

Основные свойства

- * Быстрое затвердевание
- * Очень высокая прочность
- * Улучшенная усталостная долговечность
- * Отличная химическая инертность
- * Устойчивость к высоким температурам

Permabond HM162 является стопорным компаундом средней вязкости, который затвердевает в фиксированном положении между металлическими деталями и образует их прочное соединение. Больше всего этот продукт подходит для использования с цилиндрическими деталями или в тех случаях, когда требуется устойчивость к высоким температурам. В жидком состоянии этот клей увлажняет металлические поверхности, затекая во все их неровности, и полностью заполняет пространство между парными деталями.

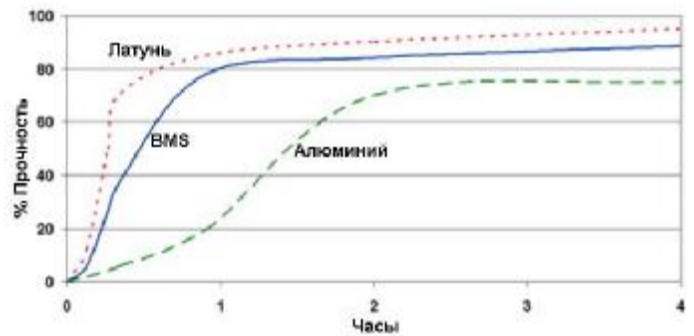
Физические свойства

| | |
|---------------------------|-------------------------------|
| Химический тип | Акриловый однокомпонентный |
| Цвет | Зеленый |
| Вязкость при 25°C, мПа·с | 800 |
| Плотность | 1,1 |
| Свечение при облучении УФ | Есть |

Эксплуатационные характеристики

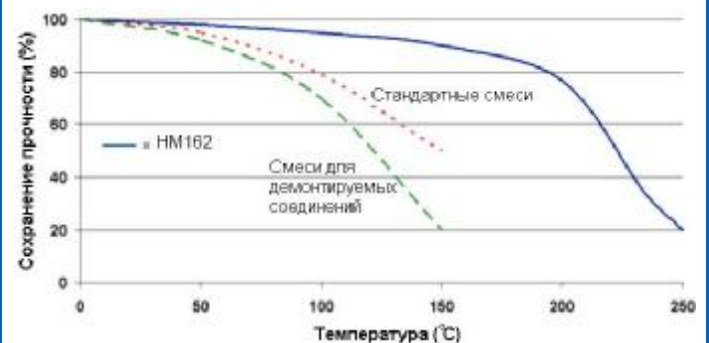
| | | |
|---|----------------------------|---------------------|
| Макс. заполняемый зазор | | 0,2 мм |
| Макс. размер резьбы | | M20 ¾" |
| Начальная прочность | Для стали | 5 минут |
| Рабочая прочность | | 1-3 часа |
| Полная прочность | | 24 часа |
| Прочность на кручение (разрыв / допустимая) | M10 Оцинковка ISO 10964 | 62/32 Н.м |
| Прочность на сдвиг | Сталь, вал-втулка | 30 МПа |
| Рабочая температура | | От -55 до +200°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 | 95 |
| Тормозная жидкость | 23 | 100 |
| 99% IMS | 23 | 75 |
| Ацетон | 23 | 95 |

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.



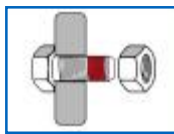
Фиксация соединений типа «вал-втулка»

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.

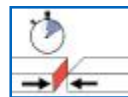


Хранение и транспортировка

| | |
|--|--------------|
| Температура хранения | От 5 до 25°C |
| Срок годности При хранении в невскрытой заводской упаковке | 12 месяцев |
| <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> | |

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