

PARSON ADHESIVES, INC.

ASTAT

ELEMENTY AUTOMATYKI PRZEMYSŁOWEJ

Tel. 61 840 47 37, kleje@astat.com.pl
www.astat.com.pl

SONLOK™ 3648

Klej anaerobowy do mocowania współosiowego

SONLOK 3648 jest wysokowytrzymałym, szybkoschnącym anaerobowym klejem przeznaczonym do mocowania części cylindrycznych.

SONLOK 3648 jest idealny do wypełnienia przestrzeni wewnętrznych pomiędzy komponentami tworząc wysoko precyzyjne połączenie. Odporny na działanie wyższych temperatur, wibracji, wody, gazów, olejów, węglowodorów i wielu innych chemikaliów. Stosowany do powierzchni pasywnych pokrywanych chromem, cynkiem lub niklem.

Zastosowanie:

- Mocowanie elementów współosiowych, wysoka wytrzymałość połączenia
- Używany przy wirnikach, wałach, przekładniach w silnikach elektrycznych.
- Do mocowania łożysk i tulei.
- Doskonale uszczelnia i zabezpiecza gwinty.

Właściwości kleju:

Skład:	Metakrylat uretanu
Kolor:	Zielony
Lepkość: (Brookfield RVT)	500 cps przy 25 °C
Gęstość:	1.13
Maksymalna średnica Dla gwintu/szczeliny:	(M20) 1 1/4 "/ 0.15 mm
Temperatura zapłonu:	> 100 °C
Okres magazynowania:	1 rok

Właściwości utwardzonego kleju:

Wstępny czas wiązania:	5 minut
Funkcjonalny czas wiązania:	1 - 3 godzin
Pełny czas wiązania:	24 godziny
Współczynnik rozszerzalności cieplnej:	80×10^{-6}
Moment zrywający:	27 Nm
Moment całkowity:	15 Nm
Temperatura stosowania:	-55 do 150 °C

Odporność chemiczna:

Środek chemiczny	Temp.	% odporności przy	
		500 h	1000 h
Aceton	22 °C	100	100
Etanol	22 °C	100	100
Olej silnikowy	125 °C	100	100
Benzyna	22 °C	100	100
Płyn hamulcowy	22 °C	100	100
Woda	87 °C	100	95

Wskazówki dotyczące montażu:

Aby uzyskać najlepsze wyniki, należy oczyścić wszystkie powierzchnie (zewnątrzne i wewnętrzne) rozpuszczalnikiem do czyszczenia i pozostawić do odparowania rozpuszczalnika.

Jeśli materiał jest pasywny lub szybkość utwardzania jest za wolna, należy zastosować spray z aktywatorem 3071 lub 3049 i pozostawić do wyschnięcia.

Na śliskich powierzchniach należy nakładać klej wokół krawędzi sworznia i wewnętrznego kołnierza, używać ruchu obrotowego w czasie montażu, aby zapewnić dobre pokrycie.

Przy montażu wciskany klej dokładnie na obie powierzchnie następnie należy wcisnąć jeden element w drugi z dużą siłą.

Klejone części nie powinny być ruszane, dopóki nie zostanie osiągnięta właściwa siła wiązania.

Wskazówki dotyczące demontażu:

Przy demontażu należy podgrzać elementy do około 250 °C. Rozbierać na gorąco.

Magazynowanie:

Kleje anaerobowe powinny być składowane w chłodnych i suchych pomieszczeniach w temperaturach od 5°C do 20°C. Nie należy używać pojemników po zużytych klejach.

UWAGA: Materiał zawarty w niniejszym opracowaniu został przygotowany w oparciu o najlepszą wiedzę i służy jedynie celom informacyjnym. Parson Adhesives, Inc. nie ponosi odpowiedzialności za wybraną przez użytkownika metodę lub sposób jej zastosowania, a w konsekwencji za uzyskane przez niego rezultaty. Sprawą użytkownika jest także podjęcie odpowiednich środków ostrożności, aby uniknąć ew. ryzyka dla produkcji i osób, wiążącego się z użytkowaniem produktu. Parson Adhesives, Inc nie uwzględnia żadnych roszczeń związanych z uszkodzeniem, zniszczeniem produkcji czy utratą zysku. Stanowisko to wynika z faktu, że Parson Adhesives, Inc nie ma kontroli nad sposobami korzystania z produktu przez poszczególnych użytkowników, nie może zatem współuczestniczyć w konsekwencjach ew. błędów czy niedopatrzeń. Radzimy, aby każdy użytkownik, przed zastosowaniem produktu, przeprowadził własną próbę posługując się przedstawionymi tu danymi jako przewodnikiem. Ten produkt może być objęty jednym lub większą liczbą patentów lub opatentowanych aplikacji amerykańskich lub innych krajów.