PERMABOND® ES562

БАРСГИДРАВЛИК
группа компаний

Однокомпонентная эпоксидная смола, отверждаемая при нагревании.

Permabond ES562 это однокомпонентный эпоксидный клей, который растекается как припой при нагревании во время отверждения. Этот клей обладает великолепной адгезией к металлам и композитным материалам. Высокая прочность соединения, которую дает этот клей, позволяет заменять им механические крепежные детали, мягкие и твердые припои. Низкая вязкость этого клея обеспечивает его равномерное распределение.

Permabond Engineering Adhesives

ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА

- Превосходное клеящие свойства.
- Прекрасная устойчивость к вибрации.
- Не требует предварительного смешивания.
- Высокая прочность на сдвиг и отрыв.
- Отличная ударопрочность.
- Высокая температурная стойкость.
- Хорошая устойчивость к химическим веществам.

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Химический тип	Эпоксидная смола
Цвет	Белый
Вязкость	15 000-25 000 мПа·с
Макс. заполняемый зазор	0,25 мм.
Плотность	1,2
Время отверждения *	при 120°C = 45 минут
	при 150°C = 30 минут
	при 180°C = 15 минут

*Реальное время отверждения будет зависеть от времени, за которое клей достигнет указанной температуры, например, чем крупнее узел соединения или чем больше деталей загружено в печь, тем больше времени потребуется для достижения полной прочности соединения. Альтернативные способы ускоренного отверждения: индукционный нагрев, нагревательные плиты, инфракрасные лампы и технические фены.

СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Прочность на сдвиг	ASTM D-1002	20-35 МПа (сталь) 14-41 МПа (цинк)
Коэффициент теплового расширения		45 x 10^{-6} мм/°C
Твердость по Шору D		80
Рабочая температура *		от -40 до +180°C

*Может подвергаться воздействию и более высоких температур в течение коротких периодов времени при условии' что склеиваемые детали не будут чрезмерно нагружены·

Перед нанесением клея поверхности должны быть очищены, высушены и обезжирены. Для обезжиривания большинства поверхностей рекомендуется очиститель Permabond Cleaner A. Некоторые металлы, такие как алюминий, медь и их сплавы достаточно отшлифовать наждачной шкуркой для удаления окисного слоя.

НАНЕСЕНИЕ

Склеивание однокомпонентной эпоксидной смолой.
лей следует наносить из картриджа, снабженного насадкой, которую можно обрезать, чтобы получить смесь подходящего сечения для покрытия места соединения.
Нанесите клей на одну из поверхностей, при этом избегайте образования в нем пузырьков воздуха.
При соединении деталей обеспечьте достаточно сильное давление для того, чтобы клей равномерно распределился по всей склеиваемой поверхности.
Чтобы избежать смещения деталей во время отверждения клея, используйте зажим или скобу.
Рекомендуется обеспечить неподвижность узла соединения до полного затвердевания клея.

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 7°C.

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