Karta Danych Technicznych

LOCTITE® 243™

(TDS nowej formy produktu Loctite® 243™)Marzec 2012

OPIS PRODUKTU

Charakterystyka produktu Frekote LOCTITE® 243™

Technologia	Akrylowa
Związek chemiczny	Ester dimetakrylowy
Postać nieutwardzonego	Niebieski płyn[LMS]
Fluorescencja	Tak - pod wpływem światła UV[LMS]
Składniki	Jednoskładnikowy - nie wymaga mieszania
Lepkość	Średnia, tiksotropowy
Utwardzanie	Produkt anaerobowy
Utwardzanie - opcja	Aktywator
Zastosowanie	Zabezpieczanie gwintów
Wytrzymałość	Średnia

Niniejsza Karta danych technicznych jest ważna dla LOCTITE® 243™ wyprodukowanego od daty podanej w części "Data Produkcji".

LOCTITE® 243™ jest przeznaczony do zabezpieczania i uszczelniania połączeń gwintowych, gdy wymagany jest serwisowy demontaż zwykłymi narzędziami. Utwardzanie produktu następuje po odcięciu kontaktu z powietrzem, kiedy znajduje się pomiędzy ściśle przylegającymi metalowymi powierzchniami, a złącza charakteryzują się wysoką wytrzymałością przy obciążeniach statycznych i dynamicznych. Tiksotropowe właściwości produktu LOCTITE® 243™ ograniczają spływanie płynnego produktu. LOCTITE® 243™ zapewnia trwałe utwardzenie. Działa nie tylko na aktywnych metalach (np. mosiądz, miedź) ale także na pasywnych substratach, takich jak stal nierdzewna czy powierzchnie platerowane. Produkt zapewnia skuteczność w wysokich temperaturach i tolerancję oleju. Dopuszczalne jest nieznaczne zanieczyszczenie powierzchni przez różne oleje, w procesach cięcia, smarowania, cieczy antykorozyjnych oraz ochronnych.

NSF International
Zaaprobowany przez NSF (wg normy 61) do zastosowań jako klej do uszczelek w przemyśle spożywczym, ale tylko w miejscach, gdzie nie ma możliwości bezpośredniego kontaktu z żywnością. **Uwaga:** W różnych krajach (regionach), odnośnie różnych zastosowań, obowiązują różne uwarunkowania prawne. Więcej informacji mogą udzielić lokalne Centra Obsługi Technicznej.

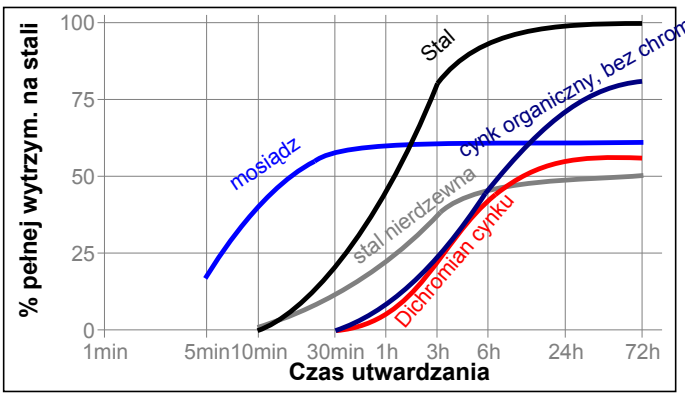
NSF International
Zaaprobowany przez ANSI/NSF (wg normy 61) do zastosowań, gdzie (w stanie utwardzonym) pozostaje w kontakcie z wodą o temperaturze nie przekraczającej 82° C. Uwaga**:** W różnych krajach (regionach), odnośnie różnych zastosowań, obowiązują różne uwarunkowania prawne. Więcej informacji mogą udzielić lokalne Centra Obsługi Technicznej.

WŁASNOŚCI MATERIAŁU NIEUTWARDZONEGO

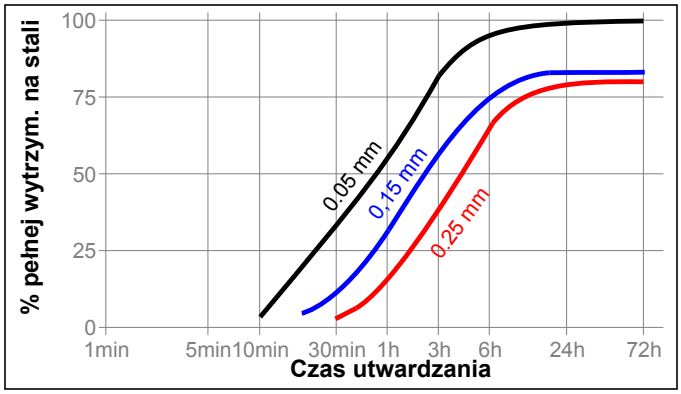
Ciężar właściwy @ 25 °C	1,08
Temperatura zapłonu - patrz karta charakterystyki MSDS	
Lepkość, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Wrzeciono 3, prędkość 6 obr. / min.	1 300 do 3 000[LMS]
Lepkość, stożek/płyta, 25 °C, mPa·s (cP):	
Stożek 35/2°Ti @ szybkość ścinania 129 s^{-1}	350

TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA

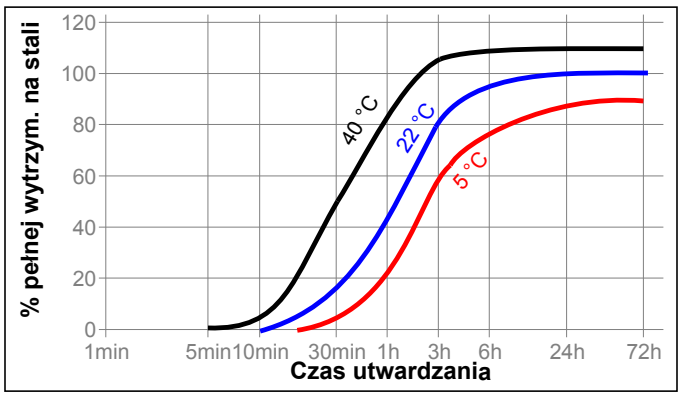
Szybkość utwardzania w zależności od materiału
Szybkość utwardzania zależy od zastosowanego materiału. Poniższy wykres przedstawia zmieniającą się w czasie wytrzymałość na zerwanie na stalowych śrubach i nakrętkach M10 dla różnych materiałów; badania wg normy ISO 10964.



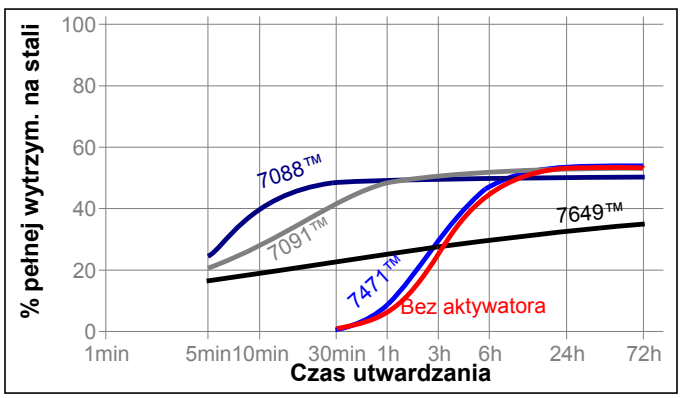
Szybkość utwardzania w zależności od szczeliny
Szybkość utwardzania zależna jest od wielkości szczeliny. Szczeliny te zależne są od rodzaju, klasy dokładności i rozmiaru gwintu. Poniższy wykres przedstawia zmieniającą się w czasie wytrzymałość na ścinanie na stalowych wałkach i tulejkach, przy różnych kontrolowanych szczelinach; testy zgodnie z normą ISO 10123.



Szybkość utwardzania w zależności od temperatury
Szybkość utwardzania zależy od temperatury otoczenia. Poniższy wykres przedstawia zmieniającą się w czasie wytrzymałość na zerwanie przy różnych temperaturach na stalowych śrubach i nakrętkach M10; badania według normy ISO 10964.



Szybkość utwardzania w zależności od aktywatora
Jeśli utwardzanie trwa zbyt długo albo gdy występują zbyt duże szczeliny, można przyspieszyć ten proces nanosząc uprzednio na powierzchnię aktywator. Poniższy wykres przedstawia zmieniającą się w czasie wytrzymałość na zerwanie na na stalowych nakrętkach i śrubach M10, pokrytych dichromianem cynku, przy zastosowaniu Aktywatora 7471™, 7649™, 7088™ i 7091™; badanie według normy ISO 10964.



TYPOWE PARAMETRY MATERIAŁU UTWARDZONEGO

Własności złączy

Utwardzany przez 24 godz @ 22 °C

Moment zerwania ISO 10964, bez naprężania:

stalowe śruby i nakrętki M10	N·m	26
	(lb.in.)	(230)
stalowe śruby i nakrętki M6	N·m	3
	(lb.in.)	(26)
stalowe śruby i nakrętki M16	N·m	44
	(lb.in.)	(390)
stalowe śruby i nakrętki 3/8 x 16	N·m	12
	(lb.in.)	(106)

Moment odkręcania po zerwaniu @ 180°, ISO 10964, bez naprężania:

stalowe śruby i nakrętki M10	N·m	5
	(lb.in.)	(40)
stalowe śruby i nakrętki M6	N·m	1
	(lb.in.)	(8)
stalowe śruby i nakrętki M16	N·m	13
	(lb.in.)	(115)
stalowe śruby i nakrętki 3/8 x 16	N·m	3
	(lb.in.)	(26)

Moment luzowania, ISO 10964, naprężane momentem do 5 Nm:

stalowe śruby i nakrętki M10	N·m	24
	(lb.in.)	(210)
stalowe śruby i nakrętki 3/8 x 16	N·m	15
	(lb.in.)	(130)

Moment odkręcania po zerwaniu @ 180°, ISO 10964, naprężane momentem do 5 N·m:

stalowe śruby i nakrętki M10	N·m	4
	(lb.in.)	(35)
stalowe śruby i nakrętki 3/8 x 16	N·m	3,5
	(lb.in.)	(30)

Wytrzymałość na ścinanie, ISO 10123:

Stalowe wałki i tuleje	N/mm²	≥7,6[LMS]
	(psi)	(≥1 100)

Utwardzany przez 1 tydzień @ 22 °C

Moment luzowania, ISO 10964, naprężane momentem do 5 Nm:

śruby i nakrętki M10 pokryte fosforanem cynku	N·m	26
	(lb.in.)	(230)
śruby i nakrętki M10 ze stali nierdzewnej	N·m	17
	(lb.in.)	(150)

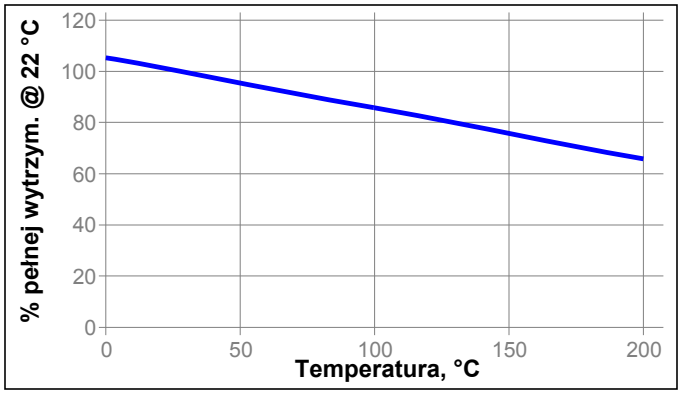
TYPOWA ODPORNOŚĆ NA ŚRODOWISKO

Utwardzany przez 1 tydzień @ 22 °C

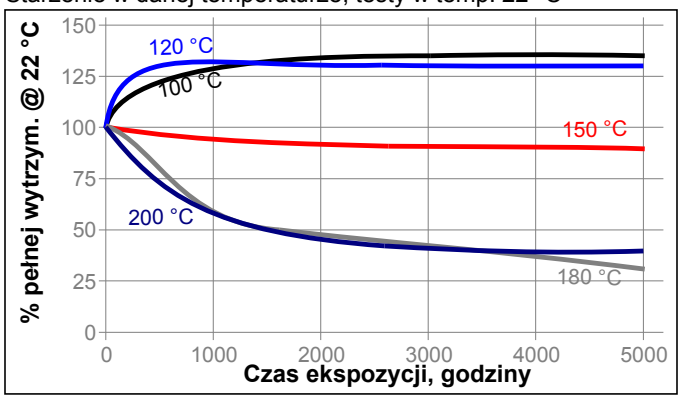
Moment luzowania, ISO 10964, naprężane momentem do 5 N·m:

Stalowe śruby i nakrętki M10 pokryte fosforanem cynku;

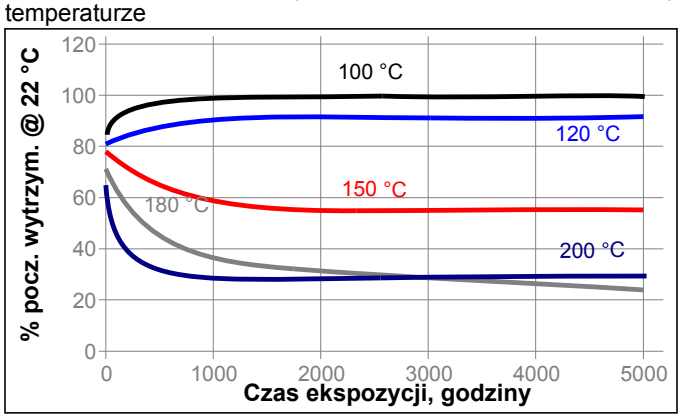
Wytrzymałość na temperaturę
Testy w temperaturze



Starzenie cieplne
Starzenie w danej temperaturze, testy w temp. 22 °C



Starzenie cieplne/Wytrzymałość w temperaturze
Starzenie cieplne w danej temperaturze i testowane w tej temperaturze



Odporność na chemikalia / rozpuszczalniki
Starzenie w określonych warunkach, badanie w temp. 22 °C.

		% pełnej wytrzymałości		
Środowisko	**°C**	**500 h**	**1000 h**	**5000 h**
Olej silnikowy	125	110	115	115
Benzyna bezołowiowa	22	100	95	100
Płyn hamulcowy	22	105	110	125
Woda/Glikol 50/50	87	120	125	130
Aceton	22	85	85	80
Etanol	22	95	90	90
Benzyna E85	22	95	100	95
B100 Bio-Diesel	22	110	110	125
Płyn DEF (Adblue)	22	61	59	70

Moment luzowania, ISO 10964, naprężane momentem do 5 N·m:
śruby i nakrętki M10 ze stali nierdzewnej

		% pełnej wytrzymałości		
Środowisko	**°C**	**500 h**	**1000 h**	**5000 h**
Wodorotlenek sodu, 20%	22	105	105	95
Kwas fosforowy, 10%	22	110	105	110

INFORMACJE OGÓLNE

Nie zaleca się stosowania tego produktu do urządzeń z czystym tlenem i/lub bogatych w tlen; nie powinien też być używany do instalacji z chlorem i innymi materiałami silnie utleniającymi.

Pełna informacja dotycząca bezpiecznego obchodzenia się z tym produktem znajduje się w karcie charakterystyki (MSDS).

Jeżeli do czyszczenia powierzchni przed klejeniem stosuje się wodne systemy myjące, należy koniecznie sprawdzić, czy roztwory wodne są odpowiednie dla danego kleju. W pewnych przypadkach ten typ czyszczenia może mieć wpływ na parametry utwardzania i własności kleju.

Generalnie tego produktu nie zaleca się do tworzyw sztucznych (szczególnie termoplastycznych, które są podatne na pękanie naprężeniowe). Użytkownicy powinni sprawdzić, czy dany produkt nadaje się do tych materiałów.

Wskazówki dotyczące stosowania

Montaż

1. W celu osiągnięcia najlepszych rezultatów klejenia, należy oczyścić wszystkie powierzchnie (zewnętrzne i wewnętrzne) zmywaczem LOCTITE® i pozwolić im wyschnąć.
2. Jeśli szybkość utwardzania jest zbyt mała, zastosować odpowiedni aktywator. Dla odniesienia zapoznaj się z wykresem Szybkość utwardzania vs. Aktywator. Kiedy to konieczne, pozostawić aktywator do odparowania.
3. Wstrząśnij opakowaniem przed użyciem produktu.
4. Aby zapobiec zatykaniu się dyszy dozującej, nie pozwól podczas aplikacji na kontakt dyszy z powierzchniami metalowymi.
5. **Otwory przelotowe:** nanieść kilka kropel produktu na początkowe zwoje gwintu śruby.
6. **Wypełnianie otworów**, nanieść kilka kropel produktu na początkowe zwoje gwintu wypełnianego otworu, lub na dno otworu.
7. **Uszczelnianie:** nanieś produkt dookoła zwojów gwintu zewnętrznego, jednak pozostawiając pierwszy zwój niepokryty. Aplikuj produkt tak, aby pokrył dokładnie zwoje gwintu. Przy większych gwintach i szczelinach, trzeba użyć odpowiednio więcej produktu i również nanieść dokokoła gwintu wewnętrznego.
8. Zmontuj złącze i dokręć według wymagań.

Demontaż

1. Rozkręć złącze przy użyciu narzędzi ręcznych.
2. W przypadku uzyskania zbyt mocnego złącza, należy je podgrzać (nakrętkę lub śrubę) do temperatury ok 250 °C. Rozkręcać na gorąco.
3. Podgrzać nakrętkę lub śrubę do temp. ok. 250 °C. Rozkręcać na gorąco.

Czyszczenie

1. Utwardzony produkt można usuwać z wykorzystaniem rozpuszczalnika LOCTITE® lub używając obróbki mechanicznej, np. szczotką drucianą.

Norma Materiałowa Loctite[LMS]

LMS z dnia Czerwiec 29, 2009. Dla wybranych właściwości produktu i dla każdej szarży, dostępne są raporty z testów. Raporty LMS zawierają wyniki badań wybranych parametrów, prowadzonych podczas kontroli jakości i określonych jako zgodne z wymaganiami klienta. Dodatkowo prowadzone są pełne badania jakości produktu oraz jego zgodności z normami. Szczególne wymagania klienta dotyczące wymagań, mogą być koordynowane przez dział jakości Henkel Loctite.

Magazynowanie

O ile na etykiecie produktu nie ma innych wskazań, idealnym sposobem jego przechowywania będzie pozostawienie go w zamkniętych pojemnikach w chłodnym i suchym pomieszczeniu. **Optymalna temperatura magazynowania: +8°C do +21°C. Przechowywanie w temperaturze poniżej +8°C lub powyżej +28°C może nieodwracalnie zmienić własności produktu** Resztek materiału nie należy umieszczać z powrotem w jego oryginalnym pojemniku, gdyż mogłoby dojść do zanieczyszczenia produktu. Korporacja Henkel nie bierze odpowiedzialności za produkt, który został zanieczyszczony lub przechowywany niezgodnie ze wskazaniami. Dalsze informacje na temat okresu przydatności produktu można uzyskać w lokalnym ośrodku obsługi technicznej.

Przeliczniki

(°C x 1,8) + 32 = °F
kV/mm x 25,4 = V/mil
mm x 0,039 = cal
N x 0,225 = lb
N/mm x 5,71 = lbs
N/mm2 x 145 = psi
MPa x 145 = psi
Nm x 8,851 = lbs
Nm x 0,738 = lb·ft
Nmm x 0,142 = oz·cal
mPas = cP

Data produkcji

Niniejsza Karta Danych Technicznych jest ważna dla LOCTITE® 243™ wyprodukowanego od poniższych dat:

Miejsce produkcji:	**Data produkcji**:
Unia Europejska	Lipiec 2009
Brazylia	July 2010
Chiny	Sierpień 2009
Indie	Sierpień 2009
U.S.A.	Grudzień 2009

Data produkcji może być określona z kodu kreskowego podanego na opakowaniu. W celu uzyskania pomocy należy skontaktować się z lokalnym ośrodkiem obsługi technicznej lub przedstawicielem technicznym.

Disclaimer

Uwaga: Informacje zawarte w niniejszej Karcie Danych Technicznych (TDS), w tym zalecenia dotyczące użycia i aplikacji produktu oparte są na naszej wiedzy i doświadczeniu w odniesieniu do tego produktu na dzień wystawienia TDS. Produkt może posiadać szeroki zakres zastosowania jak również charakteryzować się odmiennym sposobem aplikacji i warunkami działania w Państwa środowisku, pozostającymi poza naszą kontrolą. Henkel nie ponosi odpowiedzialności za przydatność produktu do procesów produkcyjnych i warunków, w odniesieniu do których jest wykorzystywany, tak samo jak nie ponosi odpowiedzialności za zamierzone zastosowanie i rezultat działania. Stanowczo rekomendujemy przeprowadzenie własnych prób w celu potwierdzenia przydatności naszego produktu. Odpowiedzialność z tytułu informacji zawartych w Karcie Danych Technicznych (TDS) lub też innych pisemnych czy ustnych rekomendacjach dotyczących produktu jest wyłączona, chyba że co innego wynika z bezwzględnie obowiązujących przepisów dotyczących odpowiedzialność za produkt bądź zostało wyraźnie uzgodnione przez strony a także w przypadku śmierci lub uszkodzenia ciała spowodowanych naszym zaniedbaniem.

W przypadku produktów dostarczanych przez Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS I Henkel France SA należy dodatkowo uwzględnić, iż:
W przypadku gdyby Henkel ponosił jednak odpowiedzialność, niezależnie od podstawy prawnej, nigdy nie przekroczy ona wartości danej dostawy.

W przypadku produktów dostarczanych przez Henkel Colombiana, S.A.S. mają zastosowanie poniższe zastrzeżenia:
Informacje zawarte w niniejszej Karcie Danych Technicznych (TDS), w tym zalecenia dotyczące użycia i aplikacji produktu oparte są na naszej wiedzy i doświadczeniu w odniesieniu do tego produktu na dzień wystawienia TDS. Henkel nie ponosi odpowiedzialności za przydatność produktu do procesów produkcyjnych i warunków, w odniesieniu do których jest wykorzystywany, tak samo jak nie ponosi odpowiedzialności za zamierzone zastosowanie i rezultat działania. Stanowczo rekomendujemy przeprowadzenie własnych prób w celu potwierdzenia przydatności naszego produktu. Odpowiedzialność z tytułu informacji zawartych w Karcie Danych Technicznych (TDS) lub też innych pisemnych czy ustnych rekomendacjach dotyczących produktu jest wyłączona, chyba że co innego wynika z bezwzględnie obowiązujących przepisów dotyczących odpowiedzialność za produkt bądź zostało wyraźnie uzgodnione przez strony a także w przypadku śmierci lub uszkodzenia ciała spowodowanych naszym zaniedbaniem.

W przypadku produktów dostarczanych przez Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., lub Henkel Canada Corporation, znajdują zastosowanie poniższe zastrzeżenia:
Materiał zawarty w niniejszym opracowaniu został przygotowany w oparciu o najlepszą wiedzę i służy jedynie celom informacyjnym. Korporacja Henkel nie ponosi odpowiedzialności za wybraną przez użytkownika metodę lub sposób jej zastosowania, a w konsekwencji za uzyskane przez niego rezultaty. Sprawą użytkownika jest także podjęcie odpowiednich środków ostrożności, aby uniknąć ew. ryzyka dla produkcji i osób, wiążącego się z użytkowaniem produktu. **Korporacja Henkel nie uwzględnia żadnych roszczeń związanych z uszkodzeniem, zniszczeniem produkcji czy utratą zysku. Stanowisko to wynika z faktu, że Korporacja Henkel nie ma kontroli nad sposobami korzystania z produktu przez poszczególnych użytkowników, nie możemy zatem współuczestniczyć w konsekwencjach ew. błędów czy niedopatrzeń.** Opisane tutaj procesy nie muszą być wyłącznie patentami lub licencjami Korporacji Henkel. Radzimy, aby każdy użytkownik, przed zastosowaniem produktu, przeprowadził własną próbę posługując się przedstawionymi tu danymi jako przewodnikiem. Ten produkt może być objęty jednym lub większą liczbą patentów lub opatentowanych aplikacji amerykańskich lub innych krajów.

Używanie znaków firmowych
Poza wymienionymi jako niepodlegające wszystkie znaki firmowe występujące w tym dokumencie są własnością Korporacji Henkel. Znak ® wskazuje, że jest to znak handlowy zarejestrowany w urzędach patentowych USA lub innych krajów.

Referencje 0.4