



Клей 151-31 – это клей горячего отверждения, применяется для склеивания силиконовой резины и металлических плоскостей. При горячем отверждении жидкотекучесть этих смесей резко повышается, он растекается по поверхности, что в изделиях, имеющих кривизну, усложняет его применение. Соединения на таких клеях обладают высокой механической прочностью и термостабильностью, они мало склонны к термическому старению. Клей 151-31 позволяет склеивать конструкции из различных металлов, которые эксплуатируются в широком диапазоне температур.

Клей 151-31 и другие марки клеев с горячим отверждением применяют для клеесварных конструкций чаще, чем смеси с холодным отверждением.

Это обусловлено их приобретаемыми высокими свойствами механической прочности, особенно с применением методов введения клея после сварки.

Клей 151-31 при его отверждении помещают в автоклав, электрические камерные печи с созданием давления, механические или пневматические устройства для поддержания рабочей температуры в пределах 100°C. Клеевые швы покрывают герметиками или грунтами для защиты от воздействия влаги. Для клеев горячего отверждения применяются хлористые аммонии как отвердители, время такого процесса зависит от компонентов и составляет 60-100 секунд.

Методы горячего отверждения:

- электронное – позволяет добиваться стопроцентного отверждения адгезионных составов, лаков и красок; нагреваемые вольфрамовые нити в вакуумной камере генерируют поток электронов, которые попадают на отверждаемый материал;
- терморadiационное (инфракрасное) основано на способности материалов пропускать инфракрасные лучи разной длины; часть энергии поглощается подложкой, часть отражается, остальное переносится на материал, который инициирует реакцию отверждения;
- радиочастотное (высокочастотное) – основано на поглощении материалом энергии при помещении его в переменное электрическое поле; такой нагрев применяют в производстве древесностружечных плит, стеклопластиков, заливочных компаундов;
- индукционное – нагревание изделия в магнитном поле, что приводит к появлению энергии внутри материала, при этом полимеризация происходит по направлению изнутри наружу;
- конвекционное – дополнительное условие протекания процесса горячего отверждения с условием быстрого нагрева изделия и однородного распределения тепла.

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Клей 151-31

По вопросам приобретения Клей 151-31 и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам:

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов