



PARSON ADHESIVE INC.

ЧУП «БЕЛАДГЕЗИВ»
официальный представитель Parson Adhesive Inc. (США)
г.Гродно. тел.\факс (0152) 48-75-79, 45-00-12
e-mail: beladhesive@mail.grodno.by

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

SONLOK™ 3603

Анаэробный адгезив для цилиндрических соединений

Parson Adhesives, Inc.
3345 Auburn Road Ste. 107
Rochester Hills, MI 48309

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

SONLOK 3603 – анаэробный адгезив низкой вязкости и высокой прочности, используемый для фиксации и герметизации металлических цилиндрических соединений и соединениях типа «вал-втулка». Может употребляться на слегка замасленных соединениях.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Продукт создаёт прокладку, закрепляя цилиндрические соединения, предотвращая тем самым непроизвольное проскальзывание элементов, их сдвиг либо ослабление соединений и заменяет термический либо пресс методы, используемые для таких соединений, применяется также для усиления прессовой посадки. Особенно эффективен при креплении подшипников, шестерней, втулок.

Устойчив к воздействию газа, воздуха, воды, масел, и других химических материалов, а так же к ударам и вибрации. Не изменяет свои характеристики в широком диапазоне рабочих температур.

На 100% предохраняет соединения от коррозии и обеспечивает герметичность. Стандартная фиксация обеспечивается уже при нанесении небольшого количества продукта. Герметичность соединения достигается путём его полного заполнения.

ПРОЦЕСС ОТВЕРЖДЕНИЯ

Анаэробный адгезив полимеризуется (отвердевает) после прекращения контакта с воздухом (кислородом) в присутствии катализатора – металлической поверхности. Скорость полимеризации зависит от типа металла, из которого выполнено соединение, монтажного зазора, температуры окружающей среды и применения химического активатора.

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Состав	уретановый метакрилат
Цвет	зеленый
Вязкость (при 25 °С), мПа·с	125
Удельный вес (при 25 °С) гр/см ³	1,1
Величина монтажного зазора	0,10 мм
Температура вспышки	>93 °С
Содержание растворителей	не содержит

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОЛНОСТЬЮ ОТВЕРДЕВШЕГО ПРОДУКТА

Начальное время схватывания	5 – 10 минут
Время набора функциональной прочности	2 – 4 часа
Время набора полной прочности	24 часа
Прочность на сдвиг, Н/мм ²	20 – 32
Момент страгивания, Нм	20 – 28
Момент отвинчивания, Нм	35 – 55
Диапазон рабочих температур	- 55 до 150°С

УПАКОВКА



PARSON ADHESIVE INC.

ЧУП «БЕЛАДГЕЗИВ»
официальный представитель Parson Adhesive Inc. (США)
г.Гродно. тел.\факс (0152) 48-75-79, 45-00-12
e-mail: beladhesive@mail.grodno.by

Пластиковый флакон 10 г, 50 г, 250 г, 1 литр и 10 литров.

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Соединяемые элементы предварительно очистить от загрязнений и обезжирить.

При работе с цилиндрическими соединениями или соединениями типа «вал-втулка» адгезив наносится на внешнюю поверхность вальцевого соединения в небольшом количестве. Соединяемые части могут скользить друг по другу либо заходить очень плотно. На вальцевой поверхности (внутренней и внешней) рекомендуется выполнить фаску 30-35°, которая облегчит введение продукта в соединение.

Для обеспечения герметизации соединения продукт наносится непрерывной полосой на внешнюю поверхность в месте предполагаемого соединения в количестве, необходимом для полного заполнения зазора.

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Анаэробный адгезив SONLOK 3603 должен храниться в закрытых емкостях (в оригинальной упаковке) в сухом прохладном месте с температурой хранения от 8°C до 28°C.

Важное замечание: при многократном использовании оригинальных флаконов, заполнять их не более чем на 2/3 объема, для обеспечения контакта продукта с кислородом. Не допускать попадания внутрь флакона металлических предметов или окалины.

Parson Adhesives, Inc.
3345 Auburn Road Ste. 107
Rochester Hills, MI 48309