

WeBond 243 – однокомпонентный анаэробный фиксатор резьбы средней прочности.

Эффективен на любых металлических поверхностях, включая пассивные (например, нержавеющая сталь, алюминий, оцинкованные поверхности). Допускается наличие на поверхности незначительного количества загрязнителей, например, моторных масел, консервационных смазок и СОЖ. Предотвращает ослабление крепежа таких вибронгруженных устройств, как насосы, двигатели, редукторы или прессы. Возможность разборки деталей при помощи ручного инструмента.

|                              |  |
|------------------------------|--|
| Технология                   | Акрил                                      |
| Химический тип               | Эфир диметакрилата                         |
| Внешний вид (незатвердевший) | Синяя жидкость                             |
| Флуоресценция                | Видимый в                                  |
| Компоненты                   | Однокомпонентный – смешивание не требуется |
| Вязкость                     | Средняя, тиксотропный                      |
| Тип полимеризации            | Анаэробный                                 |
| Вторичная полимеризация      | Активатор                                  |
| Применение                   | Резьбовой фиксатор                         |
| Прочность                    | Средняя                                    |

#### ХАРАКТЕРИСТИКИ СОСТАВА ДО ОТВЕРЖДЕНИЯ:

Плотность при 23 °С 1,08

Точка воспламенения — см. паспорт безопасности

Вязкость по Брукфилду- RVT, 25 °С, мПа·с (сР):

Шпиндель 3, скорость 20 об/мин от 1300 до 3000

#### Указания по применению

Для достижения наилучшего результата поверхность резьбы необходимо очистить и обезжирить. Продукт наносится на резьбовую часть болта в количестве, необходимом для заполнения резьбового зазора.

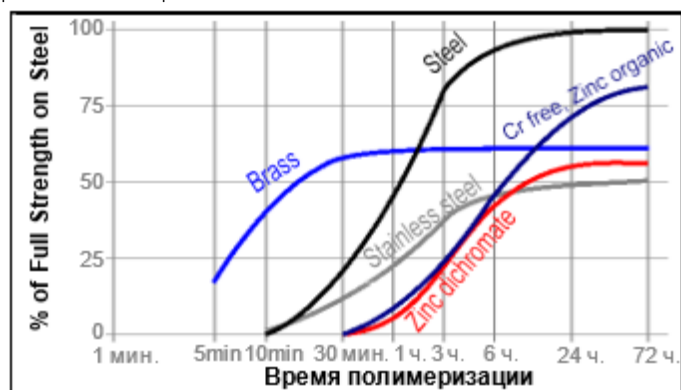
Наилучшие результаты достигаются при зазоре до 0.05 мм.

При больших зазорах или сборке узла при температуре ниже +5 °С для сокращения скорости полимеризации возможно применения активатора WeBond 7649.

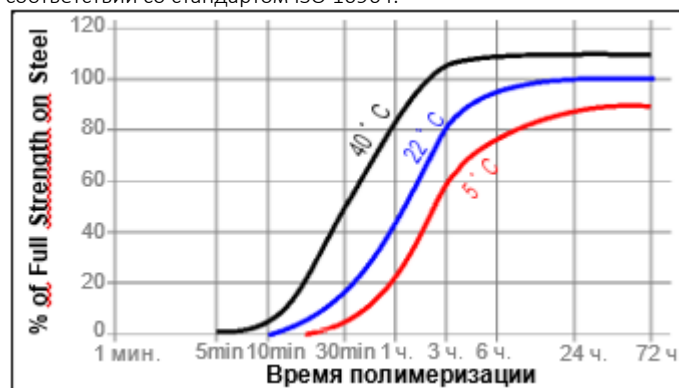
Соберите узел. Остатки фиксатора необходимо удалить ветошью.

#### Скорость полимеризации на различных материалах

Скорость полимеризации зависит от материала сопрягаемых деталей. Нижеприведенный график показывает скорость набора прочности на отворачивание при 23°С на гайках и болтах М10 из различных материалов.



**Зависимость скорости полимеризации от температуры** Скорость отверждения зависит от температуры. На приведенном ниже графике показана временная прочность на отрыв при различных температурах на стальных гайках и болтах М10, испытанных в соответствии со стандартом ISO 10964.



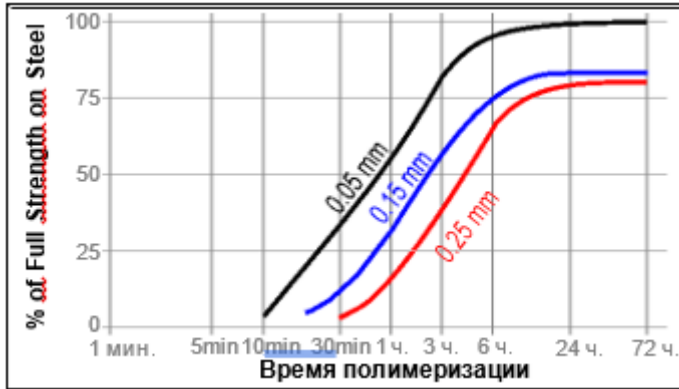
#### СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ОТВЕРЖДЕННОГО ПРОДУКТА

Через 24 часа при температуре 22°С на стальных гайках и болтах М10

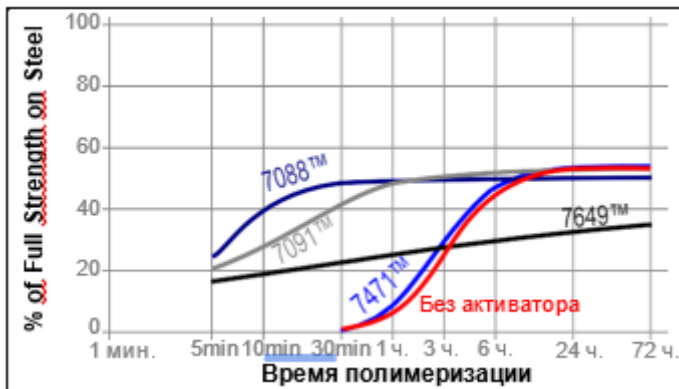
|   |                   |      |
|---|-------------------|------|
| Полимеризация в течение 24 часов при 22 °С  |                   |      |
| Момент отрыва, ISO 10964  |                   |      |
| Черные оксидные болты М10   | N·m               | 26   |
|   | фунт-дюйм         | 230  |
| Черные оксидные болты М6  | N·m               | 3    |
|   | фунт-дюйм         | 26   |
| Болты М16 из черной оксидной стали  | N·m               | 44   |
|   | фунт-дюйм         | 390  |
| Стальные гайки и болты 3/8 x 16   | N·m               | 12   |
|   | фунт-дюйм         | 106  |
| Преоблад. крутящий момент при 180°, ISO 10964                                       |                   |      |
| Черные оксидные болты М10   | N·m               | 5    |
|   | фунт-дюйм         | 40   |
| Болты М6 из черного оксида  | N·m               | 1    |
|   | фунт-дюйм         | 8    |
| Болты М16 из черной оксидной стали  | N·m               | 13   |
|   | фунт-дюйм         | 115  |
| Стальные гайки и болты 3/8 x 16   | N·m               | 3    |
|   | фунт-дюйм         | 26   |
| Момент отрыва, ISO 10964, предварительно затянут до 5 Н·м:                          |                   |      |
| Болты М6 из черного оксида  | N·m               | 24   |
|   | фунт-дюйм         | 110  |
| Стальные гайки и болты 3/8 x 16   | N·m               | 15   |
|   | фунт-дюйм         | 130  |
| Преобладающий крутящий момент при 180°, ISO 10964, предварительно затянут до 5 Н·м: |                   |      |
| Черные оксидные болты М10   | N·m               | 4    |
|   | фунт-дюйм         | 35   |
| Стальные гайки и болты 3/8 x 16   | N·m               | 3,5  |
|   | фунт-дюйм         | 30   |
| Прочность на сдвиг при сжатии, ISO 10123:   |                   |      |
| Стальные штифты и хомуты  | N/mm <sup>2</sup> | ≥7,6 |
|   | psi               | 1100 |
| Полимеризация в течение 1 недели при 22 °С  |                   |      |
| Момент отрыва, ISO 10964, предварительно затянут до 5 Н·м:                          |                   |      |
| Гайки и болты М10 из фосфата цинка  |                   | 26   |
|   | фунт-дюйм         | 230  |

|  |     |           |
|--|-----|-----------|
| Гайки и болты из нержавеющей стали M10 | N·m | 17<br>150 |
|--|-----|-----------|

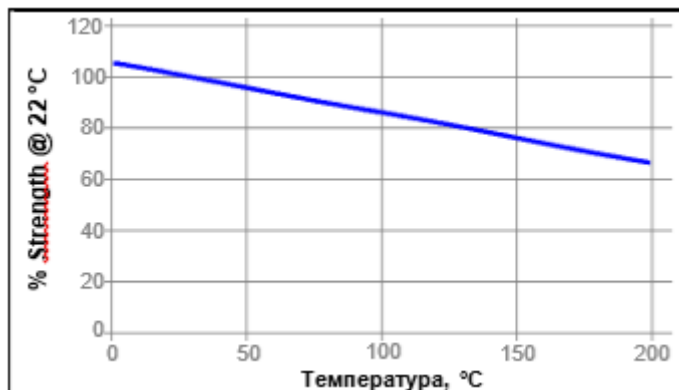
**Зависимость скорости полимеризации от зазора** Скорость отверждения будет зависеть от зазора. Зазоры в резьбовых соединениях зависят от типа, качества и размера резьбы. На следующем графике показана прочность на сдвиг со временем на стальных штифтах и манжетах при различных контролируемых зазорах, испытанная в соответствии со стандартом ISO 10123.



**Зависимость скорости полимеризации от активатора.** Там, где скорость полимеризации неприемлемо велика или имеются большие зазоры, нанесение активатора на поверхность улучшит скорость отверждения. На приведенном ниже графике показана временная прочность при отрыве гаек и болтов из дихромата цинка M10 с использованием активаторов 7471, 7649, 7088 и 7091 и испытан в соответствии со стандартом ISO 10964.



**Зависимость прочности от температуры:**



**Испытания при низких температурах:**

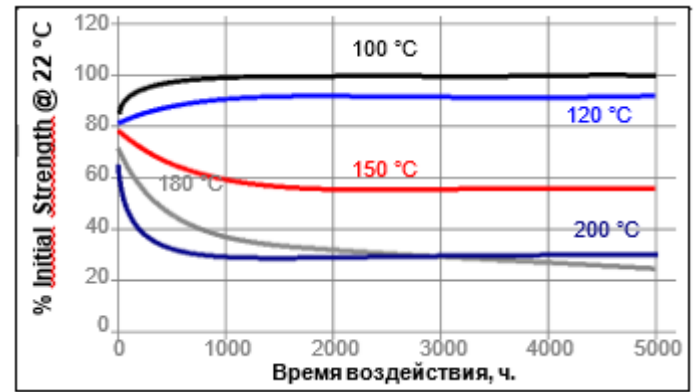
Этот продукт был испытан при температуре -75°C. Этот продукт может работать ниже этой температуры, но не тестировался

**Температурное старение:**

Состарены в указанных условиях и испытаны при температуре

ООО «Мир Клея»

<https://www.mirkleya.ru>



**Химстойкость/ Стойкость растворителям**

Выдержка при указанных температурах и испытание при 22 °C.

| Среда              | °C  | % начальной прочности |         |         |
|--------------------|-----|-----------------------|---------|---------|
|                    |     | 500 ч.                | 1000 ч. | 5000 ч. |
| Моторное масло     | 125 | 110                   | 115     | 115     |
| Неэтил. бензин     | 22  | 100                   | 95      | 100     |
| Тормозная жидкость | 22  | 105                   | 110     | 125     |
| Вода/гликоль 50/50 | 87  | 120                   | 125     | 130     |
| Ацетон             | 22  | 85                    | 85      | 80      |
| Спирт этиловый     | 22  | 95                    | 90      | 90      |
| E85 этан. топливо  | 22  | 95                    | 100     | 95      |
| Биодизель          | 22  | 110                   | 110     | 125     |
| DEF (AdBlue)       | 22  | 61                    | 59      | 70      |

**ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

Продукт не рекомендуется применять для работы в среде чистого кислорода и/или систем с большим его содержанием, а также в средах с содержанием хлора и других сильных окислителей. Информация по безопасному обращению с продуктом приведена в Паспорте Безопасности (SDS).

При применении моющих систем для очистки поверхностей необходимо проверить их совместимость с продуктом. В отдельных случаях моющие составы могут оказывать негативное влияние на процесс полимеризации и конечные свойства продукта. Состав не рекомендуется применять при монтаже пластиковых деталей (особенно термореактивных пластмасс), где возможно образование микротрещин. При данных применениях рекомендуется проведение предварительных испытаний на совместимость продукта с материалом поверхностей.

**Хранение**

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях. Информация о хранении может быть указана на этикетке упаковки.

Продукт, извлеченный из оригинальной упаковки, может быть загрязнен во время использования. Не возвращайте его обратно в оригинальную упаковку. Корпорация Henkel не несет ответственности за материалы, которые были загрязнены во время использования, условия хранения которых не отвечали вышеуказанным требованиям.

**Заявление об отказе от ответственности**

Информация, содержащаяся в данном Листе Технической Информации (ТИ), включая рекомендации по использованию и применению продукта, основана на нашем знании и опыте использования продукта на дату составления Листа ТИ. Данный продукт может иметь множество вариантов применения, а также может применяться в различных условиях и при независимых от нас обстоятельствах. В связи с этим производитель не несет ответственности за пригодность нашей продукции для производства процессов и условий, в которых Вы используете эту продукцию, а также за предполагаемое применение и результаты применения данной продукции. Мы настоятельно рекомендуем Вам провести предварительные испытания, чтобы подтвердить пригодность нашей продукции для Ваших целей. За исключением однозначно согласованных случаев, а также по основаниям, предусмотренным применимым законодательством в части ответственности за качество продукции, любая ответственность в отношении информации, содержащейся в Листе ТИ или в любых иных письменных или устных рекомендациях в отношении данного продукта, исключается.

Тел: +7 (925) 508-95-80

<https://webond.ru>