

Основные свойства

- * Отличная химическая инертность
- * Не трескается и не высыхает
- * Обеспечивает герметичность на трубах под повышенным давлением.
- * Не содержит взвешенных частиц, засоряющих вентили
- * Имеет допуск для использования с газообразным кислородом

Герметик Permabond MH052 идеален для герметизации резьбовых соединений. Имеет допуск на использование с газом под рабочим давлением до 26 бар, а также с газообразным кислородом под давлением до 10 бар и при температуре 60 °С. Обеспечивает герметизацию от утечки газа, воды, сжиженного нефтяного газа, углеводородов, масел и других химических веществ. В отличие ПТФЭ или пеньковых пленок, Permabond MH052 не расползется и не рассохнется, что обеспечит надежную долговременную герметизацию, продлевая тем самым срок службы деталей.

Физические свойства

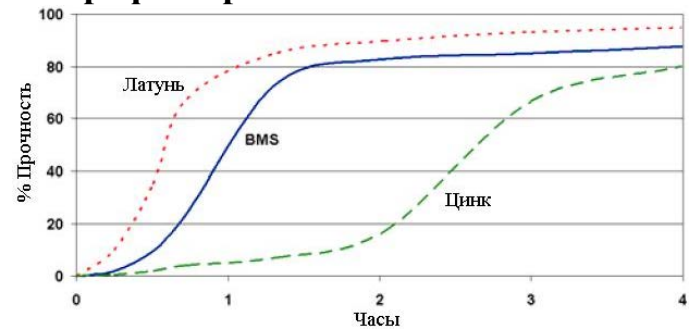
Химический тип	Акриловый однокомпонентный
Цвет	Желтый
Вязкость при 25°C, мПа·с	50 000 Тиксотропный
Плотность	1,1
Свечение при облучении УФ	Есть

Эксплуатационные характеристики

Макс. заполняемый зазор		0,5 мм
Макс. размер резьбы		M80 3"
Начальная прочность	Для стали	15-30 мин.
Рабочая прочность		1-3 часа
Полная прочность		24 часа
Прочность при кручении (разрыв / допустимая)	M10 оцинковка ISO 10964	24 / 14 Нм
Прочность на сдвиг	Сталь, вал-штулка	13 МПа
Рабочая температура		От -55 до +150 °С

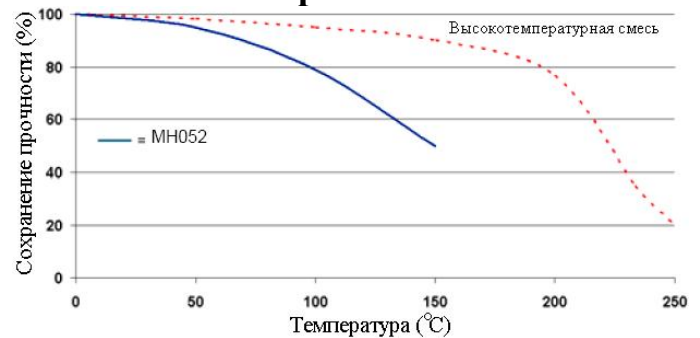
Имеет DVGW, BAM и WRAS-допуски (одобрен к применению при контакте с питьевой водой)

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 щели, тем больше время затвердевания. Для сокращения времени затвердевания можно либо использовать Permabond A905, либо высокую температуру, по выбору.

Зависимость прочности от t°C



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

Химическая инертность

Воздействие (1000 часов)	Температура (°C)	Сохранение прочности (%)
Машинное масло	125	100
Вода/Глицоль	85	90
Неэтилированный бензин	23	100
Тормозная жидкость	23	95
99% IMS	23	95
Ацетон	23	65

Данный 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.

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 загрунтованных поверхностях.

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

Нанесение клея



Уплотнение

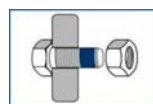
Наносится по контуру детали (соединения) с помощью роллера, трафаретной печати или трафарета. Обходите все возможные пути вытекания клея, такие как кромка болтовых отверстий. Удаление: для разделения склеенных поверхностей используйте в качестве рычага обычные инструменты. Перед повторным нанесением, убедитесь, что старый клей полностью удален.

Закрепление

Наносится по кругу, предпочтительно на охватываемую 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 охватываемой 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 материалами, как опасными, так и безопасными, следует обращаться в соответствии с нормами промышленной гигиены. Полную информацию можно получить из Листа данных по безопасности.

Другие продукты марки Permabond ...

Анаэробики

- ✓ прочные
- ✓ имеют допуски для использования в оборудовании систем газо- и водоснабжения
- ✓ устойчивы к высоким температурам

Цианакрилаты

- ✓ бесцветные/ без запаха
- ✓ эластичные
- ✓ устойчивы к высоким температурам

Эпоксидные смолы

- ✓ быстро затвердевающие
- ✓ прочные
- ✓ эластичные типы

Акрилаты повышенной прочности

- ✓ быстро затвердевающие
- ✓ без запаха

УФ-отверждаемые

- ✓ клеи для сочетания стекло / пластик
- ✓ оптически чистые
- ✓ не желтеющие



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

Тел./факс +7(495) 974-97-73

www.atf.ru