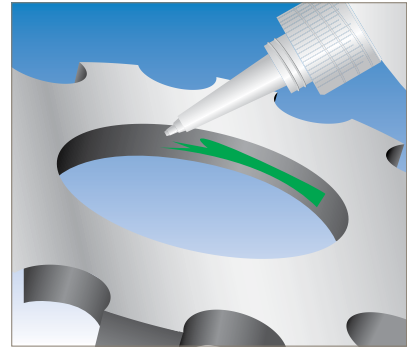


# 固持胶 厌氧固持胶 RC系列



派克RC系列厌氧固化胶粘剂是一种液态树脂，放置在金属或非螺纹部件的小间隙中会固化。在没有空气的情况下，溢出部分不会造成污染或阻碍使用，可以很容易地用溶剂清除（只要它暴露在空气中）。RC系列固持胶适用于滑动组件或过盈联接部件。该产品允许更大的误差，可代替精密加工，并且抗水、燃料、气体、油类及其他化工产品。这些胶粘剂具有很高的强度，并有助于防止震动所造成的渗漏和松动。

## RC 应用:

适用于在动态和静态应用中的轴，轴承，滑轮，平面法兰，齿轮，衬套，套筒，驱动器引脚，链轮，飞轮等。

## RC81-固持胶 高温/通用



供应以下规格(瓶装):  
10克, 50克, 250克\*

中强度，通用固持胶，适用于固定轴承，平面法兰，皮带轮和其他轴承设备。

### 应用范围

在应用中，可以用中等强度的手用工具拆除。

## RC83-固持胶 紧配合



供应以下规格(瓶装):  
10克, 50克, 250克\*

中强度固持胶，设计用于紧配合或有其他干扰下的密封。

### 应用范围

协助保留受挤压的部件，如驱动器销，轴承，齿轮，滑轮等，并防止松动。

## RC 84- 固持胶 松配合



供应以下规格(瓶装):  
10克, 50克, 250克\*

高强度固持胶确保在松动或滑动状态下部件的正常使用。

### 应用范围

防止震动所造成的松动/移动。保留的部分可能需要加热或机械力量来协助拆卸。

请来电询问以上注\*号产品

## 产品性能:

- 无需溶剂
- 操作简单
- 室温固化
- 即时固化
- 耐化学性强
- 成本低
- 温度范围广

## 使用说明:

- 组件保持清洁, 完全去除油污和其他杂质, 包括锈迹、灰尘和组件上残留的胶粘剂
- 从包装盒中挤出直接使用。
- 为了保证良好的粘合效果, 应将本产品完全涂覆于待粘合的表面, 避免粘合或密封失败
- 在轴或销以及轴颈外缘涂覆本产品, 粘合时, 同时旋转组件使之贴合, 保证本产品涂覆均匀
- 在轴或销表面涂覆本产品, 并加热套接孔形成间隙以便组装
- 在待接合的两个表面上均涂覆本产品, 确保涂覆完全, 然后在高压条件下组装
- 旋紧产品包装管, 保证产品完整性

## 固化时间:

- 根据基材和组件之间间隙大小的不同, 可在20分钟内初固。当间隙较大或固化时间太长时, 推荐使用ST02平面处理剂加快固化速度。

## 储存:

- 使用原包装, 置于阴凉干燥处, 最高温度21摄氏度
- 为了防止产品受到污染, 不得将取用过的产品放回原包装内
- 不要将产品暴露于高温或阳光直射

## 常规说明

- 本产品不得用于氧化环境中, 不适用于与氯或其他氧化剂相接触的基材

## 安全须知:

- 涂覆产品时, 佩戴个人防护用品, 如: 安全眼镜和手套
- 如不慎入眼, 用大量清水冲洗, 若继续感到不适应去医院就诊
- 如接触皮肤, 用纸或者纸巾擦去残留, 之后用大量清水和中性肥皂清洗
- 如皮肤持续不适, 应向医生咨询
- 如沾污衣物, 应立即擦除, 避免长期残留
- 将本工业产品置于儿童接触不到的地方

## RC系列产品性能表:

产品代号	颜色	温度范围	推荐平面处理剂	最大填充间隙 mm	粘度 mPa.s	固化速度 <sup>2</sup>		力矩 <sup>1</sup>		力矩
						初固分钟	全固小时	破坏力矩 N.m	平均拆卸力矩 <sup>3</sup> N.m	
RC81	绿	-50~200°C	ST02	0.12	100~150	3~15	24	30~70	18~40	大
RC83	绿	-50~200°C	ST02	0.22	500~800	3~15	24	30~70	18~40	大
RC84	绿	-50~200°C	ST02	0.25	1800~2400	3~15	24	30~70	18~40	大

1. 固化时间: 22摄氏度下24小时。测试基材: M10黑色氧化螺丝钉, 根据ISO10964标准测试
2. 固化速度易受基材、室温和平面处理剂的影响。以上数据基于22摄氏度以碳钢为基材并未使用平面处理剂的情况。
3. 更多信息可查询《化学品安全技术说明书》(MSDS)