

Efix 6620

Фиксатор цилиндрических соединений

Описание

Efix 6620 – высокотемпературный фиксатор цилиндрических соединений, полимеризующийся в условиях отсутствия воздуха в небольших зазорах между металлическими поверхностями.

Применение

Efix 6620 обеспечивает наилучшую фиксацию при действии переменных осевых и радиальных нагрузок применяется для фиксации валов, шестерен, шкивов, втулок, гильз и прочих цилиндрических деталей при зазоре до 0,3 мм, особенно где необходимо достижение высокой температурной стойкости соединения (до +230 °C).

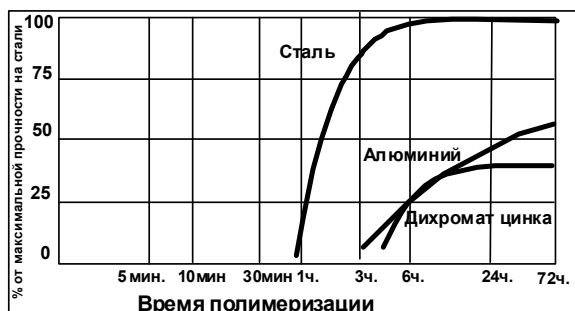
Нанесение

Продукт хорошо наносится из флакона ручным способом, также может наноситься и автоматическим дозатором. Убедитесь в том, что участки, подлежащие фиксации, очищены от грязи и масла. Зазор в сопрягаемых деталях должен быть полностью заполнен продуктом. Для пар соединений, обработанных под скользящую посадку, продукт наносится вокруг вала и передней части втулки. При сборке для обеспечения полной заполняемости зазоров продуктом, сопрягаемые детали необходимо провернуть друг относительно друга. Для деталей, обработанных под прессовую посадку, нанесение продукта производится на обе сопрягаемые части, которые впоследствии запрессовываются друг в друга. Для горячепрессовых сборок продукт наносится на вал, а втулка нагревается для достижения необходимого для свободной сборки зазора. Соединенные части не должны подвергаться механическим воздействиям до достижения ручной прочности. Излишки продукта необходимо убрать для увеличения прочности и скорости полимеризации.

Влияние типа материала на скорость полимеризации

График 1 показывает зависимость скорости полимеризации Efix 6620 при фиксации втулки на валу от типа.

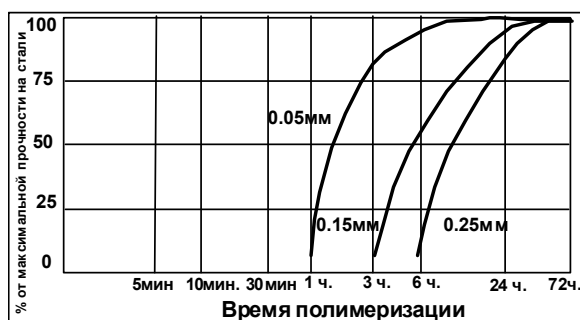
График 1



Влияние температуры на прочность соединения

График 2 показывает время набора прочности Efix 6620 при склеивании стального вала и втулки при различных величинах зазоров.

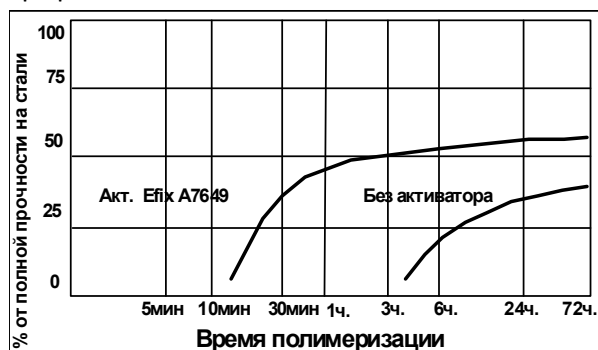
График 2



Совместимые активаторы и праймеры

Efix 6620 является фиксатором ускоренного отверждения и применяется без активатора, однако, в случае непереносимости долгой полимеризации продукта при использовании продукта на неактивных металлах или при чрезмерно больших зазорах, скорость полимеризации можно увеличить применением активаторов. График 3 показывает скорость полимеризации продукта на валу и втулке из дихромата цинка при использовании активатора Efix A7649.

График 3



Технические показатели

Скорость фиксации, сталь $t=20^{\circ}\text{C}$:	40 мин
Время полной полимеризации на стали, $t=20^{\circ}\text{C}$:	24 часа
Прочность на разрыв, Н/мм ² :	22
Вязкость, мПа.с при 20 об/мин.:	7000-10000
Макс. зазор / Макс. резьба:	0,3 мм
Точка вспышки:	$>93^{\circ}\text{C}$
Плотность:	1,15
Диапазон рабочих температур:	$-55^{\circ}\text{C} +230^{\circ}\text{C}$

Упаковка:

Флакон 50 мл, 250 мл, 1000 мл

Транспортировка и хранение:

Хранить в прохладном сухом месте, избегая прямого нахождения на солнце.
Срок хранения – 24 месяца.

Приведенная здесь информация и рекомендации по использованию и применению наших продуктов основаны на наших знаниях и опыте. При использовании различных материалов, а также в зависимости от условий рабочего процесса, не подпадающих под наш контроль, мы настоятельно рекомендуем проводить достаточное количество испытаний для подтверждения возможности применения наших продуктов для конкретных процессов и областей применения.