PERMABOND® HH131

БАРСГИДРАВЛИК
группа компаний

Высокотемпературный клей для резьбовых соединений.

Permabond HH131 является высокопрочным анаэробным клеем и герметиком для резьбовых соединений, чрезвычайно устойчивым к воздействию высоких температур. Материал затвердевает в безвоздушной среде между плотно подогнанными металлическими деталями. Используется для закрепления и герметизации болтов, гаек и шурупов там, где требуется долгосрочная сборка. Этот материал наиболее подходит для применения в случаях, где требуется устойчивость к высоким температурам

Permabond® Engineering Adhesives

ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА

- Устойчивость к вибрации.
- Очень высокая прочность.
- Отличная химическая инертность.
- Смазывает резьбу, облегчая процесс сборки.
- Устойчивость к высоким температурам.

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Химический тип	Акриловый, однокомпонентный
Цвет	Красный
Вязкость при 25 °C МПа/с	10 000 Тиксотропный
Плотность	1,1
Свечение при облучении УФ	Нет

ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Макс. заполняемый зазор Макс. размер резьбы		0,3 мм M56 2»
Начальная прочность	для стали	20-40 минут
Рабочая прочность		3-6 часов
Полная прочность		24 часа
Прочность при кручении (разрыв/допустимая)	M10 Оцинковка ISO 10964	40 / 50 Н·м
Прочность на сдвиг	Сталь, вал-втулка	20 Мпа
Рабочая температура		От - 55 до + 230 °C

Имеет DVGW-допуск (одобрен к применению в оборудовании систем газо- и водоснабжения).

Время затвердевания рассматривается обычно при 23°C. 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°C.

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 резьбы данной конфигурации. Затяните при помощи обычных инструментов.

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

Сервис РВД -24
+7 (931) 319-12-85

Москва:
- ул. Войкова, 6

8 /800/ 551 77 01

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