



Vintanet

Лист Технической Информации (ЛТИ)

VN638

Фиксатор цилиндрических соединений

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

VN638 обладает следующими характеристиками:

Технология	Акрил
Класс химического соединения	Уретан-метакрилат
Внешний вид незаполимеризованного продукта	Жидкость зеленого цвета
Флуоресценция	Видимый в УФ-излучении ^{LMS}
Компоненты	Однокомпонентный; смешивание не требуется
Вязкость	Высокая
Тип полимеризации	Анаэробный
Вторичная полимеризация	Активатор
Применение	Фиксация цилиндрических соединений
Прочность	Высокая

Vintanet VN638 предназначен для склеивания цилиндрических деталей с зазором до 0.25 мм с обеспечением высокой прочности и полимеризацией при комнатной температуре. Продукт полимеризуется в условиях отсутствия воздуха в небольших зазорах между металлическими поверхностями и обеспечивает фиксацию и герметизацию соединений, работающих в условиях высоких нагрузок и вибрации.

Рекомендованные области применения

Фиксация втулок и муфт в корпусах и на валах.

СВОЙСТВА НЕЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

	Типичное значение	Диапазон
Вязкость (мПа•С)		
по Брукфильду - RVT, 25°C:		
шпиндель 4,		
скорость 20 об/мин	2500	2000 ~ 4000
Удельный вес (г/см ³)	1,09	1,00-1,15
Предел, °C		≥93
Скорость отверждения (25°C)	20 мин	10-30мин
Полное отверждение		24часа

СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Заполнение зазора (мм)	0,25	
Момент срыва (Н•м)	25	20-40
Прочность на сдвиг при сжатии (Мпа)		≥25
Температурный диапазон (°C)		-50~150

Химстойкость/Стойкость к растворителям

Выдержка при указанных температурах и испытание при 22°C.

Среда	°C	% от начальной прочности		
		100 h	500 h	1000 h
Моторное масло	125	100	100	100
Бессвинцовый бензин	22	100	100	95
Этанол	22	100	90	90
Ацетон	22	95	95	95
10% Гидроксид натрия	40	100	100	70
10% Соляная кислота	40	100	100	100
Вода/Гликоль (1:1)	87	100	85	85

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Указания по использованию:

1. Склеиваемые поверхности должны быть чистыми и обезжиренными. Очистите поверхности с помощью очистителя и дайте им высохнуть.
2. Если поверхность изготовлена из неактивного металла или скорость полимеризации слишком мала, нанесите активатор на сопрягаемые поверхности и дайте время высохнуть.
3. **Для сборки соединения с зазором**, нанесите клей вокруг переднего края вала и внутрь втулки, для обеспечения более полного покрытия. Соберите деталь, распределив продукт в сопряжении вращением вала относительно втулки.
4. **Для сборки соединения с натягом**, тщательно нанесите клей на обе склеиваемые поверхности и соберите деталь применяя сильное сжатие.
5. **Для сборки тепловой посадкой**, клей наносится на поверхность гладким, ровным слоем. Если для сборки требуется нагрев втулки, продуктом покрывается вал. Если вал охлаждается при сборке, продукт наносится на втулку. При применении нагрева и охлаждения одновременно, продукт наносится на охлаждаемую деталь. Избегайте образование конденсата на охлаждаемых деталях.
6. Детали не должны подвергаться механическим нагрузкам до достижения достаточной прочности продукта.



Порядок разборки узла

1. Разберите узел с помощью ручного инструмента.
2. При необходимости нагрейте локально узел до 250°C. Разберите соединение до его охлаждения.
3. При отсутствии возможности нагрева соединения до вышеуказанной температуры, нагрейте до максимально возможной и примените механические средства.

Порядок очистки

Заполимеризованный продукт может быть удален с помощью очистителя, а также механическим путем с применением металлической щетки.

Хранение

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях. Информация о хранении может быть указана на этикетке упаковки.

Оптимальные условия хранения: 8°C до 28°C. Хранение при температуре ниже 8°C либо выше 28°C может отрицательно сказаться на свойствах продукта. Продукт, перелитый из оригинальной упаковки, может быть загрязнен во время использования. Не выливайте его обратно в оригинальную упаковку. Производитель не несет ответственности за материалы, которые были загрязнены во время использования, условия хранения которых не отвечали вышеуказанным требованиям. За дополнительной информацией обращайтесь по указанным телефонам.

Переводные величины

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{kB/мм} \times 25.4 = \text{В/мил}$
 $\text{мм} / 25.4 = \text{дюйм}$
 $\text{мкм} / 25.4 = \text{мил}$
 $\text{Н} \times 0.225 = \text{фунт}$
 $\text{Н/мм} \times 5.71 = \text{фунт/дюйм}$
 $\text{Н/мм}^2 \times 145 = \text{фунт/дюйм}^2$
 $\text{МПа} \times 145 = \text{фунт/дюйм}^2$
 $\text{Н}\cdot\text{м} \times 8.851 = \text{фунт}\cdot\text{дюйм}$
 $\text{Н}\cdot\text{м} \times 0.738 = \text{фунт}\cdot\text{фут}$
 $\text{Н}\cdot\text{мм} \times 0.142 = \text{унция}\cdot\text{дюйм}$
 $\text{МПа}\cdot\text{с} = \text{сП}$

Примечание

Информация, содержащаяся в данном листе Технической информации, включая рекомендации по использованию и применению продукта, основана на опыте использования продукта. Данный продукт может иметь множество вариантов применения, а также может применяться в различных условиях, не зависящих от Производителя. В связи с этим Производитель не несет ответственности за пригодность продукции для производственных процессов и условий, в которых Потребитель использует, эту продукцию, а также за предполагаемое применение и результаты применения данной продукции. Мы настоятельно рекомендуем проводить предварительные испытания, чтобы подтвердить пригодность нашей продукции для использования в Ваших целях.