

### OPIS PRODUKTU

Klej anaerobowo-stykowy A-36 jest kompozycją zawierającą estry akrylowe i metakrylowe, nadtlenuki organiczne. Klej utwardza się przy spełnieniu jednocześnie dwóch warunków: odcięcia dostępu tlenu i zapewnienia kontaktu z metalem.

### TYPOWE ZASTOSOWANIE

Uszczelnianie połączeń gwintowych i pasowanych.  
 Zabezpieczanie przed poluzowaniem i korozją połączeń gwintowych.  
 Zabezpieczanie przed poluzowaniem śrub regulacyjnych.

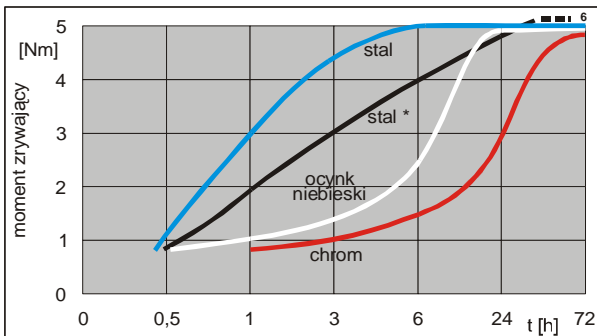
### WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

Konsystencja	ciecz
Gęstość [g/cm <sup>3</sup> ] w 25 °C	1.11
Kolor	żółty
Temperatura zapłonu [°C]	> 100
Lepkość [mPa s] w 25 °C	
wrzeciono 3, prędkość 20 obr/min	
(wg DIN 54453)	4100-5400

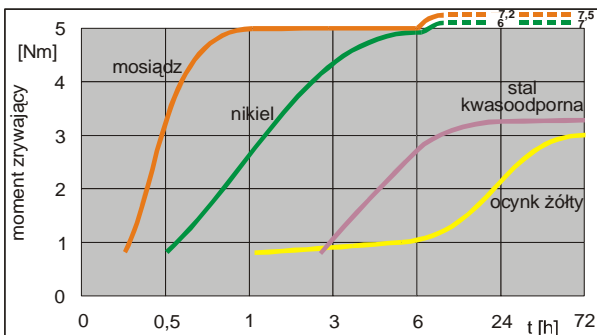
### PRZEDSTAWIENIE PRZEBIEGÓW UTWARDZANIA KLEJU

#### Szybkość utwardzania w zależności od rodzaju podłoża

Wykresy przedstawiają wzrost momentów zerwania połączenia gwintowego w funkcji czasu dla różnych rodzajów podłoża. Badania wykonano zgodnie z normą ISO 10964 przy użyciu śrub i nakrętek M10 średniokokładnych.



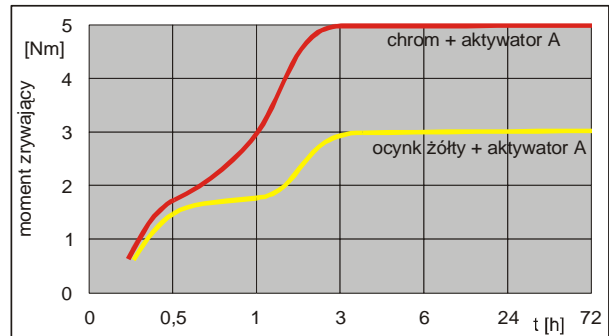
stal\* - stal ulepszona cieplnie



#### Szybkość utwardzania przy zastosowaniu aktywatora

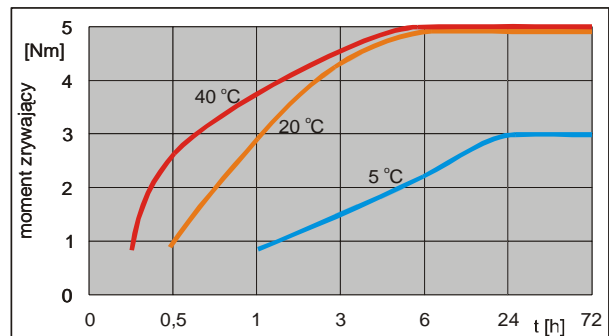
Wykres przedstawia wzrost momentu zerwania połączenia gwintowego w funkcji czasu przy

zastosowaniu aktywatora A. Badania wykonano zgodnie z normą ISO 10964 przy użyciu śrub i nakrętek M10 średniokokładnych.



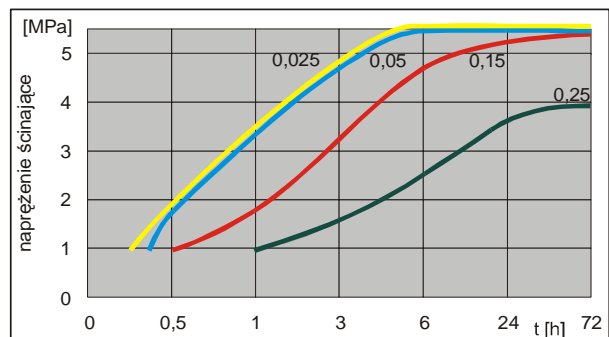
#### Szybkość utwardzania w zależności od temperatury otoczenia

Wykres przedstawia wzrost momentów zerwania połączenia gwintowego w funkcji czasu dla różnych wartości temperatur otoczenia. Badania wykonano zgodnie z normą ISO 10964 przy użyciu stalowych śrub i nakrętek M10 średniokokładnych.



#### Szybkość utwardzania w zależności od wielkości szczeliny w połączeniu

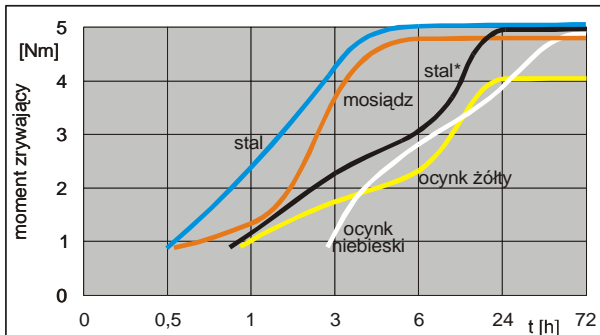
Wykres przedstawia wzrost naprężeń ścinających przy wyciskaniu w funkcji czasu w zależności od wielkości szczeliny (podanej w mm). Badania wykonano w oparciu o normę DIN 54452 przy użyciu stalowych kalibrowanych par tłoczek-tulejka.



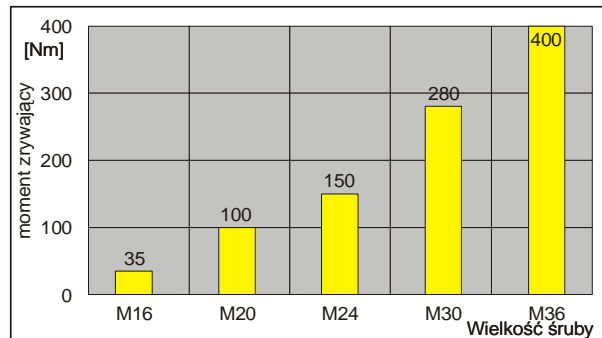
#### Szybkość utwardzania na aluminium w zależności od materiału śruby

Wykres przedstawia wzrost momentów zerwania połączenia gwintowego w funkcji czasu dla różnych rodzajów podłoża. Badania wykonano w oparciu o normę ISO 10964 przy użyciu śrub M10

średniokładnych i otworów gwintowanych w stopie aluminium.



stal\* - stal ulepszona cieplnie



### ODPORNOŚĆ TEMPERATUROWA

Próby przeprowadzono po 72 h utwardzania w temp. 22 °C.

### WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE PRODUKTU UTWARDZONEGO

Współczynnik rozszerzalności cieplnej [1/K] ok.  $8 \times 10^{-5}$   
 Współczynnik przewodności cieplnej [W/(m K)] ok. 0.1  
 Ciepło właściwe [J/(kg K)] ok. 300

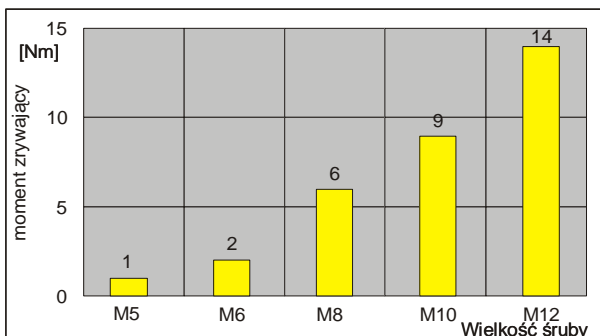
### PARAMETRY WYTRZYMAŁOŚCIOWE

Wartość momentu zrywającego połączenie (wg ISO 10964 p.3.3) [Nm] 5  
 przedział wartości min.-maks. [Nm] 2-10  
 Wartość ś momentu klinowania (wg ISO 10964 p.3.5) [Nm] 2  
 przedział wartości min.-maks. [Nm] 1-3  
 Wartość naprężeń ścinających (wg DIN 54452) [MPa] 5.5  
 przedział wartości min.-maks. [MPa] 3.5-7.5

W/w parametry określono po 72 h utwardzania w temp. 22 °C wykorzystując stalowe śruby i nakrętki M10 średniokładne oraz kalibrowane pary tłoczek-tulejka.

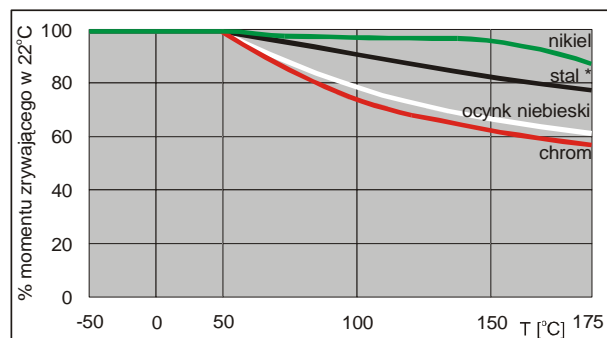
### Moment zrywający połączenie dla różnych wielkości połączeń gwintowych

Wykresy przedstawiają maksymalną wielkość momentu zrywającego dla różnych wielkości połączeń gwintowych. Badania prowadzono przy użyciu średniokładnych stalowych śrub i nakrętek. Momenty zerwania połączeń sprawdzano zgodnie z normą ISO 10964. Próby przeprowadzono po 72 h utwardzania w temp. 22°C.

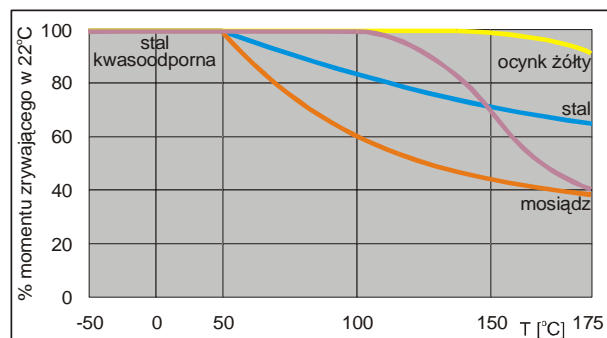


### Moment zrywający połączenie gwintowe w funkcji temperatury

Badania prowadzono przy użyciu średniokładnych śrub i nakrętek M10. Wykresy przedstawiają zmianę momentów zerwania połączenia gwintowego w funkcji temperatury dla różnych rodzajów podłoża. Momenty zerwania połączeń sprawdzano zgodnie z normą ISO 10964. Pomiar momentu wykonywano w danej temperaturze.

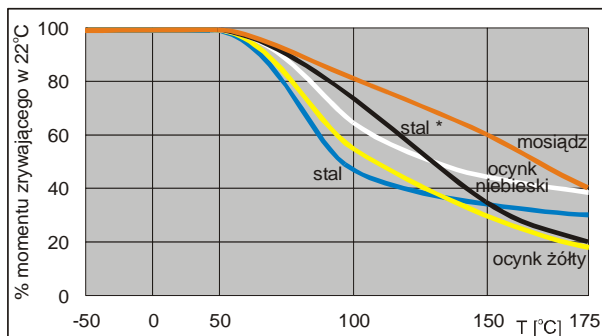


stal\* - stal ulepszona cieplnie

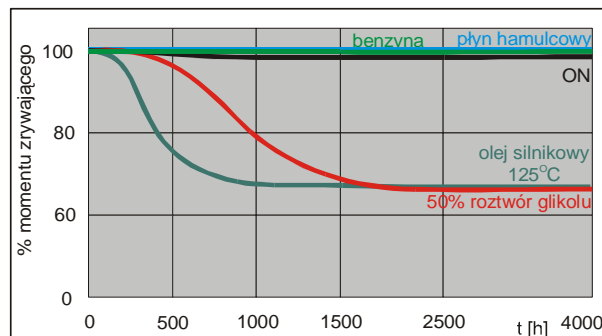


### Moment zrywający połączenie gwintowe w funkcji temperatury (dla aluminium i różnych materiałów śruby)

Badania prowadzono przy użyciu średniokładnych śrub M10 i otworów gwintowanych w stopie aluminium. Wykres przedstawia zmianę momentów zerwania połączenia gwintowego w funkcji temperatury dla różnych rodzajów podłoża śruby. Momenty zerwania połączeń sprawdzano zgodnie z normą ISO 10964. Pomiar momentu wykonywano w danej temperaturze.

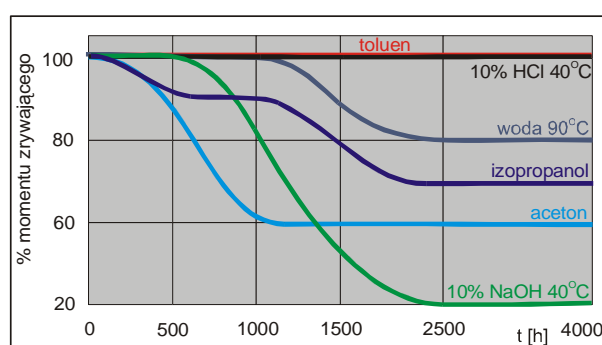
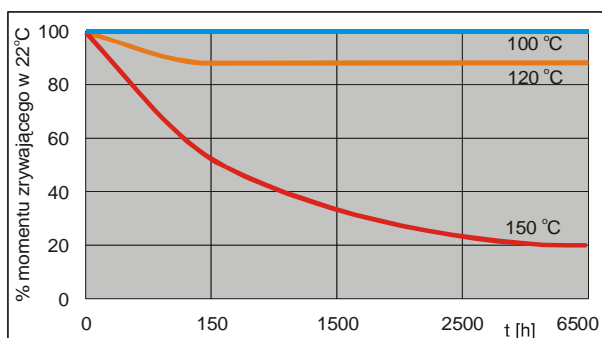


stal\* - stal ulepszona cieplnie



### Moment zrywający połączenie gwintowe w funkcji czasu w podwyższonych temperaturach (starzenie cieplne)

Badania prowadzono przy użyciu średniokrędných śrub i nakrętek M10. Wykres przedstawia zmiany momentów zerwania połączeń gwintowych dla podłoża pokrytego powłoką cynkową z niebieską warstwą chromianową, w funkcji czasu, dla różnych temperatur. Momenty zerwania połączeń sprawdzano zgodnie z normą ISO 10964. Pomiary momentu wykonywano w temperaturze 22 °C.



### Skrócona tabela odporności chemicznej

Medium	Odp. chemiczna
Alkohol butylowy	+
Formaldehyd	+
Gliceryna	+
Kwas fosforowy 10%	+
Podchloryn sodu	+
Nafta	+
Kwas azotowy 10%	+
Kwas octowy 10%	+
Aminy	+
Fenol	+
Kwas mlekowy	+
Woda morską	+
Alkohol etylowy	+
Propan	+
Gaz ziemny	+
Amoniak gazowy	-
Chlor	-
Tlen	-

+ można stosować bez zastrzeżeń  
 - nie zalecane

Próby prowadzono po 72 h utwardzania w temperaturze 22 °C

Pełna tabela odporności chemicznej znajduje się na stronach internetowych firmy oraz u przedstawicieli regionalnych.

### ODPORNOŚĆ CHEMICZNA

Próby prowadzono po 72 h utwardzania w temperaturze 22 °C.

### Moment zrywający połączenie gwintowe w funkcji czasu

Badania prowadzono przy użyciu średniokrędných ocynkowanych śrub i nakrętek M10. Tak przygotowane elementy zanurzano w medium o temperaturze 22 °C lub wskazanej na wykresie. Wykresy przedstawiają zmiany momentów zerwania połączenia gwintowego w funkcji czasu dla różnych rodzajów mediów. Momenty zerwania połączeń sprawdzano zgodnie z normą ISO 10964. Pomiary momentu wykonywano w temperaturze 22 °C

## INFORMACJE POZOSTAŁE

### Przechowywanie

Optymalna temperatura magazynowania kleju wynosi +5 °C do +28 °C. Przechowywanie kleju w temperaturze -20 °C do +5 °C przez okres 30 dni nie powoduje pogorszenia jego jakości. Klej przechowywany w temperaturach ujemnych przed użyciem musi być ogrzany do temperatury pokojowej.

Ze względu na mechanizm utwardzania, klej dostarczany jest w opakowaniach wypełnionych tylko częściowo. Warstwa powietrza zapobiega utwardzeniu kleju i zapewnia jego płynność. Klej w opakowaniu należy chronić przed wszelkiego rodzaju zanieczyszczeniami.

### Sposób stosowania

Przeznaczone do klejenia elementy powinny być czyste i odfuszczone. Klej należy aplikować bezpośrednio z opakowania (butelki) wyposażonego w końcówkę dozującą. Przed użyciem wstrząsnąć. Przy pierwszym użyciu końcówkę dozującą należy odciąć na poziomie odpowiednim dla danej aplikacji. Nie wolno zanurzać w butelce z klejem śrub, części metalowych, pędzelków i innych przedmiotów. Jeśli szybkość utwardzania kleju spowodowana niską temperaturą, dużą szczeliną lub mało aktywnym podłożem jest nie satysfakcjonująca należy zastosować Aktywator A firmy Chester Molecular.