

WeBond 603 – предназначен для соединения цилиндрических деталей, таких как подшипники и втулки. Продукт обладает повышенными адгезионными свойствами даже к слегка замасленным поверхностям. Полимеризуется в условиях отсутствия воздуха в небольших зазорах между металлическими поверхностями.

Технология	Акрил
Химический тип	Эфир диметакрилата
Внешний вид (незатвердевший)	Зеленая жидкость
Флуоресценция	Видимый в УФ-излучении
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

Точка воспламенения – см. паспорт безопасности Вязкость, по Брукфилду- RVT, 25 °C, мПа·с (сР):

Шпиндель 1, скорость 20 об/мин от 100 до 150 Вязкость, EN 12092- MV, 25 °C, через 180 с, мПа·с (сР):

Скорость сдвига 277 с⁻¹ от 90 до 180

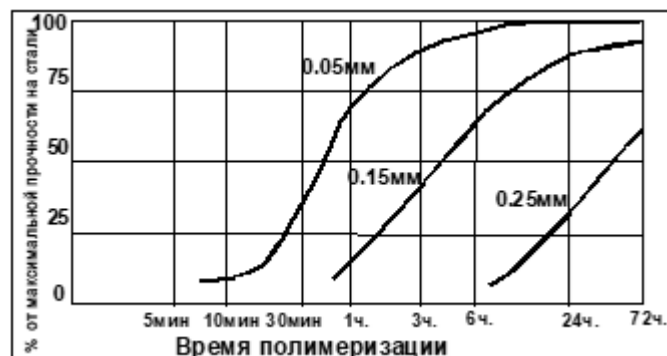
Зависимость скорости полимеризации от материала

Скорость полимеризации будет зависеть от используемого субстрата. На графике показана развивающаяся с течением времени прочность на сдвиг стальных штифтов и манжет по сравнению с различными материалами и протестированная в соответствии со стандартом ISO 10123.



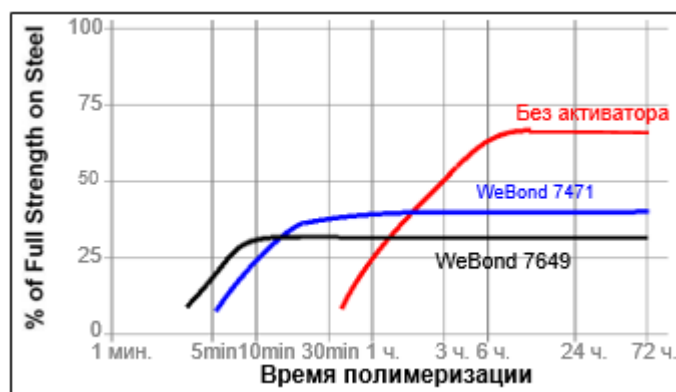
Зависимость скорости полимеризации от зазора

Скорость полимеризации будет зависеть от разрыва связи. На следующем графике показана прочность на сдвиг, развивавшаяся с течением времени на стальных штифтах и кольцах при различных контролируемых зазорах и испытанная в соответствии с ISO 10123.



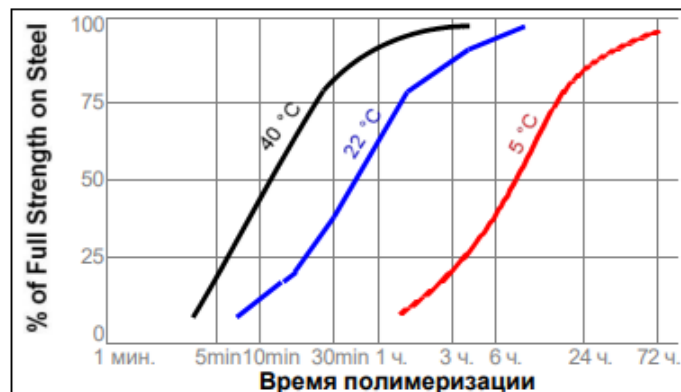
Зависимость скорости полимеризации от активатора

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 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

Коэффициент термич. Расширения, по ASTM D696, K^{-1}	80×10^{-6}
Коэффициент теплопроводности, по ASTM C177, $W.m^{-1}K^{-1}$	0.1
Теплоемкость, $кдж.кг^{-1}K^{-1}$	0.3

Прочностные характеристики заполимеризованного продукта

(Испытания через 24 часа после склеивания при $T 22^{\circ}C$ на стали)

Усилие сдвига по ISO 10123, H/mm^2 $\geq 22,50$

(Испытания через 30 мин. после склеивания при $T 22^{\circ}C$ на стали)

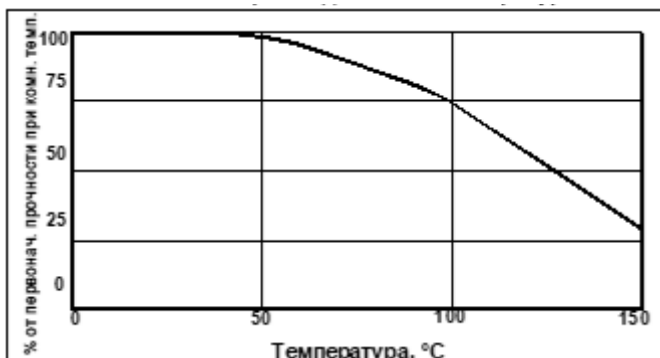
Усилие сдвига по ISO 10123, H/mm^2 $\geq 13,50$

Сопrotивляемость внешним факторам

Методика испытаний:	На сдвиг по ISO 10123
Образцы:	Стальные пальцы и втулки
Полимеризация:	1 неделя при $T 22^{\circ}C$

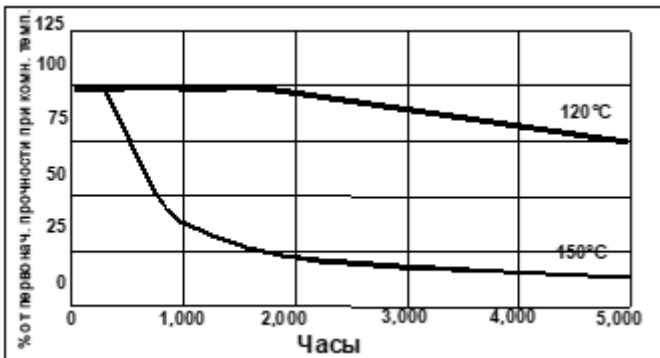
Температурная прочность

Испытания при воздействии температуры



Температурное старение

Испытано при $22^{\circ}C$



Стойкость к химическим веществам/растворителям

Выдержан в указанных условиях и протестирован при $23^{\circ}C$.

		100 ч.	500 ч.	1000 ч.
Моторное масло	$125^{\circ}C$	100	100	100
Неэтилиров. бензин	$22^{\circ}C$	100	90	85
Тормозная жидкость	$22^{\circ}C$	100	90	80
Вода/Гликоль(50/50%)	$87^{\circ}C$	100	90	80
Этанол	$22^{\circ}C$	100	100	75
Ацетон	$22^{\circ}C$	90	90	90

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 полной заполняемости зазоров продуктом, сопрягаемые детали необходимо провернуть друг относительно друга. Для детали, 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 $8 - 21^{\circ}C$, 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.