

Опис продукту

Продукт Локтайт 222 — однокомпонентний анаеробний тиксотропний фіксатор різьби низької міцності для легкого демонтажу з'єднань. Продукт полімеризується без доступу повітря в невеликих зазорах між металевими поверхнями.

Типові галузі застосування

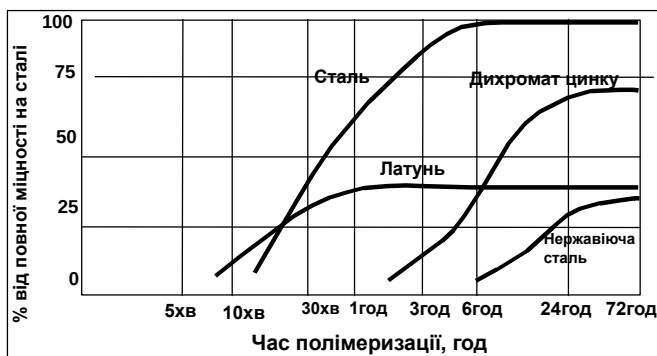
Запобігання самовідкручуванню від вібрації та герметизація різьбових з'єднань. Фіксація регулювальних гвинтів, фіксація різьбових з'єднань малого діаметра або кріплення з довгою різьбовою поверхнею контакту, де потрібен легкий демонтаж без спеціального обладнання.

Властивості незатверділого продукту

	Значення	Діапазон
Хімічний тип	Ефір диметакрилату	
Колір	Рожевий	
Густина за T 25°C	1.05	
В'язкість за T 25°C, мПа·с (сП)	Брукфільд RVT	
Шпindel 3, 2 об/хв	5,000	2500 - 7500
20 об/хв	1200	800 - 1600
За DIN 54453, MV		
D = 277 c ⁻¹ через t=180 c	135	90 - 180
Темп. спалаху (TCC), °C	>93	

Швидкість полімеризації на різних матеріалах

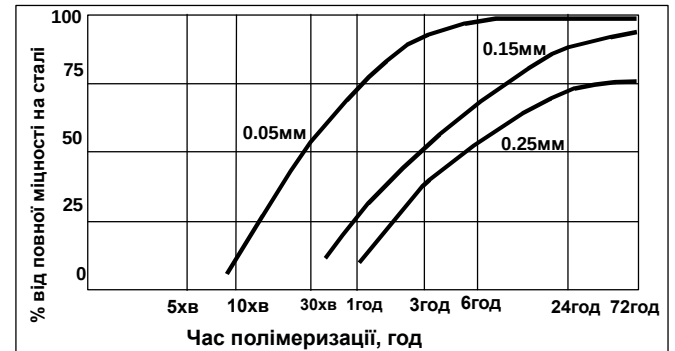
Швидкість полімеризації залежить від матеріалу деталей, що з'єднуються. Наведений нижче графік показує залежність моменту зриву зафіксованої гайки M10 на болті від типу матеріалу. Випробування проводили за стандартом ISO 10964.



Залежність швидкості полімеризації від зазору

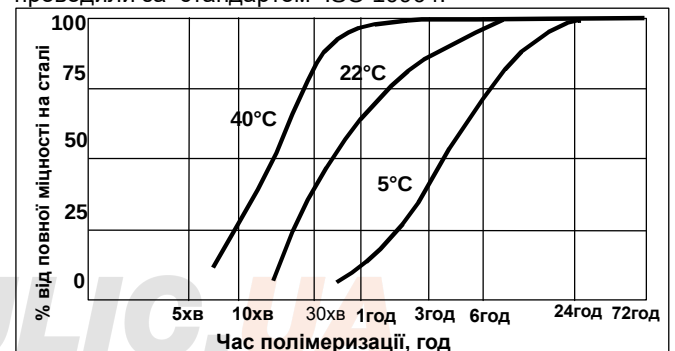
Швидкість полімеризації продукту залежить від величини зазору між деталями. У різьбових з'єднаннях величина зазору залежить від типу різьби, її розміру та якості. Наведений нижче графік показує час набору міцності продукту під час склеювання сталевих валів і втулки за різних величин зазору. Випробування проводили за стандартом

ISO 10123.



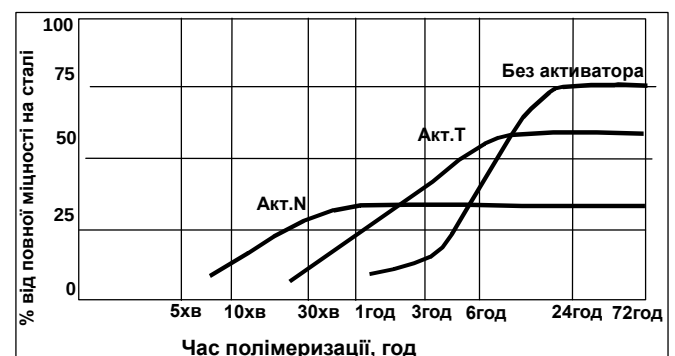
Залежність швидкості полімеризації продукту від температури

Швидкість полімеризації залежить від температури навколишнього повітря. Наведений нижче графік показує час набору міцності продукту під час фіксації сталеві гайки M10 на болті за різних температур. Випробування проводили за стандартом ISO 10964.



Вплив активатора на швидкість полімеризації

Якщо полімеризація триває непринятно довго або зазори надто великі, швидкість полімеризації можна збільшити активаторами. Наведений нижче графік показує швидкість полімеризації продукту під час фіксації гайки M10 на болті з дихромату цинку з активаторами N і T. Випробування проводили за стандартом ISO 10964.



Властивості затверділого продукту

Фізичні властивості

Коефіцієнт тепл. розширення, за ASTM D696, K ⁻¹	80 x 10 ⁻⁶
Коефіцієнт теплопровідності, за ASTM C177, Вт·м ⁻¹ ·K ⁻¹	0.1
Теплоємність, кДж·кг ⁻¹ ·K ⁻¹	0.3

Міцнісні характеристики затверділого продукту

(Випробування через 24 год після склеювання за Т 22°C на сталі)

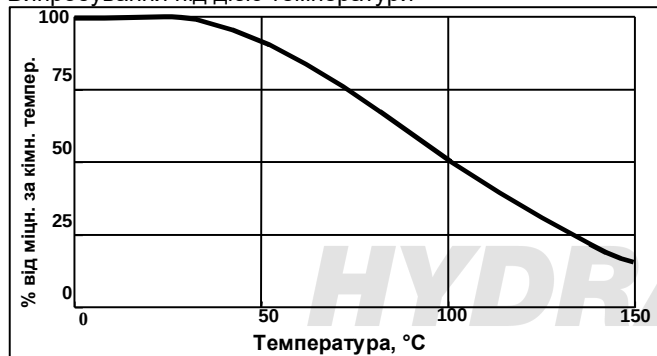
	Значення	Діапазон
Момент зриву (без попер. натягу), За ISO 10964 (4.3), Н·м (фунт·дюйм)	6 (53)	3 - 9 (25 - 80)
Момент відкручування після зриву, за ISO 10964 (4.5), Н·м (фунт·дюйм)	4 (30)	1 - 6 (10 - 50)
Момент зриву (з'єдн. з попер. натягом), за DIN 54454, Н·м (фунт·дюйм)	14 (120)	8 - 20 (71 - 180)
Макс. момент відкручування після зриву, за DIN 54454, Н·м (фунт·дюйм)	14 (120)	8 - 20 (71 - 180)

Стійкість до зовнішніх факторів

Методика випробувань:	Момент зриву, за DIN 54454
Матеріал:	Болти й гайки M10, фосфатовані цинком
Полімеризація:	1 тиждень за 22°C

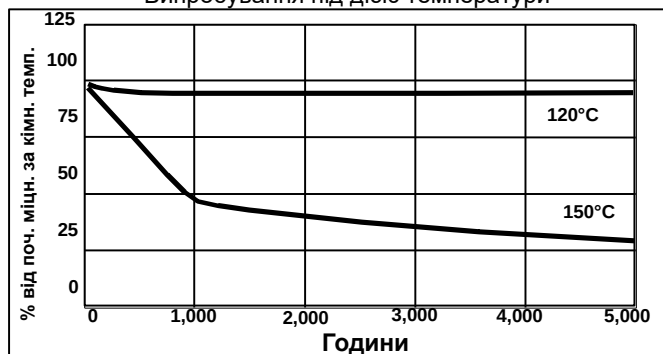
Температурна міцність

Випробування під дією температури



Температурне старіння

Випробування під дією температури



Хімічна стійкість

Витримка за вказаних температур і випробування за 22°C.

Агресивні рідини	Темпер.	% від початкової міцності, виміряної через, год:			
		100	500	1000	5000
Моторна олива	125°C	100	95	90	85
Етилований бензин	22°C	95	95	95	95
Гальмівна рідина	22°C	95	95	95	90
Етилен/гліколь (50%/50%)	87°C	80	80	80	80
Етанол	22°C	95	95	90	90
Ацетон	22°C	100	90	90	90

Загальна інформація

Продукт не рекомендовано застосовувати в середовищі чистого кисню, хлору чи інших сильних окисників. Інформація щодо безпечного застосування продукту міститься в паспорті безпеки матеріалу (MSDS).

Якщо поверхню перед нанесенням продукту очищують спеціальними мийними системами, перевірте сумісність продукту з мийними розчинами. У деяких випадках мийні розчини можуть негативно впливати на властивості продукту.

Продукт не рекомендовано застосовувати на пластмасах, особливо на термопластах, оскільки він може спричинити їх руйнування. Якщо таке застосування необхідне, попередньо перевірте сумісність продукту з матеріалом контактних поверхонь.

Спосіб застосування

Для найкращого результату поверхні, що з'єднуються, необхідно очистити й знежирити. Продукт наносять на різьбову частину болта в кількості, достатній для заповнення різьбового зазору.

Найкращі результати досягаються за зазору до 0.05 мм. Надто великі діаметри різьби, а отже, і різьбові зазори негативно впливають на швидкість полімеризації та кінцеву міцність з'єднання.

Продукт зменшує тертя під час складання, що треба враховувати в технологічних процесах складання під час визначення моменту затягування.

Зберігання

Продукт необхідно зберігати в сухому прохолодному місці в закритій тарі за температури 8 - 21°C (46°F - 70°F), якщо на упаковці не вказано інше. Термін зберігання продукту в упаковці 250 мл становить 24 місяці від дати виготовлення.

Щоб не зіпсувати продукт, не переливайте невикористаний залишок назад в оригінальну упаковку. Докладнішу інформацію щодо зберігання можна отримати в регіональному представництві фірми Локтайт.

Точність даних

Наведені вище числові дані вважаються типовими, відхилення від них може сягати ± 2 %. Ці дані отримано під час випробувань, їх періодично перевіряють.

Примітка

Наведені дані мають виключно інформаційний характер, проте відповідають реальним властивостям продукту. Локтайт не несе відповідальності за результати, отримані іншими організаціями, оскільки не має змоги контролювати проведення таких випробувань. Під час використання продукту всю відповідальність за якість його роботи й безпеку праці у виробничих процесах несе споживач.

Під час розгляду гарантійних випадків щодо виробів, у виробництві яких застосовують продукт, Локтайт не несе жодної відповідальності, зокрема за моральні та інші збитки, пов'язані з якістю виготовленого виробу. Локтайт рекомендує виробникам під час впровадження продукту в технологічний процес проводити необхідні випробування, керуючись наведеними вище даними. Продукт може бути захищений одним або кількома американськими чи іншими іноземними патентами або запатентованими застосуваннями.

Переклад українською: HYDRAULIC.UA

hydraulic.ua · тел. 067 640-11-88 · e-mail sales@hydraulic.ua
Київ, просп. Повітряних сил, 94-Б (точка видачі «Жуляни»)
пн–пт 09:00–18:00