

Stan na dzień: Marzec 2019
Data aktualizacji: 23.07.2021

Cechy i zalety

- Wysoka wytrzymałość – trudno demontowalny.
- Odporność na wysokie temperatury.
- Wysoka lepkość, tiksotropowy.

Opis

Monolith® MH 998-3 jest używany jako klej do gwintów i dynamicznie obciążonych części cylindrycznych, takich jak łożyska, kołki, wirniki itp.

Należy do grupy jednoskładnikowych, niezawierających rozpuszczalników produktów, utwardzanych anaerobowo, tzn. po odcięciu dostępu powietrza - tlenu. Dodatkowym elementem w mechanizmie utwardzania jest katalityczne działanie metalu, w związku z czym kleje te można stosować do połączeń mających kontakt z metalem. Osiągana wytrzymałość połączenia oraz czas polimeryzacji zależy od rodzaju metalu. Tak więc w obecności miedzi lub mosiądzu zachodzi bardzo szybkie utwardzanie, ale z kolei wytrzymałość stanowi 40% wartości w porównaniu do osiągniętej na stali. Główne zastosowania klejów anaerobowych to zabezpieczanie przed luzowaniem się gwintów, nakrętek, szpilek, uszczelnianie gwintów i powierzchni płaskich, mocowanie wszelkich połączeń pasowanych. Odporność na wibracje, udary, a także na media chemiczne sprawiają, że znajdują one zastosowanie zarówno w naprawach i remontach, jak i na liniach produkcyjnych.

Poprzez wypełnienie klejem likwiduje się luz między łożyskiem a gniazdem. W nowo projektowanych urządzeniach można osadzać łożyska z kontrolowanym luzem i mniejszą dokładnością obróbki, uzyskując połączenia równorzędne z połączeniami wciskanyymi.

Klej wypełnia wszystkie nierówności powierzchni, dając 100% przyleganie, co zwiększa siłę tarcia w złączu do 3-krotnej wartości. Dzięki temu wybierając *silny* Monolith, można uzyskać połączenie przenoszące bardzo duże momenty skręcające. Często można zrezygnować z połączenia pasowanego na rzecz suwliwego.

Odpowiedni produkt serii Monolith może zastępować technikę lutowania np. na połączeniach tulejowych instalacji miedzianych.

Właściwości fizyczne nieutwardzonego kleju

Związek bazowy:	Dimethacrylate
Kolor:	zielony
Zdolność do wypełniania szczelin / maksymalny gwint:	0,10 – 0,30 mm / M 36
Fluorescencyjny:	nie
Lepkość: (metoda stożek/płytki, +20°C) - 0,5 s ⁻¹ : - 160 s ⁻¹ :	15 000 – 35 000 mPa·s 900 – 1 400 mPa·s
Gęstość (20°C):	1,12 g/cm ³

Typowe właściwości utwardzania (RT)

Kolor:	zielony
Czas utwardzania:	24 h
Czas wiązania (23°C) - M10 śruba/nakrętka, mosiądz:	10 – 30 sekund
Temperatura stosowania:	-50°C do +200°C

Typowe właściwości utwardzonego kleju (RT)

Moment zrywający, Nm - Stal: - Stal nierdzewna: - Ocynkowana stal: - Mosiądz: Moment zerwania śrub i nakrętek M10 w Nm zgodnie z DIN 54454, swobodne pływanie bez dokręcania.	24 – 40 14 – 24 20 – 30 20 – 30
Wytrzymałość na ścinanie, MPa (po 24 godzinach)	24 – 44

Odporność chemiczna

Doskonała odporność na:

- alkohole (etanol, metanol, alkohol izopropylowy),
- estry (octan etylu, benzoesowy ester benzylowy),
- inne ciecze: woda, freon, olej napędowy,
- gazy: acetylen, argon, butan, etan, azot.

Stosowanie

Uwagi wstępne.

Przed zastosowaniem należy przeczytać Kartę Charakterystyki produktu w celu zapoznania się z zaleceniami dotyczącymi środków bezpieczeństwa. Z wieloletniego doświadczenia, a także od strony toksykologicznej

wiadomo, że stosowanie klejów anaerobowych w normalnych warunkach pracy nie jest niebezpieczne. Wystarczy zachowanie podstawowych zasad BHP jak przy obchodzeniu się z chemikaliami. Na stanowisku pracy należy zapewnić dobrą wentylację.

Przygotowanie powierzchni.

Powierzchnie powinny być suche, czyste od kurzu, oleju i smaru oraz innych zanieczyszczeń. Środki separujące muszą zostać usunięte z powierzchni płyt z tworzyw sztucznych. Do odtłuszczenia powierzchni zaleca się stosować Cleaner UL, użyć można także innych środków myjących (np. izopropanol, etanol lub aceton).

Nakładanie.

Klej można nanosić ze standardowych polietylenowych butelek z końcówkami dozującymi. W przypadku dużej produkcji seryjnej dostępne są odpowiednie urządzenia dozujące.

Czyszczenie.

Świeży, nie utwardzony produkt (np. na urządzeniach do nakładania, zanieczyszczenia powierzchni, itd.) można usunąć za pomocą środka czyszczącego. Klej po utwardzeniu można usunąć jedynie mechanicznie.

Uwagi.

Połączenia demontuje się przy użyciu typowych, przeznaczonych do tego celu narzędzi. Dla połączeń wysoko wytrzymałych demontaż może ułatwić podgrzanie elementu do temperatury powyżej +250°C.

Aktywne materiały, takie jak miedź i jej stopy, stal budowlana, stal konstrukcyjna, przyspieszają polimeryzację, natomiast nieaktywne (np. stal wysokostopowa, chromoniklowa, aluminium, powierzchnie galwaniczne) spowalniają.

Utwardzanie się kleju można przyspieszyć poprzez podwyższenie temperatury lub zastosowanie aktywatora.

Przechowywanie

Przechowuj produkty w zimnym i ciemnym miejscu. Optymalny zakres temperatur przechowywania wynosi od 8°C do 21°C.

Trwałość magazynowania: 12 miesięcy w temperaturze pokojowej, w oryginalnych, nieotwartych opakowaniach

Postać dostawy

Butelka 50g, 250g

Bezpieczeństwo

Należy stosować środki ostrożności powszechnie przyjęte dla produktów chemicznych. Szczegółowe dane podane są w Karcie Charakterystyki produktu. Po użyciu należy pojemniki trzymać zamknięte. Unikać kontaktu ze skórą i oczami. Po kontakcie ze skórą umyć wodą i mydłem. W razie kontaktu z oczami płukać wodą przez 15 minut i uzyskać pomoc lekarską. Trzymać poza zasięgiem dzieci.

PROXIMA ADHESIVES Sp. z o.o.

Dział Sprzedaży

tel. +48 601 536 440

tel. +48 44 632 11 31

e-mail: sklep@pxa.com.pl

Sekretariat

tel. +48 44 632 34 08

fax +48 44 632 89 22

www.proxima-adhesives.pl