

ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛА

Клей анаэробный 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 запотевания поверхности

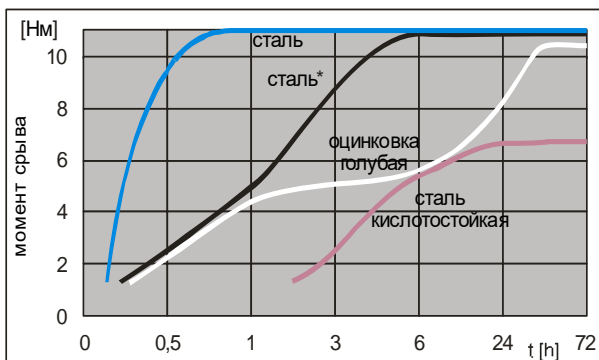
ХАРАКТЕРИСТИКА МАТЕРИАЛА

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

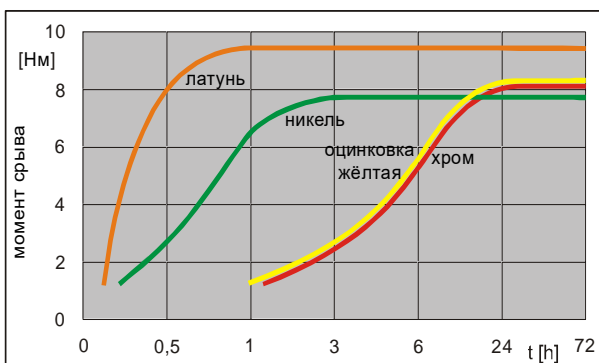
ДИНАМИКА ОТВЕРЖДЕНИЯ КЛЕЯ

Скорость отверждения в зависимости от типа поверхности

На графиках представлено увеличение моментов срыва резьбового соединения в зависимости от времени для различных поверхностей. Испытания были выполнены в соответствии с нормой ISO 10964 с использованием винтов и гаек М10 среднего качества.



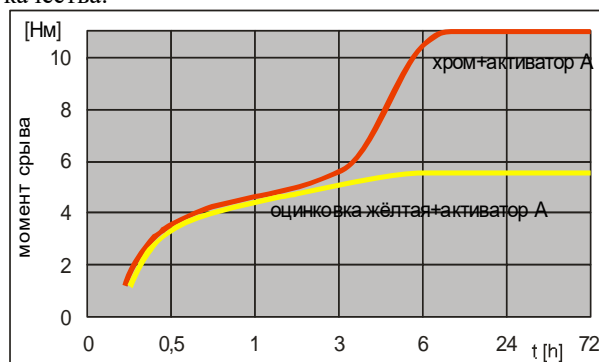
сталь* - сталь термоупрочнённая



Скорость отверждения при использовании активатора

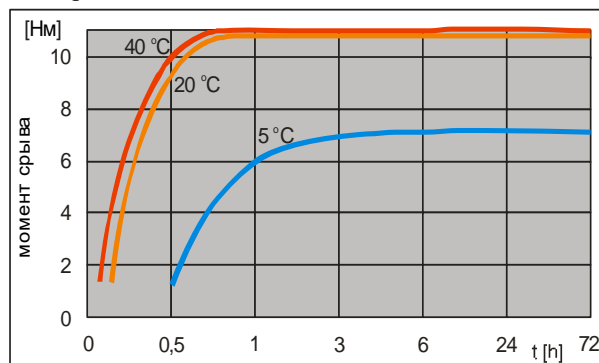
На графике представлен рост момента срыва резьбового соединения в зависимости от времени при использовании активатора А. Испытания были выполнены в соответствии с нормой ISO 10964 с

использованием винтов и гаек М10 среднего качества.



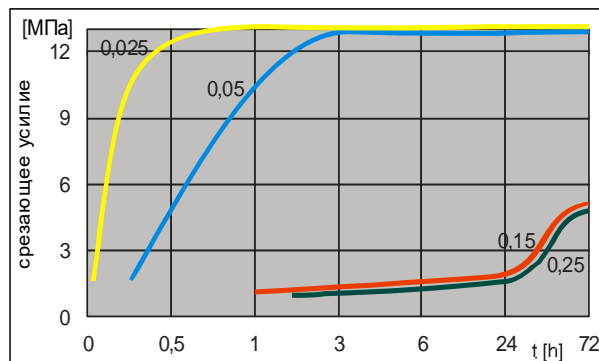
Скорость отверждения в зависимости от температуры окружающей среды

На графике представлен рост момента срыва резьбового соединения в зависимости от времени при различных значениях температуры окружающей среды. Испытания были выполнены в соответствии с нормой ISO 10964 с использованием винтов и гаек М10 среднего качества.



Скорость отверждения в зависимости от размера зазора в соединении

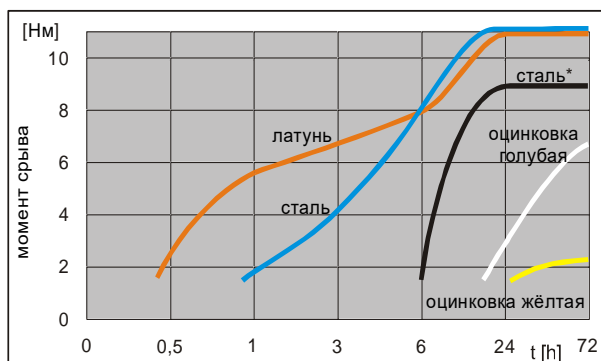
На графике представлен рост срезающих усилий при экструзии в зависимости от времени и размера зазора (указано в мм). Испытания были выполнены в соответствии с нормой DIN 54452 с использованием стальных калиброванных комплектов поршень-втулка.



Скорость отверждения на алюминии в зависимости от материала винта

На графике представлен рост моментов срыва резьбового соединения в зависимости от времени для различных типов поверхностей. Испытания были выполнены в соответствии с нормой ISO

10964 с использованием винтов M10 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

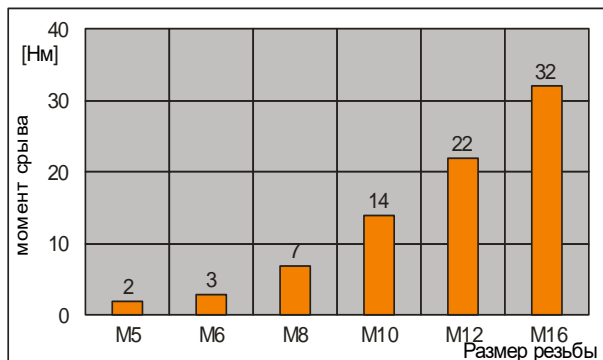
ПРОЧНОСТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

Испытания проводились по истечении 72 ч отверждения при темп. 22 °С с использованием винтов и гаек M10 из стали среднего качества и калиброванных комплектов поршень-втулка.

Момент срыва для различных размеров резьбовых соединений

На графике представлена максимальная величина момента срыва для различных размеров резьбы соединения. Испытания проводились с использованием винтов и гаек среднего качества. Моменты срыва соединений проверялись в соответствии с нормой ISO 10964. Испытания проводились по истечении 72 ч отверждения при темп. 22°С.

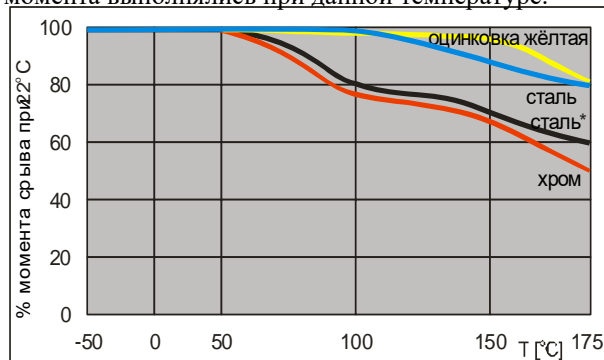


ТЕРМОСТОЙКОСТЬ

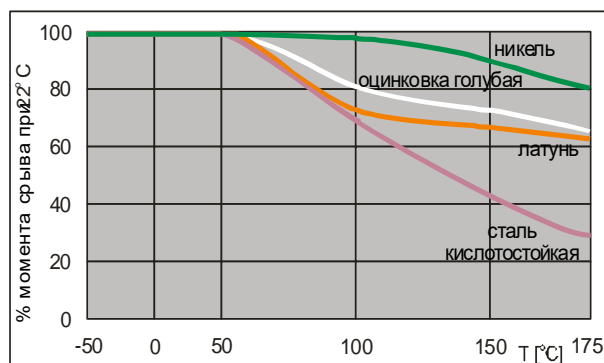
Испытания проводились по истечении 72 ч отверждения при темп. 22°С.

Момент срыва резьбового соединения в зависимости от температуры

Испытания проводились с использованием винтов и гаек M10 среднего качества. На графиках представлены изменения моментов срыва резьбового соединения в зависимости от температуры для различных типов поверхности. Моменты срыва соединений были проверены в соответствии с нормой ISO 10964. Измерения момента выполнялись при данной температуре.

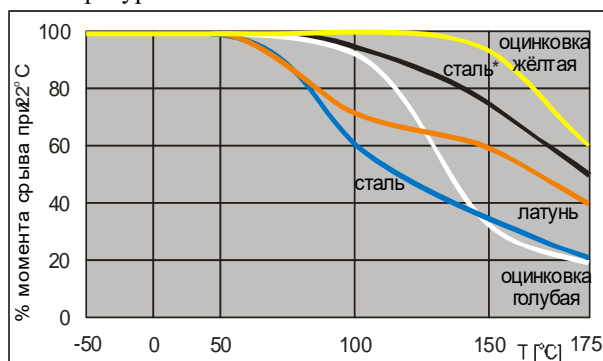


сталь* - сталь термоупрочнённая



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

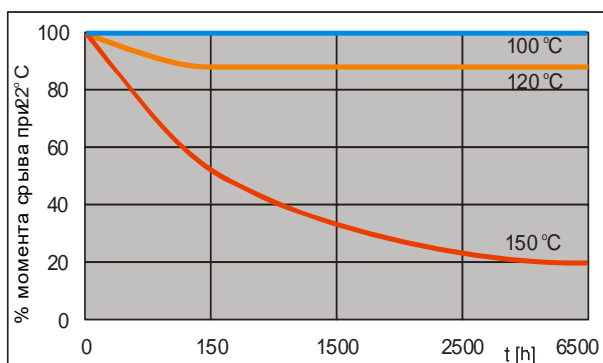
Испытания проводились с использованием винтов M10 среднего качества и резьбовых отверстий в сплаве алюминия. На графике представлены изменения моментов срыва резьбового соединения в зависимости от температуры для различных типов материала винта. Моменты срыва соединений были проверены в соответствии с нормой ISO 10964. Измерения момента выполнялись при данной температуре.



сталь* - сталь термоупрочнённая

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

Испытания проводились с использованием винтов и гаек M10 среднего качества. На графике представлены изменения моментов срыва винтовых соединений для поверхности покрытой цинковым покрытием с голубым хроматированным слоем, в зависимости от времени при разных температурах. Моменты срыва соединений были проверены в соответствии с нормой ISO 10964. Измерения момента выполнялись при температуре 22 °С.



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 сайте фирмы и у региональных представителей.

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Хранение

Клей следует хранить в оригинальной упаковке при температуре от +5°С до +28°С

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. Клей в упаковке должен быть защищен от любого вида загрязнений.

Способ применения

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