PERMABOND® A136

БАРСГИДРАВЛИК
группа компаний

Анаэробный жидкий уплотнитель.

Permabond A-129 является тиксотропным (нестекающим) анаэробным клеем средней прочности. Он специально разработан для резьб с крупным шагом. Благодаря его характеристикам по вязкости и прочности его можно использовать в качестве фланцевого уплотнителя или для склеивания коаксиальных соединений. Его средняя прочность означает также то, что при профилактическом обслуживании он может быть удален при помощи обычных инструментов. Permabond A-136 является анаэробным материалом, разработанным для локального герметичного соединений металлических поверхностей. Он способен заменить широкий спектр традиционных уплотнителей, создавая тем самым потенциальные возможности для сокращения хранимых на складе запчастей. За счет ставшего возможным контакта между поверхностями может быть улучшена передача нагрузки. Так как данный продукт не усыхает, не сползает и не размягчается после затвердевания, не требуется дополнительного затягивания болтов. Отличная химическая инертность позволяет применять его с широкой гаммой газов и жидкостей.

ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА

- Не сползает и не дает усадку.
- Обладает улучшенным распределением нагрузки.
- Не создает эффект прокладки.
- Не содержит взвешенных частиц, засоряющих смазочные канавки и т.д.

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Химический тип	Акриловый, однокомпонентный
Цвет	Красный
Вязкость при 25 °С Мпа/с	75000 Тиксотропный
Плотность	1,1
Свечение при облучении УФ	есть

ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Макс. заполняемый зазор	0,5	
Начальная прочность	для стали	45 минут
Рабочая прочность		2 часа
Полная прочность	24 часа	
Прочность на сдвиг	Сталь, вал-втулка	12 МПа
Рабочая тепература	От 55 до + 150 °С	

Время затвердевания рассматривается обычно при 23°С. Меди и ее сплавам соответствует более быстрое затвердевание, чем окисленным или пассивным поверхностям, таким как нержавеющая сталь, , которая имеет тенденцию к более медленному затвердеванию. Чем ниже температура или чем шире зазор, тем больше время затвердевания. Для сокращения времени затвердевания можно либо использовать Permabond A905, либо высокую температуру, по выбору.

Этот продукт не рекомендуется использовать в соединениях, которые будут контактировать с паром или с чистым кислородом. Следует избегать длительного контакта с сильными кислотами, щелочами и сильно полярными растворителями.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

- Несмотря на то, что анаэробный клей допускает некоторое загрязнение поверхности, наилучший результат будет получен на чистой, сухой и обезжиренной поверхности. Рекомендуется использование очистителя Permabond Cleaner A.
- На поверхностях с обычной шероховатостью (~25 мкм) достигается более прочное соединение, чем на полированных или загрунтованных поверхностях.
- Для сокращения времени затвердевания, особенно на инертных поверхностях, таких как цинк, алюминий и нержавеющая сталь, возможно использование Permabond A905.

СРОК ГОДНОСТИ И ХРАНЕНИЕ

При хранении в оригинальной невскрытой упаковке данный продукт имеет срок годности 12 месяцев от даты изготовления. Температура хранения от 5 до 25°С.

НАНЕСЕНИЕ

Уплотнение: Наносится по контуру детали (соединения) с помощью роллера, трафаретной печати или трафарета. Обходите все возможные пути вытекания клея, такие как кромка болтовых отверстий.
Удаление: для разделения склеенных поверхностей используйте в качестве рычага обычные инструменты. Перед повторным нанесением, убедитесь, что старый клей полностью удален.
Закрепление: Наносится по кругу, предпочтительно на охватывающую деталь. Монтируется вращательно-поступательными движениями. Для более крупных деталей используйте тиксотропные материалы для предотвращения стекания клея. Убедитесь в том, что клей не попал в кольца шарикоподшипника или другие подвижные механизмы.
Фиксация резьбовых соединений: Нанесите на болт достаточно клея для полного покрытия. Для резьбы с крупным шагом используйте тиксотропные типы клея. В случае глухих отверстий клей наносится на нижнюю часть резьбы охватывающей детали для обеспечения ее надежного крепления во время сборки.
Герметизация резьбы: Клей наносится сплошным слоем на 1-2 шага резьбы от ведущего края. Нанесение достаточного количества вещества обеспечит полную герметизацию. Для конической/параллельной резьбы убедитесь, что клей нанесен на места полного стыка частей резьбы. Зазоры, а значит и время затвердевания, могут оказаться больше, чем ожидалось для резьбыданной конфигурации. Затяните при помощи обычных инструментов.

Санкт-Петербург:
- Железнодорожный пр., 45
- ул. Михаила Дудина, д. 15
- Волхонское шоссе, д. 6

Сервис РВД -24
+7 (931) 319-12-85
Москва:
- ул. Войкова, д.6

8 /800/ 551 77 01

8/812/318 12 85 | info@barshydraulic.ru
www.barshydraulic.ru