

**Учебная дисциплина: МДК.03.01. Технологический процесс демонтажа, разборки, ремонта арматуры и трубопроводов на судах**

**15.05.2020г.**

**1 курс группа 109/110**

**Задание:**

1.Законспектировать учебный материал по теме: Соединения склеиванием (практические занятия)

Объем -2 часа

**Срок выполнение задания 18 мая 2020г.**

**Тема урока: Соединения склеиванием (практические занятия)**

В последнее время соединение склеиванием и герметизацией в связи с широким распространением пластмасс и синтетических материалов находит все большее применение. Технологический процесс *склеивания* значительно проще, чем многие другие методы получения неподвижных соединений, а прочность клеевых швов во многих случаях превышает прочность материала склеиваемых деталей. В настоящее время склеивание применяют не только для соединения деталей, выполненных из неметаллических материалов (дерево, пластмассы и др.), но и для соединения деталей, выполненных из самых различных металлов. Кроме того, с применением склеивания появилась возможность соединения металлических деталей с неметаллическими.

Для деталей, выполненных из металла, склеивание используют в основном для сопряжений по цилиндрическим поверхностям (посадка втулок в отверстия корпусных деталей и дисков на валы, соединение труб, постановка различных заглушек и пр.), а также для соединения плоских поверхностей (детали из листового материала, соединяемые внахлестку и встык с одной или двумя накладками).

Из множества клеев, выпускаемых отечественной промышленностью, наибольшее применение в судостроении нашли эпоксидный и карбинольный клеи марки БФ.

Технология выполнения клеевых соединений предусматривает подготовку поверхности склеиваемых деталей, их очистку и обезжиривание, приготовление и нанесение клея, сборку деталей с приложением прижимных сил в зависимости от марки клея и нагрев собранного узла.

Основным дефектом клеевых соединений является непроклеивание отдельных участков поверхности вследствие ее загрязнения, попадания влаги и жира, недостаточного давления при прессовании, пережога клеевого состава в процессе нагрева и т. д.

Контроль качества клеевых соединений производят при помощи ультразвука или вибрационным методом с использованием пьезоэлектрических вибраторов (места с различным качеством проклейки будут отличаться проницаемостью ультразвука и вибрацией). Кроме того, склеенные детали следует испытывать на механическую прочность.