

Стремясь максимально удовлетворить потребности и спрос в решение комплекса технических задач, ЗАО «Подшипник-Сервис» предлагает специалистам всех областей промышленности воспользоваться предложением по применению продукции **Loctite**, мирового лидера на рынке высокотехнологичных клеев, герметиков и составов для обработки поверхностей.

Широкая гамма продуктов Loctite позволяет решить большинство проблем, связанных с процессами сборки, ремонта и технического обслуживания промышленного оборудования.

Высокое качество продукции Loctite подтверждается наличием международных сертификатов ISO 9001; сертификатов о типовом одобрении Морского Регистра Судоходства РФ, полученных по результатам испытаний в Испытательном Центре «ЦНК-Судопласт» ФГУП ЦНИИТС и санитарно-эпидемических сертификатов РФ.

Области применения продукции:



Моментальное склеивание
Фиксация в течение 3 секунд!!!



Фиксация резьбовых соединений
При резьбе М10 с использованием 1 флакона (50 мл)
количество соединений
зафиксированных/загерметизированных достигает –
800!!!



Фиксация цилиндрических соединений
При диаметре вал-втулки М20 использование 1
флакона (50 мл) позволяет зафиксировать – 400
деталей!!!



Герметизация резьбовых соединений



Герметизация фланцевых соединений



Структурное склеивание



Масла и смазки



Обработка поверхности и защита от коррозии



Очистка

Большая часть продукции Loctite – реактивные полимеры. Они переходят из жидкого состояния в твердое посредством полимеризации. В зависимости от механизма полимеризации, продукцию Loctite можно классифицировать на следующие виды:

1. Анаэробные – анаэробная реакция
2. Цианоакрилатные – анионная реакция
3. Акриловые – активация
4. Силиконы – влажностное отверждение
5. Уретаны – влажностное отверждение
6. Эпоксиды – тепловое отверждение
7. Смазки

Анаэробные клеи

Отверждение – анаэробная реакция происходит при выполнении двух условий:

1. отсутствие (или минимальное кол-во) воздуха
2. наличие ионов металла (любого)

Применение анаэробных продуктов

1. Фиксация резьбы

Существует две причины нарушения резьбовых соединений:

- ослабление усилия затяжки за счет осевой нагрузки на болт; деформации прокладочных материалов
- самоотвинчивание за счет вибрации

2. Герметики резьбовые

Резьбовые герметики предназначены для обеспечения водо-газогерметизации различных узлов и трубопроводов при рабочих температурах до 150°C.

3. Вал-втулочная фиксация

Примеры применения:

- установка подшипников в корпуса или на валы – компенсация отсутствия точного центрирования
- фиксация роторов, шестерен, звездочек, шкивов на валах
- установка цилиндрических втулок в корпуса

4. Герметизация фланцевых соединений

Почему текут фланцы?

- присутствие шероховатости
- неплоскостность

Цианоакрилаты

Универсальные клеящие вещества моментального отверждения. Полимеризация происходит при контакте со слабощелочными поверхностями. Обычно влажности окружающей среды достаточно для начала процесса полимеризации. Чтобы добиться наиболее быстрой полимеризации желательны условия «нулевого зазора». После нанесения клея детали необходимо быстро соединить, т.к. процесс начинается уже через несколько секунд (наиболее подходят для склейки мелких деталей).

Модифицированные акрилы

Эти клеи отверждаются при помощи активаторов и отсутствии кислорода при комнатной температуре. В зависимости от типа клея, клей и активатор могут наноситься на поверхность отдельно или предварительно смешиваться. Не смешанные с активатором клеи имеют неограниченное время нахождения в жидкой фазе. Чтобы исключить доступ кислорода, ширина склеиваемой поверхности должна быть не менее 5 мм. При соединении клеевых деталей компоненты смешиваются под действием сдвига деталей относительно друг друга.

УФ Склеивание

Время отверждения клеев зависит от интенсивности и длины волны УФ света. Чтобы достичь воздействия УФ излучения на всю склеиваемую поверхность, по крайней мере одна из склеиваемых поверхностей должна быть проницаемой для соответствующей длины волны УФ излучения.

Преимущества:

- высокая скорость отверждения
- хорошая заполняемость зазоров

Клеи, отверждаемые под воздействием окружающей влажности

Силиконы вулканизируются при комнатной температуре под воздействием атмосферной влажности, используя для межмолекулярных связей молекулы воды. Молекулы воды должны проникать в силикон к месту, где будет происходить вулканизация. Когда молекулы воды вступают в связь с молекулами силикона, получается побочный продукт. Силикон вулканизируется от верхнего слоя в глубину склеиваемого шва. Вследствие необходимости поступления влаги к месту межмолекулярных связей, глубина полимеризации ограничена 10-15 мм.

Полиуретаны формируются посредством механизма реакции воды с присадками. В отличие от силиконов, не образуются побочные продукты. Дополнительным преимуществом полиуретанов является возможность окрашивания после отверждения и хорошая химическая стойкость.

Клеи, отверждаемые теплом

Теплополимеризация эпоксидных смол. Минимальная температура - 100°C. Чем выше температура, тем короче время полимеризации.

Клиенты, которые пользуются продукцией **Loctite**, абсолютно уверены, что нашли единственно правильное решение для достижения поставленных целей.

Предлагаем получить более полную информацию по интересующей Вас продукции у технических специалистов нашей компании, воспользовавшись удобным для Вас каналом связи.