

## Anaerobní lepidlo HAN 305-72 / Anaerobic Adhesive



### PROFIL PRODUKTU

Anaerobní lepidla jsou vysoce lepící a těsnící látky na bázi speciální dimetaakrylátové pryskyřice. Produkty jsou speciálně koncipovány k průmyslovému jištění a upevnění šroubů, spojení mezer a povrchů. Vynikajícím znakem anaerobního lepidla je vytvrzení, které nastává po kontaktu s kovem za nepřístupu vzduchu. Přitom vzniká vibračně a nárazově pevný lepený spoj, který je zvenku stálý vůči chemikáliím a rozpouštědlům. Jednotlivé typy různé viskozity způsobují plné vyplnění štěrbin, utěsnění vůle, ochranu před prosakováním a korozi. Anaerobní lepidlo je jednoduché, rychlé a šetrné v použití, ruční pevnost během několika minut a tvrdne při pokojové teplotě po několika málo hodinách ke konečné pevnosti. Odpadá odměřování a míchání. Nejsou zde ztráty na životnosti ani na materiálu. Předčí v mnoha případech obvyklé používané mechanické spojovací metody.

### APLIKACE PRODUKTU

#### Pokyny pro použití - montáž

Očistěte a dokonale odmastěte lepené plochy (HORTEX Čističem) a nechte dobře uschnout. Lepidla se nanáší rovnoměrně z láhve nebo tuby aplikátorem (špice) nebo pumpičkou. Přitom zabráníme přímému kontaktu špice nebo pumpičky s kovem. Po použití zavíčkněte produkt. U lisovaného spojení a u větších spojovaných částí by měly být obě plochy vždy tence a rovnoměrně potřeny vlastním anaerobním lepidlem. U slepých závitů nanese látku do otvoru, u šroubů a čepů nanese látku po obvodu prstencovitě. Látku která již přišla do styku s kovem, nedáváme zpět do láhve. Již malé kovové částčky vedou k vytvrzení látky v lahvi. V sériové výrobě doporučujeme proto použití dávkovacích zařízení.

#### Pokyny pro použití – demontáž

Rozeberte závitové spojení běžným ručním náradím. V některých případech, kdy není možné použít ruční náradí z důvodu příliš dlouhých styčných ploch, použijte místní ohřev na matici nebo šroub do teploty přibližně 250 °C. Rozeberte spoj za tepla.

#### Pokyny pro použití - čištění

Vytvrzený produkt může být odstraněn kombinací namáčení v rozpouštědle HORTEX a mechanického odírání s použitím například drátěného kartáče.

### INFORMACE O FYZIKÁLNÍCH A CHEMICKÝCH VLASTNOSTECH PŘÍPRAVKU

Základ lepidla:	dimetakrylát
Skupenství (při 20°C):	střední viskozita
Barva:	hnědá
Zápach (vůně):	charakteristický
Hustota (při 20°C):	1,0 - 1,1 gr/cm <sup>3</sup>
Viskozita kužel/deska (20°C):	300 - 500 mPa*s
Přemostění spáry lepeného spoje:	0,40 mm
Maximální závit spoje:	M 80 R3"
pH hodnota:	< 7
Bod vzplanutí:	> +100°C
Tlak par (při 25°C):	< 0,1 Torr
Rozpustnost v:	acetonu
Skladovatelnost v originál obalech:	12 měsíců
Manipulační pevnost spoje (při 20°C):	30 - 60 minut
Konečná pevnost spoje po:	12 hodinách
Tepelná odolnost vůči záru:	od -50°C do +150°C * od -58°F do +302°F

Pevnost spoje:	střední
Povolený povrchový tlak	cca 450 N/mm <sup>2</sup> (síla vrstvy pod 0,08 mm)
- pro vysoce pevné typy	cca 180 N/mm <sup>2</sup> (síla vrstvy pod 0,25 mm)
E modul	- pro vysoce pevné typy cca 1400 N/mm <sup>2</sup> - pro málo pevné typy cca 280 N/mm <sup>2</sup>
Pevnost ve smyku:	10 - 16 N/mm <sup>2</sup>
Pevnost ve stříhu:	8 - 12 N/mm <sup>2</sup>
Moment odtržení:	12 - 18 Nm
Moment dalšího pootočení:	17 - 22 Nm
Koeficient rozpínavosti:	cca 8.10 <sup>-5</sup> mm/m.°C
Součinitel tepelné vodivosti:	cca 0,2 W/mK
Specifický přechodový odpor:	cca 10 <sup>15</sup> Ohm . cm
Dielektrická konstanta (50 Hz - 1 MHz):	cca 4
Dielektrická průrazová pevnost:	cca 10 kV/mm
Chemická odolnost a stálost vůči:	vodě, benzínu, organickým rozpouštědlům, chemickým látkám, plynům
Dodávaná balení:	PP lahvička s aplikátorem - 50, 250 ml

### VŠEOBECNÉ INFORMACE

**Tento produkt se nedoporučuje používat v čistě kyslíkových nebo na kyslík bohatých systémech a neměl by se používat k těsnění chlóru či jiných silně oxidačních materiálů.**

Informace pro bezpečné zacházení s tímto produktem najdete v bezpečnostním listě (BL).

Tam kde se používají vodní roztoky pro čištění povrchů před lepením je důležité zkontrolovat kompatibilitu mycího roztoku a produktu. V některých případech mohou vodní roztoky nepříznivě ovlivnit vytvrzování a vlastnosti produktu. Tento produkt se běžně nedoporučuje pro použití na plastech (zvláště ne na termoplastech, kde může vlivem napětí dojít k praskání). Uživateli se doporučuje, aby si ověřili vhodnost použití produktu na takové materiály.

## Anaerobní lepidlo HAN 305-72 / Anaerobic Adhesive

### SKLADOVÁNÍ

Produkt skladujte v neotevřených originálních nádobách na suchém místě. Informace o skladování produktu jsou uvedeny na etiketě nádob. Optimální podmínky skladování: 8 °C (46,4 °F) až 21 °C (69,8 °F). Skladování pod 8 °C (46,4 °F) nebo nad 28 °C (82,4 °F) může nepříznivě ovlivnit vlastnosti produktu.

Materiál odebraný z nádoby může být během používání kontaminován. Proto jej nikdy nevracejte do originálního obalu. Společnost HORTEX nemůže nést odpovědnost za produkt, který byl kontaminován nebo skladován za podmínek jiných, než výše uvedených.

### OCHRANNÁ ZNÁMKA

Pokud není uvedeno jinak, všechny ochranné známky v tomto dokumentu jsou ochranné známky společnosti HORTEX v České republice. © značí ochrannou známku zaregistrovanou na Úřadě průmyslového vlastnictví České republiky.

### UPOZORNĚNÍ

Údaje udávané v tomto technickém listě, obzvláště návrhy ke zpracování výrobků HORTEX se zakládají na našich nejnovějších znalostech a zkušenostech. Protože se však materiály mohou velmi lišit a nemáme vliv na pracovní podmínky, doporučujeme provést dostatečný počet pokusů pro zjištění vhodnosti našich výrobků. Za škody vzniklé na základě uvedených pokynů nebo na základě ústního projednání neručíme, pokud by nám ovšem nebyl prokázán záměr nebo hrubá nedbalost. Údaje byly sestaveny pečlivě, přesto nezakládají právní nárok na odvolání.

### ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

Při zpracování produktů jsou fyzikální, bezpečnostní, toxikologické a ekologické údaje a předpisy v našich bezpečnostních listech (ES) [www.hortex.cz](http://www.hortex.cz) dodržovány.

\* (°C x 1,8) + 32 = °F

