



PRODUKT :

SONLOK™ 3603

Anaerobní těsnění pro válcové spoje

SONLOK 3603 je anaerobní lepidlo nízké viskozity, vysoké pevnosti, určené zejména pro zajištění válcových spojení jako jsou čepy, ložiska, kroužky apod. . Vhodné pro válcová uložení s vůlí i uložení s přesahem.

SONLOK 3603 vytvrzuje za nepřístupu vzduchu mezi kovovými plochami spoje

APLIKACE:

Ideální pro těsnění čepů, ložisek, pojistných kroužků, hřídelí, ozubených kol a jiných válcových součástí do vůle 0,1 mm
Teplotní odolnost do 150°C

VLASTNOSTI:	VYTVRZENÍ :	FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI:
Složení: urethan metakrylát Barva: zelená Viskozita: 120 cps při 25 °C Měrná hmotnost: 1.1 Pracovní teplota : -55 až 150 °C Maximální velikost spáry : 0,1 mm Teplota vznícení: > 93 °C Skladovatelnost: 1 rok	Manipulační pevnost spoje: 25 až 30 minut Funkční pevnost spoje: 2 – 4 hodiny Konečná pevnost spoje: 24 hodin Pevnost po 24 hod a 22°C pouzdro a čep : 20 - 32 N.mm2 Pevnost po 30 min. a 22°C pouzdro a čep : 13 - 15 N.mm2	Koeficient tepelné roztažnosti, 80×10 ⁻⁶ ASTM D 696, K-1 Koeficient tepelné vodivosti, 0.10 ASTM C 177,W/(m·K) Specifická teplota, kJ/(kg·K)0.30

CHEMICKÁ ODOLNOST:

Chemikálie	Teplota °C	Odolnost lepidla po :	
		500 hodinách	1000 hodinách
Aceton	22 ⁰	100	95
Etanol	22 ⁰	100	100
Motorový olej	125°	100	100
nafta	22 ⁰	100	100
Brzdová kapalina	22 ⁰	100	100
Voda/ Glycol	87 °	90	85

APLIKACE :

Povrch by měl být suchý, čistý a dobře odmaštěný. **Při montáži surných uložení** naneste kolem přední části čepu zasuněte do pouzdra šroubovým pohybem , z důvodu dokonalého pokrytí plochy lepidlem. **Při montáži lisováním** naneste lepidlo na čep i pouzdro a okamžitě slisujte. **Při montáži podchlazením čepu**, naneste pečlivě na čep a smontujte. **Při demontáži** je nutno zahřát spoj na teplotu nad 250 °C

SKLADOVÁNÍ:

Anaerobní lepidla by měly být uskladněna v suchých a chladných skladech v originálních uzavřených nádobkách od 8 do 25 °C. Použité obaly neskladujte společně s novými.