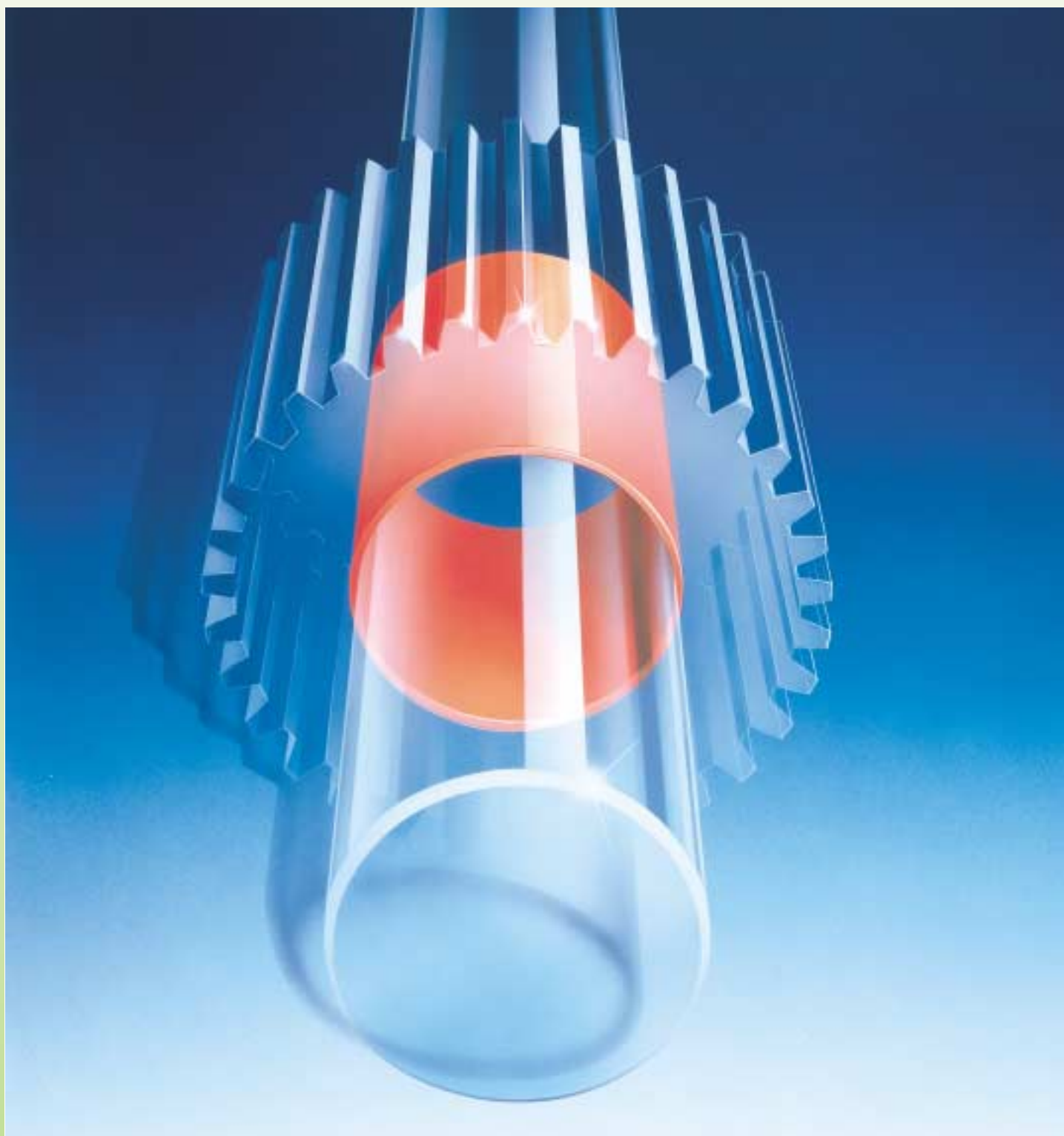


LOCTITE

Hengeres
alkatrészek rögzítése
603, 638, 641



*Engineering adhesives -
stick with the best.*

Hengeres alkatrészek rögzítése

A hagyományos rögzítési módszerek hernyócsavarok, tengelybordák, csapok, rögzítőékek és sajtolóillesztések számos alkalmazási területen léteznek, de problémák mindig előfordulhatnak és elő is fordulnak.

Az alkatrészek folyamatos mozgása például berágódáshoz és azt követően meghibásodáshoz vezethet.

Sőt, mivel a mechanikus rögzítési módszerekkel az illesztések nem tömíthetők, komoly gondot okozhat a korrózió.

A mechanikus rögzítések esetében nagy feszültségkoncentráció lép fel, ami anyagkifáradáshoz vezet és törés kockázatával jár.

A mechanikus módszerek költségesek, mivel kis tűréshatárú gépi megmunkálásra van szükség és drága mechanikai alkatrészeket kell raktáron tartani minden eshetőségre számítva.



A forgócsap gyűrűk és tengely ragasztós rögzítése 1,5h esztergályási idő megtakarításához vezetett.



A maghenger feszültsége következtében a rögzítőcsavarok furatai megnyúltak, és a menetesen rögzített acél csőkarmantyú kilazult.



A lemezacél csőkarmantyúvéget most Loctite 638 termékkel rögzítik. Nem kell belső és külső meneteket vágni.

A Loctite rögzítőragasztóival ez a probléma elkerülhető a mechanikai módszerek kiegészítése vagy helyettesítése révén.

A Loctite rögzítőragasztókat rendszerint hengeres alkatrészek, például perselyek, csapágyak, hüvelyek, fogaskerekek és erőátvivő elemek rögzítéséhez alkalmazzák.

Ahol a Loctite ragasztókkal a meglévő módszereket egészítik ki, ezek az anyagok kitöltik az illeszkedő felületek üregeit, és így eloszlatják a feszültséget a teljes kötési területen.

Részletes tanulmányok megmutatták, hogy a sajtoló illesztésben a fém-fém érintkezés maximum 30%, ezért a ragasztós megoldás növeli az illesztés szilárdságát.

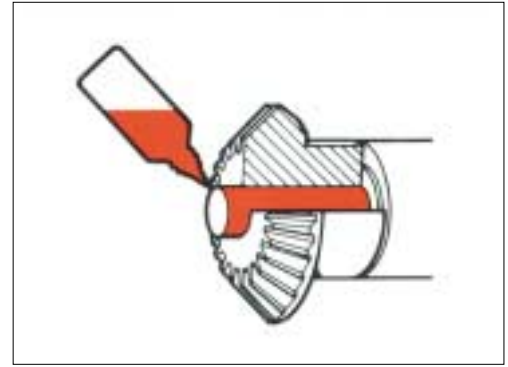
A 100%-osan illeszkedő kötés teljes mértékben tömíti az illesztést, megszünteti a kotyogást az alkatrészek között, így megelőzhető a surlódási és egyéb korrózió.

Ahol a Loctite rögzítőragasztók a hagyományos módszerek helyettesítésére szolgálnak további két előny jelentkezik.

Először is, a mechanikai alkatrészek készletezési költsége megszűnik, másodsor, nem lesz szükség az elhasznált alkatrészek újramegmunkálására.

Alkalmazás

A Loctite rögzítőragasztók alkalmazása egyszerű. Az alkatrészek megtisztítása után vékony réteg ragasztót visznek fel a felületek egyikére vagy mindkét felületre. Azután az alkatrészeket forgó mozgás kíséretében összeillesztik, miközben a ragasztó szétterjed a kötésben.



A Loctite rögzítőragasztók tulajdonságai és előnyei

- A mechanikai rögzítések minőségének javítása vagy helyettesítése
- A surlódási korrózió elkerülése
- Erősebb, merevebb rögzítés
- A kotyogás elkerülése a rögzítőéknél és a tengelybordáknál
- A kiegészítő rögzítés szükségességének csökkentése
- A megfelelő nagyságú gyűrűfeszültség létrehozásához nincs szükség nagy anyagtömegre
- Kevésbé szigorú tűrésigény
- Az alkatrészeket szét lehet szerelni a ragasztószilárdság melegítéssel való csökkentésével
- Lehetővé teszi különböző anyagok használatát
- A feszültség elosztatásával csökkenti az alkatrészekben keletkező feszültséget
- Csökkentett megmunkálási költségek
- Lehetővé teszi a csapágyak és gyűrűk önbeállítását
- Kemény és lágy felületek roncsolás nélkül illeszthetők
- Teljes mértékben tömíti az illesztést, megszünteti a korrózió veszélyét

A Loctite rögzítő terméksora



A Loctite 603 Rögzítő nagy nyírófeszültségű ragasztó, amely szorosan megtartja a csúszoillesztéssel kötött hengeres alkatrészeket, és használható sajtolóillesztések kötéserejének javítására.



A Loctite 638 maximális szilárdságú rögzítő olyan alkatrészekhez, amelyeket általában nem kell szétszerelni.



A Loctite 641 Csapágyillesztési ragasztó közepes erősségű termék olyan alkatrészekhez, amelyeket gyakran szét kell szerelni.

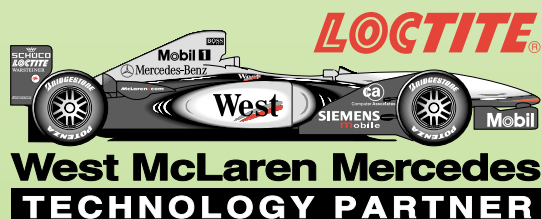
Műszaki információ

Fizikai tulajdonságok			
	603	638	641
Kémiai típus:	Uretán-metakrilát	Uretán-metakrilát	Uretán-metakrilát
Szín:	Zöld, fluoreszcens	Zöld, fluoreszcens	Sárga
Fajlagos tömeg, 25°C:	1,1	1,09	1,07
Vízkozítás (DIN 54453), mPa.s:	90–180	1.500–3.000	90–180
Lobbanáspont (TCC), °C:	> 93	> 93	> 93
Élettartam (5 – 28 °C, hónap*):	12	12	12
Kikeményedési rendszer:	anaerob	anaerob	anaerob
Statikus nyírófeszültség (DIN 54452), N/mm ² :	16–25	20–35	7–16
Javasolt rés, mm	0,05	0,05	0,05
Maximális rés, mm	0,15	0,25	0,15
Kikeményedési tulajdonságok			
Végso szilárdság a megadott idő után:	~ 12 óra	~ 12 óra	~ 24 óra
Kézi szilárdság a megadott idő után:	15–30 perc	15–30 perc	30–60 perc
Hőállóság, °C:	-50 – +150	-50 – +150	-50 – +150
Megrendelési adatok			
flakon 10 ml	16895	63814	16881
tubus 50 ml	16896	63830	16880
flakon 250 ml	16897	16973	16879

*) ha a csomagoláson nincs feltüntetve

A közölt adatok kizárólag információs célokat szolgálnak és vizsgálataink szerint megbízhatóak. Nem vállalunk felelősséget más szervezetek vizsgálati eredményeiért, melyek vizsgálati módszereit nem mi felügyeljük.

A felhasználót terheli a felelősség az említett eredmények saját célra történő alkalmazásának megítéléséért. Ugyancsak a felhasználó felelőssége, hogy a termék kezelése és felhasználása során a vagyoni és személyi védelem érdekében alkalmazandó óvintézkedéseket betartsa.



LOCTITE

Henkel Magyarország Kft.
Business Unit **Loctite**

H-1021 BUDAPEST, Húvösvölgyi út 54 II. ép.
Tel. 200-7586, 394-0006, Fax 200-2261
loctite.hu@henkel.at
www.loctite.com

Henkel

Ref. No. H 006-0104 JE