

ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА

Клей анаэробный контактный А-36 является композицией содержащей акриловые и метакриловые эфиры, органические перекиси. Клей отверждается при выполнении одновременно двух условий: отсутствии доступа воздуха и обеспечении контакта с металлической поверхностью.

НАЗНАЧЕНИЕ

Герметизация резьбовых и посадочных соединений.
Фиксация и защита от коррозии резьбовых соединений.
Фиксация регулировочных винтов.

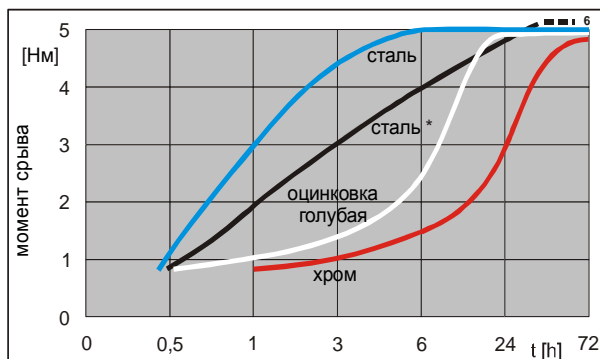
ХАРАКТЕРИСТИКА МАТЕРИАЛА

Консистенция	жидкость
Плотность [г/см ³] в 25 °С	1.11
Цвет	жёлтый
Температура воспламенения [°С]	> 100
Вязкость [мПа.с] при 25 °С	
шпатель 3, скорость 20 об./мин (по DIN 54453)	4100-5400

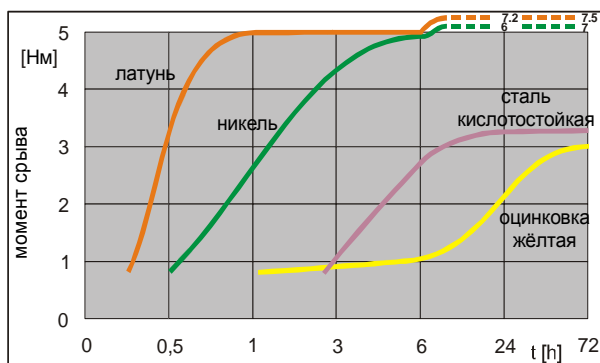
ДИНАМИКА ОТВЕРЖДЕНИЯ КЛЕЯ

Скорость отверждения в зависимости от типа поверхности

На графиках представлено увеличение моментов срыва резьбового соединения в функции времени для различных поверхностей. Испытания были выполнены по норме ISO 10964 с использованием винтов и гаек М10 из стали среднего качества.



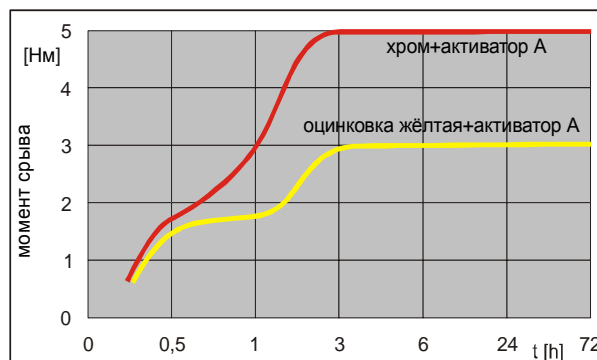
сталь* - сталь термоупрочнённая



Скорость отверждения при использовании активатора

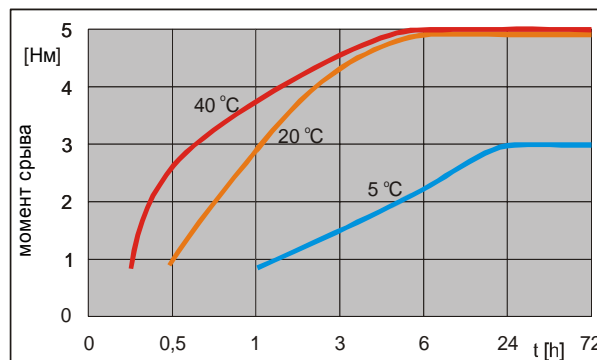
На графике представлен рост момента срыва резьбового соединения в функции времени при использовании активатора А. Испытания были

выполнены по норме ISO 10964 с использованием винтов и гаек М10 из стали среднего качества.



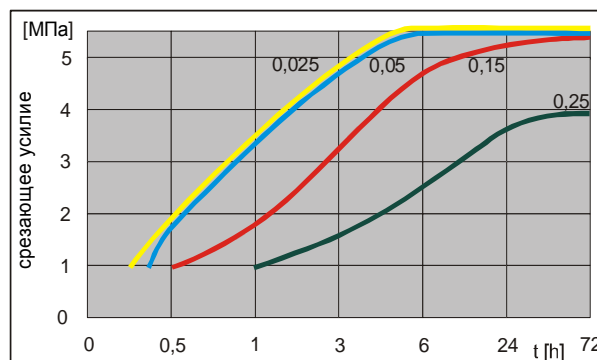
Скорость отверждения в зависимости от температуры окружающей среды

На графике представлен рост момента срыва резьбового соединения в функции времени при различных значениях температуры окружающей среды. Испытания были выполнены по норме ISO 10964 с использованием стальных винтов и гаек М10 из стали среднего качества.



Скорость отверждения в зависимости от размера зазора в соединении

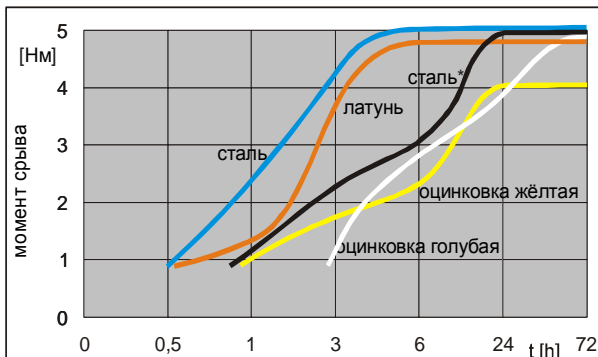
На графике представлен рост срезающих напряжений при выдавливании в функции времени в зависимости от размера зазора (указанного в мм). Испытания были выполнены по норме DIN 54452 с использованием стальных калиброванных комплектов поршень/втулка.



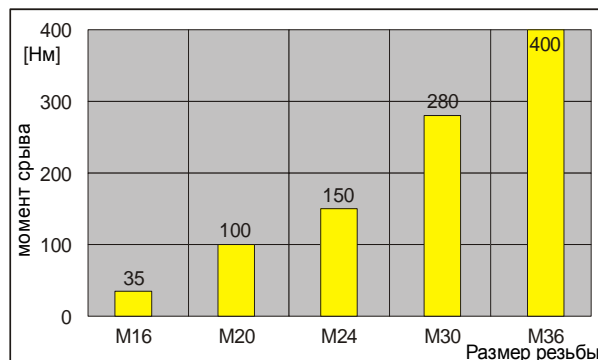
Скорость отверждения на алюминии в зависимости от материала винта

На графике представлен момент срыва резьбового соединения в функции времени для различных типов

поверхностей. Испытания были выполнены по норме ISO 10964 с использованием винтов M10 из стали среднего качества и резьбовых отверстий в сплаве алюминия.



сталь* - сталь термоупрочнённая



ТЕРМОСТОЙКОСТЬ

Испытания проводились по истечении 72 ч отверждения при темп. 22°C.

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ОТВЕРЖДЁННОГО МАТЕРИАЛА

Коэффициент теплового расширения [1/К] ок. 8×10^{-5}
Коэффициент теплопроводности [Вт/(м·К°)] ок. 0,1
Удельная теплоёмкость [Дж/кг·К] ок. 300

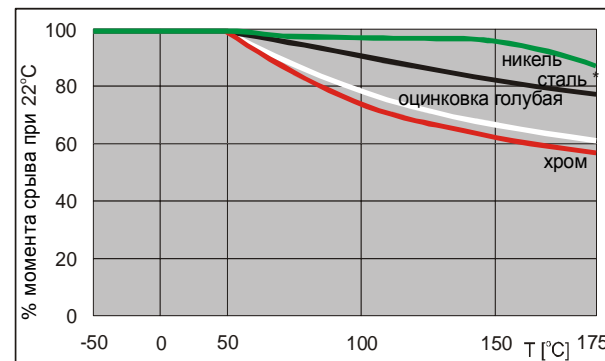
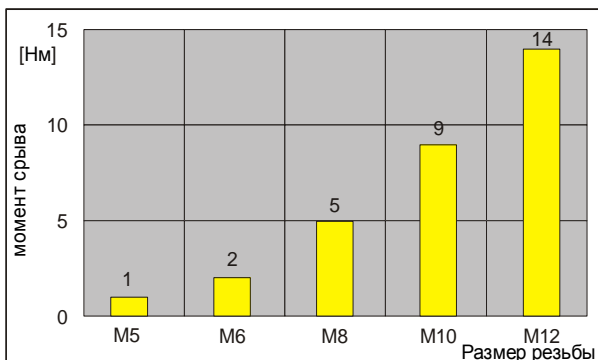
РАБОЧИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Величина момента срыва резьбового соединения [Нм] 5
предел изменения мин.-макс. [Нм] 2-10
Величина момента заклинивания (по ISO 10964 п.3.5) [Нм] 2
предел изменения мин.-макс. [Нм] 1-3
Величина срезающих усилий (по DIN 54452) [МПа] 5,5
предел изменения мин.-макс. [МПа] 3,5-7,5

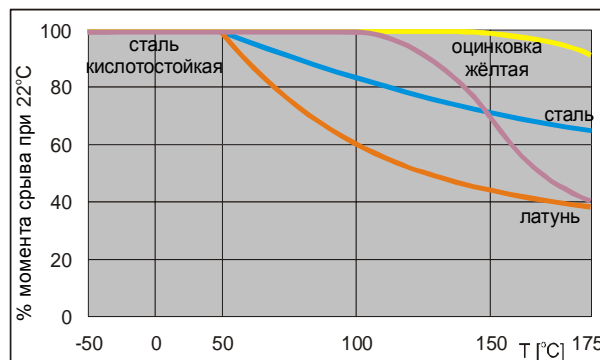
В/у характеристики были определены по истечении 72 ч отверждения при темп. 22°C с использованием стальных винтов и гаек M10 и калиброванных комплектов поршень/втулка.

Момент срыва резьбового соединения для различных размеров резьбы соединения

На графиках представлена максимальная величина момента срыва резьбового соединения для различных размеров резьбовых соединений. Испытания проводились с использованием стальных винтов и гаек из стали среднего качества. Моменты срыва соединений проверялись по норме ISO 10964. Испытания проводились по истечении 72 ч отверждения при темп. 22°C.



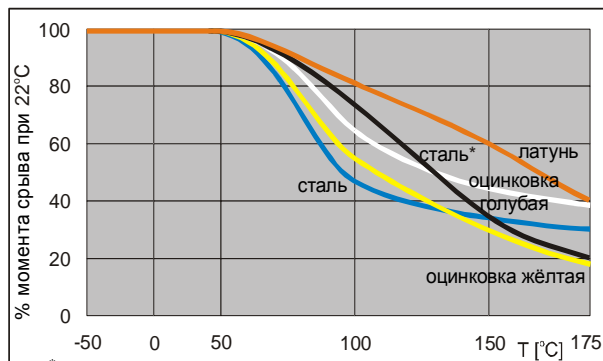
сталь* - сталь термоупрочнённая



Момент срыва резьбового соединения в функции температуры (для алюминия и различных материалов винта)

Испытания проводились с использованием винтов M10 из стали среднего качества и резьбовых отверстий в сплаве алюминия. На графиках представлены изменения моментов срыва резьбового соединения в функции температуры для различных типов материала винта. Моменты срыва

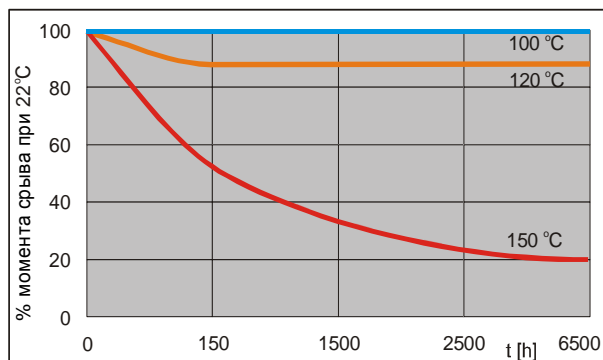
соединений проверялись по норме ISO 10964. Измерения момента выполнялись при данной температуре.



сталь* - сталь термоупрочнённая

Момент срыва резьбового соединения в функции времени при повышенной температуре (термическое старение)

Испытания проводились с использованием винтов и гаек M10 из стали среднего качества. На графике представлены изменения моментов срыва винтовых соединений для поверхности покрытой цинковым покрытием с голубым хроматированным слоем, в функции времени при разных температурах. Моменты срыва соединений проверялись по норме ISO 10964. Измерения момента выполнялись при температуре 22 °С.

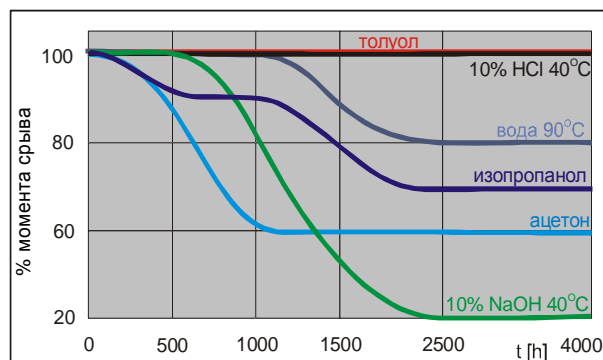
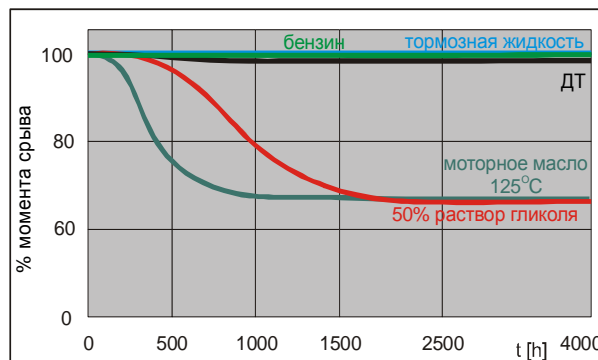


ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

Испытания проводились по истечении 72 ч отверждения при температуре 22 °С.

Момент срыва резьбового соединения в функции времени

Испытания проводились с использованием оцинкованных винтов и гаек M10 из стали среднего качества. Так подготовленные элементы опускали в среду с температурой 22 °С или с указанной на графике. На графиках представлены изменения момента срыва резьбового соединения в функции времени для различных типов сред. Моменты срыва соединений проверялись по норме ISO 10964. Измерения момента выполнялись при температуре 22 °С



Сокращённая таблица химической стойкости

Среда	Химическая стойкость
Бутиловый спирт	+
Формальдегид	+
Глицерин	+
Фосфорная кислота 10%	+
Хлорноватистокислый натрий	+
Керосин	+
Азотная кислота 10%	+
Уксусная кислота 10%	+
Амины	+
Фенол	+
Молочная кислота	+
Морская вода	+
Этиловый спирт	+
Пропан	+
Природный горючий газ	+
Газообразный аммиак	-
Хлор	-
Кислород	-

+ нет противопоказаний к применению

- не рекомендуется

Испытания проводились по истечении 72 ч отверждения при температуре 22 °С

Полная таблица химической стойкости находится на интернетном сайте фирмы и у региональных представителей.

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Хранение

Оптимальная температура хранения клея составляет +5 °С до +28 °С. Хранение клея при температуре -20 °С до +5 °С в течение 30 дней не приводит к ухудшению его качества. Клей хранящийся при температуре ниже нуля перед употреблением необходимо подогреть до комнатной температуры. Из-за механизма отверждения, клей поставляется в упаковках заполненных только частично. Слой воздуха необходим для того, чтобы клей не отверждался и сохранялся в жидком состоянии. Хранить в сухом и чистом месте.

Способ применения

Предназначенные для склейки элементы должны быть чистыми и обезжиренными. Клей следует наносить непосредственно из упаковки (бутылки), которая имеет конический дозатор. Перед употреблением взболтать. При первом использовании кончик дозатора следует срезать до отверстия нужного диаметра. Запрещается опускать в бутылку с клеем винты, металлические элементы, кисточки и другие предметы. Если скорость отверждения клея из-за низкой температуры, слишком большого зазора или слабой активности поверхности неудовлетворительная, следует применить Активатор А фирмы Chester Molecular.