

Anaerobní lepidla

Jsou to jednosložkové tekuté hmoty na bázi metakrylátové pryskyřice, které vytvrzují za nepřístupu vzduchu a při styku s kovem, který působí jako katalyzátor. Tekutý stav umožňuje dokonalý styk s povrchem, kdy kapalina vnikne ve spáře do všech nerovností a následně v nich vytvrdne. Pevnost spoje se tím ještě zvýší. Tyto vynikající vlastnosti předurčují použití těchto látek ke spojování a těsnění spojů kov na kov.

Výhody použití:

- **Ekonomické** - lepený povrch nemusí být jemně opracován, snížení výrobních nákladů, zrychlení výroby, minimalizace provozních poruch
- Nekorozivní - zamezuje korozi
- Jednoduché použití
- Lepí a zároveň těsní
- Vysoká pevnost na stříh
- Rychle vytvrzující na aktivních materiálech
- Dobrá odolnost vůči dynamickému namáhání, vibracím, tlakům
- Vysoká odolnost proti teplotám až (+ 250 °C)
- Odpadá skladování pevných těsnění

Druhy použití:

- Zajišťování a těsnění šroubových spojů
- Těsnění a zajišťování trubkových a hydraulických závitů
- Upevňování válcových spojů
- Těsnění dělících rovin strojů, zařízení, přírubových těsnění
- Impregnace odlitků

Využitelné v opravárenství, strojírenském průmyslu, energetice, automobilovém průmyslu, elektrotechnice, elektronice, při výrobě motorů a převodových soustrojí či u zemědělských strojů a zařízení.

Ve vztahu k aktivaci anaerobních lepidel při styku s kovovými povrchy **rozeznáváme pasivní a aktivní materiály. Pasivní materiály zcela nebo nedostatečně aktivují polymerizaci a tím znemožňují či prodlužují vytvrzení.** Pro použití lepidel ve spojení s pasivními materiály je tak žádoucí využít aktivátoru AC 64 pro jejich vytvrzení.

- **Aktivní materiály:** Měď, bronz, mosaz, měkká ocel
- **Pasivní materiály:** Nerez ocel, cín, nikl, zinek, hliník, chromátové povrchy, anodicky upravené povrchy, umělé hmoty, keramika

Pro více informací:

HF SERVIS s.r.o.
330 33 Plešnice 25
+ 420 377 279 255
obchod@hfservis.cz
www.hfservis.cz

Váš odborný distributor:



Průmyslová chemie



Anaerobní lepidla a tmely

Zajišťují • Upevňují • Utěsňují • Impregnují

| | | Barva | Maximální spára | Viskozita cPs | Moment odtžení | Teplotní odolnost | Manipulační doba | Konečné vytvrzení |
|--|---|-----------|--|-----------------|---|----------------------------|------------------|---|
| ZAJIŠŤOVÁNÍ ŠROBOVÝCH SPOJŮ | | | | | | | | |
| IA 101 | Nízká pevnost. Určen pro menší rozměry šroubů a matic, které je možno lehce demontovat. Je vhodný pro spoje, které se často rozebírají. Doporučeno pro M12-M36. | purporová | 0,25 mm | 5000 - 7000 | 5 - 1 N/mm ² | - 55 °C + 150 °C | 5 - 8 min | 24 hod |
| IA 103 | Středně pevnostní zajišťování šroubů s rychlým vytvrzením. Zajišťuje a těsní šroubové spoje. Rozebíratelný spoj běžným nářadím. Chrání před propouštěním a korozi. Doporučeno pro M5-M12. | modrá | 0,25 mm | 4000 - 5000 | 14-12 N/mm ² | - 55 °C + 150 °C | 3 - 15 min | 24 hod |
| IA 105 | Vysokopevnostní a vysokoteplotní zajišťování šroubů. Zajišťuje a těsní šroubové spoje. Obtížně rozebíratelný spoj běžným nářadím. Chrání před propouštěním a korozi. Doporučeno pro M5-M36. | červená | 0,25 mm | 4000 - 5500 | 20 - 15 N/mm ² | - 55 °C + 230 °C | 4 - 8 min | 24 hod |
| IA 107 | Nízká viskozita s kapilárními vlastnostmi pro impregnaci a utěsnění porézních odlitků, svárů a mikrotrhlin. Zajišťování a utěsňování šroubových a válcových spojů již smontovaných s vysokou pevností. Doporučeno pro < M5. | zelená | 0,1 mm | 20 - 200 | 24 - 20 N/mm ² | - 55 °C + 150 °C | 8 - 15 min | 24 hod |
| TĚSNĚNÍ TRUBKOVÝCH ZÁVITŮ | | | | | | | | |
| IA 201 | Kapalné vysokotlaké těsnění. Nahrazuje pevná těsnění (koudel, teflonové pásky apod.) na závitech hydraulických trubkových spojů. Odolává vysokým tlakům a hydraulickým kapalinám. Snadná montáž i demontáž. Nevyžaduje velký dotahový moment, šetří spojovací materiál. | hnědá | 0,15 mm | 1800 - 2000 | 25 - 15 N/mm ² | - 55 °C + 200 °C | 5 - 7 min | 24 hod |
| IA 207 | Univerzální trubkové těsnění. Rychle vytvrzuje, nahrazuje pevná těsnění. Snadná montáž i demontáž spojů. Zabraňuje korozi v závitech. Vysoká vyplňovací schopnost u ručně řezaných závitů. Pro rozvody užitkové vody, kapalin a vzduchu. | žlutá | 0,5 mm | 60000 | 15 - 10 N/mm ² na tlak 2000kPa (20bar) | - 55 °C + 150 °C | 10 - 15 min | 24 hod |
| UPEVNĚNÍ VÁLCOVÝCH DÍLŮ <small>suvné uložení a lisování</small> | | | | | | | | |
| IA 305 | Vysoká teplotní odolnost rozšiřuje možnosti použití v náročných podmínkách při montáži všech válcových spojů. Pastovitá konzistence umožňuje nanášení v každé pozici, protože produkt nestéká a dokáže vyplnit velké spáry. Je vhodný při spojování lisováním za tepla. | zelená | 0,4 mm | 5000 - 10000 | 23 N/mm ² | - 55 °C + 250 °C | 10 min | 24 hod |
| IA 303-015 | Vysoká pevnost, nízká viskozita. Určen pro malé spáry, kde vymezuje vůli při montáži hnacích kol, řemenic, ložisek, setrvačnicků a ostatních válcových spojů. | zelená | 0,1 mm | 100 - 250 | 201 N/mm ² | - 55 °C + 150 °C | 8 - 15 min | 24 hod |
| IA 303-03 | Vyšší viskozita a maximální pevnost spoje. Umožňuje vymezit větší vůli při montáži ložisek, ozubených kol, řemenic a dalších válcových spojů. Je ideální pro opravy a repasování převodových mechanismů a strojních zařízení. | zelená | 0,25 mm | 4000 - 4500 | 32 - 26 N/mm ² | - 55 °C + 150 °C | 8- 15 min | 24 hod |
| PLOŠNÁ TĚSNĚNÍ PRO PEVNÉ SPOJE | | | | | | | | |
| IA 209 | Anaerobní plošné tekuté těsnění vytvrzující v houževnatou hmotu. Speciálně vyvinuté pro hliníkové plochy, kde vytvrzuje i bez použití primeru. Dokonale těsní i na nerovných, poškozených a poškrábaných plochách, kde přesně kopíruje povrch. Nahrazuje pevná těsnění na tuhých strojně opracovaných dělicích rovinách strojů. | oranžová | 0,5 bez aktivátoru 1,25 s aktivátorem | 60000 100000 | 7 N/mm ² | - 55 °C + 150 °C | 15 - 20 min | 30 min - 4 hod s primerem 4 - 12 hod bez primeru |

PRIMERY/ ODMAŠŤOVAČE

S1960

S 1960 je speciální **bezezbytkový** průmyslový čistič strojních zařízení, který rychle odstraňuje mastnoty a nečistoty do rychlého BEZEZBYTKOVÉHO odpaření. Je určen na všechny lepicí aplikace, kde výrazně zvyšuje přilnavost a pevnost lepidel. Snižuje povrchové napětí u plastů a barev.

AC 64

Univerzální aktivátor pro anaerobní lepidla a tmely. Urychluje vytvrzení na pasivních materiálech jako je hliník a jeho slitiny, nerezocel, chrom, nikl, zinek a povrchové úpravy např. černění nebo fosfátování. Umožňuje vytvrzení při nízkých teplotách až do + 5 °C.