

Техническая информация EuroLoc 6620

Описание

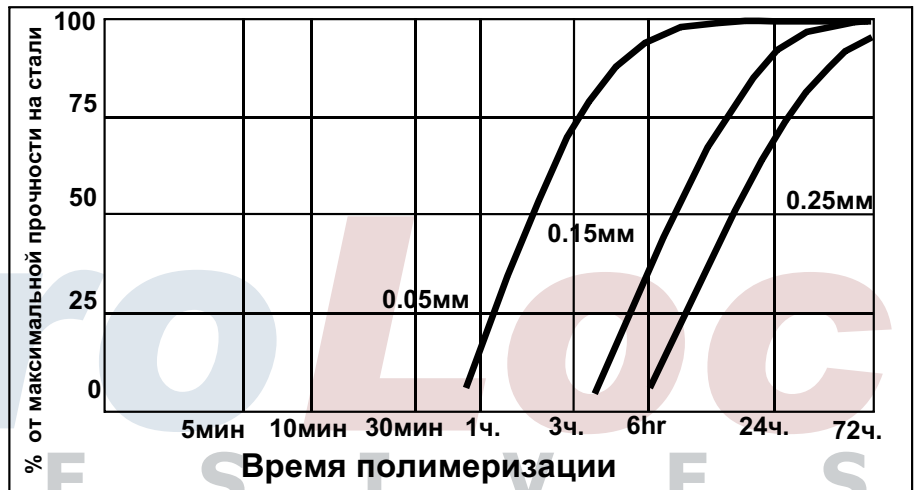
Продукт Euroloc 6620 является однокомпонентным анаэробным вал-втулочным фиксатором высокой прочности и вязкости, полимеризующимся в условиях отсутствия воздуха в небольших зазорах между металлическими поверхностями. Продукт обладает повышенной температурной стойкостью.

Применение

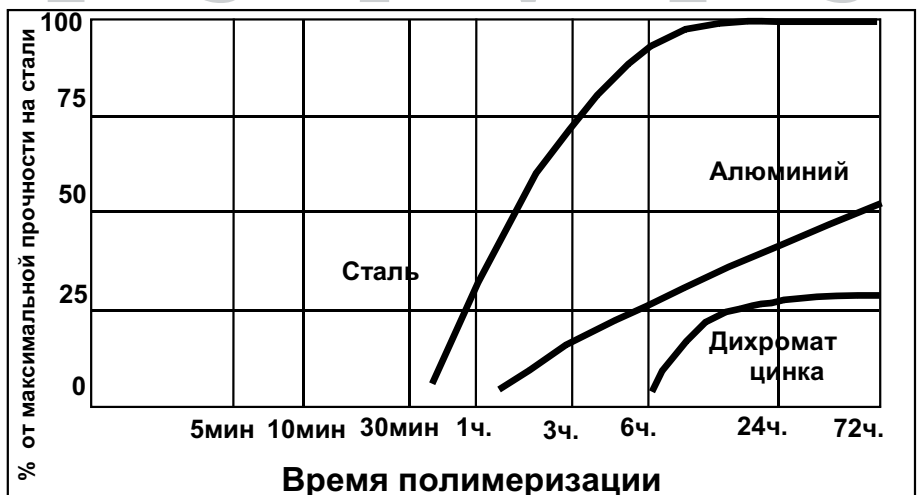
Применяется в случаях, когда требуется обеспечить максимальную прочность, как например, на ослабленное вал-втулочное соединение с зазором до 0,25 мм. и при фиксации распорных болтов и трубных резьб большого диаметра, когда демонтаж не предусматривается. Усиливает или заменяет механические соединения. Обеспечивает полную герметичность соединения. Исключает применение дополнительных механических фиксирующих элементов.

Физические свойства Время отверждения *

*Скорость полимеризации в зависимости от зазора. При комнатной температуре (20 °C)



*Скорость полимеризации на различных материалах



Агрегатное состояние

Химический состав
Цвет, внешний вид
Вязкость
Точка вспышки
Плотность

Диметакрилат
Зеленая жидкость.
8400 срс при 25°C
>85°C
1.16

Содержащиеся данные носят исключительно информативный характер, однако соответствуют реальным свойствам продукта. Eurotrade Global Ltd 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.

Техническая информация EuroLoc 6620

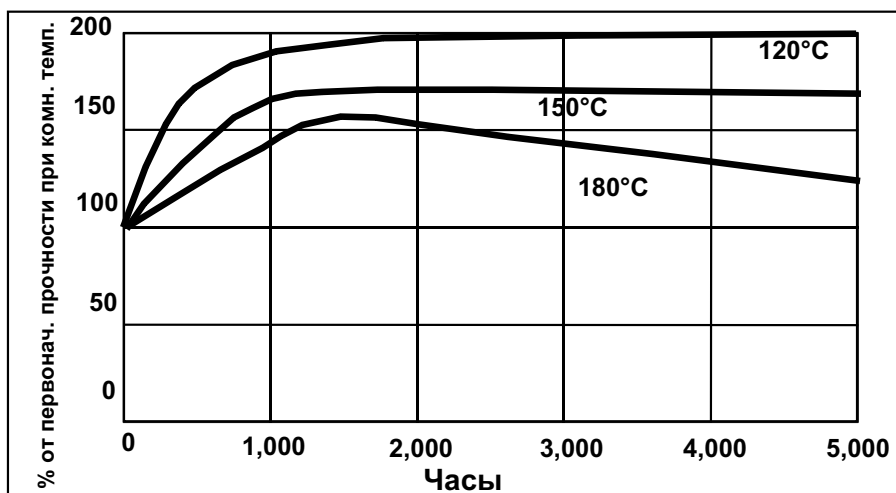
Прочность соединения

Величина зазора
Прочность на сдвиг
Рабочая температура

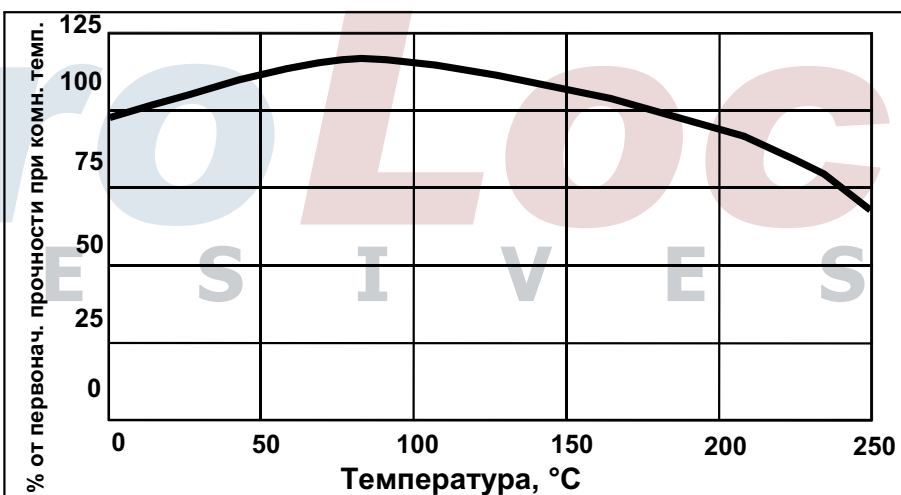
Типичные свойства (протестировано на валах и втулках из стали).
До 0.25 mm
20 - 27 N/mm²
-55 to +225°C

Температурное старение

*выдержка при указанной температуре и испытания при 22°C



Температурная прочность



Разрешён для применения в питьевом водоснабжении.

Свидетельство о госрегистрации №RU.40.01.05.015.E.005837.08.12

Химостойкость

Моторное масло (125°C)
Ацетон(22°C)
Вода/Гликоль 50%/50%(87°C)

100 % от начальной прочности после 1000 ч. тестирования
95 % от начальной прочности после 1000 ч. тестирования
80 % от начальной прочности после 1000 ч. тестирования

Дополнительная информация

Для достижения наилучшего результата сопрягаемые поверхности необходимо очистить и обезжирить. При использовании специальных систем для очистки поверхности перед применением продукта необходимо проверить его совместимость с моющими растворами. Продукт наносится в количестве, необходимом для заполнения зазора.

Содержащиеся данные носят исключительно информативный характер, однако соответствуют реальным свойствам продукта. Eurotrade Global Ltd 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.

EuroLoc

A D H E S I V E S

Техническая информация

EuroLoc 6620

Ограничение

Масленные или грязные поверхности не подходят для EuroLoc 6620. Продукт предназначен исключительно для соединения металла с металлом.

Здоровье и безопасность

Меры безопасности изложены в приложении MSDS. Избегайте возможности дышать парами и храните в недоступном для детей месте.

Хранение

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях при температуре 8 - 20°C, если другого не указано на упаковке.

Упаковка

50, 250 и 1000 гр банки, возможна поставка в промышленной таре.

EuroLoc
A D H E S I V E S

Содержащиеся данные носят исключительно информативный характер, однако соответствуют реальным свойствам продукта. Eurotrade Global Ltd 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.

ГРАФИК №1

Опытный образец соединения по типу (вал и втулка) имеющий геометрические размеры: **D** втулки внутр- 20,1мм, **D** вала- 19,8мм, **Z** зазор на диаметр-0,3 мм, **L** длина сопряжения- 18мм, вал и втулка изготовлены из углеродистой стали. Усилие выпрессовки 30,0 кН.

ГРАФИК №2

Опытный образец соединения по типу (вал и втулка) имеющий геометрические размеры: **D** втулки внутр- 20,20мм, **D** вала- 19,95мм, **Z** зазор на диаметр- 0,25мм, **L** длина сопряжения- 20мм, вал и втулка изготовлены из углеродистой стали. Усилие выпрессовки 32,5 кН.

Перед нанесением фиксатора произведена очистка сопрягаемых поверхностей обеих деталей от загрязнений ацетоном. Анаэробный фиксатор наносится на поверхность вала по окружности тонким пояском из оригинальной упаковки в количестве, необходимом для заполнения клеевого зазора. При сопряжении деталей произведен поворот вала относительно втулки на один оборот с целью распределения фиксатора по клеевому зазору и самоцентрированию деталей. Сборка производилась при температуре окружающего воздуха +20 °С и относительной влажности воздуха 50%. Испытания на усилие выпрессовки проводились через 24 часа после сборки деталей на универсальной испытательной машине типа ИК-100.01 со скоростью $V=0,2$ кН/с.

График №1

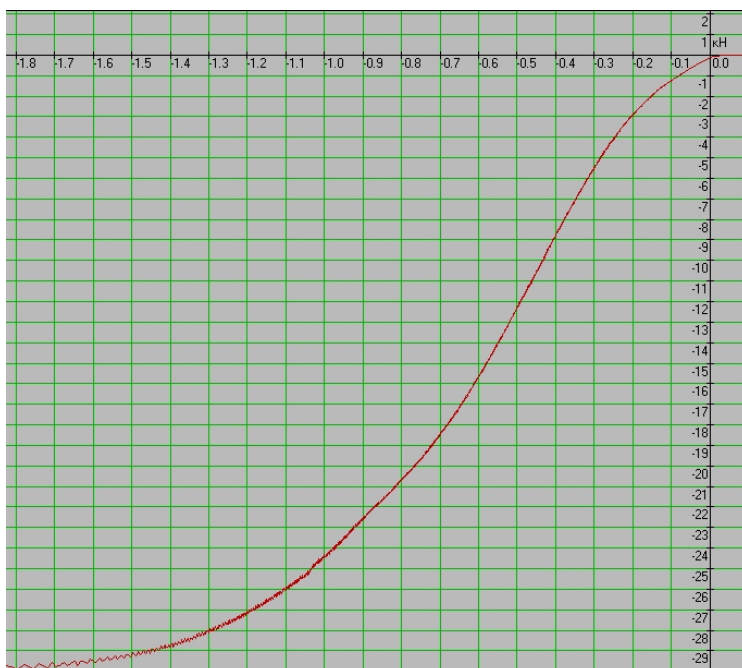
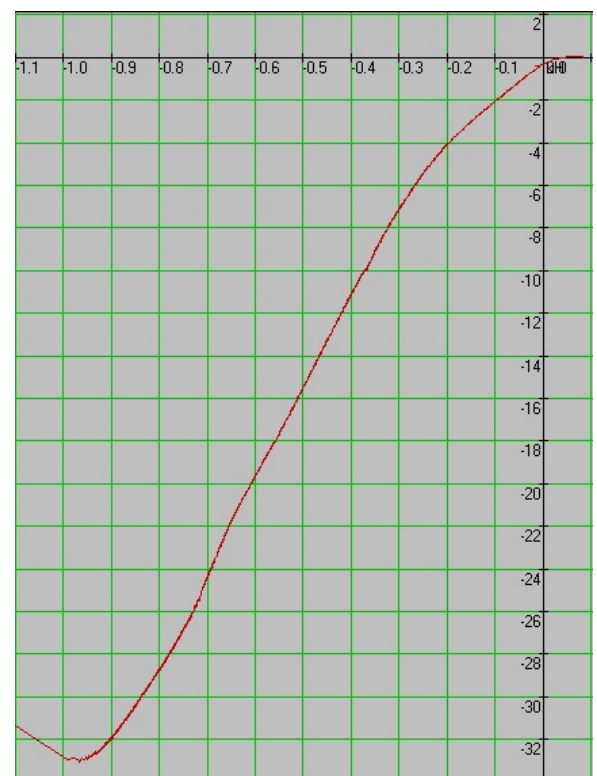


График №2



Содержащиеся данные носят исключительно информативный характер, однако соответствуют реальным свойствам продукта. Eurotrade Global Ltd 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.