

LOCTITE®

LOCTITE® 243™

(TL pro vylepšenou verzi Loctite® 243™) března 2010

Popis výrobku

LOCTITE® 243™ má následující vlastnosti:

| | |
|----------------------|---|
| Technologie | Akrylát |
| Chemický typ | Dimethakrylát ester |
| Vzhled (nevytvrzený) | Modrá kapalina ^{LMS} |
| Fluorescence | Pozitivní pod UV zářením ^{LMS} |
| Složky | Jednosložkový |
| Viskozita | Střední, tixotropní |
| Vytvrzení | Anaerobní |
| Sekundární vytvrzení | Aktivátor |
| Aplikace | Zajišťování závitů |
| Pevnost | Střední |

Tento Technický list je platný pro produkt LOCTITE® 243™ vyrobený po datu uvedeném v odstavci "Odkaz na datum výroby".

LOCTITE® 243™ je určen pro zajišťování a utěšňování závitových spojů, které mají být demontovatelné běžným ručním nářadím. Produkt vytvrzuje bez přístupu vzduchu ve spáře mezi lepenými kovovými povrchy a zabraňuje uvolnění či prosakování spoje, které je způsobené vibracemi a rázy. Tixotropní charakter LOCTITE® 243™ zabraňuje jeho stékání z místa nanesení. LOCTITE® 243™ poskytuje výborné výsledky při vytvrzování. Dobře vytvrzuje nejen na aktivních kovech (jako je bronz, měď) ale také na pasivních površích, jakými jsou nerezové oceli a povlakované kovy. Produkt nabízí zvýšenou odolnost vůči teplotě a větší toleranci k mírně zamaštěným površím. To znamená, že vytvrzuje i na povrchu, který je mírně znečištěn různými oleji, mazivy, řeznými, protikorozními a ochrannými kapalinami.

NSF International

Registrováno dle NSF Kategorie P1 pro použití jako těsnící prostředek v potravinářských provozech tam, kde je vyloučen přímý styk s potravinami. **Poznámka:** Toto je pouze regionální schválení. Pro ujasnění a více informací kontaktujte Vaše místní technické zastoupení.

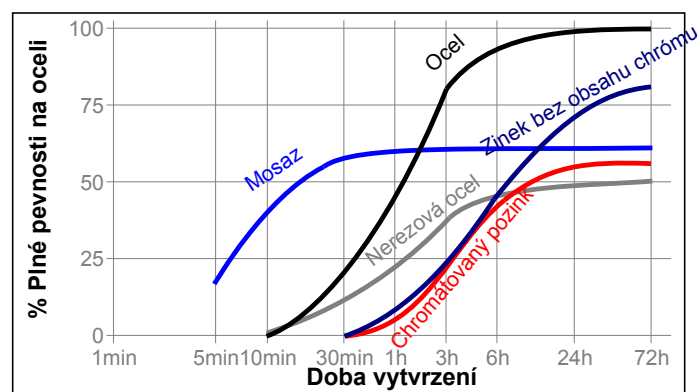
TYPICKÉ VLASTNOSTI NEVYTVRZENÉHO MATERIÁLU

| | |
|---|-------------------------------|
| Měrná hmotnost při 25 °C | 1,08 |
| Bod vzplanutí - viz Bezpečnostní list | |
| Viskozita, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP): | |
| Vřetenno 3, rychlost 20 ot/min. | 1 300 až 3 000 ^{LMS} |
| Viskozita, kužel & deska, 25 °C, mPa·s (cP): | |
| Kužel 35/2°Ti při smykové rychlosti 129 s ⁻¹ | 350 |

PROVOZNÍ VLASTNOSTI PŘI VYTVRZOVÁNÍ

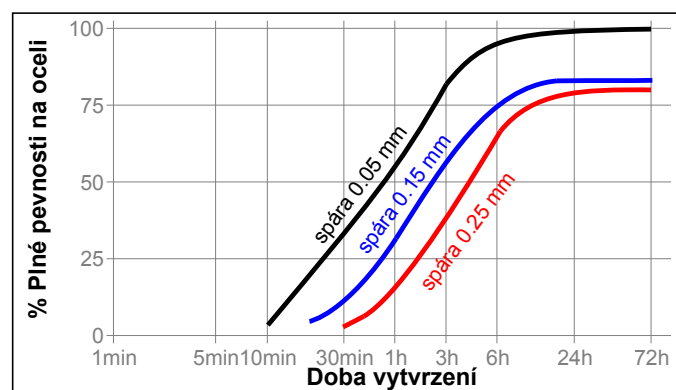
Rychlost vytvrzení dle materiálu

Rychlost vytvrzení závisí na lepeném materiálu. Graf níže ukazuje závislost pevnosti spoje na čase, závit M10, ocelová matice a šroub, v porovnání pro různé materiály, zkoušeno v souladu s ISO 10964.



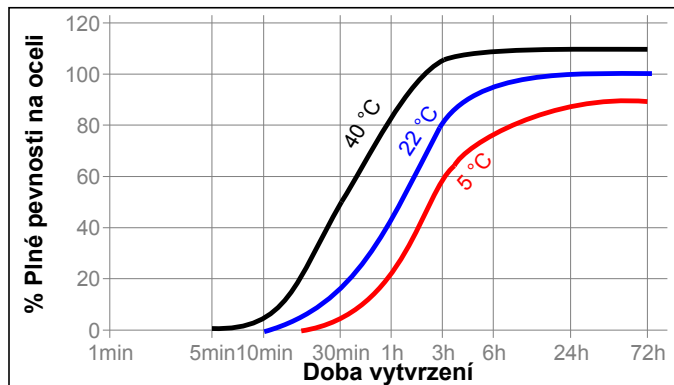
Rychlost vytvrzení dle spáry.

Rychlost vytvrzení závisí na lepené spáře. Velikost spáry v závitovém spoji závisí na jeho typu, velikosti a kvalitě provedení. Následující graf ukazuje závislost pevnosti ve smyku na čase na ocelovém čepu a kroužku při různých velikých spárách, zkoušeno v souladu s ISO 10123.

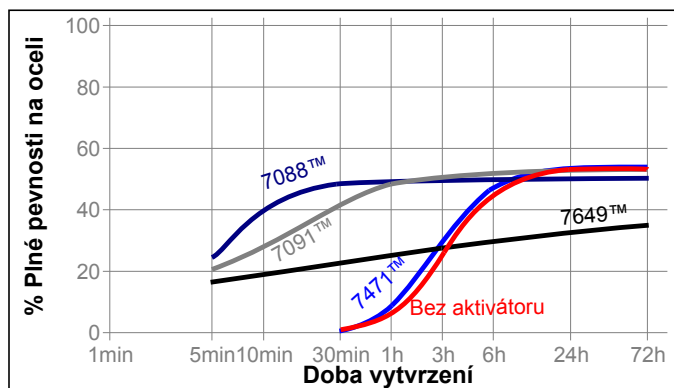


Rychlost vytvrzení dle teploty

Rychlost vytvrzení závisí na teplotě. Graf níže ukazuje závislost pevnosti spoje na čase při různých teplotách na závit M10, ocelová matice a šroub, zkušeno v souladu s ISO 10964.

**Rychlost vytvrzení dle aktivátoru.**

Tam kde je doba vytvrzení nepřijatelně dlouhá nebo kde je příliš velká spára, použití aktivátoru na povrch součásti urychlí vytvrzování. Graf níže ukazuje závislost pevnosti spoje na čase na závit M10, šroub i matice z pozinkované oceli při použití Aktivátor 7471™, 7649™, 7088™ a 7091™, zkušeno v souladu s ISO 10964.

**TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRZENÉHO MATERIÁLU****Adhezní vlastnosti**

Vytvrzováno po dobu 24 hodin při teplotě 22 °C

Moment odtržení, ISO 10964, neusazeno:

| | | |
|----------------------------------|----------|-------|
| závit M10 ocelová matice i šroub | N·m | 26 |
| | (lb.in.) | (230) |
| M6 ocelová matice a šroub | N·m | 3 |
| | (lb.in.) | (26) |
| M16 ocelová matice a šroub | N·m | 44 |
| | (lb.in.) | (390) |
| 3/8 x 16 ocelový šroub i matice | N·m | 12 |
| | (lb.in.) | (106) |

Moment dalšího pootočení při 180°, ISO 10964, neusazeno:

| | | |
|----------------------------------|----------|-------|
| závit M10 ocelová matice i šroub | N·m | 5 |
| | (lb.in.) | (40) |
| M6 ocelová matice a šroub | N·m | 1 |
| | (lb.in.) | (8) |
| M16 ocelová matice a šroub | N·m | 13 |
| | (lb.in.) | (115) |
| 3/8 x 16 ocelový šroub i matice | N·m | 3 |
| | (lb.in.) | (26) |

Moment povolení, ISO 10964, utaženo momentem 5 N·m:

| | | |
|----------------------------------|----------|-------|
| závit M10 ocelová matice i šroub | N·m | 24 |
| | (lb.in.) | (210) |
| 3/8 x 16 ocelový šroub i matice | N·m | 15 |
| | (lb.in.) | (130) |

Moment dalšího pootočení při 180°, ISO 10964, utaženo momentem 5 N·m:

| | | |
|----------------------------------|----------|------|
| závit M10 ocelová matice i šroub | N·m | 4 |
| | (lb.in.) | (35) |
| 3/8 x 16 ocelový šroub i matice | N·m | 3,5 |
| | (lb.in.) | (30) |

Pevnost ve smyku, ISO 10123:

| | | |
|------------------------|-------------------|---------------------|
| Ocelové čepy a kroužky | N/mm ² | ≥7,6 ^{LMS} |
| | (psi) | (≥1 100) |

Vytvrzováno po dobu 1 týden při teplotě 22 °C

Moment povolení, ISO 10964, utaženo momentem 5 N·m:

| | | |
|--|----------|-------|
| M10 pozinkované matice a šrouby | N·m | 26 |
| | (lb.in.) | (230) |
| závit M10 nerezová ocel matice i šroub | N·m | 17 |
| | (lb.in.) | (150) |

TYPICKÁ ODOLNOST VŮČI PROSTŘEDÍ

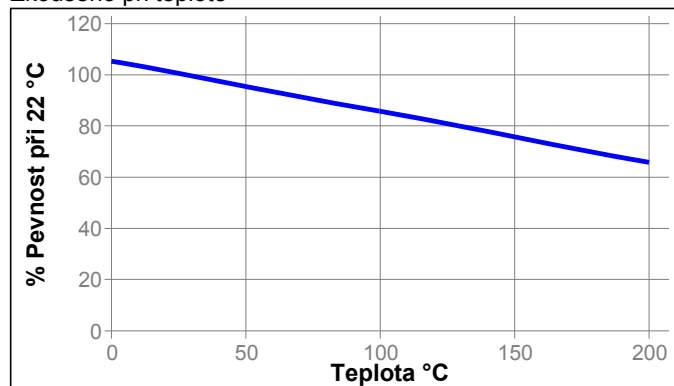
Vytvrzováno po dobu 1 týden při teplotě 22 °C

Moment povolení, ISO 10964, utaženo momentem 5 N·m:

závit M10 matice i šroub z pozinkované oceli

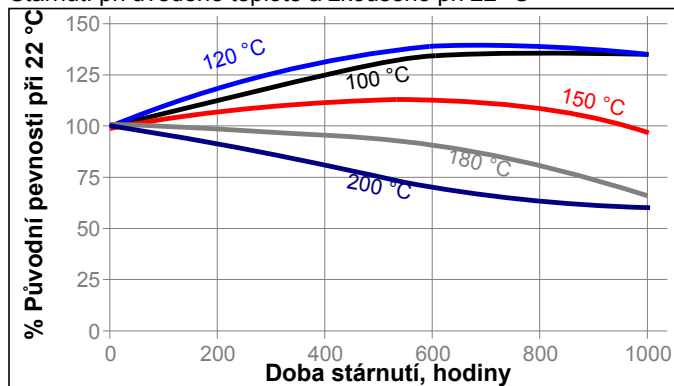
Pevnost za tepla

Zkušeno při teplotě

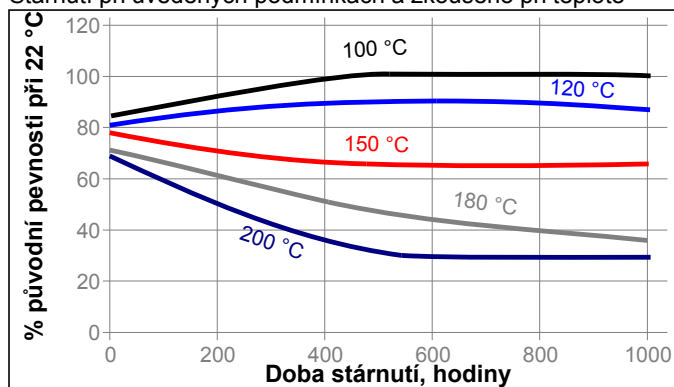


Stárnutí za tepla

Stárnutí při uvedené teplotě a zkoušeno při 22 °C

**Stárnutí při teplotě/Pevnost za tepla**

Stárnutí při uvedených podmínkách a zkoušeno při teplotě

**Odolnost proti chemikáliím a rozpouštědlům**

Stárnutí za uvedených podmínek a zkoušeno při 22 °C.

| Prostředí | °C | % původní pevnosti | |
|-----------------------|-----|--------------------|--------|
| | | 500 h | 1000 h |
| Motorový olej | 125 | 110 | 115 |
| Bezolovnatý benzín | 22 | 100 | 95 |
| Brzdová kapalina | 22 | 105 | 110 |
| Voda/glykol 50/50 | 87 | 120 | 125 |
| Aceton | 22 | 85 | 85 |
| Ethanol | 22 | 95 | 90 |
| E85 Ethanolové palivo | 22 | 95 | 100 |
| B100 Bio-Diesel | 22 | 110 | 110 |

Fyzikální vlastnosti:

| | |
|--|---------------------|
| Koeficient teplotní roztažnosti, ASTM D 696, K ⁻¹ | 000×10 ⁰ |
| Koeficient tepelné vodivosti, ASTM C177, W/(m·K) | 0,0 |
| Měrné teplo, kJ/(kg·K) | 0,0 |

| Prostředí | °C | % původní pevnosti | |
|--------------------------|----|--------------------|--------|
| | | 500 h | 1000 h |
| Hydroxid sodný, 20% | 22 | 105 | 105 |
| Kyselina fosforečná, 10% | 22 | 110 | 105 |

VŠEOBECNÉ INFORMACE

Tento produkt se nedoporučuje používat v čistě kyslíkových nebo na kyslík bohatých systémech a neměl by se používat k těsnění chlóru či jiných silně oxidačních materiálů.

Informace pro bezpečné zacházení s tímto produktem najdete v Bezpečnostním listě (BL).

Tam kde se používají vodní roztoky pro čištění povrchů před lepením je důležité zkontrolovat kompatibilitu mycího roztoku a produktu. V některých případech mohou vodní roztoky nepříznivě ovlivnit vytvrzování a vlastnosti produktu.

Tento produkt se běžně nedoporučuje pro použití na plastech (zvláště ne na termoplastech, kde může vlivem napětí dojít k praskání). Uživatelům se doporučuje, aby si ověřili vhodnost použití produktu na takové materiály.

Pokyny pro použití**Pro montáž**

- Pro co nejlepší výsledky vyčistěte všechny povrchy (vnější i vnitřní) pomocí čističů LOCTITE® a nechte je dobře uschnout.
- Pokud je rychlost vytvrzování příliš pomalá, použijte vhodný aktivátor. Vycházejte při tom z grafu rychlosti vytvrzení dle aktivátoru. Pokud je třeba, nechte aktivátor zaschnout.
- Před použitím produkt důkladně protřepejte.
- Aby se zabránilo ucpávání nanášecí trysky, nedotýkejte se špičkou trysky kovového povrchu během nanášení produktu.
- Pro průchozí díry**, naneste několik kapek produktu na šroub v místech, kde se bude nacházet matka.
- Pro slepé díry**, naneste několik kapek produktu do spodní třetiny závitů nebo na dno slepé díry.
- Pro těsnění**, naneste housenku produktu kolem dokola předních závitů šroubu, pouze první závit ponechejte volný. Vtlačte produkt do závitů tak, aby vyplnil všechen prostor. U větších závitů zvětšete přiměřeně množství nanášeného produktu a naneste také housenku kolem dokola vnitřního závitů matice.
- Smontujte a utáhněte dle potřeby.

Pro demontáž

- Rozeberte závitové spojení běžným ručním nářadím.
- V řídkých případech, kdy není možné použít ruční nářadí z důvodu příliš dlouhých styčných ploch, použijte místní ohřev na matici nebo šroub do teploty přibližně 250 °C. Rozeberte spoj za tepla.
- Použijte lokální ohřev na sestavu na teplotu přibližně 250 °C. S použitím vhodného nářadí za tepla rozeberte.

Pro čištění

- Vytvrzený produkt může být odstraněn kombinací namáčení v rozpouštědle Loctite a mechanického odírání s použitím například drátěného kartáče.

Materiálová specifikace Loctite^{LMS}

LMS je zavedena od 29. června 2009. Pro udávané vlastnosti produktu jsou pro každou dávku k dispozici zkušební protokoly. Protokoly LMS dále obsahují vybrané parametry řízení jakosti, které se považují za vhodné ke specifikaci pro zákazníka. V neposlední řadě funguje na místě komplexní systém kontroly, který zajišťuje kvalitu výrobku a jeho shodu. Zvláštní požadavky upřesněné zákazníkem mohou být řešeny pomocí systému "Henkel Quality".

Skladování

Produkt skladujte v neotevřených originálních nádobách na suchém místě. Informace o skladování produktu jsou uvedeny na etiketě nádob.

Optimální podmínky skladování:

8 °C až 21 °C. Skladování pod 8 °C nebo nad 28 °C může nepříznivě ovlivnit vlastnosti produktu Materiál odebraný z nádoby může být během používání kontaminován. Proto jej nikdy nevracejte do originálního obalu. Společnost Henkel nemůže nést odpovědnost za produkt, který byl kontaminován nebo skladován za podmínek jiných, než výše uvedených. Pokud jsou potřebné další informace, kontaktujte Vaše místní technické nebo zákaznické oddělení Henkel Loctite.

Převody

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$
 $\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

Odkaz na datum výroby

Tento Technický list je platný pro produkt LOCTITE® 243™ vyrobený od data uvedeného níže:

| Vyrobeno v: | První datum výroby: |
|--------------------|----------------------------|
| EU | červenec 2009 |
| Brazílie | červenec 2010 |
| Čína | srpen 2009 |
| Indie | srpen 2009 |
| U.S.A. | prosinec 2009 |

Datum výroby je možné určit z batch kódu, který je uveden na obalu. Pro případnou pomoc se prosím obraťte na Vaše místní technické nebo obchodní zastoupení.

Poznámka

Veškeré údaje zde uvedené slouží pouze pro informaci a jsou považovány za hodnověrné. Nemůžeme přebírat zodpovědnost za výsledky dosažené jinými laboratořemi, nad jejichž postupy nemáme kontrolu. Je plně na zodpovědnosti uživatele posoudit vhodnost jakéhokoli zde uvedeného postupu pro vlastní účely a je také na jeho zodpovědnosti, zda přijme vhodná preventivní opatření pro ochranu majetku a osob proti všem rizikům, která mohou být spojena s používáním produktů a manipulací s nimi.

V tomto duchu se společnost Henkel zvláště zřídá přímých i vyplývajících záruk, včetně záruk obchodovatelnosti a vhodnosti pro daný účel, vznikajících z prodeje nebo používání jejich produktů. Společnost Henkel zvláště odmítá jakoukoli zodpovědnost za následné nebo náhodné škody jakéhokoli druhu, včetně náhrady škod.

Tato diskuze o různých postupech a složeních neznámá, že tyto nejsou patentovány společností Henkel nebo jinými subjekty. Každému budoucímu uživateli doporučujeme, aby si před sériovým použitím otestoval, zda je pro něj navrhovaná aplikace vhodná. Tento produkt může být zahrnut v patentech USA nebo jiných zemí.

Ochranná známka

Pokud není uvedeno jinak, všechny ochranné známky v tomto dokumentu jsou ochranné známky společnosti Henkel ve Spojených státech a kdekoli jinde. ® značí ochrannou známku zaregistrovanou na Úřadě obchodního vlastnictví Spojených států amerických. (U.S. Patent and Trademark Office)

Reference 0.1