

Техническая информация

Tramel RT48

Описание

Tramel RT48 – однокомпонентный анаэробный фиксатор для применения при высокой температуре. Смазывающая способность облегчает монтаж соединения. Отверждается в отсутствие доступа воздуха между сопряженными металлическими поверхностями. Обладает антикоррозийными свойствами.

Применяется для прочной фиксации соосных цилиндрических деталей (например, для фиксации шестерен и роторов на валах). Увеличивает прочность соединений с прессовой посадкой.

Свойства

Тип химического соединения	диметакриловый/триакриловый эфир
Цвет	зеленый
Относительная плотность	~1,08
Вязкость ¹ , сП	400-800 (средн. 600)
Момент срыва ² , Н.м	20-40 (средн. 30)
Момент трения, Н.м	13-40 (средн. 26)
Прочность на сдвиг ³ , Н/мм ²	20-33 (средн. 26)
Время схватывания ⁴ , мин.	10
Время полного отверждения	24 ч. при 20°C
Температура вспышки, °C	>100
Срок хранения	12 мес. при 20°C
Макс. величина монтажного зазора, мм	0,20
Диапазон рабочих температур, °C	-50 ÷ +150 (непрерывное воздействие) -50 ÷ +175 (периодическое воздействие)

Скорость отверждения³

15 мин.:	~10% прочности
45 мин.:	~50% прочности
24 часа:	100% прочности

Скорость отверждения в зависимости от типа соединяемых поверхностей

Скорость и прочность отверждения зависит от типа соединяемых поверхностей. На низкоуглеродистой стали и латуни анаэробные адгезивы отверждаются быстрее и лучше, чем на более инертных материалах, таких как нержавеющая сталь и цинк-хромовое покрытие. Для ускорения процесса отверждения возможно применение активатора 4064 PM (см. соответствующее техническое описание).

Скорость отверждения в зависимости от величины монтажного зазора

На скорость отверждения анаэробных адгезивов в значительной степени влияет величина монтажного зазора. Чем больше зазор, тем ниже скорость отверждения. Максимальная величина монтажного зазора, рекомендованная для RT48, – 0,20 мм. Для увеличения скорости отверждения возможно применение активатора 4064 PM.

¹ Вискозиметр Брукфилда, шпиндель 2, скорость 2,5 об/мин.

² На болте из стали M10 с оксидной пленкой и гайке из светлотянутой стали M10. ISO 10964.

³ На мягкой стали, ISO 10123.

⁴ ISO 10964.

3

Скорость отверждения в зависимости от температуры

Все приведенные данные, касающиеся процесса отверждения, получены при температуре 22°C. При более низкой температуре скорость отверждения падает. Нагревание соединения увеличивает скорость отверждения.

Скорость отверждения в зависимости от применяемых активаторов

Ускорение процесса отверждения достигается применением активатора 4064 PM. Он также может быть использован при увеличенном монтажном зазоре. Использование активирующих добавок может привести к снижению прочности соединения на 30%. Необходимость применения активирующих добавок определяется опытным путем.

Прочность в нагретом состоянии

Tramel RT48 применяется при температуре до 175°C. При температуре 130°C прочность соединения составляет приблизительно 50% прочности, достигаемой при 21°C.

Тепловое старение

После выдержки в течение 90 дней в нагретом состоянии (100°C) при последующем контрольном испытании при 21°C Tramel RT48 сохраняет более 80% первоначальной прочности.

Химическая стойкость / Стойкость к растворителям

Анаэробные адгезивы Tramel весьма стойки к воздействию большинства масел и растворителей, включая моторные масла, этилированный бензин, тормозные жидкости, ацетон, этанол, пропанол и воду, однако не рекомендуются к использованию в среде чистого кислорода и хлора.

Общая информация

Меры безопасности при работе с Tramel RT48 изложены в соответствующем приложении Material Safety Data Sheet.

Анаэробные адгезивы отверждаются в отсутствие доступа воздуха при активации сопрягаемыми металлическими поверхностями. Вне соединения адгезив остается неотвержденным и удаляется вручную ветошью.

Tramel RT48 рекомендуется в качестве фиксатора для большинства металлических соосных соединений с малым и средним монтажным зазором.

Не рекомендуется для пластмассовых изделий во избежание появления в них трещин.

Некоторые антикоррозийные средства снижают скорость отверждения этого типа анаэробных адгезивов.

Необходимость применения очистителей на соединяемых поверхностях определяется опытным путем.

На поверхностях с гальваническим покрытием может потребоваться использование активатора 4064 PM.

Способ применения

Нанести на сухие, чистые, обезжиренные поверхности. Убедиться, что вся площадь соединения покрыта фиксатором. Совместить. Выдержать до отверждения. Удалить излишки фиксатора вне соединения.

Нанесение осуществляется вручную непосредственно из поставляемой емкости или, при большом объеме работ, с помощью дозатора.

Хранить в прохладном месте, защищенном от прямых солнечных лучей. Оптимальная температура 5°C.

Поставка в бутылках по 50 мл и 250 мл, а также большими объемами для дальнейшего применения с использованием специального оборудования (дозаторов).