

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

LOCTITE® 268 ma następujące własności:

Technologia	Akrylowa
Związek chemiczny	Ester dimetakrylanu
Postać nieutwardzonego	Czerwony, konsystencja wosku ^{LMS}
Postać (forma)	kit/ masa wypełniająca
Fluorescencja	Tak - pod wpływem światła UV ^{LMS}
Składniki	Jednoskładnikowy - nie wymaga mieszania
Utwardzanie	Produkt anaerobowy
Zastosowanie	Zabezpieczanie gwintów
Wytrzymałość	Wysoka

LOCTITE® 268 to trudnodemontowalny produkt anaerobowy do zabezpieczania gwintów. Jest dostarczany w postaci półstałej (konsystencja wosku), w wygodnym do użycia sztyfcie. Podobnie jak w przypadku płynnych produktów anaerobowych, materiał ten utwardza się pod nieobecność powietrza, gdy jest zamknięty pomiędzy ściśle dopasowanymi metalowymi powierzchniami. Osiąga stałą wytrzymałość i może być stosowany na różnych podłożach metalowych. Jest szczególnie dobrze przystosowany do zastosowań, w których płynny produkt może spływać z części, lub może być trudny do zaaplikowania. Jest łatwy do przechowywania i aplikacji, zapewnia równomierne pokrycie powierzchni.

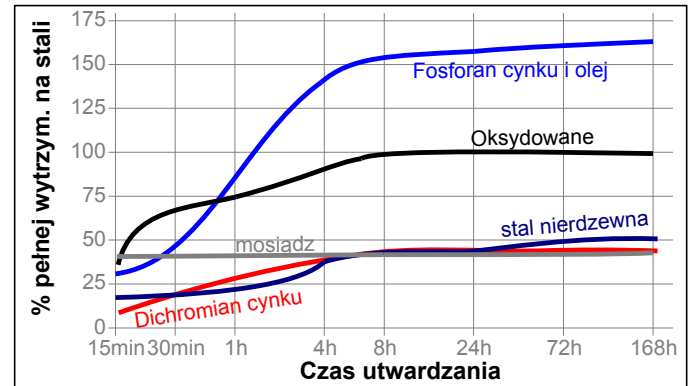
WŁASNOŚCI MATERIAŁU NIUTWARDZONEGO

Masa właściwa @ 25 °C	1,03
Penetracja Spoczynkowa, ISO 2137, 1/10 mm	90 do 150
Temperatura topnienia, °C	>65

TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA

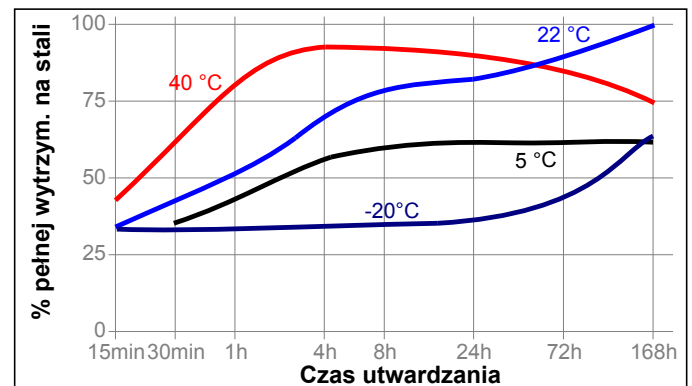
Szybkość utwardzania w zależności od materiału

Szybkość utwardzania zależy od zastosowanego materiału. Poniższy wykres przedstawia zmieniającą się w czasie wytrzymałość na zerwanie na stalowych oksydowanych śrubach i stalowych nakrętkach M10 w porównaniu do innych materiałów; badania wg normy ISO 10964. Wszystkie próbki wstępnie dokręcone 5 N·m. Produkt aplikowany tylko na śrubę.



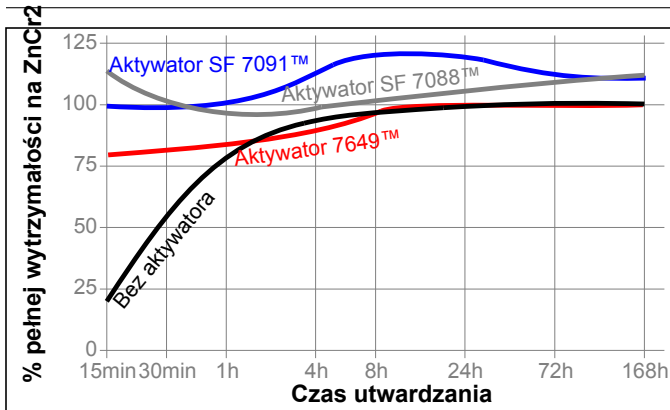
Szybkość utwardzania w zależności od temperatury

Szybkość utwardzania zależy od temperatury otoczenia. Poniższy wykres przedstawia zmieniającą się w czasie wytrzymałość na zerwanie przy różnych temperaturach na odłuszczone stalowe nakrętki i śruby 3/8 x 16; badania według normy ISO 10964. Wszystkie próbki wstępnie dokręcone 5 N·m. Produkt aplikowany tylko na śrubę.



Szybkość utwardzania w zależności od aktywatora

Gdy szybkość utwardzania jest niedopuszczalnie długa z powodu dużych szczelin, zastosowanie aktywatora na powierzchni może ją poprawić. Może to jednak zmniejszyć ostateczną wytrzymałość złącza i dlatego zaleca się wykonanie testów. Poniższy wykres przedstawia zmieniającą się w czasie wytrzymałość na zerwanie na śruby i nakrętki 3/8 x 16 dichromian cynku przy zastosowaniu aktywatora 7471™ i 7649™; badanie według normy ISO 10964. Wszystkie próbki wstępnie dokręcone 5 N·m. Produkt aplikowany na śrubę, aktywator na nakrętkę.



TYPOWE WŁAŚCIWOŚCI MATERIAŁU UTWARDZONEGO

Własności złączy

Utwardzany przez 1 godz. w temp. @ 25°C

Moment luzowania, ISO 10964, naprężane momentem do 5 Nm:
 stalowe śruby (grade 2) i nakrętki N·m $\geq 8^{LMS}$
 nakrętki (grade 5) 3/8 x 16 (lb.in.) (≥ 71)
 (odtłuszczone)

Utwardzany przez 4 godz. w temp. @ 25°C

Moment luzowania, ISO 10964, naprężane momentem do 5 Nm:
 śruby i nakrętki 3/8 x 16 ze stali N·m $\geq 8^{LMS}$
 nierdzewnej (odtłuszczone) (lb.in.) (71)

Utwardzany przez 24 godz. w temp. @ 22°C

Moment zerwania, ISO 10964, bez naprężania:
 stalowe śruby (grade 2) i nakrętki N·m 10
 (grade 5) 3/8 x 16 (odtłuszczone) (lb.in.) (90)
 Czarne oksydowane śruby i nakrętki N·m 10
 M10 ze stali miękkiej (odtłuszczone) (lb.in.) (90)
 śruby i nakrętki 3/8 x 16 ze stali N·m 16
 nierdzewnej (odtłuszczone) (lb.in.) (140)

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

stalowe śruby (grade 2) i nakrętki N·m $\geq 17^{LMS}$
 (grade 5) 3/8 x 16 (odtłuszczone) (lb.in.) (≥ 150)
 Oksydowane stalowe śruby i nakrętki N·m 40
 M10 (odtłuszczone) (lb.in.) (355)
 śruby i nakrętki 3/8 x 16 ze stali N·m 23
 nierdzewnej (odtłuszczone) (lb.in.) (205)

Utwardzany przez 168 godz. @ 22°C

Moment zerwania, ISO 10964, bez naprężania,
 Tolerancja na zaolejenie: stalowych oksydowanych
 śrubach i stalowych nakrętkach M10 odtłuszczone a
 następnie pokryte wskazanym olejem. % wartości dla
 niezaolejonego połączenia.

Olej: Aquasafe 21 66

Olej na bazie rozpuszczalnika: SafeCoat DW 95
 30X

Hydrofobowy olej: ELF Evolution SXR 5W-30 58

TYPOWA ODPORNOŚĆ NA CZYNNIKI ŚRODOWISKA

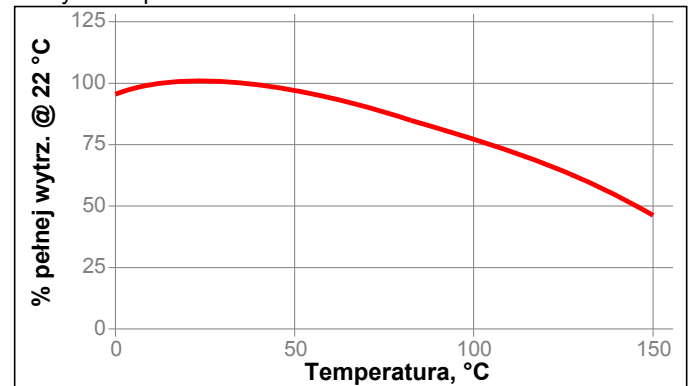
Utwardzany przez 72 godz. w temp. @ 22°C

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

Śruby i nakrętki 3/8 x 16 fosfora cynki i olej
 (odtłuszczone)

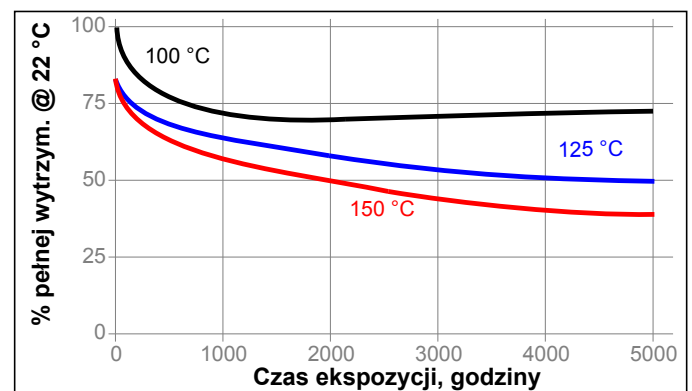
Wytrzymałość w temperaturze

Testy w temperaturze



Starzenie cieplne

Starzenie w danej temperaturze, badania w temp. 22°C



Odporność na chemikalia / rozpuszczalniki

Starzenie w określonych warunkach, badanie w temp. 22°C.

Środowisko	°C	% pełnej wytrzymałości	
		1000 h	5000 h
Olej silnikowy	125	65	55
Benzyna	22	100	95
Płyn hamulcowy	22	90	100
Woda/Glikol 50/50	87	75	75
Etanol	22	105	95
Aceton	22	95	100
B100 Bio-Diesel	87	110	110
Benzyna E85	22	100	95
Płyn DEF (Adblue)	22	110	120
Wodorotlenek sodu, 20%	22	100	90
Kwas fosforowy, 10%	22	115	125

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 użycia

Montaż

1. W celu osiągnięcia najlepszych rezultatów klejenia, należy oczyścić wszystkie powierzchnie (zewnątrzne i wewnętrzne) zmywaczem LOCTITE® i pozwolić im wyschnąć.
2. Należy wysunąć tylko tyle produktu ile potrzebne jest do aplikacji.
3. Należy usunąć skórkę która mogła się utworzyć na produkcie.
4. Nałożyć wystarczającą ilość produktu, aby wypełnić gwint w miejscu gdzie zostanie nakręcona nakrętka.
5. Po użyciu zamknąć opakowanie.
6. Zmontuj złącze i dokręć według wymagań.

Demontaż

1. Gdy narzędzia ręczne nie wystarczają z powodu wydłużonych odmian złączy lub ich większych średnic (ponad 1"), należy je podgrzać lokalnie do temp. ok. 250 °C i zdemontować 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 Lipiec , 2013. 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 skoordynowane 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, bo 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 Technical Customer Service.

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

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 Państwie 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 odpowiedzialności 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 odpowiedzialności 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 1.2