

ALTACK 603

Фиксатор вал-втулочных соединений

ОПИСАНИЕ

ALTACK 603 предназначен для фиксации цилиндрических деталей. Предназначен для зазоров до 0,1 мм. Продукт полимеризуется в условиях отсутствия воздуха в небольших зазорах между металлическими поверхностями и обеспечивает фиксацию и герметизацию соединений, работающих в условиях высоких нагрузок и вибрации. Усилие срыва можно считать по специальной формуле. Основные области применения - фиксация подшипников, втулок и т.д. в корпусах.

Altack 603 удобен в использовании: низковязкий состав наносят прямо из флакона без использования дополнительных приспособлений и инструментов. Обеспечивает фиксацию, герметизацию, защищает соединения от внешних воздействий, предупреждает фреттинг-коррозию. Altack 603 демонстрирует высокую результативность склеивания, цилиндрических соединений, в том числе и деталей, полноценное обезжиривание которых затруднительно или невозможно из-за ограничения доступа к ним, сложности (нежелательности) демонтажа. Технологическая прочность наступает через 8 минут. Это означает, что в случае нужды позиционирование деталей, их центровку необходимо провести в течение 1-5 мин.

ПРИМЕНЕНИЕ

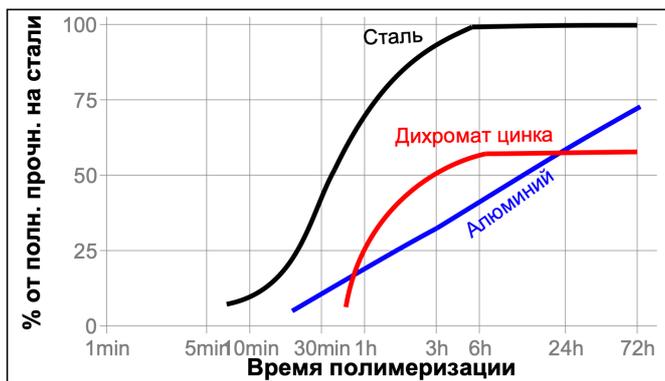
Отверждается при наличии на деталях следов масла, консервационных смазок, в том числе в составе которых есть ингибиторы коррозии. При работе с загрязненными поверхностями следует учитывать, что скорость полимеризации клея и прочность соединения зависят от степени покрытия поверхностей жировой пленкой. По возможности очищайте детали при помощи специализированных очистителей.

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**, нанесите клей вокруг переднего края вала и внутрь втулки, для обеспечения более полного покрытия. Соберите деталь, распределив продукт в сопряжении вращением вала относительно втулки.
4. **Для сборки соединения с натягом**, тщательно нанесите клей на обе склеиваемые поверхности и соберите деталь, применяя сильное сжатие.
5. **Для сборки тепловой посадкой** клей наносится на вал, затем необходимо нагреть втулку для обеспечения достаточного зазора для сборки.
6. Детали не должны подвергаться механическим нагрузкам до достижения достаточной прочности продукта.

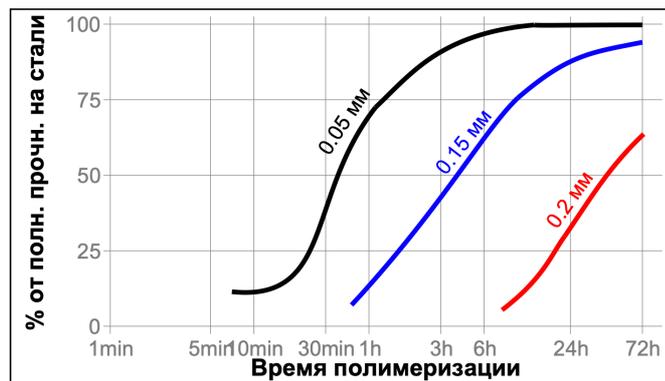
ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технология	Акрил
Тип химического соединения	Уретан-метакрилат
Внешний вид	Жидкость зеленого цвета
Вязкость	Низкая
Тип полимеризации	Анаэробный
Прочность	Высокая
Зазоры	До 0,1 мм

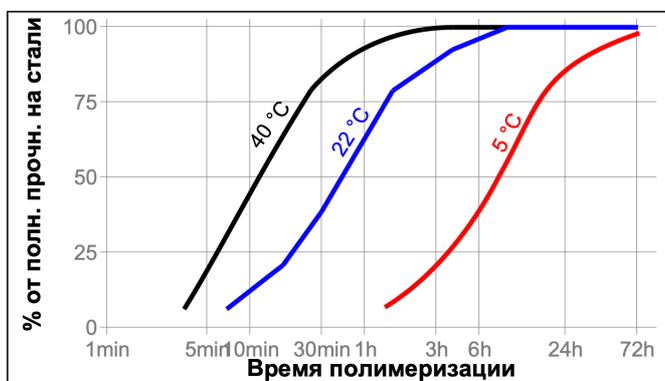
СКОРОСТЬ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ МАТЕРИАЛА



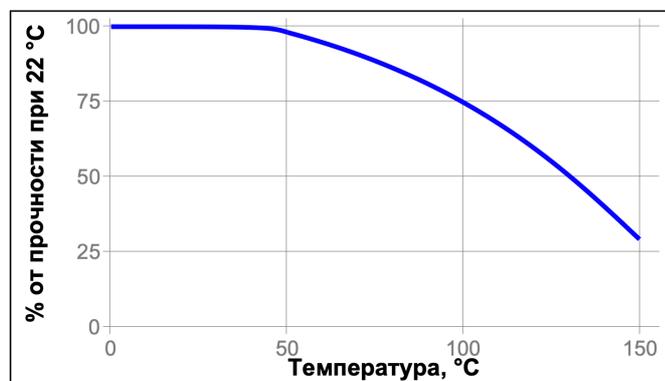
СКОРОСТЬ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ЗАЗОРА



СКОРОСТЬ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТЕМПЕРАТУРЫ



ТЕМПЕРАТУРНАЯ СТОЙКОСТЬ



ХИМОСТОЙКОСТЬ

Среда	°C	% от начальной прочности		
		100 часов	500 часов	1000 часов
Моторное масло	125	100	100	100
Неэтилированный бензин	22	100	90	85
Тормозная жидкость	22	100	90	80
Вода/гликоль, 50/50	87	100	90	80
Этанол	22	100	100	75
Ацетон	22	90	90	90

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°C 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.