

- Устойчив к воздействию масел
- Устойчив к вибрации
- Смазывает резьбу, облегчая процесс сборки
- Обеспечивает защиту от коррозии
- Не содержит растворителей

HM129

- Анаэробный клей для резьбовых соединений
- Техническая информация
- Основные свойства
- Устойчив к воздействию масел
- Устойчив к вибрации
- Смазывает резьбу, облегчая процесс сборки
- Обеспечивает защиту от коррозии
- Не содержит растворителей

Permatbond HM129 является высокопрочным анаэробным кле-ем средней вязкости и герметиком для резьбовых соединений. Этот материал затвердевает в безвоздушной среде между плотно подогнанными металлическими деталями. Быстро и надежно затвердевает на стальных, кадмиевых, цинковых и других плоских соединителях. Используется для закрепления и герметизации болтов, гаек и шурупов там, где требуется дол-госрочная сборка. После затвердевания материал предотвра-щает ослабление крепления и протечку.

- Физические свойства
- Химический тип Акриловый
- однокомпонентный
- Цвет Красный
- Вязкость при 25°C
- мПа·с 500

- Плотность 1,1
- Свечение при облучении УФ Есть

- Эксплуатационные характеристики
- Макс. заполняемый зазор
- Макс. размер резьбы 0,15 мм
- M20 ¾"
- Начальная прочность Для стали 10-20 минут

Рабочая прочность 1-3 часов
Полная прочность 24 часа
Прочность на кручение
(разрыв / допустимая) M10 Оцинковка
ISO 10964 40 / 60 Н·м
Прочность на сдвиг Сталь,
вал-втулка 20 МПа
Рабочая температура От -55
до +150 °С
График прочности

Время затвердевания рассматривается обычно при 23°C. Меди и ее сплавам соответствует более быстрое затвердевание, чем окисленным или пассивным поверхностям, таким как нержавеющая сталь, которая имеет тенденцию к более медленному затвердеванию. Чем ниже температура или чем шире зазор, тем больше время затвердевания. Для сокращения времени затвердевания можно либо использовать Permabond A905, либо высокую температуру, по выбору.

Зависимость прочности от t °С

Уменьшение прочности обратно пропорционально охлаждению при условии, что место соединения не перегружено. Кратковременное воздействие более высоких температур может быть приемлемо.

Химическая инертность

Этот продукт не рекомендуется использовать в соединениях, которые будут контактировать с паром или с чистым кислородом. Следует избегать длительного контакта с сильными кислотами, щелочами и сильно полярными растворителями.

HM129

Техническая информация

Подготовка поверхности

Несмотря на то, что анаэробный клей допускает некоторое загрязнение поверхности, наилучший результат будет получен на чистой, сухой и обезжиренной поверхности. Рекомендуется использование очистителя Permabond Cleaner A.

На поверхностях с обычной шероховатостью (~25 мкм) достигается более прочное соединение, чем на полированных или загрязненных поверхностях.

Для сокращения времени затвердевания, особенно на инертных поверхностях, таких как цинк, алюминий и нержавеющая сталь, возможно использование Permabond A905.

Нанесение клея

Уплотнение

Наносится по контуру детали (соединения) с помощью ролика, трафаретной печати

или трафарета. Обходите все возможные пути вытекания клея, такие как кромка болтовых отверстий. Удаление: для разделения склеенных поверхно-стей используйте в качестве рычага обычные инструменты. Перед повторным нанесением, убедитесь, что старый клей полностью удален.

Закрепление

Наносится по кругу, предпочтительно на охватывающую деталь. Монтируется вращательно-поступательными движениями.

Для более крупных деталей используйте тиксотропные материалы для предотвращения стекания клея. Убедитесь в том, что клей не попал в кольца шарикоподшипника или другие подвижные механизмы.

Фиксация резьбовых соединений

Нанесите на болт достаточно клея для полного покрытия. Для резьбы с крупным шагом используйте тиксотропные типы клея. В случае глухих отверстий клей наносится на нижнюю часть резьбы охватывающей детали для обеспечения ее надежного крепления во время сборки.

Герметизация резьбы

Клей наносится сплошным слоем на 1-2 шага резьбы от ведущего края. Нанесение достаточного количества вещества обеспечит полную герметизацию. Для конической/параллельной резьбы убедитесь, что клей нанесен на места полного стыка частей резьбы. Зазоры, а значит и время затвердевания, могут оказаться больше, чем ожидалось для резьбы данной конфигурации.

Затяните при помощи обычных инструментов.

Хранение и транспортировка

Температура хранения От 5 до 25 °C

Пользователям следует помнить, что со всеми материала-ми, как опасными, так и безопасными, следует обращаться в соответствии с нормами промышленной гигиены. Полную информацию можно получить из Листа данных по безопасности.

Контактная информация:

официальный партнер по дистрибьюции технических клеев PERMABOND
в Ростовской области ООО «ИРТ» тел. +7(863) 2-730-830

Информация и рекомендации, представленные здесь, основаны на нашем опыте и представляются нам верными. Но мы не даем гарантий (и не несем ответственности) того, что представленная информация будет верна при других условиях, и мы не утверждаем, что представленные данные следует трактовать как официальные гарантии. В каждом из случаев мы советуем и рекомендуем покупателям, перед использованием продукции, провести свои собственные испытания на соответствие продукта своим особым требованиям и целям применения для своих конкретных условий

эксплуатации.