

ALTACK 638

Фиксатор вал-втулочных соединений

ОПИСАНИЕ

ALTACK 638 - фиксатор, который разработан для склеивания цилиндрических деталей при зазорах до 0,25 мм. Продукт отвердевает в отсутствие воздуха в пространстве между металлическими поверхностями, фиксируя валвтулочное соединение с большой прочностью, усилие срыва возможно рассчитать по специальной формуле. Стоек к ударным нагрузкам и вибрации, также успешно работает как герметик. Эффективен не только на активных металлических поверхностях, но и на пассивных (при условии применения активатора). Продукт устойчив к воздействию высоких температур и масел

Altack 638 имеет высокую вязкость, обеспечивает исключительную прочность, эффективно герметизирует соединения, эксплуатация которых предполагает интенсивные нагрузки. Прост в использовании за счет вязкой консистенции. Применяется для клейки подшипников на валах, крепления муфт и втулок в корпусах и на валах, фиксации шкивов, шестерен.

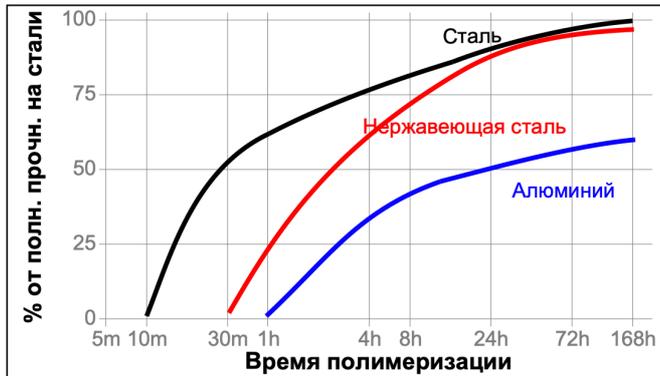
ПРИМЕНЕНИЕ

1. Для достижения наилучшего результата сопрягаемые поверхности необходимо очистить и обезжирить при помощи очистителей и дать им высохнуть.
2. Если поверхность изготовлена из неактивного металла или скорость полимеризации слишком мала либо большой зазор, нанесите активатор Altack 7649 и дайте высохнуть.
3. Для сборки соединения с зазором (скользящая посадка), нанесите клей вокруг переднего края вала и внутрь втулки, для обеспечения более полного покрытия. Соберите деталь, распределив продукт в сопряжении вращением вала относительно втулки. Зазор в сопрягаемых деталях должен быть полностью заполнен продуктом.
4. Для сборки соединения с натягом (прессовая посадка), тщательно нанесите клей на обе склеиваемые поверхности и соберите деталь.
5. Для горяче-прессовых сборок продукт наносится на палец, а втулка нагревается для достижения необходимого для свободной сборки зазора. Если вал охлаждается при сборке, продукт наносится на втулку. При применении нагрева и охлаждения одновременно, продукт наносится на охлаждаемую деталь. Избегайте образование конденсата на охлаждаемых деталях.
6. Соединенные детали не должны подвергаться механическим нагрузкам до достижения достаточной прочности продукта. Полная прочность достигается через 24 часа.

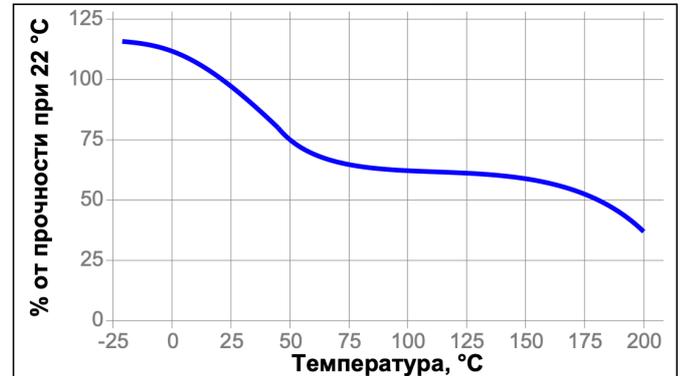
ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технология	Акрил
Тип химического соединения	Уретан-метакрилат
Внешний вид	Жидкость зеленого цвета
Компоненты	Однокомпонентный
Вязкость	Высокая
Тип полимеризации	Анаэробный
Прочность	Высокая
Зазоры	0,25 мм

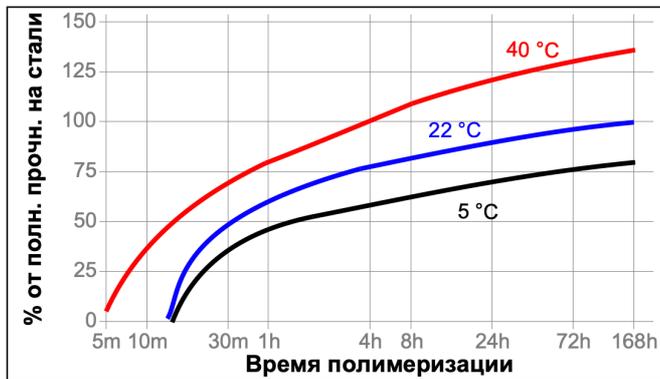
СКОРОСТЬ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ МАТЕРИАЛА



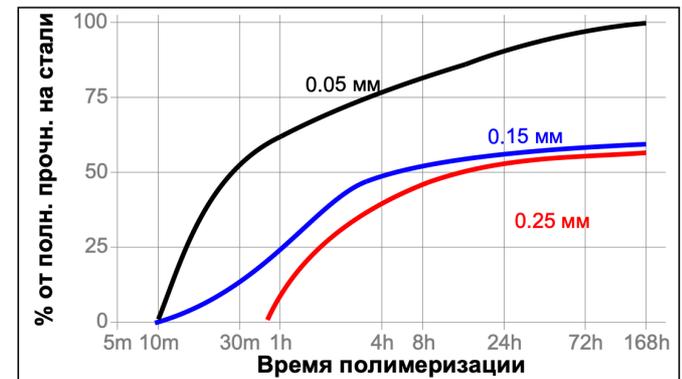
СКОРОСТЬ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ЗАЗОРА



СКОРОСТЬ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТЕМПЕРАТУРЫ



ТЕМПЕРАТУРНАЯ СТОЙКОСТЬ



ХИМОСТОЙКОСТЬ

Среда	°C	% от начальной прочности			
		500 часов	1000 часов	3000 часов	5000 часов
Моторное масло	125	175	165	165	165
Неэтилированный бензин	22	105	105	105	105
Тормозная жидкость	22	120	115	115	115
Вода/гликоль, 50/50	87	145	145	145	145
Этанол	22	110	110	100	100
Ацетон	22	105	105	105	105
Био-дизель В100	22	115	115	115	115
Жидкость для системы выхлопа дизелей	22	115	105	105	105

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Продукт не рекомендуется применять в среде чистого кислорода, хлора и других сильных окислителей.

При использовании специальных систем для очистки поверхности перед применением продукта необходимо проверить его совместимость с моющими растворами. В отдельных случаях моющие растворы могут оказывать негативное воздействие на свойства продукта.

Продукт не рекомендуется использовать на пластмассах, особенно на термопластиках, вследствие возможности их разрушения. При необходимости такого применения следует предварительно проверить совместимость продукта с материалом контактируемых поверхностей.

Для разборки узла локально нагрейте узел примерно до 250 °С. Демонтаж рекомендуется производить в нагретом состоянии. Заполимеризованный продукт может быть удален с помощью очистителя, а также механическим путем с применением металлической щетки.

ХРАНЕНИЕ

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях. Информация о хранении может быть указана на этикетке упаковки. Оптимальные условия хранения при температуре от 8 °С до 21 °С. Хранение при температуре ниже 8 °С или выше 28 °С может отрицательно сказаться на свойствах продукта.

Информация, содержащаяся в этом листе, является результатом наших знаний и испытаний. Тем не менее, мы не несем никакой ответственности за результаты, полученные с помощью наших продуктов, поскольку характеристики любого клея в значительной степени зависят от условий нанесения, которые мы не можем контролировать. Мы рекомендуем провести соответствующие испытания в вашей лаборатории или на заводе, чтобы определить, соответствует ли продукт всем вашим требованиям.