

WeBond 638 – предназначен для склеивания цилиндрических деталей фитингов, особенно там, где зазоры могут достигать 0,25 мм и где требуется максимальная прочность. Продукт полимеризуется при отсутствии воздуха между плотно прилегающими металлическими поверхностями и предотвращает ослабление узла от вибрации. Работает не только с активными металлами (например сталью), но и с пассивными металлами, такими как нержавеющая сталь и гальванические поверхности. Продукт обеспечивает высокие температурные характеристики и устойчивость к маслу. Устойчив к незначительным поверхностным загрязнениям от различных масел, таких как смазочно-охлаждающие, антикоррозионные и защитные жидкости. Типичные области применения включают фиксацию втулок и гильз в корпусах и на валах.

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

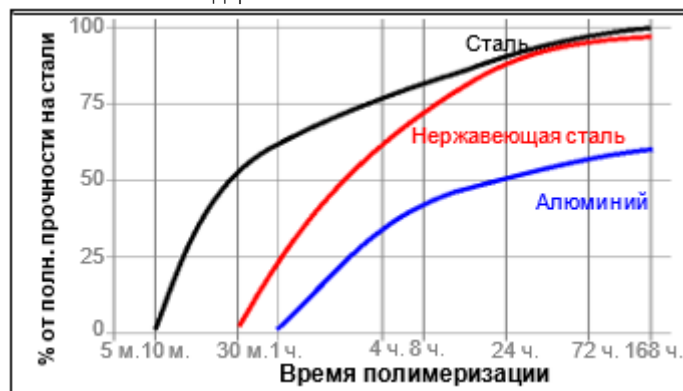
Свойства незаполимеризованного продукта

Удельный вес при 25 °С 1.1
 Вязкость, по Брукфилду - RVT, 25 °С, мПа·с 2,500
 (сР): Шпиндель 3, скорость 20 об/мин.

Вязкость, конус и пластина, 25 °С, мПа·с 2,500
 (сР): Скорость сдвига 129 с⁻¹

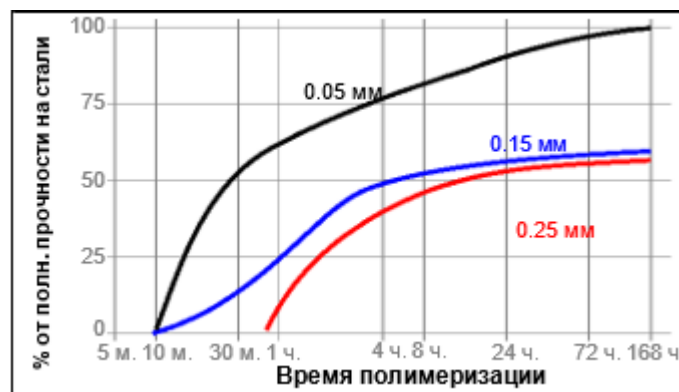
Зависимость скорости полимеризации от материала

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.



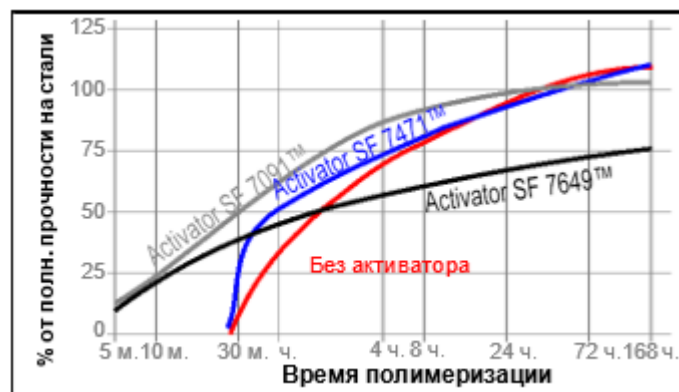
Зависимость скорости полимеризации от зазора

Скорость полимеризации будет зависеть от разрыва связи. На следующем графике показано изменение прочности на сдвиг с течением времени при 23°С на стальных штифтах и кольцах при различных контролируемых зазорах и испытаниях в соответствии с ISO 10123.



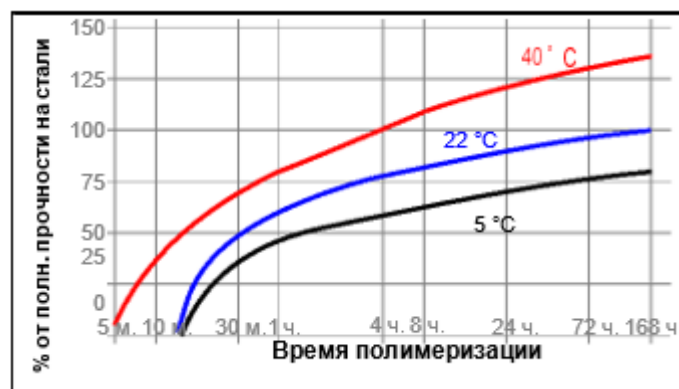
Зависимость скорости полимеризации от активатора

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 по ISO 10123.



Зависимость скорости полимеризации от температуры

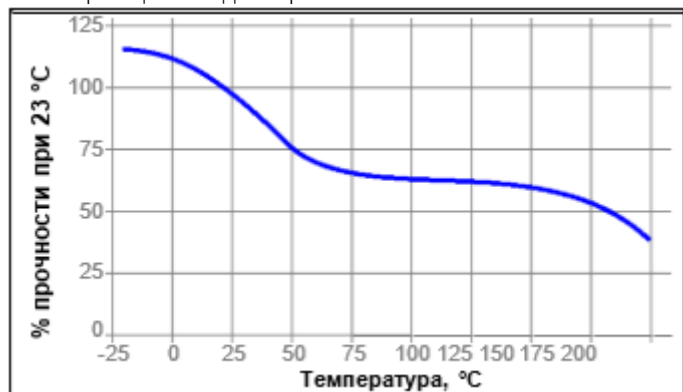
Скорость полимеризации будет зависеть от температуры. На графике ниже показана прочность на сдвиг, развивающаяся с течением времени при различных температурах на стальных штифтах и кольцах и испытанная в соответствии с ISO 10123.



ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА		
Полимеризация в течение 24 часов при 23°C		
Температура стеклования ISO11359-2	°C	76
Коэффициент температурного расширения, ISO 11359-2, К-1		
Ниже Tg		96×10 ⁻⁶
Выше Tg		192×10 ⁻⁶
Адгезионные свойства		
Полимеризация в течение 15 минут при 23°C		
Прочность на сдвиг при сжатии, ISO 10123:		
Стальные штифты и муфты	Н/мм ²	13,5
Полимеризация в течение 72 часов при 23 °C		
Прочность на сдвиг при сжатии, ISO 10123		
Стальные штифты и муфты	Н/мм ²	29
Штифты и муфты из нержавеющей стали	Н/мм ²	28
Алюминиевые штифты и муфты	Н/мм ²	17
Полимеризация в течение 72 часов при 23 °C		
Отрывной крутящий момент, ISO 10964:		
Болты М10 с черным оксидом и гайки из мягкой стали		
	Н·м	57
Стальные гайки и болты 3/8 x 16		
	Н·м	25
Преобладающий крутящий момент, ISO 10964:		
Болты М10 с черным оксидом и гайки из мягкой стали		
	Н·м	22
Стальные гайки и болты 3/8 x 16		
	Н·м	9,4
Момент отрыва, ISO 10964, предв. затянут до 5 Н·м:		
Стальные гайки и болты 3/8 x 16		
	Н·м	23
Преобладающий крутящий момент, ISO 10964		
предварительно затянут до 5 Н·м:		
Стальные гайки и болты 3/8 x 16		
	Н·м	12

Температурная прочность

Полимеризация: 1 неделя при 22°C

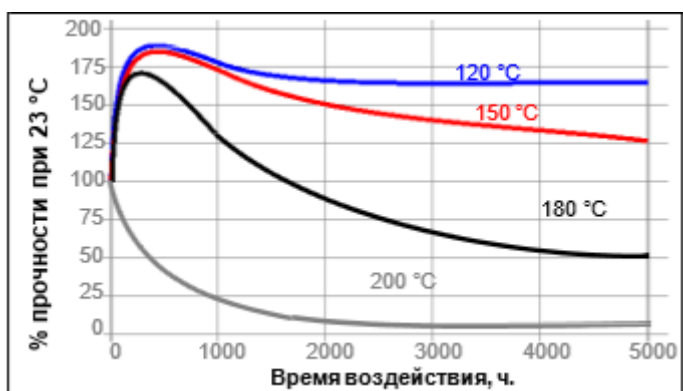


Холодная прочность

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

Тепловое старение

Выдержка при указанной температуре и испытания при 23 °C



Стойкость к химическим веществам/растворителям

Полимеризация: 1 неделя при 22°C

Среда	°C	% начальной прочности			
		500 ч.	1000 ч.	3000 ч.	5000 ч.
Моторное масло (5W40-Синтетика)	125	175	165	165	165
Неэтилированный бензин	23	105	105	105	105
Тормозная жидкость	23	120	115	115	115
Вода/гликоль 50/50	87	145	145	145	145
Этиловый спирт	23	110	110	100	100
Ацетон	23	105	105	105	105
В100 Виодизель	23	115	115	115	115
DEF (AdBlue®)	23	115	105	105	105

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 повернуть 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.