

Основные свойства

- * Позволяет выравнивать детали до отверждения
- * Не распадается на части и не высыхает
- * Обеспечивает герметичность на трубах под повышенным давлением.
- * Обладает отличной химической инертностью

Permabond A1058 является анаэробным герметиком высокой вязкости, разработанным для использования на резьбовых соединениях металлических труб, по которым передаются различные газы и жидкости. Подходит как для параллельных, так и для конических резьб с шагом больше, чем 3/8 дюйма. Замедленный процесс отверждения позволяет точно подогнать детали на стыке. Permabond A1058 может обеспечить мгновенную герметизацию, сводя к минимуму время простоя и ускоряя производственные процессы. В отличие от ПТФЭ пленок или пеньковых прокладок, Permabond A1058 не распадается на части и не высыхает, обеспечивая таким образом надежную герметизацию и помогая увеличить срок службы деталей.

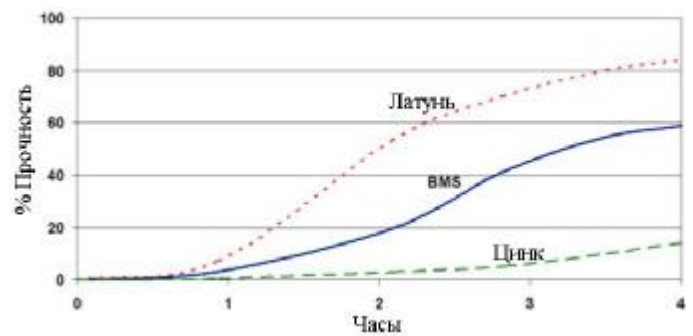
Физические свойства

Химический тип	Акриловый однокомпонентный
Цвет	Белый
Вязкость при 25°C, мПа·с	300 000 Паста
Плотность	1,14
Свечение при облучении УФ	Есть

Рабочие характеристики

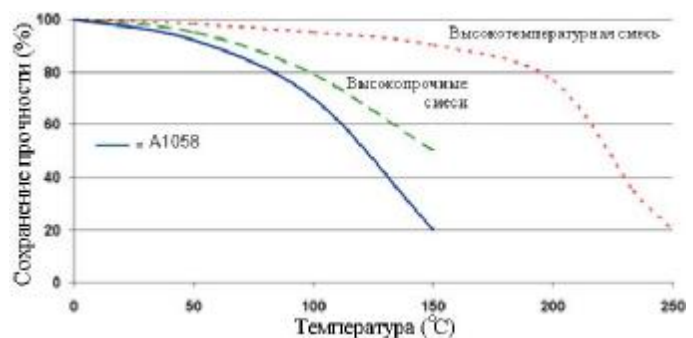
Макс. заполняемый зазор		0,5 мм
Макс. размер резьбы		M56 2"
Начальная прочность	Для стали	1-2 часа
Рабочая прочность		2-4 часа
Полная прочность		36-48 часов
Прочность на кручение	Сталь M10 болты и гайки	50 / Н.м
Прочность на сдвиг	Сталь, вал-втулка	8 МПа
Рабочая температура		От -55 до +150°C

График прочности



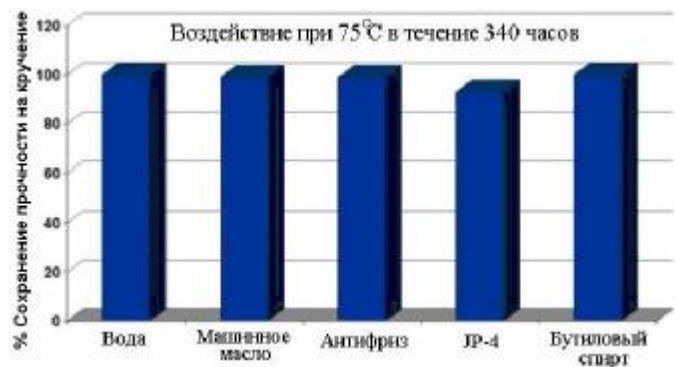
Время затвердевания рассматривается обычно при 23°C. Меди и ее сплавам соответствует более быстрое затвердевание, чем окисленным или пассивным поверхностям, таким как нержавеющая сталь, которая имеет тенденцию к более медленному затвердеванию. Чем ниже температура или чем шире зазор, тем больше время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

Зависимость прочности от t°C



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.

Имеет WRAS-допуск (одобрен к применению при контакте с питьевой водой)

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 нержавеющая 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.



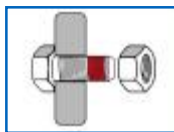
Фиксация соединений типа «вал-втулка»

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.

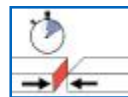


Хранение и транспортировка

Температура хранения	От 5 до 25°C
Срок годности При хранении в невскрытой заводской упаковке	12 месяцев
<p><i>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.</i></p>	

Другие продукты Permabond

Цианакрилаты



- ✓ Бесцветные / без запаха.
- ✓ Эластичные.
- ✓ Устойчивы к высоким температурам.

Эпоксидные смолы



- ✓ Быстро затвердевающие.
- ✓ Прочные.
- ✓ Эластичные.

Акрилаты повышенной прочности



- ✓ Быстро затвердевающие.
- ✓ Без запаха.

УФ-отверждаемые



- ✓ Клеи для сочетания стекло / пластик.
- ✓ Оптически чистые.
- ✓ Не желтеющие.

Клеи для медицинского оборудования



- ✓ Моментального отверждения.
- ✓ УФ-отверждаемые.

Контактная информация:

ЗАО "Пермабонд РУС" – официальный дистрибьютор технических клеев и герметиков Permabond в России.

Москва, ул. Марксистская, д. 22, стр. 1

Тел./Факс: (495) 646-78-09

www.permabond.ru