

Основные свойства

- * Очень высокая прочность
- * Предотвращает коррозию
- * Не содержит растворителей
- * Застывает при комнатной температуре
- * По внешнему виду похожа на металл

Permabond HH167 представляет собой серебристую пасту высокой вязкости, предназначенную для заполнения зазоров, которую можно использовать для восстановления металлических деталей машин. Идеальна для восстановления изношенных валов, поврежденных резьб, шпоночных канавок и шлиц. Permabond HH167 обладает великолепной химической инертностью и устойчивостью к высоким температурам.

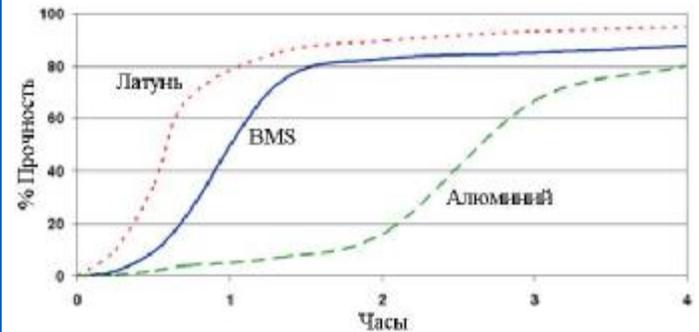
Физические свойства

| | |
|---------------------------|-------------------------------|
| Химический тип | Акриловый однокомпонентный |
| Цвет | Серебристый |
| Вязкость при 25°C, мПа·с | 500 000 Густая паста |
| Плотность | 1,1 |
| Свечение при облучении УФ | Нет |

Эксплуатационные характеристики

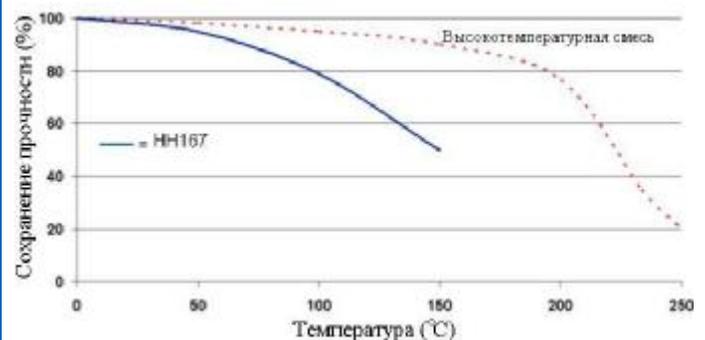
| | | |
|--|----------------------------|---------------------|
| Макс. заполняемый зазор | | 0,5 мм |
| Макс. размер резьбы | | M56 2" |
| Начальная прочность | Для стали | 15 минут |
| Рабочая прочность | | 3-6 часов |
| Полная прочность | | 24 часа |
| Прочность при кручении (разрыв / допустимая) | M10 Оцинковка ISO 10964 | 45/32 Н.м |
| Прочность на сдвиг | Сталь, вал-втулка | 32 МПа |
| Рабочая температура | | От -55 до +150°C |

График прочности



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.

Зависимость прочности от t°C



Уменьшение прочности обратно пропорционально охлаждению при условии, что место соединения не перегружено. Кратковременное воздействие более высоких температур может быть приемлемо.

Химическая инертность

| Воздействие (1000 часов) | Температура (°C) | Сохранение прочности (%) |
|--------------------------|------------------|--------------------------|
| Машинное масло | 125 | 100 |
| Вода/Глицоль | 85 | 80 |
| Неэтилированный бензин | 23 | 100 |
| Тормозная жидкость | 23 | 75 |
| 99% IMS | 23 | 95 |
| Ацетон | 23 | 80 |

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 клея

Уплотнение

Наносится по контуру детали (соединения) с помощью ролика, 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.



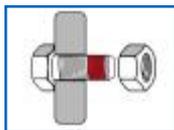
Фиксация соединений типа «вал-втулка»

Наносится по кругу, предпочтительно на охватываемую 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 охватываемой 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.

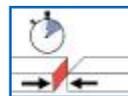


Хранение и транспортировка

| | |
|---|--------------|
| Температура хранения | От 5 до 25°C |
| Срок годности При хранении в невскрытой заводской упаковке | 12 месяцев |
| <p><i>Пользователям следует помнить, что со всеми материалами, как опасными, так и безопасными, следует обращаться в соответствии с нормами промышленной гигиены. Полную информацию можно получить из Листа данных по безопасности.</i></p> | |

Другие продукты Permabond

Цианакрилаты



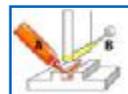
- ✓ Бесцветные / без запаха.
- ✓ Эластичные.
- ✓ Устойчивы к высоким температурам.

Эпоксидные смолы



- ✓ Быстро затвердевающие.
- ✓ Прочные.
- ✓ Эластичные.

Акрилаты повышенной прочности



- ✓ Быстро затвердевающие.
- ✓ Без запаха.

УФ-отверждаемые



- ✓ Клеи для сочетания стекло / пластик.
- ✓ Оптически чистые.
- ✓ Не желтеющие.

Клеи для медицинского оборудования



- ✓ Моментального отверждения.
- ✓ УФ-отверждаемые.

Контактная информация:

ЗАО "Пермабонд РУС" – официальный дистрибьютор технических клеев и герметиков Permabond в России.

Москва, ул. Марксистская, д. 22, стр. 1

Тел./Факс: (495) 646-78-09

www.permabond.ru