

ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА

Клей анаэробный контактный В-00 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. Является капиллярным клеем.

НАЗНАЧЕНИЕ

Уплотнение микротрещин.
Устранение потения поверхности

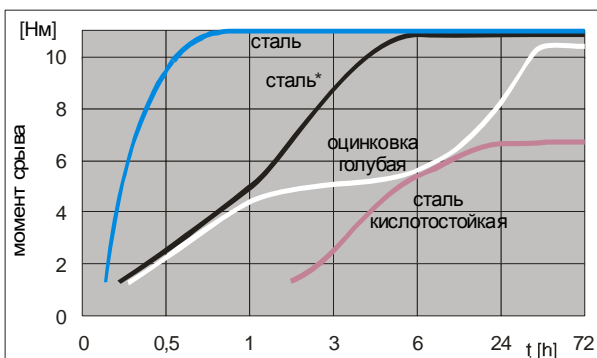
ХАРАКТЕРИСТИКА МАТЕРИАЛА

Консистенция	жидкость
Плотность [г/см ³] при 25 °С	1.10
Цвет	оранжевый
Темп. воспламенения [°С]	> 100
Вязкость [мПа.с] при 25 °С	
шпindelь 2 (по DIN 54453)	30-70

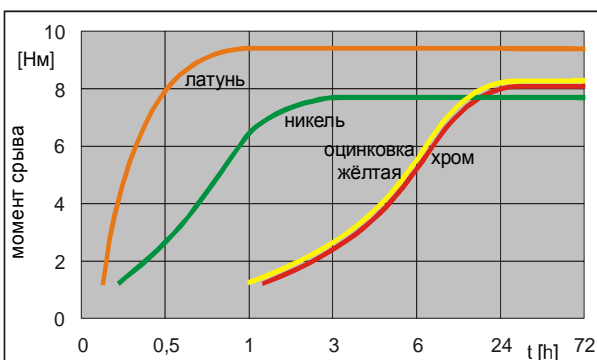
ДИНАМИКА ОТВЕРЖДЕНИЯ КЛЕЯ

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.

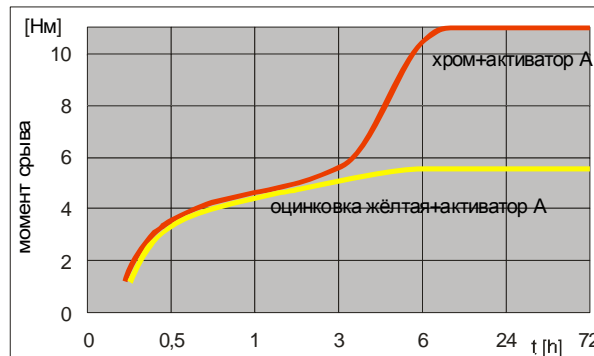


сталь* - сталь термоупрочнённая



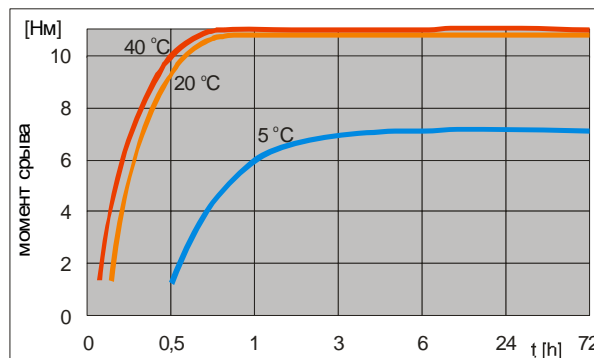
Скорость отверждения при использовании активатора

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.



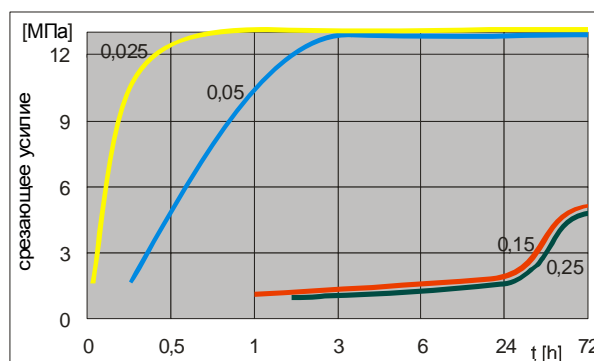
Скорость отверждения в зависимости от температуры окружающей среды

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 винтов и гаек М10 из стали среднего качества.



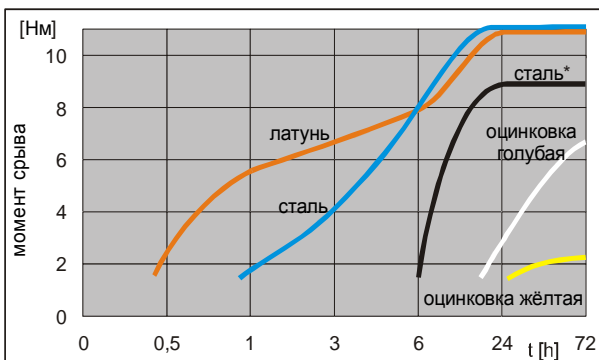
Скорость отверждения в зависимости от размера зазора в соединении

На графике представлен рост срезающих усилий 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 рост моментов срыва резьбового соединения в функции времени для различных типов поверхностей. Испытания были выполнены по норме ISO 10964 с использованием винтов М10 из стали среднего качества и резьбовых отверстий в сплаве алюминия.



сталь* - сталь термоупрочнённая

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

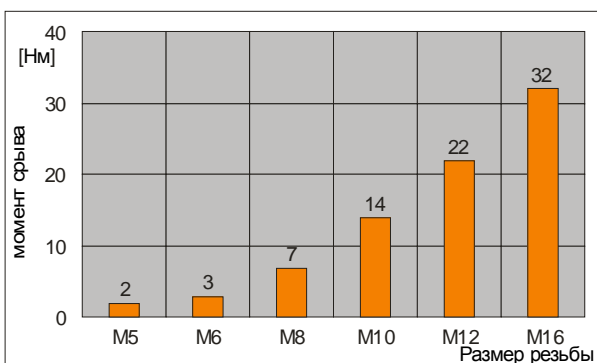
МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Величина момента срыва резьбового соединения (по ISO 10964 п.3.3)	[Нм]	11
предел изменения мин.-макс.	[Нм]	6-15
Величина момента заклинивания (по ISO 10964 п.3.5)	[Нм]	12
предел изменения мин.-макс.	[Нм]	7-16
Величина срезающих усилий (по DIN 54452)	[МПа]	13
предел изменения мин.-макс.	[МПа]	9-17

Испытания проводились по истечении 72 ч отверждения при темп. 22 °С с использованием винтов и гаек М10 из стали среднего качества и калиброванных комплектов поршень/втулка.

Момент срыва резьбового соединения для различных размеров резьбы соединения

На графике представлена максимальная величина момента срыва для различных размеров резьбы соединения. Испытания проводились с использованием 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 °С.

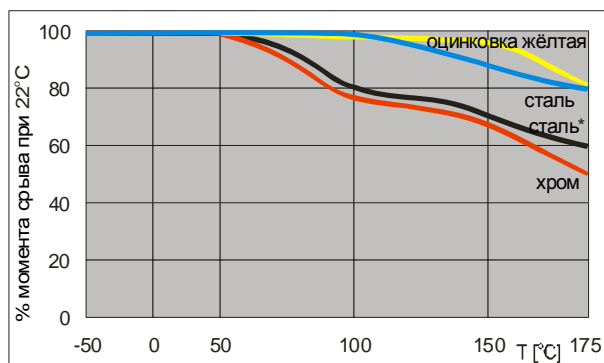


ТЕРМОСТОЙКОСТЬ

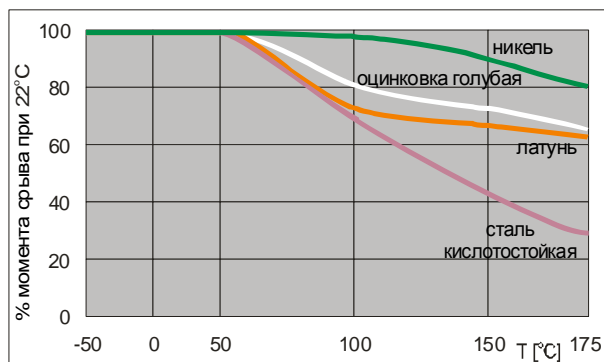
Испытания проводились по истечении 72 ч отверждения при темп. 22 °С.

Момент срыва резьбового соединения в функции температуры

Испытания проводились с использованием винтов и гаек М10 из стали среднего качества. На графиках представлены изменения моментов срыва резьбового соединения в функции температуры для различных типов поверхности. Моменты срыва соединений были проверены по норме ISO 10964. Измерения момента выполнялись при данной температуре.

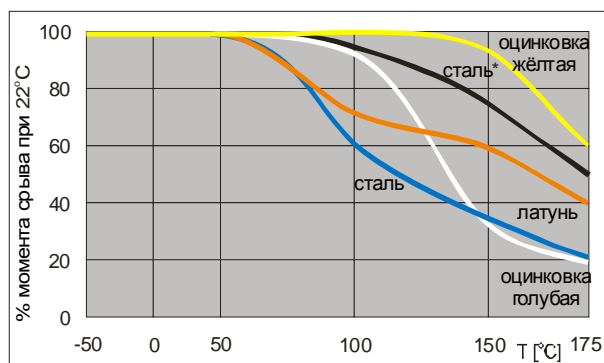


сталь* - сталь термоупрочнённая



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

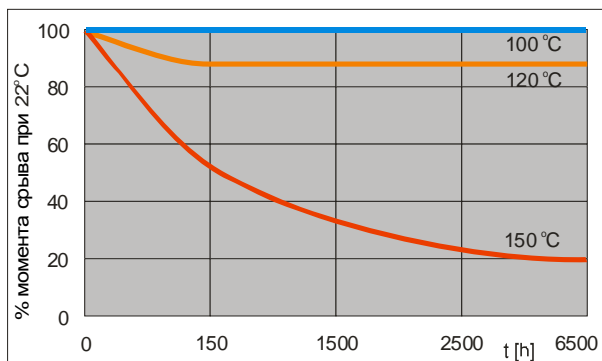
Испытания проводились с использованием винтов М10 из стали среднего качества и резьбовых отверстий в сплаве алюминия. На графике представлены изменения моментов срыва резьбового соединения в функции температуры для различных типов материала винта. Моменты срыва соединений были проверены по норме ISO 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 были проверены по норме ISO 10964. Измерения момента выполнялись при температуре 22 °С.



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 болты, 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.

ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

Среда	Химическая стойкость
Бензин	+
Газойль	+
Тормозная жидкость	+
Моторное масло 130 °С	+
Гликоль	+
Керосин	+
Азотная кислота 10%	+
Уксусная кислота 10%	+
Амины	+
Фенол	+
Молочная кислота	+
Морская вода	+
Этиловый спирт	+
Природный горючий газ	+
Газообразный аммиак	-
Хлор	-
Кислород	-

+ нет противопоказаний к применению
- не рекомендуется

Если не указано иначе испытания проводились при температуре 22 °С.

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

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