

WeBond 601 – однокомпонентный анаэробный клей, полимеризующийся при отсутствии воздуха в небольших зазорах между металлическими поверхностями

Продукт применяется для фиксации цилиндрических деталей, особенно если требуется клей с низкой вязкостью.

Технология	Акрил
Химический тип	Эфир диметакрилата
Внешний вид (незатвердевший)	Зеленая жидкость
Компоненты	Однокомпонентный – не требует смешивания
Вязкость	Низкая
Тип полимеризации	Анаэробный
Вторичная полимеризация	Активатор
Применение	Фиксация цилиндрических соединений
Прочность	Высокая

Свойства незаполимеризованного продукта

Удельный вес при 25 °C 1.1

Вязкость, 25°C, мПа/сек

Брукфильд RVT -

Шпиндель 1, 20 об/мин

100 – 150

DIN 54453, мПа/сек

D = 277 1/S

100 – 150

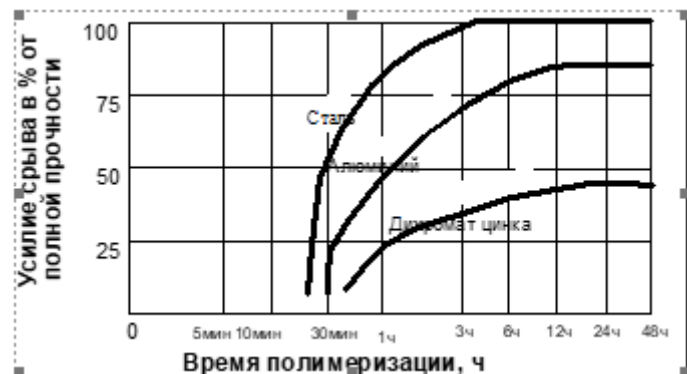
Точка вспышки (СОС), °C

>100

Зависимость скорости полимеризации от материала

Скорость полимеризации в зависимости от материала

На рисунке показано время набора прочности на валу и втулке, изготовленных из различных материалов



Зависимость скорости полимеризации от зазора

На рис.2 показано время набора прочности продукта при склеивании стальных вала и втулки при различных величинах зазора.



Зависимость скорости полимеризации от активатора

Если скорость полимеризации неприемлемо велика или имеются большие зазоры, нанесение активатора на поверхность улучшит скорость отверждения. На графике ниже показана прочность на сдвиг, развивающаяся с течением времени на стальных штифтах и кольцах из дихромата цинка с использованием активатора 7471 или 7649 и протестированная в соответствии с по ISO 10123.



Зависимость скорости полимеризации от температуры

Скорость полимеризации будет зависеть от температуры. На графике ниже показана прочность на сдвиг, развивающаяся с течением времени при различных температурах на стальных штифтах и кольцах и испытанная в соответствии с ISO 10123.



СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА И РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

Достижение полной прочности на стали, 22°C (0,05мм), ч:	12
Коэффициент теплового расширения, ASTM D696, K ⁻¹	100 x 10 ⁻⁶
Коэффициент теплопроводности, ASTM C177, W.m-1 K-1	0,1
Теплоемкость, кДж/кг ⁻¹ K ⁻¹	0,3
Рекомендуемый зазор, мм	0,05
Максимальный зазор, мм	0,15

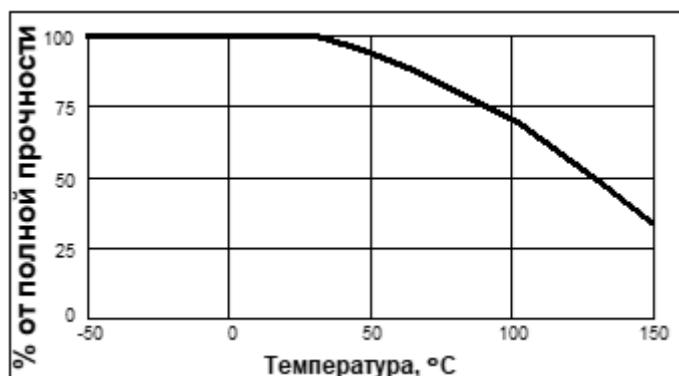
СВОЙСТВА ОТВЕРЖДЕННОГО ПРОДУКТА

(Испытания через 24 часа при 22°C)

Статическая прочность на сдвиг, MIL-R-46082, Н/мм ²	18 - 30
Статическая прочность на сдвиг, DIN 54452, Н/мм ²	16 - 30
Момент срыва, MIL-S-46163, Н/м:	15 - 40
Основной момент, MIL-S-46163, Н/м:	25 - 50
Момент страгивания, DIN 54454, Н/м:	40 - 60
Максимальный основной момент, DIN 54454, Н/м:	40 - 60

Температурная прочность

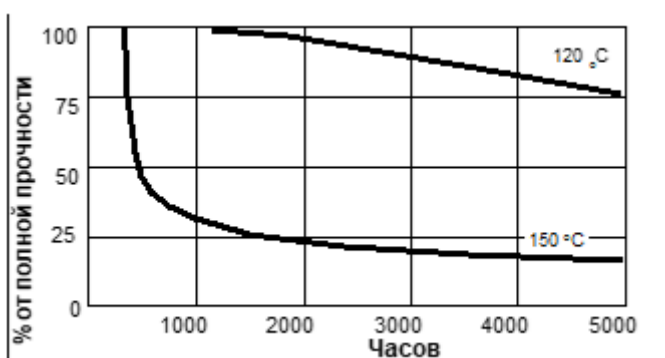
Полимеризация: 1 неделя при 22°C



Температурное старение

Материал: Стальные пальцы и втулки

Полимеризация: 1 неделя при 22°C



полной заполняемости зазоров продуктом, сопрягаемые детали необходимо проверить друг относительно друга. Для деталей, обработанных под прессовую посадку, нанесение продукта производится на обе сопрягаемые части, которые впоследствии запрессовываются друг в друга. Для горяче-прессовых сборок продукт наносится на палец, а втулка нагревается для достижения необходимого для свободной сборки зазора. Соединенные части не должны подвергаться механическим воздействиям до достижения ручной прочности. Продукт может полимеризоваться при наличии на поверхностях тонкой пленки большинства типов консервационных смазок. Некоторые из них содержат ингибиторы коррозии (нитрат соды, и др.), которые могут замедлить процесс полимеризации продукта. Таким образом, скорость полимеризации, как и конечная прочность соединения, зависит от типа и количества масла, находящегося на склеиваемых поверхностях. Более подробную информацию по применению вал-втулочных фиксаторов можно получить в региональном представительстве фирмы.

Хранение

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях при температуре 8 - 21°C, если другого не указано на упаковке. Срок хранения указан на упаковке. Для предотвращения порчи неиспользованного продукта не выливайте его обратно в оригинальную упаковку.

Примечание

Содержащиеся данные носят исключительно информативный характер, однако соответствуют реальным свойствам продукта. Производитель не несет ответственности за результаты, полученные другими организациями, поскольку не имеет возможности контроля за проведением таких испытаний. При использовании продукта всю ответственность за качество его работы и безопасность труда при производственных процессах несет потребитель. При рассмотрении гарантийных случаев изделий, для производства которых применяется продукт, Производитель не несет никакой ответственности, включая моральные и иные убытки, связанные с качеством произведенного изделия. При внедрении продукта в технологический процесс проводить необходимые испытания, руководствуясь вышеуказанными данными.

Стойкость к химическим веществам/растворителям

Полимеризация: 1 неделя при 22°C

Агрессивные жидкости	Темп.	% от первоначальной прочности		
		100ч	500ч	1000ч
Моторное масло	125°C	100	100	100
Неэтилиров. бензин	22°C	100	100	100
Этилиров. бензин	22°C	100	100	100
Тормозная жидкость	22°C	100	100	100
Этанол	22°C	100	100	100
Ацетон	22°C	100	100	85
Вода/Гликоль	87°C	100	85	80

Общая информация

Продукт не рекомендуется использовать в среде чистого кислорода, хлорина или других сильных окислителей. Информация по безопасному применению продукта содержится в информационном листке данных по безопасности.

При использовании специальных систем для очистки поверхности перед применением продукта необходимо проверить его совместимость с моющими растворами. В отдельных случаях моющие растворы могут оказывать негативное воздействие на свойства продукта.

Продукт не рекомендуется использовать на пластмассах, особенно на термопластиках, вследствие возможности их разрушения. При необходимости такого применения необходимо предварительно проверить совместимость продукта с материалом контактируемых поверхностей.

Указания по применению

Для достижения наилучших результатов склеиваемые поверхности необходимо очистить и обезжирить. Зазор в сопрягаемых деталях должен быть полностью заполнен продуктом. Для пар соединений, обработанных под скользящую посадку, продукт наносится вокруг пальца и передней части втулки. При сборке для обеспечения