PERMABOND® A131

БАРСГИДРАВЛИК
группа компаний

Анаэробный герметик для резьбы.

Permabond Engineering Adhesives

Permabond A131 является анаэробным клеем, разработанным для герметизации металлических резьбовых соединений на металлических трубопроводах, по которым осуществляется транспортировка самых разнообразных газов и жидкостей, в том числе питьевой воды. Подходит как для параллельных, так и для конических резьб, замедленное затвердевание позволяет точно выровнять детали. Способен обеспечить мгновенную герметизацию под давлением, не высыхает, в отличие от большинства мастик, может эффективно устранять необходимость переделки. И даже если возникнет необходимость в разборке соединения, это можно сделать при помощи обычных инструментов.

ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА

- Допускает выравнивание деталей до затвердевания.
- Не засоряет клапаны, так как не крошится.
- Мгновенная герметизация при низком давлении.
- Отличная химическая инертность.

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Химический тип	Акриловый, однокомпонентный
Цвет	Белый
Вязкость при 25 °С МПа/с	40 000 (Тиксотропный)
Плотность	1,07
Свечение при облучении УФ	Есть

ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Макс. заполняемый зазор Макс. размер резьбы		0,5 мм M56 2”
Начальная прочность	для стали	30-60 минут
Рабочая прочность		2 часа
Полная прочность		24 часа
Прочность при кручении (разрыв/допустимая)	M10 Сталь ISO 10964	10 / 4 Н.м
Прочность на сдвиг	Сталь, вал-втулка	6 Мпа
Рабочая температура		От - 55 до + 150 °С

Имеет KIWA- и WRAS-допуски (одобрен к применению при контакте с питьевой водой и газом).

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.

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.

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.

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