

# Anaerobní lepidla



Jsou to jednosložkové tekuté hmoty na bázi metakrylátové pryskyřice, které vytvrzují za nepřístupu vzduchu a při styku s kovem, který působí jako katalyzátor. Tekutý stav umožňuje dokonalý styk s povrchem, kdy kapalina vnikne ve spáře do všech nerovností a následně v nich vytvrdne. Pevnost spoje se tím ještě zvýší. Tyto vynikající vlastnosti předurčují použití těchto látek ke spojování a těsnění spojů kov na kov.

Anaerobní lepidla jsou trvale odolná vibracím, dynamickému namáhání, tlakům, teplotám a většině chemických látek.

Ve vztahu k aktivaci anaerobních lepidel při styku s kovovými povrchy rozeznáváme pasivní a aktivní materiály.

## Pasivní materiály

- nerezocel • cín
- nikl • zinek • hliník
- chromátové povrchy
- anodicky upravené povrchy
- umělé hmoty • keramika

Aktivní materiály • měď  
• bronz  
• mosaz  
• měkká ocel

**AKTIVÁTORY** Z tabulky vyplývá, že pasivní materiály zcela nebo nedostatečně aktivují polymerizaci a tím znemožňují nebo značně prodlužují vytvrzení lepidel. Zde si můžeme vypomoci aktivátorem AC 64. Účinkem chemické látky se změní pasivní povrch na aktivní. Aktivátor se nanáší na jednu nebo obě strany spoje podle druhu materiálu a to vždy jen na pasivní povrch, nikdy na aktivní materiál.

## DRUHY POUŽITÍ

- Zajišťování a těsnění šroubových spojů.
- Těsnění a zajišťování trubkových závitů.
- Upevňování válcových spojů.
- Těsnění dělicích rovin strojů, zařízení a přírubové těsnění.
- Impregnace odlitků.

## VÝHODY POUŽITÍ

Jednoduché použití  
Dobrá odolnost dynamickému namáhání  
Vysoká pevnost na stříh  
Ekonomické - lepený povrch nemusí být jemně opracován  
Rychle vytvrzující ( na aktivních materiálech )  
Odpadá skladování pevných těsnění  
Vysoká odolnost proti teplotám (+ 230° C )  
Minimalizace provozních poruch  
Lepí a zároveň těsní  
Snížení výrobních nákladů  
Zrychlení výroby  
Výborná odolnost proti vibracím

## OBLASTI POUŽITÍ

Oprávenství - údržba  
Výroba motorů a převodových soustrojí  
Strojírenský průmysl - výroba  
Železniční stroje a zařízení  
Hydraulické rozvody - vzduchotechnika  
Energetika  
Automobilový průmysl  
Elektrotechnika a elektronika



# Anaerobní LEPIDLA

## a tmely



**zajišťují**  
**upevňují**  
**utěsňují**  
**impregnují**



## ZAJIŠŤOVÁNÍ ŠROUBOVÝCH SPOJŮ

### Použití

**IA 101**

Nízká pevnost. Určen pro menší rozměry šroubů a matic, které je možno lehce demontovat. Je vhodný pro spoje, které se často rozebírají. Doporučeno pro M12 - M 36.

**IA 103**

Středně pevnostní zajišťování šroubů s rychlým vytvrzením. Zajišťuje a těsní šroubové spoje. Rozebíratelný spoj běžným nářadím. Chrání před propouštěním a korozi. Doporučeno pro M5 - M12.

**IA 105**

Vysokopevnostní a vysokoteplotní zajišťování šroubů. Zajišťuje a těsní šroubové spoje. Obtížně rozebíratelný spoj běžným nářadím. Chrání před propouštěním a korozi. Doporučeno pro M5 - M36.

**IA 107**

Nízká viskozita s kapilárními vlastnostmi pro impregnaci a utěsnění poréznych odlitků, svárů a mikrotrhlin. Zajišťování a utěsňování šroubových a válcových spojů již smontovaných s vysokou pevností. Doporučeno pro < M5.

Barva

Maximální  
spára

Viskozita  
cPs

Moment  
odtržení

Teplotní  
odolnost

Manipulační  
doba

Konečné  
vytvrzení

purpurová

0,1 mm

1200 - 5000

8 - 4 N.m

- 55° C  
+ 150° C

3 - 15 min.

24 hod.

modrá

0,25 mm

4000 - 5000

20 - 7 N.m

- 55° C  
+ 150° C

1 - 5 min.

24 hod.

červená

0,15 mm

450 - 550

25 - 55 N.m

- 55° C  
+ 230° C

5 - 15 min.

24 hod.

zelená

0,05 mm

10 - 25

27 - 30 N.m

- 55° C  
+ 150° C

1 - 5 min.

24 hod.



## TĚSNĚNÍ TRUBKOVÝCH ZÁVITŮ

### Použití

**IA 201**

Kapalné vysokotlakové těsnění. Nahrazuje pevná těsnění (koudel, teflonové pásky apod.) na závitech hydraulických trubkových spojů. Odolává vysokým tlakům a hydraulickým kapalinám. Snadná montáž i demontáž. Nevyžaduje velký dotahový moment, šetří spojovací materiál.

**IA 207**

Univerzální trubkové těsnění. Rychle vytvrzuje, nahrazuje pevná těsnění. Snadná montáž i demontáž spojů. Zabraňuje korozi v závitech. Vysoká vyplňovací schopnost u ručně řezaných závitů. Pro rozvody užitkové vody, kapalin a vzduchu.

Barva

Maximální  
spára

Viskozita  
cPs

Tlaková  
odolnost

Teplotní  
odolnost

Manipulační  
doba

Konečné  
vytvrzení

hnědá

0,15 mm

400 - 600

70 N/mm<sup>2</sup>

- 55° C  
+ 150° C

5 - 13 min.

24 hod.

žlutá

0,3 mm

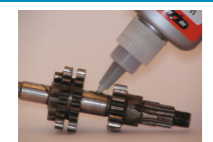
60000

70 N/mm<sup>2</sup>

- 55° C  
+ 150° C

10 - 30 min.

24 hod.



## UPEVNĚOVÁNÍ VÁLCOVÝCH DÍLŮ suvné uložení a lisování

### Použití

**IA 303-015**

Vysoká pevnost, nízká viskozita. Určen pro malé spáry, kde vymezuje vůli při montáži hnacích kol, řemenic, ložisek, setrvačnicků a ostatních válcových spojů.

**IA 303-03**

Vyšší viskozita a maximální pevnost spoje. Umožňuje vymezit větší vůli při montáži ložisek, ozubených kol, řemenic a mnoha dalších válcových spojů. Je ideální pro opravy a repasování převodových mechanismů a strojních zařízení.

**IA 305**

Vysoká teplotní odolnost rozšiřuje možnosti použití v náročných podmínkách při montáži všech válcových spojů. Pastovitá konzistence umožňuje nanášení v každé pozici, protože produkt nestéká a dokáže vyplnit velké spáry. Je vhodný při spojování lisováním za tepla.

Barva

Maximální  
spára

Viskozita  
cPs

Pevnost

Teplotní  
odolnost

Manipulační  
doba

Konečné  
vytvrzení

zelená

0,1 mm

125

21 N/mm<sup>2</sup>

- 55° C  
+ 150° C

5 - 30 min.

24 hod.

zelená

0,25 mm

2000

28 N/mm<sup>2</sup>

- 55° C  
+ 150° C

10 - 30 min.

24 hod.

zelená

0,4 mm

7000

21 N/mm<sup>2</sup>

- 55° C  
+ 230° C

10 - 30 min.

24 hod.



## PLOŠNÁ TĚSNĚNÍ PRO PEVNÉ SPOJE

### Použití

**IA 209**

Anaerobní plošné tekuté těsnění vytvrzující v houževnatou hmotu. Speciálně vyvinuté pro hliníkové plochy, kde vytvrzuje i bez použití primeru. Dokonale těsní i na nerovných, poškozených a poškrábaných plochách, kde přesně kopíruje povrch. Nahrazuje pevná těsnění na tuhých strojně opracovaných dělicích rovinách strojů a zařízení.

Barva

Maximální  
spára

Viskozita  
cPs

Pevnost

Teplotní  
odolnost

Manipulační  
doba

Konečné  
vytvrzení

fialová

0,25 mm  
bez aktivátoru  
1,25 mm  
s aktivátorem

300000  
700000

4 N/mm<sup>2</sup>

- 55° C  
+ 150° C

10 - 30 min.

30 min. - 4 hod.  
s primerem  
4 - 24 hod.  
bez primeru



## PRIMER

### Použití

**AC 64**

Univerzální aktivátor pro anaerobní lepidla a tmely. Urychluje vytvrzení na pasivních materiálech jako je hliník a jeho slitiny, nerezocel, chrom, nikl, zinek a povrchové úpravy např. černění nebo fosfátování. Umožňuje vytvrzení při nízkých teplotách až do +5° C.



## ODMAŠŤOVAČ

### Použití

**S 1960**

Extra silný, bezzbytkový odmašťovač. Ideální na úpravu povrchu před lepením, separováním, barvením, aplikací maziv, kde výrazně zvýší účinek. Rychle odstraňuje mastnoty a nečistoty. Vysoká rychlost odpařování. Slučitelný s většinou plastů.