

ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА

Клей анаэробный контактный C-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 подверженных большой нагрузке.
Фиксация двухсторонних винтов.
Посадка подшипников.

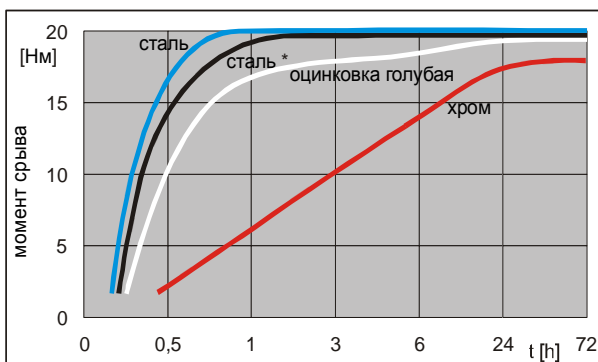
ХАРАКТЕРИСТИКА МАТЕРИАЛА

| | |
|---------------------------------------------------|-----------|
| Консистенция | жидкость |
| Плотность [г/см ³] при 25 °С | 1.12 |
| Цвет | красный |
| Температура воспламенения [°С] | > 100 |
| Вязкость [мПа.с] при 25 °С | |
| шпиндель 3, скорость 30 об./мин (по DIN 54453) | 2100-3500 |

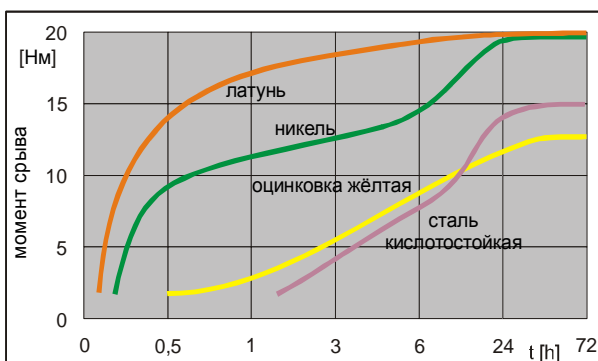
ДИНАМИКА ОТВЕРЖДЕНИЯ КЛЕЯ

Скорость отверждения в зависимости от типа поверхности

На графиках 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

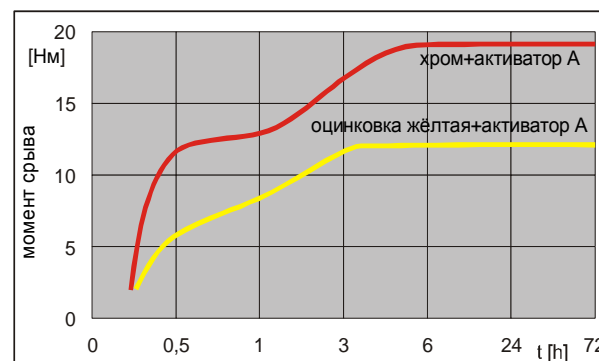


Скорость отверждения при использовании активатора

На графике представлен рост момента срыва резьбового соединения в функции времени при

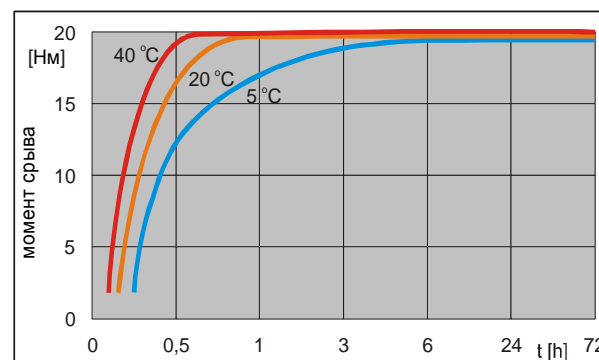
использовании активатора А. Испытания были выполнены по норме ISO 10964 с использованием винтов и гаек М10 из стали среднего качества.

использовании активатора А. Испытания были выполнены по норме ISO 10964 с использованием винтов и гаек М10 из стали среднего качества.



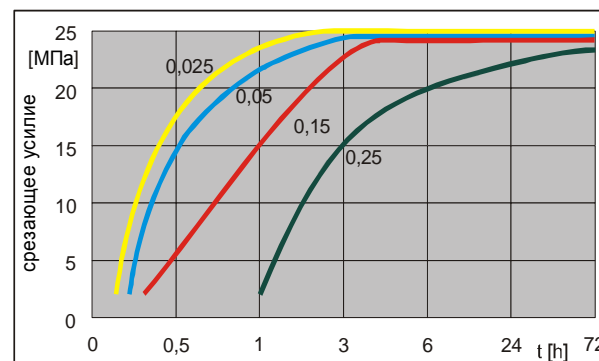
Скорость отверждения в зависимости от температуры окружающей среды

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

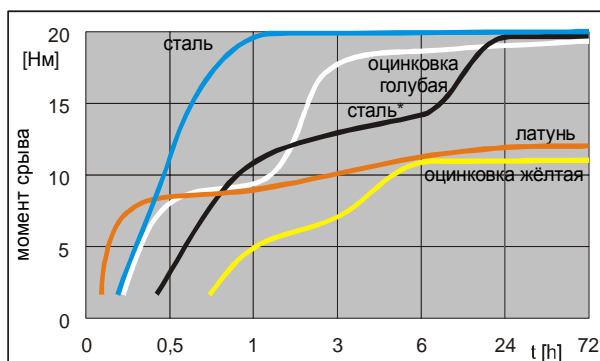
На графике представлен рост срезающих усилий при вдавливании в функции времени в зависимости от размера зазора (указанного в мм). Испытания были выполнены по норме DIN 54452 с использованием стальных калиброванных комплектов поршень/втулка.



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 |

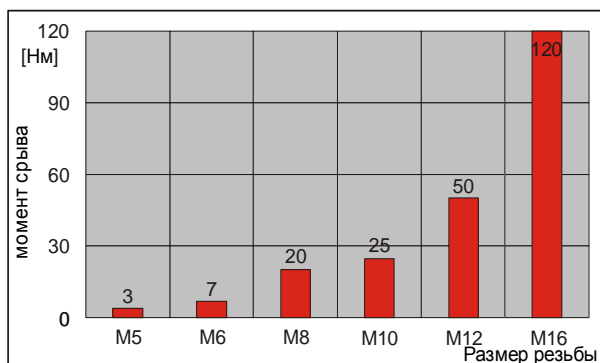
РАБОЧИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| | | |
|-------------------------------------------------------------------|-------|-------|
| Величина момента срыва резьбового соединения (по ISO 10964 п.3.3) | [Нм] | 20 |
| предел изменения мин.-макс. | [Нм] | 15-25 |
| Величина момента заклинивания (согласно ISO 10964 п.3.5) | [Нм] | 8 |
| предел изменения мин.-макс. | [Нм] | 6-10 |
| Величина срезающих усилий (по DIN 54452) | [МПа] | 25 |
| предел изменения мин.-макс. | [МПа] | 15-35 |

В/у характеристики были определены по истечении 72 ч отверждения при темп. 22°C 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°C.

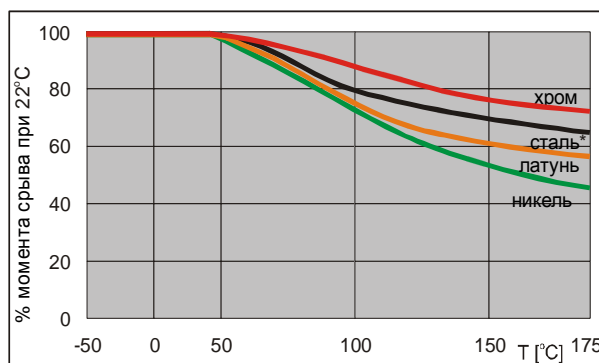


ТЕРМОСТОЙКОСТЬ

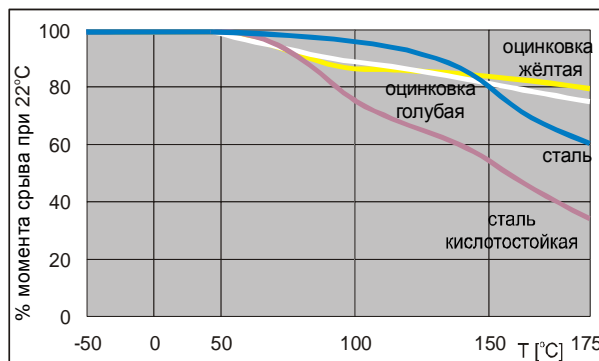
Испытания проводились по истечении 72 ч отверждения при темп. 22°C.

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.

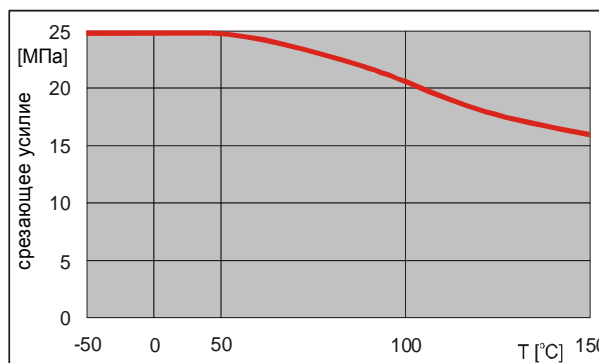


сталь* - сталь термоупрочнённая



Сопротивление сдвигу при сдавливании в функции температуры

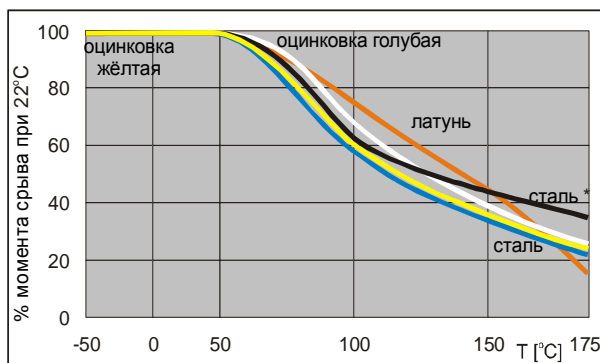
На графике представлены изменения срезающих усилий в функции температуры. Измерения усилий выполнялись согласно норме DIN 54452 с использованием стальных калиброванных комплектов поршень/втулка при данной температуре.



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.

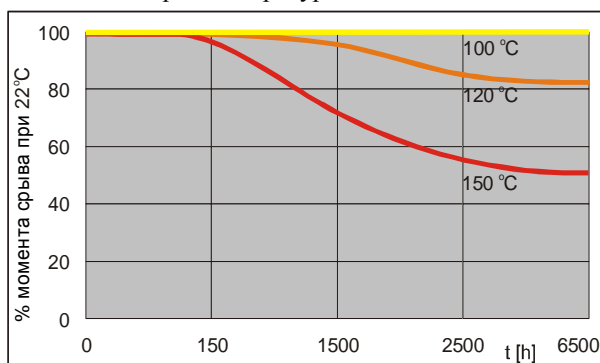
На графиках представлены изменения моментов срыва резьбового соединения в функции температуры для различных типов материала винта. Моменты срыва соединений проверялись по норме ISO 10964. Измерения момента выполнялись при данной температуре.



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. Моменты срыва соединений проверялись по норме ISO 10964. На графике представлены изменения моментов срыва винтовых соединений для поверхности покрытой цинковым покрытием с голубым хромированным слоем, в функции времени при разных температурах. Измерения момента выполнялись при температуре 22 °С.



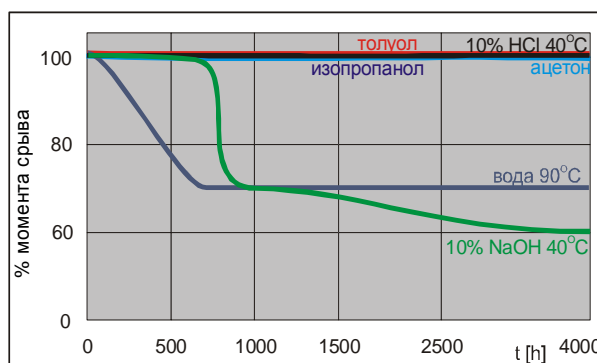
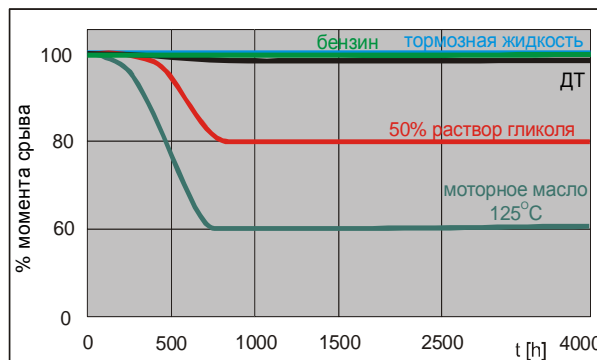
ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

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 | - |

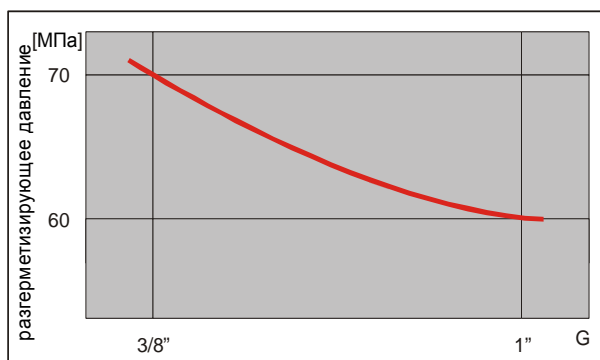
+ нет противопоказаний к применению
- не рекомендуется

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

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

ГЕРМЕТИЧНОСТЬ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

На графике представлена величина давления разгерметизирующего соединения в функции диаметра резьбы. Испытания проводились с использованием муфт покрытых жёлтым хроматированным слоем с резьбой выполненной по норме ISO 228-1. Испытания давлением выполнялись при температуре 20 °С с использованием воды.



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.