

LOCTITE®

Продукт 268

Резьбовой фиксатор высокой прочности в тубике

Март, 2003

Описание продукта

Продукт Локтайт 268 является однокомпонентным тиксотропным анаэробным резьбовым фиксатором средней прочности. Данный материал выпускается в виде воскообразного полутвердого состава, упакованного в удобные тубики с автоподачей. Продукт полимеризуется в условиях отсутствия воздуха в небольших зазорах между металлическими поверхностями. Продукт может быть использован для работы на различных металлических поверхностях. Он в особенности удобен для использования в случаях, где жидкие составы не могут применяться или когда нанесения жидкого состава представляется трудным.

Типичные области применения

Предотвращение самоотвинчивания и герметизация резьбовых соединений. Продукт в частности применяется для оборудования, работающего в тяжелых условиях и для ремонта трансмиссий, строительного оборудования, где необходимы стойкость к ударным и сильным вибрационным воздействиям. Разборке деталей, собранных ранее с помощью данного продукта, предшествует нагрев этого узла >450°F. Особенностью данного материала является полутвердая консистенция, которая позволяет продукту оставаться на деталях до момента их окончательной сборки.

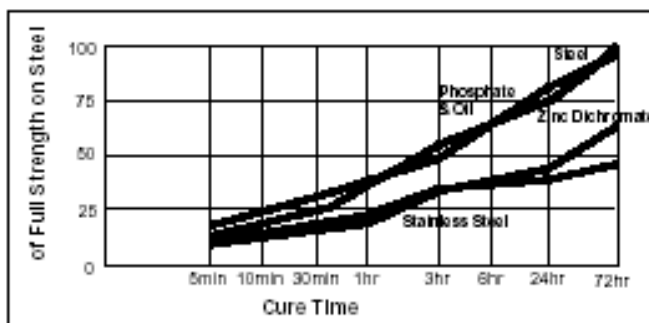
Свойства незаполимеризованного продукта

	Значение
Тип химич. соединения	сложный эфир диметакрилата
Цвет	красный, флуоресцентный
Плотность при T 25°C	1.07
Вязкость при T 25°C, мПа.с (сР)	воскообразная полутвердая
Точка размягчения, °C	> 100

Процесс полимеризации продукта

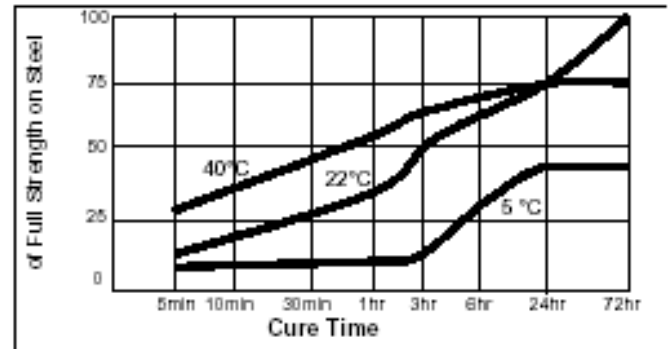
Скорость полимеризации на различных материалах

Скорость полимеризации зависит от материала сопрягаемых деталей. Нижеприведенный график показывает зависимость момента срыва зафиксированных на 3/8 x 16 стальных болтах и гайках от типа материалов. Испытания проводились по стандарту DIN 54454. Все образцы предварительно затянуты на 5 N.m. Состав был нанесен только на болты.



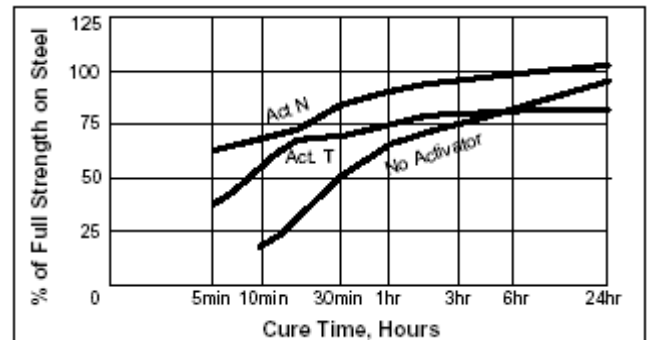
Зависимость скорости полимеризации от температуры

Скорость полимеризации продукта зависит от температуры окружающей среды. Нижеприведенный график показывает зависимость момента срыва зафиксированных на 3/8 x 16 стальных болтах и гайках от температуры. Испытания проводились по стандарту DIN 54454. Все образцы предварительно затянуты на 5 N.m. Состав был нанесен только на болты.



Влияние активатора на скорость полимеризации

В случае неприемлемо долгой полимеризации продукта или чрезмерно больших зазорах, скорость полимеризации можно увеличить применением активаторов. Нижеприведенный график показывает зависимость момента срыва зафиксированных на 3/8 x 16 болтах и гайках, изготовленных из дихромата цинка, при использовании активаторов N и T. Испытания проводились по стандарту DIN 54454. Все образцы предварительно затянуты на 5 N.m. Состав был нанесен только на болты, а активатор на гайки.



Прочностные характеристики заполимеризованного продукта

(Испытания через 72 часа при T 22°C на обезжиренных 3/8 x 16 стальных болтах и гайках)	Значение	Диапазон
Момент срыва, DIN 54454 (5), N.m.	40.8	25-50
(фунт. дюйм)	(360)	(220-440)
Преобладающий крутящий момент, DIN 54454 (5)	3.8	-
(фунт. дюйм)	(33)	-
(Испытания через 72 часа при T 22°C на обезжиренных 3/8 x 16 стальных болтах и гайках)		
Момент отворачивания после срыва, DIN 54454 (5), N.m.	23	14-29
(для соед. без преднат.), (фунт. дюйм)	(20)	(125-257)
Преобладающий крутящий момент, DIN 54454 (5)	34	-
(для соед. без преднат.), (фунт. дюйм)	(4)	-
(3/8 x 16 стальных болтах, покрытых фосфатом и маслом, и стандартных гайках)		
	Контрольный (без продукта)	С продуктом
Смазывающая способность, К-фактор, натяжение 5000 фунтов	0.18	0.21
натяжение 6000 фунтов	0.19	0.21

NOT FOR PRODUCT SPECIFICATIONS.
THE TECHNICAL DATA CONTAINED HEREIN ARE INTENDED AS REFERENCE ONLY.
PLEASE CONTACT LOCTITE CORPORATION QUALITY DEPARTMENT FOR ASSISTANCE AND RECOMMENDATIONS ON SPECIFICATIONS FOR THIS PRODUCT.
ROCKY HILL, CT FAX: +1 (860)-571-5473 DUBLIN, IRELAND FAX: +353-(1)-451-9959

Продукт 268 - резьбовой фиксатор высокой прочности в тубике

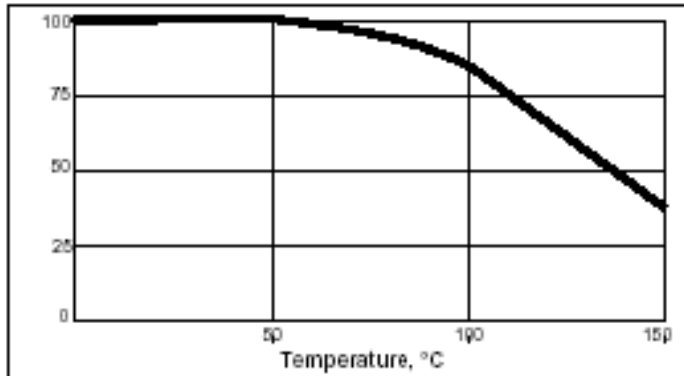
Сопrotивляемость внешним факторам

Методика испытаний:	Момент срыва, по DIN 54454
Материал:	3/8 x 16 болты и гайки, покрытые фосфатом и маслом
Полимеризация:	24 часа при комнатной температуре

Все образцы предварительно затянуты на 5 N.m. Состав был нанесен только на болты

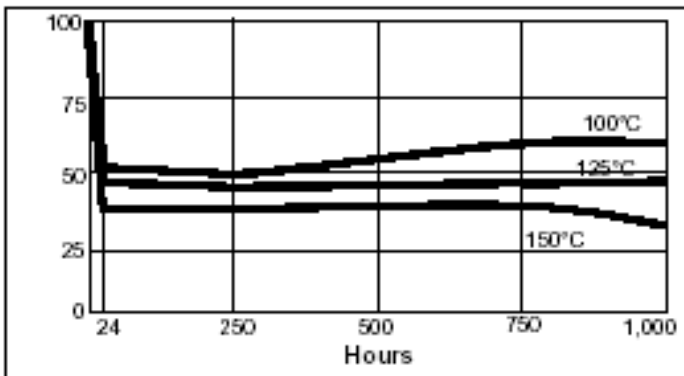
Температурная прочность

Испытания при воздействии температуры



Температурное старение

Испытания при воздействии температуры



Химостойкость

Выдержка при указанных температурах и испытание при 22°C.

Агрессивные жидкости	Темп, °C	% от первоначальной прочности	
		500 ч.	1000 ч.
Моторное масло	125	130	125
Жидкость для АКП	87	150	145
Неэтилиров. бензин	22	150	145
Тормозная жидкость	22	150	155
Вода/Гликоль(50%/50%)	87	130	130
Этанол	22	140	140
Изопропиловый спирт	22	145	145
Ацетон	22	125	130

Общая информация

Продукт не рекомендуется использовать для применения в среде чистого кислорода, хлорина или других сильных окислителей. Информация по безопасному применению продукта содержится в информационном листке данных по безопасности (MSDS).

При использовании специальных систем для очистки поверхности перед применением продукта необходимо проверить его совместимость с моющими растворами. В отдельных случаях моющие растворы могут оказывать негативное воздействие на свойства продукта.

Продукт не рекомендуется использовать на пластмассах, особенно на термопластиках, вследствие возможности их разрушения. При необходимости такого применения необходимо предварительно проверить совместимость продукта с материалом контактируемых поверхностей.

Указания по применению

Для достижения наилучшего результата сопрягаемые поверхности необходимо очистить и обезжирить. Продукт наносится на резьбовую часть болта в количестве, необходимом для заполнения резьбового зазора. Наилучшие результаты достигаются при зазоре до 0.05 мм. Чрезмерно большие диаметры резьбы, а, следовательно, и резьбовые зазоры, негативно влияют на скорость полимеризации и конечную прочность соединения. Продукт обеспечивает снижение трения при сборке, что необходимо учитывать в технологических процессах сборки при определении момента затяжки.

Хранение

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях при температуре 8 - 28°C (46°F - 82°F), если другого не указано на упаковке. Оптимальным температурным режимом хранения является нижняя половина вышеуказанного интервала.

Для предотвращения порчи неиспользованного продукта не выливайте его обратно в оригинальную упаковку. Более подробную информацию по хранению можно получить в региональном представительстве фирмы Локтайт.

Погрешность данных

Вышеуказанные цифровые данные рассматриваются как типовые. Эти данные получены при проведении испытаний и периодически проверяются.

Примечание

Содержащиеся данные носят исключительно информативный характер, однако соответствуют реальным свойствам продукта. Локтайт не несет ответственности за результаты, полученные другими организациями, поскольку не имеет возможности контроля над проведением таких испытаний. При использовании продукта всю ответственность за качество его работы и безопасность труда при производственных процессах несет потребитель.

При рассмотрении гарантийных случаев изделий, для производства которых применяется продукт, **Henkel Loctite Corporation не несет никакой ответственности, включая моральные и иные убытки, связанные с качеством произведенного изделия. Henkel Loctite Corporation рекомендует производителям при внедрении продукта в технологический процесс проводить необходимые испытания, руководствуясь вышеуказанными данными.** Продукт может быть защищен одним или более американским или иным иностранным патентом или запатентованными применениями.

LOCTITE®

Loctite Industrial

Henkel Loctite Corporation, 1001 Trout Brook Crossing, Rocky Hill, CT 06067, U.S.A.
Loctite is a Trademark of Henkel Loctite Corp. U.S.A. 860.751.5100 www.loctite.com