

圆柱型零件固持胶 金属类

产品名称	圆柱型零件固持胶 金属类
公司名称	哈尔滨致全工贸有限公司
价格	1.00/支
规格参数	
公司地址	中国 黑龙江 哈尔滨市香坊区 三合路185号
联系电话	86 0451 82601890

产品详情

型号	LR6601、LR6603、LR6609 、LR6620、LR6638、LR66 41、LR6648、LR6660、LR 6680	粘合材料类型	金属类
品牌	莱瑞	剪切强度	31 (MPa)
有效物质	99 (%)	活性使用期	1051200 (min)
工作温度	15 ()	保质期	24 (个月)
执行标准	企业标准	CAS	其它
应用领域	广泛		

1) 6601圆柱型零件固持胶

高强度，适用于过渡、过盈或间隙配合。固持键与轴、轴承、小电机转子轴、衬套。

24小时内能提供25mpa的剪切强度。能承受温度至170 。可以方便地配合不同金属材料的零件。

2) 6603圆柱型零件固持胶

容油性

一种具有容油及其它污染物的通用型高强度固持胶。密封并固持圆柱形零件总成，其最大填充径向间隙为0.13mm。

在20分钟内初固化，它能防止微振磨损及金属配合件的腐蚀。

3) 6609圆柱型零件固持胶

低粘度

高强度，适用于过渡、过盈或间隙配合。固持键与轴、轴承、小电机转子轴、衬套。提高压配合强度。修复磨损的孔—轴配合件或超差的零件。

最理想的径向填充间隙为0.13mm以下，在24小时能提供21mpa的剪切强度。可以方便地配合不同金属材料的零件。能承受温度至149 。

4) 6620圆柱型零件固持胶

耐高温

高粘度，高强度，不流淌。固持气门套管、注塑机芯套、阀套、缸套、键槽等。

可耐高温到232 ，对钢提供19.0n/mm²以上的剪切强度。锁固及固持圆柱形配合件至0.3mm直径间隙。能防止金属微振磨损及腐蚀。密封防止泄漏。

5) 6638圆柱型零件固持胶

高强度

最高强度的固持胶，用于动态负荷或周期性的工况下，可固持配合间隙达到0.25mm的轴孔配合。5分钟内固化。

6) 6641圆柱型零件固持胶

中强度

易拆卸，用于固持圆柱形配合件，特别适用于需要经常拆卸的场合，适用于轴承装配。

最大填充间隙为0.25mm以下，在10-30分钟达到初固化。

7) 6648圆柱型零件固持胶

高强度/快速固化

建议用于连续工作温度为175 的地方。填充间隙至0.15mm。在5分钟内初固化。

8) 6660圆柱型零件固持胶

压力配合件修复

维修用，快速固化，填充大间隙，高强度，高粘度（膏状）。修复轴、端盖、键、键槽、轴承、衬套。

可修复磨损的机器零件。能恢复配合见的正确配合。最大填充径向间隙为0.5mm。

9) 6680圆柱型零件固持胶

高强度

中粘度，适用于间隙配合或过渡配合。固持套管、皮带轮、齿轮、转子。修复孔、轴配合件，超差零件。

在10分钟内初固化。对钢在24小时后提供大于20.7n/mm²剪切强度。最大填充径向间隙为0.25mm。

6000系列圆柱型零件固持胶粘剂产品技术性能：

产品代号	包装规格 (瓶装)	典型用途	颜色	粘度 (mpa.s)	最大填充间隙 mm	温度范围 ()	剪切强度 ()
6601	50ml 250ml	高强度	绿色	125	0.13	-54 ~ 170	
6603	50ml 250ml	高强度固持, 最大 径向填充间隙0.13m m	绿色	125	0.13	-54 ~ 149	
6609	50ml 250ml	高强度固持, 适用 于间隙、过渡和过 盈配合的零件	绿色	125	0.13	-54 ~ 149	
6620	50ml 250ml	耐高温	褐色	400	0.25	-54 ~ 232	
6638	50ml 250ml	高强度	绿色	2500	0.25	-54 ~ 149	
6641	50ml 250ml	中强度	黄色	300-700 触变性	0.25	-54 ~ 149	1
6648	50ml 250ml	高强度、快速固化	绿色	550	0.15	-54 ~ 175	
6660	50ml 250ml	适用于修复磨损的 机械零件	银灰色	膏状	0.5	-54 ~ 149	
6680	50ml 250ml	高强度固持, 适用 于滑动配合的零件	绿色	1250	0.25	-54 ~ 149	

使用工艺：

本品属于厌氧固化型胶粘剂，它们可在隔绝空气（缺氧）的条件下，固化形成一层坚韧的胶层，能够有效增加圆柱形零件配合面的接触面积，从而增加零件的剪切强度，防止使用过程中经常出现的松动（如：轴承跑圈，滚键）现象的发生。莱瑞圆柱型零件固持胶系列产品为您提供了九种不同粘度、填充间隙能力，柔性及强度的产品，广泛应用于轴承内孔与轴颈、轴承外圈与箱体座孔，皮带轮内孔与轴颈，齿轮内孔与轴颈，衬套与孔等配合零件的装配，基本能够满足圆柱形零件各种条件下的装配要求，降低了圆柱形零件对加工精度的要求，极大的简化了装配工艺，免去了加热、冷缩、强力压入等装配工序；同时，因能够提供较高的剪切强度而使圆柱形零件达到固持或传递一定扭矩的目的。