

ТЕЧНИ МАШИНСКИ ЕЛЕМЕНТИ

КемисКОЛ учвршћивачи



ПРЕДНОСТИ

- Збијено уклапање и прецизна обрада поља толеранције нису потребни, јер је могуће испунити отворе до 0,2 mm;
- нема унутрашњег напона и последично нема деформација;
- због могућности састављања скупова са лаганим уклапањем посебан монтажни алат, пресе те системи за гријање и хлађење нису потребни;
- могућност клизања је смањена. Течним учвршћивачима, који попуњују све неравнине, достиже се 100 % носећа површина (код класичног збијеног уклапања и најфиније обраде добија се само око 30 % носеће површине);
- замењује употребу клинова, можданика, вијци за монтирање, срчаника и других елемената;
- спој је заштићен против корозије, ...

ТИПОВИ И СВРХА УПОТРЕБЕ

	Р 233	Р 633	V 653
Смицајна чврстоћа (N/mm ²)	≥7	25 – 30	≥35
Обртни момент (Nm) код М10	-	40 - 50	40 - 50
Вискозност (20° С/Броокфиелд; mPas)	450 - 800	400 до 600	700 - 900
Макс. отвор (mm)	0,20	0,15	0,20
Темп. отпорн. споја (°С)	-60 до +180	-60 до +200	-60 до +200

Сврха употребе	Причвршћивање лежајева и других машинских елемената, ваљкастих лежајева на греди или у кућишта, која подносе мањи момент силе и која касније желимо демонтирати помоћу мање силе. Учвршћивач попуњава отворе до 0,2 mm и употребљава се за склопове који се често демонтирају. Отпоран на нафту и нафтне деривате.	Причвршћивање машинских елемената, лежајева, клизних лежајева, зупчаника, ременица, ротора, који се обично не расклапљају. Помоћу овог учвршћивача машински системи могу да подносе велики момент силе. Може да се користи на свим местима на којима постоје велика динамичка оптерећења. Демонтажа се олакшава загријавањем склопа на 250° С. Трпи делимичну запрљаност уљима.	Причвршћивање машинских елемената, лежајева, клизних лежајева, зупчаника, ременица, ротора, на високим температурама. Користи се за причвршћивање скупова, који се током употребе загријавају (мотори са унутрашњим сагоревањем, топловодне инсталације, спољашње арматуре парних котлова). Попуњава отворе до 0,20 mm (НАДРАЖУЈЕ).
----------------	--	---	---

НАЧИН ПРИМЕНЕ

За успешну примену конструкцију машинског скупа потребно је формирати тако, да се с оптерећењима јавља углавном напон смицања и напон притиска. Контактне површине очистити и одмастити КемисКОЛ одмашћивачем. Након тога на суву површину обострано нанети причвршћивач. На већим површинама размазивање можете олакшати четкицом. Након састављања скупа, по могућности помоћу аксијалних и радијалних помака, причвршћивач равномерно распоредити по целој површини. Исцеђени вишак обрисати крпом. Код већих отворења елементе треба центрирати. Направе за центрирање можете уклонити након 3 сата, у том временском периоду причвршћивач постиже 50 % своје коначне чврстоће, а то је у већини случајева довољно за рад. Причвршћивачи КемисКОЛ постижу отпорност на померање руком са +20° С за отприлике 30 минута, а коначну чврстоћу за 12 сати. Причвршћивачи КемисКОЛ су течни анаеробни производи, који се стврдњавају само на металу без присуства кисеоника.

ПАКОВАЊА

20 ml, 50 ml и 250 ml (боца с пипетом)

Боца с производом није никад пуна, јер ваздух спречава стврдњавање производа.

СКЛАДИШТЕЊЕ И РОК УПОТРЕБЕ

У тамном и сувом простору испод 20° С у оригинално затвореном паковању.

Под тим условима рок употребе је 18 месеци.