

Техническая информация

Tramel TL 62

Описание

Tramel TL62 – анаэробное тиксотропное контрочное средство/резьбовой фиксатор высокой прочности общего назначения. Отверждается в отсутствие доступа воздуха между совмещенными металлическими поверхностями. Не стекает с резьбы. Смазывающая способность облегчает монтаж соединения. Герметизирует резьбовое соединение, обеспечивает его стойкость к вибрации и предотвращает коррозию.

Применяется для фиксации резьбовых соединений в тяжелом машиностроении.

Свойства

Тип химического соединения	диметакриловый эфир
Цвет	красный
Относительная плотность	1,08
Вязкость, сП	5500-8500 (средн. 7000) ¹ 1000-3000 (средн. 2000) ²
Момент срыва ³ , Н.м	20-33 (средн. 25)
Момент трения ³ , Н.м	20-34 (средн. 25)
Время схватывания ⁴ , мин.	≤15
Время полного отверждения	24 часа при 20°C
Температура вспышки, °C	>100
Срок хранения	12 месяцев при 20°C
Максимальная величина монтажного зазора	0,25 мм
Диапазон рабочих температур	-50 ÷ +150°C

Скорость отверждения⁴

15 мин.:	усилие руки
1 час:	~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 4064PM (см. соответствующее техническое описание).

Скорость отверждения в зависимости от величины монтажного зазора

На скорость отверждения анаэробных адгезивов в значительной степени влияет величина монтажного зазора. Монтажный зазор зависит от типа резьбы и размера крепежа. Чем больше зазор, тем ниже скорость отверждения. Максимальная величина зазора, рекомендованная для TL62, – 0,25 мм.

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

² Вискозиметр Брукфилда, шпиндель 2, скорость 20 об/мин.

³ На болте из стали M10 с оксидной пленкой и гайке из светлотянутой стали M10. ISO 10964.

³

⁴ ISO 10964.

⁴

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. При температуре ниже 5°C следует использовать активатор 4064PM.

Скорость отверждения в зависимости от применяемых активаторов

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

Прочность в нагретом состоянии

TramelTL62 применяется при температуре до 150°C. При 130°C прочность соединения составляет приблизительно 40% 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 TL62 сохраняет приблизительно 75% первоначальной прочности.

Химическая стойкость / Стойкость к растворителям

Анаэробные адгезивы и герметики Tramel демонстрируют великолепную сопротивляемость большинству масел и растворителей, включая моторные масла, этилированный бензин, тормозную жидкость, ацетон, этанол, пропанол и воду, однако не рекомендованы к использованию в среде чистого кислорода и хлора.

Общая информация

Меры безопасности при работе с TramelTL62 изложены в соответствующем приложении Material Safety Data Sheet.

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

TL62 рекомендуется в качестве контрольного средства для резьбовых соединений стандартного диаметра, включая соединения на винтах и болтах со средней и крупной резьбой.

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

Некоторые антикоррозийные средства снижают скорость отверждения этого типа анаэробных адгезивов.

Необходимость применения очистителей к соединяемым поверхностям определяется опытным путем.

На поверхностях с гальваническим покрытием может потребоваться использование активатора AC64.

Способ применения

Нанести на сухие, чистые, обезжиренные поверхности. Совместить. Выдержать до отверждения. Неотвержденный адгезив вне соединения удалить.

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

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

Поставка в бутылках по 10 мл, 50 мл и 250 мл, а также большими объемами для дальнейшего применения с использованием специального оборудования (дозаторов).

Компания «ПромМеханика»

Санкт-Петербург, ул. Бумажная, 15, офис 613. www.tramel.ru тел. +7 812 702-1170