

Permabond ES562 это однокомпонентный эпоксидный клей, который растекается как припой при нагревании во время отверждения. Этот клей обладает великолепной адгезией к металлам и композитным материалам. Высокая прочность соединения, которую дает этот клей, позволяет заменять им механические крепежные детали, мягкие и твердые припои. Низкая вязкость этого клея обеспечивает его равномерное распределение.

Физические свойства

Химический тип	Эпоксидная смола
Цвет	Белый
Вязкость	15 000-25 000 мПа·с
Макс. заполняемый зазор	0,25 мм
Плотность	1,2
Время отверждения*	при 120°C: 45 минут при 150°C: 30 минут при 180°C: 15 минут

*Реальное время отверждения будет зависеть от времени, за которое клей достигнет указанной температуры, например, чем крупнее узел соединения или чем больше деталей загружено в печь, тем больше времени потребуется для достижения полной прочности соединения. Альтернативные способы ускоренного отверждения: индукционный нагрев, нагревательные плиты, инфракрасные лампы и технические фены.

Стандартные характеристики

Прочность на сдвиг	ASTM D-1002	20-35 МПа (сталь) 14-41 МПа (цинк)
Коэффициент теплового расширения		45×10^{-6} мм/°C
Твердость по Шору D		80
Рабочая температура*		От - 40 до +180 °C

* Может подвергаться воздействию и более высоких температур в течение коротких периодов времени при условии, что склеиваемые детали не будут чрезмерно нагружены.

Подготовка поверхности

Перед нанесением клея поверхности должны быть очищены, высушены и обезжирены. Для обезжиривания большинства поверхностей рекомендуется очиститель Permabond Cleaner A. Некоторые металлы, такие как алюминий, медь и их сплавы достаточно отшлифовать наждачной шкуркой для удаления окисного слоя.

Нанесение клея

- ✓ Клей следует наносить из картриджа, снабженного насадкой, которую можно обрезать, чтобы получить смесь подходящего сечения для покрытия места соединения.
- ✓ Нанесите клей на одну из поверхностей, при этом избегайте образования в нем пузырьков воздуха.
- ✓ При соединении деталей обеспечьте достаточно сильное давление для того, чтобы клей равномерно распределился по всей склеиваемой поверхности.
- ✓ Чтобы избежать смещения деталей во время затвердевания клея, используйте зажим или скобу.
- ✓ Рекомендуется обеспечить неподвижность узла соединения до полного затвердевания клея.

Хранение и транспортировка

Температура хранения	От 5 до 7 °C
Срок хранения При хранении в невскрытой заводской упаковке	6 месяцев

Потребителям следует помнить, что все материалы, безопасные или нет, должны содержаться в соответствии с нормами промышленной гигиены. Полную информацию можно получить из Листа данных по безопасности.



умные технологии

ЗАО «АТФ» - Член Европейской Дистрибьюторской Группы DGE в России

Тел./факс +7(495) 974-97-73

www.atf.ru

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.