

## ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА

**Клей анаэробный контактный В-12** 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. Закрепление подшипников больших диаметров.

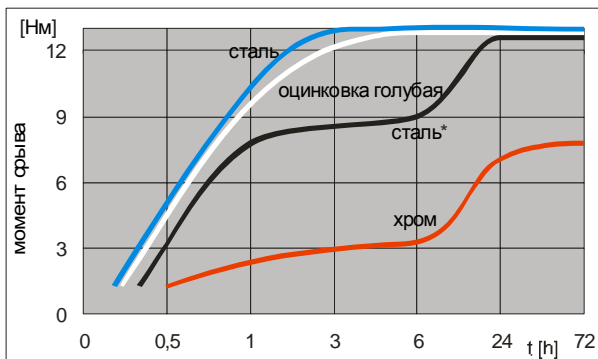
## ХАРАКТЕРИСТИКА МАТЕРИАЛА

Консистенция	жидкость
Плотность [г/см <sup>3</sup> ] при 25 °С	1.11
Цвет	оранжевый
Температура воспламенения [°С]	> 100
Вязкость [мПа.с] при 25 °С	
шпиндель 2, скорость 60 об./мин (по DIN 54453)	300-1000

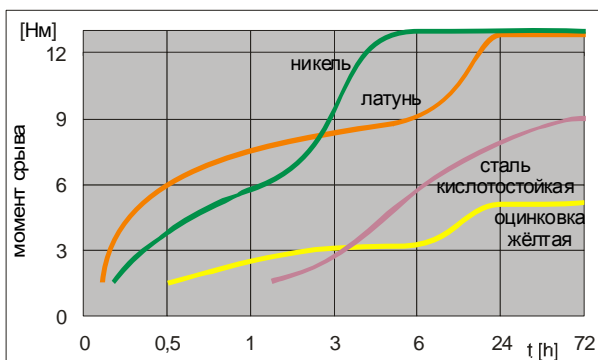
## ДИНАМИКА ОТВЕРЖДЕНИЯ КЛЕЯ

### Скорость отверждения в зависимости от типа поверхности

На графике представлен рост 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.



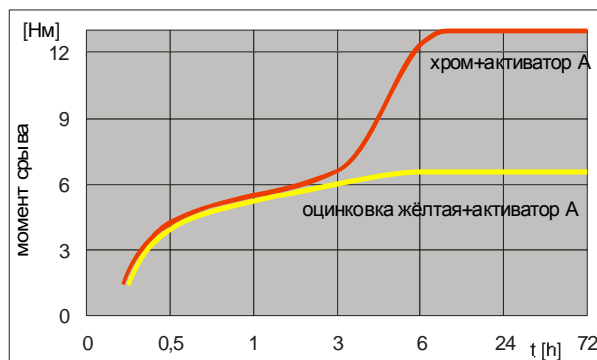
сталь\* - сталь термоупрочнённая



### Скорость отверждения при использовании активатора

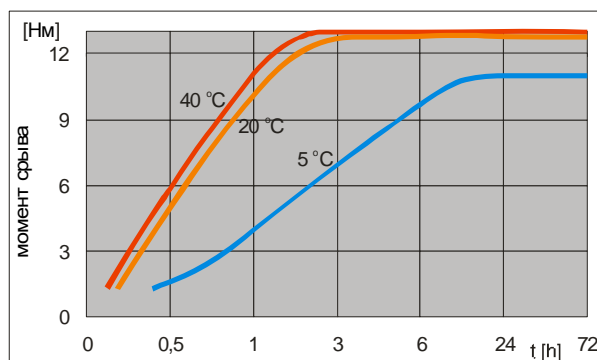
На графике представлен рост момента срыва резьбового соединения в функции времени при использовании активатора А. Испытания были

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



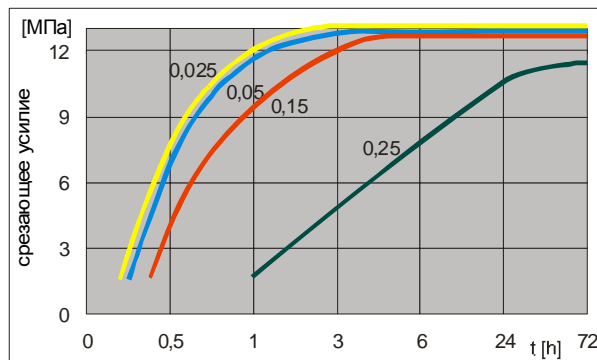
### Скорость отверждения в зависимости от температуры окружающей среды

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

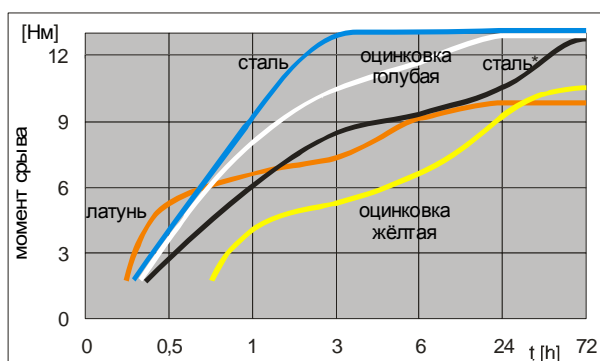
На графике представлен рост срезающих усилий при выдавливании в функции времени в зависимости от размера зазора (указанного в мм). Испытания были выполнены по норме DIN 54452 с использованием стальных калиброванных комплектов поршень/втулка.



### 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. $8 \times 10^{-5}$
Коэффициент теплопроводности [Вт/(м·К°)]	ок. 0.1
Удельная теплоёмкость [Дж/кг К]	ок. 300

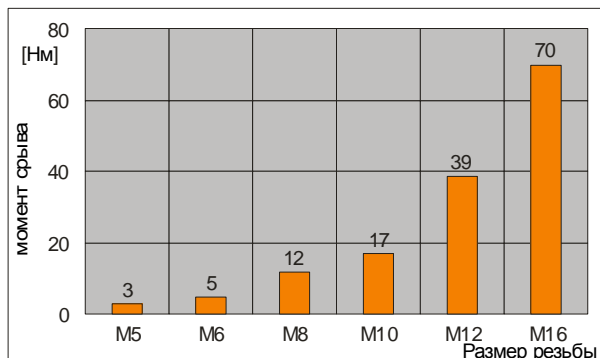
### РАБОЧИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Величина момента срыва резьбового соединения (по ISO 10964 п.3.3)	[Нм]	13
предел изменения мин.-макс.	[Нм]	9-18
Величина момента заклинивания (по ISO 10964 п.3.5)	[Нм]	6
предел изменения мин.-макс.	[Нм]	4-8
Величина срезающих усилий (по DIN 54452)	[МПа]	13
предел изменения мин.-макс.	[МПа]	9-17

В/у характеристики были определены по истечении 72 ч отверждения при темп. 22 °С с использованием стальных 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.

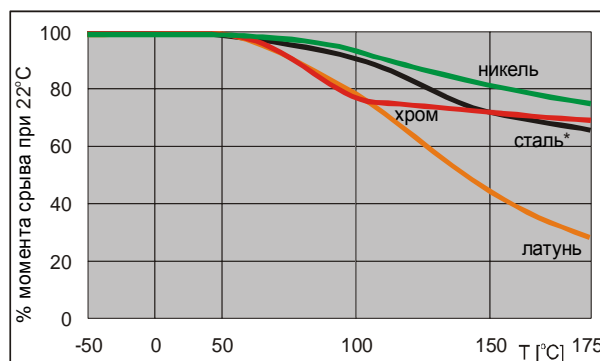


### ТЕРМОСТОЙКОСТЬ

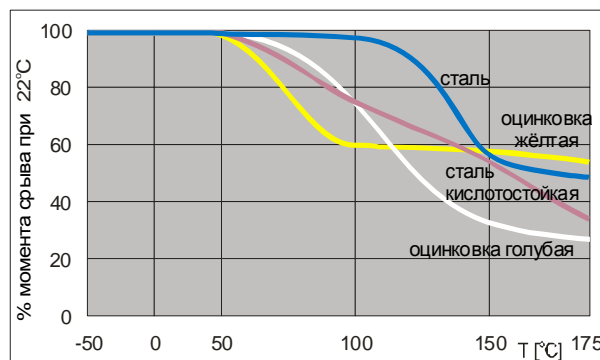
Испытания проводились по истечении 72 ч отверждения при темп. 22 °С.

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

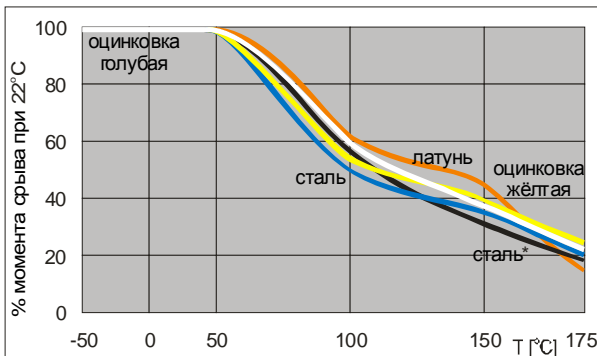


сталь\* - сталь термоупрочнённая



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

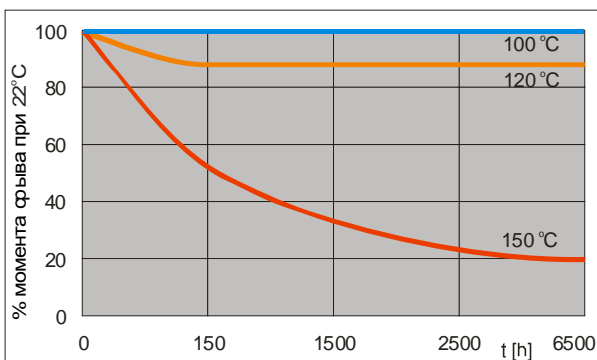
Испытания проводились с использованием винтов М10 из стали среднего качества и резьбовых отверстий в сплаве алюминия. На графиках представлены изменения моментов срыва резьбового соединения в функции температуры для различных типов материала винта. Моменты срыва соединений проверялись по норме ISO 10964. 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 М10 из стали среднего качества. На графике представлены изменения моментов срыва винтовых соединений для поверхности покрытой цинковым покрытием с голубым хромированным слоем, в функции времени, при различной температуре. Моменты срыва соединений проверялись по норме ISO 10964. Измерения момента выполнялись при температуре 22 °С.

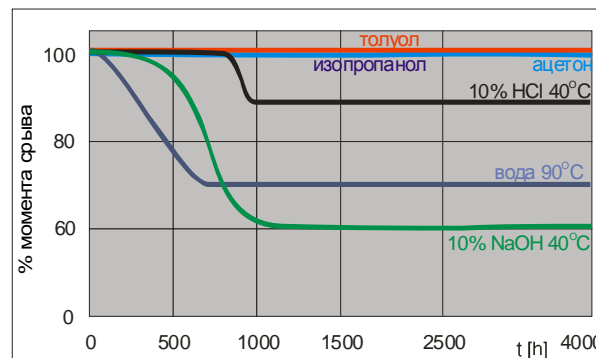
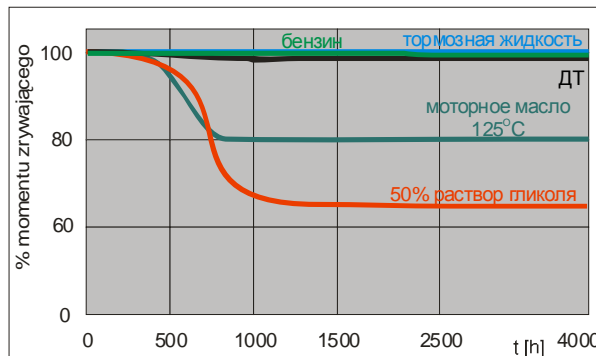


### ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

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 М10 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 от +5 °С до +28 °С. Хранение клея при температуре от -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.