

LOCTITE® 577™

(ЛТИ для новой рецептуры LOCTITE® 577™) Январь 2016

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

LOCTITE® 577™ обладает следующими характеристиками:

Технология	Акрил
Тип химического соединения	Эфир диметакрилата
Внешний вид незаполимеризованного продукта	Паста желтого цвета ^{LMS}
Флуоресценция	Видимый в УФ-излучении ^{LMS}
Компоненты	Однокомпонентный - смешивание не требуется
Вязкость	Высокая, тиксотропный
Тип полимеризации	Анаэробный
Вторичная полимеризация	Активатор
Применение	Резьбовая герметизация
Прочность	Средняя

Данный Лист Технической Информации действителен для LOCTITE® 577™, произведенного начиная с даты, указанной в разделе "Информация о дате производства"

LOCTITE® 577™ предназначен для фиксации и герметизации металлических резьбовых трубных соединений. Особенно подходит для применения на нержавеющей стали, не требует предварительного активирования поверхности. Продукт полимеризуется в условиях отсутствия воздуха в небольших зазорах между металлическими поверхностями и обеспечивает фиксацию и герметизацию соединений, работающих в условиях высоких нагрузок и вибрации. LOCTITE® 577™ является тиксотропным, что исключает растекание продукта по поверхности после нанесения. LOCTITE® 577™ обеспечивает прочную фиксацию не только на активных металлах (например латунь, медь), но и на пассивных поверхностях, таких как нержавеющая сталь и поверхности с гальваническим покрытием. Продукт полимеризуется в небольших зазорах до 0,25 мм (0,01 дюйма) и обладает устойчивостью к высоким температурам. Допустимо наличие на сопрягаемых поверхностях незначительных масляных или иных загрязнений, образующихся, например, при применении СОЖ, антикоррозийных, защитных и чистящих средств, содержащих ПАВ и ингибиторы коррозии.

Международная сертификация NSF

Регистрация в системе NSF категории P1

предусматривает применение продукта в качестве герметика в

соединениях, не имеющих прямого контакта с пищей.

Примечание: Данное одобрение имеет территориальное ограничение. За дополнительной информацией и разъяснениями обратитесь в региональную техническую службу.

Сертификат Австралийской газовой ассоциации № 4787, класс III - максимальное рабочее давление 2000 КПа, рабочая температура -10 – 135°C. **Примечание:** Данное одобрение имеет территориальное ограничение. За дополнительной информацией и разъяснениями обратитесь в региональную техническую службу.

EN 751-1

Герметизирующий материал для металлических резьбовых соединений, вступающих в контакт с бытовыми газами и горячей водой, часть 1: анаэробные уплотнительные герметики. LOCTITE® 577™ прошел испытания и соответствует EN 751-1 для составов класса Н и сертифицирован по DVGW.

Свойства незаполимеризованного продукта

Удельный вес при 25 °С 1,1

Вязкость, по Брукфильду - RVT, 25 °С, мПа·с (сР):

Шпиндель 6, скорость 2,5 об/мин, 70 000 – 130 000^{LMS}

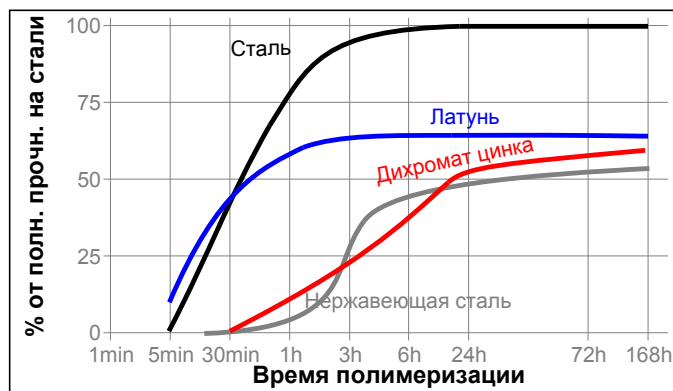
Шпиндель 6, скорость 20 об/мин 16 000 – 33 000^{LMS}

Точка вспышки - см. паспорт безопасности материала (MSDS)

ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРОДУКТА

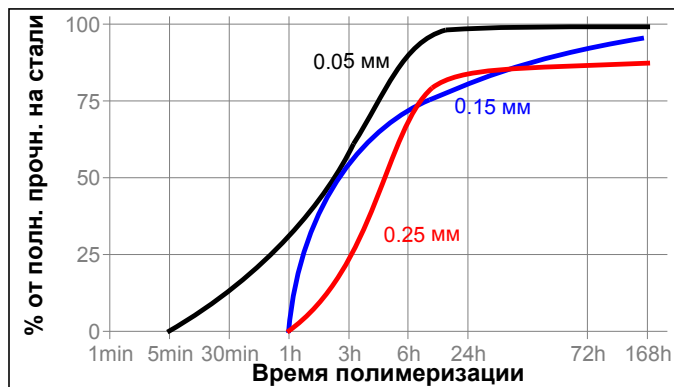
Скорость полимеризации на различных материалах

Скорость полимеризации зависит от материала сопрягаемых деталей. Нижеприведенный график показывает зависимость момента срыва соединения гайки и болта М10, изготовленных из различных материалов, от времени полимеризации. Испытания проводились по стандарту ISO 10964.

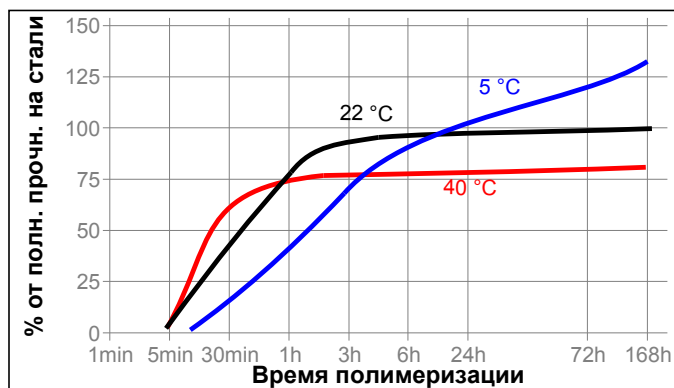


Зависимость скорости полимеризации от зазора

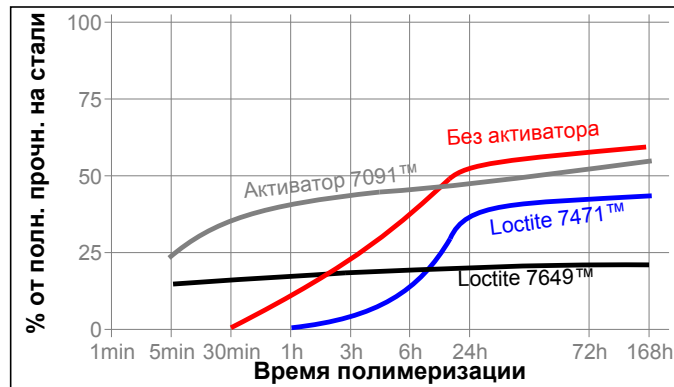
Скорость полимеризации продукта зависит от величины зазора в сопрягаемых поверхностях. В резьбовых соединениях величины зазоров зависят от типов резьбы, ее размеров и качества. Нижеприведенный график показывает время набора прочности продукта при склеивании вала и втулки с различными зазорами. Испытания проводились по стандарту ISO 10123.

**Зависимость скорости полимеризации продукта от температуры**

Скорость полимеризации зависит от температуры. График, приведенный ниже, показывает время набора прочности продукта при фиксации гайки и болта M10 при различных температурах, испытания проводились по стандарту ISO 10964.

**Влияние активатора на скорость полимеризации**

В случае неприемлемо долгой полимеризации продукта или чрезмерно больших зазоров, скорость полимеризации можно увеличить применением активаторов. Приведенный ниже график показывает скорость полимеризации продукта при фиксации гайки и болта M10, покрытых дихроматом цинка, при использовании активаторов 7471™ и 7649™; испытания проводились по стандарту ISO 10964.

**СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА****Физические свойства:**

Теплоемкость, кДж/(кг·К)		2,0
Прочность на разрыв, ISO 37	Н/мм ² (psi)	1,3 (190)
Модуль упругости, ISO 37	Н/мм ² (psi)	168 (24 350)

СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА**Адгезионные свойства**

После 24 час. при 22 °C

Момент срыва, по ISO 10964:

стальные гайка и болт M10	Н*м (фунт/дюйм.)	33 (295)
латунные гайка и болт M10, покрытые дихроматом цинка	Н-м (фунт/дюйм.)	23 (205)
стальные гайка и болт M10, покрытые фосфатом цинка	Н-м (фунт/дюйм.)	20 (175)
стальные гайка и болт M6	Н-м (фунт/дюйм.)	15 (135)
стальные гайка и болт M16	Н-м (фунт/дюйм.)	30 (265)
стальные гайка и болт (категория 2) и болт (категория 5) 3/8 x 16	Н-м (фунт/дюйм.)	7 (62)
	Н-м (фунт/дюйм.)	69 (615)
	Н-м (фунт/дюйм.)	33 (295)

Момент отворачивания после срыва, по ISO 10964:

стальные гайка и болт M10	Н*м (фунт/дюйм.)	2,5 (22)
латунные гайка и болт M10, покрытые дихроматом цинка	Н-м (фунт/дюйм.)	1,3 (12)
	Н-м (фунт/дюйм.)	3,7 (33)

гайка и болт M10 из нержавеющей стали	Н-м (фунт/дюйм)	1,9 (17)
гайка и болт M10, покрытые фосфатом цинка	Н-м (фунт/дюйм)	1,8 (16)
стальные гайка и болт M6	Н-м (фунт/дюйм)	0,7 (6,2)
стальные гайка и болт M16	Н-м (фунт/дюйм)	7,5 (66)
стальные гайка (категория 2) и болт (категория 5) 3/8 x 16	Н-м (фунт/дюйм)	3,8 (34)

Момент срыва, по ISO 10964, Соединение с преднатягом до 5 Н·м:

стальные гайка и болт M10	Н*м (фунт/дюйм.)	27 (240)
---------------------------	------------------	----------

Момент отворачивания после срыва, по ISO 10964, Соединение с преднатягом до 5 Н·м:

стальные гайка и болт M10	Н*м (фунт/дюйм.)	2,0 (18)
---------------------------	------------------	----------

Удельная прочность на сдвиг, ISO 10123:

Стальные вал и втулка	Н/мм ² (psi)	5 ^{LMS} (725)
-----------------------	-------------------------	------------------------

После 1 нед. при 22 °С

Момент срыва, по ISO 10964, Соединение с преднатягом до 5 Н·м:

гайка и болт M10, покрытые фосфатом цинка	Н-м (фунт/дюйм)	30 (265)
---	-----------------	----------

СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ВНЕШНИМ ФАКТОРАМ

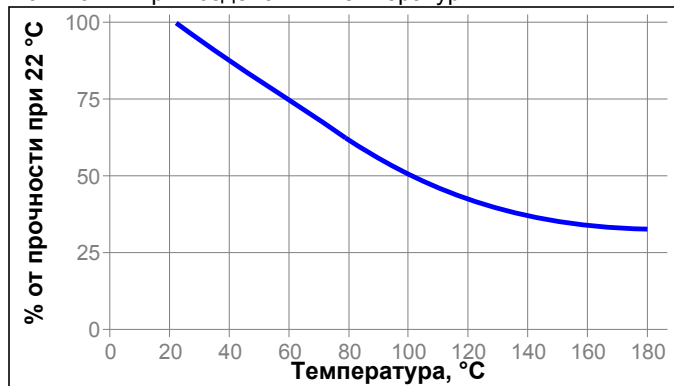
Полимеризация в течение 1 нед. при 22 °С

Момент срыва, по ISO 10964, Соединение с преднатягом до 5 Н·м:

стальные гайка и болт M10, покрытые фосфатом цинка

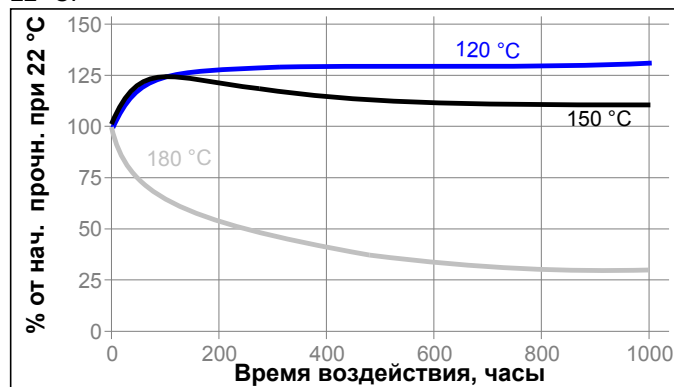
Температурная стойкость

Испытания при воздействии температуры



Температурное старение

Выдержка при указанных температурах и испытание при 22 °С.



Химостойкость / Стойкость к растворителям

Выдержка при указанных температурах и испытание при 22 °С.

Среда	°C	% от начальной прочности		
		100 h	500 h	1000 h
Ацетон	22	95	65	70
Жидкость для систем выхлопа дизелей DEF (AdBlue®)	22	125	125	130
Тормозная жидкость (DOT 4)	22	115	115	120
Этанол	22	110	90	90
Моторное масло (5W30 синтетическое)	125	120	130	135
Неэтилированный бензин	22	115	105	105
Вода/гликоль 50/50	87	105	95	90
Био-дизель B100	22	105	115	115
топливный этанол E85	22	100	90	90

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Продукт не рекомендуется применять в среде чистого кислорода, хлора и других сильных окислителей.

Информация по безопасному применению продукта содержится в паспорте безопасности материала (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 следует предварительно проверить совместимость продукта с материалом контактируемых поверхностей.

Указания по применению:**Порядок сборки узла**

1. Для достижения наилучшего результата сопрягаемые поверхности (как внешние, так и внутренние) необходимо очистить и обезжирить при помощи очистителей LOCTITE® и дать им высохнуть.
2. Если поверхность изготовлена из неактивного металла или скорость полимеризации слишком мала, нанесите активатор 7471™ или 7649™ и дайте высохнуть.
3. Полностью покройте материалом несколько крайних витков наружной резьбы, кроме первого витка, тщательно заполняя пустоты. При применении продукта на резьбах большого диаметра или на увеличенных зазорах, откорректируйте соответственно количество продукта и нанесите материал также на внутреннюю резьбу.
4. Соберите соединение согласно существующей технологии.
5. Тщательно затянутые соединения обеспечивают мгновенную герметизацию на небольшое давление. Для обеспечения максимальной герметичности и химической стойкости дайте продукту заполимеризоваться в течение минимум 24 часов.

Порядок разборки узла

1. Разберите узел с помощью ручного инструмента.
2. В случае затрудненного демонтажа из-за чрезмерно большой площади сопряжения или больших диаметров (свыше 1"), нагрейте локально узел до 250 °С. Демонтаж рекомендуется проводить в нагретом состоянии.

Порядок очистки

1. Заполимеризованный продукт может быть удален с помощью очистителя Loctite, а также механическим путем с применением металлической щетки.

Спецификация материалов Loctite - Loctite Material Specification^{LMS}

LMS датируется - Ноябрь 30, 2015. Отчеты тестов подтверждают заявленные свойства для всех доступных партий. LMS тесты включают также контроль качества по отдельным параметрам, которые являются определяющими для потребителей. Дополнительно, сплошной контроль применяется для гарантии качества и соответствия. Особые требования потребителей могут быть рассмотрены подразделением Henkel, отвечающим за качество.

Хранение

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях. Информация о хранении может быть указана на этикетке упаковки.

Оптимальные условия хранения при температуре от 8 °С до 21 °С. Хранение при температуре ниже 8 °С или выше 28 °С может отрицательно сказаться на свойствах продукта. Продукт, перелитый из оригинальной упаковки, может быть загрязнен во время использования. Не выливайте его обратно в оригинальную упаковку. Корпорация Henkel не несет ответственности за материалы, которые были загрязнены во время

использования, условия хранения которых не отвечали вышеуказанным требованиям. За дополнительной информацией обращайтесь в региональный отдел по работе с клиентами или службу технической поддержки.

Информация о дате производства

Данный лист технической информации (TDS) действителен для LOCTITE® 577™, произведенного с даты, указанной ниже:

Регион производства:	Первая дата производства:
ЕС	Февраль 2016
Индия	Май 2016
Китай	Май 2016

Переводные величины

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{кВ/мм} \times 25.4 = \text{В/мил}$
 $\text{мм} / 25.4 = \text{дюйм}$
 $\text{мкм} / 25.4 = \text{мил}$
 $\text{Н} \times 0.225 = \text{фунт}$
 $\text{Н/мм} \times 5.71 = \text{фунт/дюйм}$
 $\text{Н/мм}^2 \times 145 = \text{фунт/дюйм}^2$
 $\text{МПа} \times 145 = \text{фунт/дюйм}^2$
 $\text{Н} \cdot \text{м} \times 8.851 = \text{фунт} \cdot \text{дюйм}$
 $\text{Н} \cdot \text{м} \times 0.738 = \text{фунт} \cdot \text{фут}$
 $\text{Н} \cdot \text{мм} \times 0.142 = \text{унция} \cdot \text{дюйм}$
 $\text{МПа} \cdot \text{с} = \text{сП}$

Заявление об отказе от ответственности

Информация, содержащаяся в данном Листе Технической Информации (ТИ), включая рекомендации по использованию и применению продукта, основана на нашем знании и опыте использования продукта на дату составления Листа ТИ. Данный продукт может иметь множество вариантов применения, а также может применяться в различных условиях и при независимых от нас обстоятельствах. В связи с этим Henkel не несет ответственности за пригодность нашей продукции для производственных процессов и условий, в которых Вы используете эту продукцию, а также за предполагаемое применение и результаты применения данной продукции. Мы настоятельно рекомендуем Вам провести предварительные испытания, чтобы подтвердить пригодность нашей продукции для Ваших целей. За исключением однозначно согласованных случаев, а также по основаниям, предусмотренным применимым законодательством в части ответственности за качество продукции, любая ответственность в отношении информации, содержащейся в Листе ТИ или в любых иных письменных или устных рекомендациях в отношении данного продукта, исключается; исключением также являются случаи смерти или причинения вреда здоровью в результате преступной халатности с нашей стороны.

В случае, если продукция поставляется компаниями Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS и Henkel France SA, обратите внимание на следующее: В случае, если, тем не менее, у компании Henkel по какому-либо юридическим основаниям все-таки возникает ответственность, то такая ответственность Henkel ни в коем случае не превышает стоимости соответствующей поставки.

В случае, если продукция поставляется компанией Henkel Colombiana S.A.S., применяется следующее положение об ограничении ответственности: Информация, содержащаяся в данном Листе ТИ, основана на нашем знании и опыте использования продукта на дату составления данного Листа ТИ. Henkel не несет ответственности за пригодность нашей продукции для производственных процессов и условий, в которых Вы используете эту продукцию, а также за предполагаемое применение и результаты применения данной продукции. Мы настоятельно рекомендуем Вам провести предварительные испытания с тем, чтобы подтвердить пригодность нашей продукции для Ваших целей. За исключением однозначно согласованных случаев, а также по основаниям, предусмотренным применимым законодательством в части ответственности за качество продукции, любая ответственность в отношении информации, содержащейся в Листе ТИ или в каких-либо других письменных или устных рекомендациях в отношении данного продукта, исключается; исключением также являются случаи смерти или причинения вреда здоровью в результате преступной халатности с нашей стороны.

В случае, если продукция поставляется компаниями Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., или Henkel Canada, Inc., применяется следующее положение об ограничении ответственности: Данные, приводимые в данном Листе ТИ, предоставляются только в целях информирования и считаются достоверными. Мы не можем нести ответственность за результаты, полученные другими лицами, чьи методы работы не зависят от нас. Пользователь обязан определить пригодность данного производственного метода для своих целей и принять такие меры предосторожности, которые могут быть рекомендованы для защиты людей и имущества от опасностей, возникающих при обращении и использовании данной продукции. В связи с этим Henkel Corporation особо отказывается от любых явных и подразумеваемых гарантий, включая гарантии товарного качества или товарной пригодности для конкретных целей, вытекающих из продажи или использования продукции Henkel Corporation. Henkel Corporation особо отказывается от любой ответственности за косвенные или непреднамеренные убытки любого рода, включая упущенную выгоду. Приводимые обсуждения, касающиеся различных процессов или соединений, не должны толковаться как утверждение, что такие процессы или соединения свободны от действия патентов, находящихся в собственности других лиц, или как лицензия, предусмотренная патентами корпорации Henkel, для таких процессов или соединений. Мы рекомендуем каждому пользователю проводить предварительные испытания предлагаемого применения до основного использования продукции, используя эти данные в качестве руководства для своих действий. В отношении данной продукции могут действовать один или несколько патентов или патентных заявок США или иных государств.

Использование товарных знаков. Если не оговорено иное, все товарные знаки в данном документе принадлежат Henkel Corporation в США и в других странах. ® означает товарный знак, зарегистрированный в Бюро США по патентам и товарным знакам.

Ссылка 1.3