

POPIS PRODUKTU

LOCTITE® 268 má nasledujúce vlastnosti:

| | |
|----------------------|--|
| Technológia | Akrylát |
| Chemický typ | Dimetakrylát ester |
| Vzhľad (nevytvrdený) | Červený, konzistencia vosku ^{LMS} |
| Vzhľad (forma) | Tyčinka |
| Fluorescencia | Pozitívna pod UV žiarením ^{LMS} |
| Zložky | Jednozložkový |
| Vytvrzovanie | Anaeróbne |
| Aplikácie | Zaisťovanie závitov |
| Pevnosť | Vysoká |

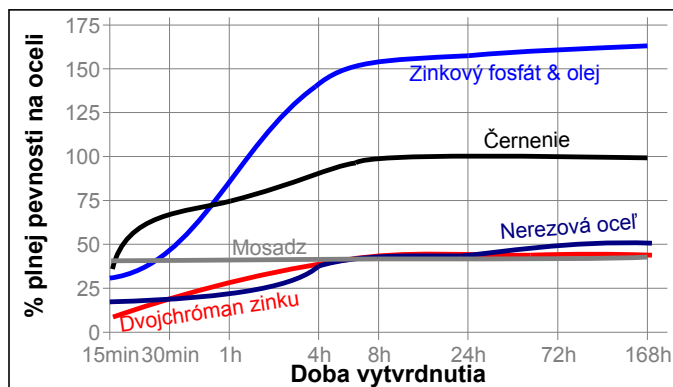
LOCTITE® 268 je vysokopevnostné prevedenie anaeróbného zaisťovača závitov. Je dodávaný v polotuhej forme podobnej vosku, bežne balený v podobe aplikačnej tyčinky. Rovnako ako kvapalné anaeróbne produkty vytvrzuje za neprítomnosti vzduchu v uzavretej špáre medzi lícovanými kovovými povrchmi. Dosahuje rovnakú pevnosť a môže byť použitý na rôzne kovové materiály. Je predovšetkým dobre použiteľný v tých prípadoch, kedy kvapalné produkty sú príliš riedke a stekajú zo súčastí alebo sa obtiažne nanášajú. Jednoducho sa skladuje a umožňuje priamy kontakt so závitovými dielmi behom nanášania, čo zaisťuje rovnomerné rozloženie produktu.

TYPICKÉ VLASTNOSTI NEVYTVRDENÉHO MATERIÁLU

| | |
|--|---------|
| Merná hmotnosť pri 25°C | 1,03 |
| Penetrácia bez hnetenia, ISO 2137, 1/10 mm | 90 -150 |
| Bod topenia, °C | >65 |

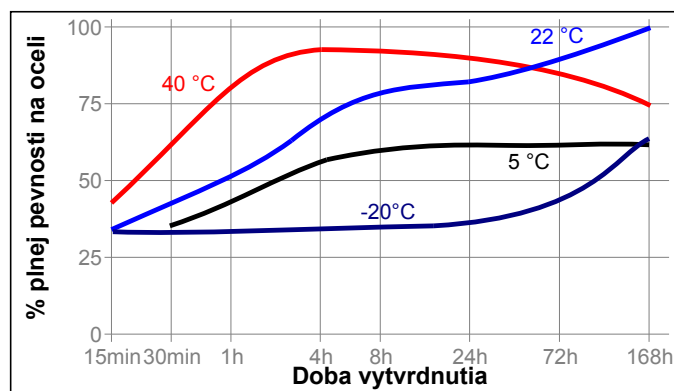
TYPICKÉ VLASTNOSTI PRI VYTVRDZOVANÍ

Rýchlosť vytvrdenia v závislosti od materiálu



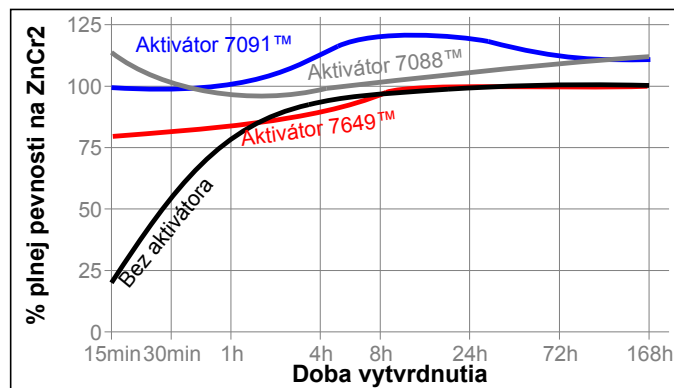
Rýchlosť vytvrdenia podľa teploty

Rýchlosť vytvrdenia závisí na teplote. Graf nižšie ukazuje závislosť povolovacej sily na čase pri rôznych teplotách na G 3/8 x 16 odmastená oceľová matica a skrutka skúšané v súlade s ISO 10964. Všetky vzorky utiahnuté momentom 5 N·m. Produkt nanosený len na skrutku.



Rýchlosť vytvrdenia podľa aktivátora

Pokiaľ je doba vytvrdenia neúmerne dlhá z dôvodu veľkej špáry, môžete zvýšiť rýchlosť vytvrdenia použitím aktivátora. Avšak toto môže znížiť základnú pevnosť spoja a preto doporučujeme urobiť skúšku pre overenie výsledku. Graf nižšie ukazuje závislosť povolovacej sily na čase pri použití Aktivátora 7471™ a 7649™ na závit 3/8 x 16 zinkový dvojchrómán matice a skrutky skúšané v súlade s ISO 10964. Všetky vzorky utiahnuté momentom 5 N·m. Produkt bol nanosený na skrutku, aktivátor na maticu.



TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRDNUTÉHO MATERIÁLU**Adhézne vlastnosti**

Vytvrdnuté pri 1 hodiny pri 25 °C

Moment povolenia, ISO 10964, utiahnuté momentom 5 N·m:

| | | |
|--|----------|-------------------|
| 3/8 x 16 oceleová matica (stupeň 2) a skrutka (stupeň 5) (odmastené) | N·m | ≥8 ^{LMS} |
| | (lb.in.) | (≥71) |

Vytvrdnuté v priebehu 4 hodín pri 25 °C

Moment povolenia, ISO 10964, utiahnuté momentom 5 N·m:

| | | |
|---|----------|-------------------|
| 3/8 x 16 nerezová matica a šrób (odmastené) | N·m | ≥8 ^{LMS} |
| | (lb.in.) | (71) |

Vytvrdnuté po dobu 24 hodín pri 22 °C

Moment odtrhnutia, ISO 10964::

| | | |
|--|----------|-------|
| 3/8 x 16 oceleová matica (stupeň 2) a skrutka (stupeň 5) (odmastené) | N·m | 10 |
| | (lb.in.) | (90) |
| závit M10 čierneý šrób a matica z nízkouhlíkatej ocele (odmastené) | N·m | 10 |
| | (lb.in.) | (90) |
| 3/8 x 16 nerezová matica a šrób (odmastené) | N·m | 16 |
| | (lb.in.) | (140) |

Moment povolenia, ISO 10964, utiahnuté momentom 5 N·m:

| | | |
|--|----------|--------------------|
| 3/8 x 16 oceleová matica (stupeň 2) a skrutka (stupeň 5) (odmastené) | N·m | ≥17 ^{LMS} |
| | (lb.in.) | (≥150) |
| M10 černená oceleová matica a skrutka (odmastené) | N·m | 40 |
| | (lb.in.) | (355) |
| 3/8 x 16 nerezová matica a šrób (odmastené) | N·m | 23 |
| | (lb.in.) | (205) |

Vytvrdzované po dobu 168 hodín pri 22 °C

Moment odtrhnutia, ISO 10964.:

Tolerancia voči oleju: závit M10 černenie šrób a nízkouhlíkatá matica odmastené a potom riadene tvorený film olejového typu. Dáta tu uvedené sú % v porovnaní s odmasteným stavom.

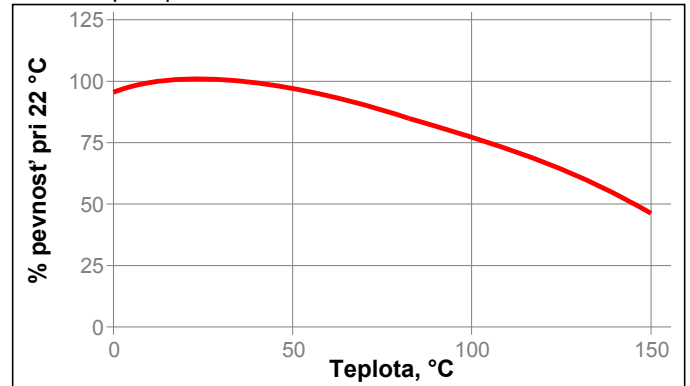
| | |
|--|----|
| Olejová emulzia: Aquasafe 21 | 66 |
| Olej na báze riedidla: SafeCoat DW 30X | 95 |
| Hydrofóbný olej: ELF Evolution SXR 5W-30 | 58 |

TYPICKÁ ODOLNOSŤ VOČI PROSTREDIU

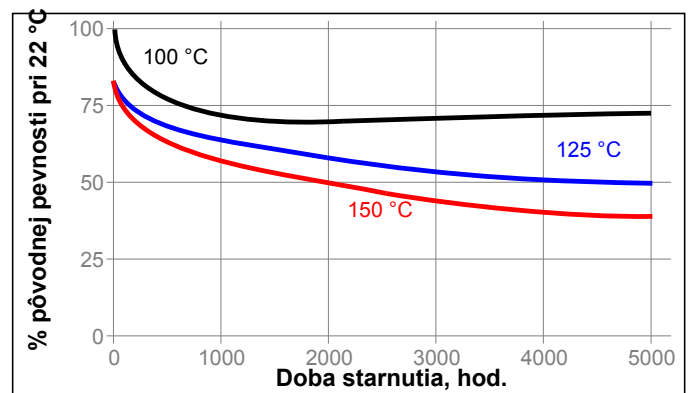
Vytvrdnuté po dobu 72 hodín pri 22 °C

Moment povolenia, ISO 10964, utiahnuté momentom 5 N·m:

| |
|---|
| 3/8 x 16 zinočnatý fosfát & mazané matice a skrutky (odmastené) |
|---|

Pevnosť za tepla
Skúšané pri teplote**Starnutie za tepla**

Starnutie pri uvedenej teplote a skúšané pri 22 °C

**Odolnosť voči chemikáliám a rozpúšťadlám**

Starnutie za uvedených podmienok a skúšané pri 22 °C.

| Prostredie | °C | % pôvodnej pevnosti | |
|-----------------------------|-----|---------------------|--------|
| | | 1000 h | 5000 h |
| Motorový olej (MIL-L-46152) | 125 | 65 | 55 |
| Benzín | 22 | 100 | 95 |
| Brzdová kvapalina | 22 | 90 | 100 |
| Voda/glykol 50/50 | 87 | 75 | 75 |
| Etanol | 22 | 105 | 95 |
| Acetón | 22 | 95 | 100 |
| B100 Bio-Diesel | 87 | 110 | 110 |
| E85 etanolové palivo | 22 | 100 | 95 |
| DEF (Adblue) | 22 | 110 | 120 |
| Hydroxid sodný, 20% | 22 | 100 | 90 |
| Kyselina fosforečná, 10% | 22 | 115 | 125 |

VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE

Tento produkt sa nedoporučuje používať v čisto kyslíkových alebo na kyslík bohatých systémoch a nemá by sa používať k utesneniu chlóru či iných silno

oxidačných materiálov

Viac informácií nájdete v Karte bezpečnostných údajov (Material Safety Data Sheet / MSDS).

Tam kde sa používajú vodné roztoky pre čistenie povrchov pred lepením je dôležité skontrolovať kompatibilitu mycieho roztoku a produktu. V niektorých prípadoch môžu vodné roztoky nepriaznivo ovplyvniť vytvrdzovanie a vlastnosti produktu

Tento produkt sa bežne nedoporučuje pre použitie na plastoch (zvlášť nie na termoplastoch), kde môže vplyvom napätia dôjsť k praskaniu. Užívateľom sa doporučuje, aby si overili vhodnosť použitia produktu na takéto materiály

Pokyny pre použitie:

Pre montáž

1. Pre čo najlepšie výsledky očistite všetky povrchy (vnútorné i vonkajšie) pomocou čističou a nechajte ich dobre uschnúť.
2. Vysuňte z tyčinky len toľko produktu, koľko budete práve potrebovať.
3. Odstráňte zaschnutú vrstvu produktu, ktorá sa môže vytvoriť na čele produktu v tyčinke.
4. Naneste zodpovedajúce množstvo produktu tak, aby boli zaplnené závit v mieste, kde sa bude matica dotýkať skrutky.
5. Po použití produkt uzatvorte.
6. Zmontujte a utiahnite podľa potreby.

Pre demontáž

1. Keď nie je možné použiť ručné náradie z dôvodu príliš dlhých styčných plôch alebo veľkého priemeru závit (cez 1 palec), použite miestny ohrev do teploty približne 250 °C. Rozoberte spoj za tepla.

Pre čistenie

1. vytvrdnutý produkt môže byť odstránený kombináciou namáčania v rozpúšťadle Loctite a mechanického odierania s použitím napr. drátenej kefy.

Materiálová špecifikácia Loctite^{LMS}

LMS je zavedená od Júl 24, 2013. Pre udávané vlastnosti produktu sú pre každú dávku k dispozícii skúšobné protokoly. Protokoly LMS ďalej obsahujú vybrané parametre riadenia kvality, ktoré sa považujú za vhodné k špecifikácii pre zákazníka. V neposlednom rade funguje na mieste komplexný systém kontroly, ktorý zabezpečuje kvalitu výrobu a jeho zhodu. Zvlášťne požiadavky upresnené zákazníkom môžu byť riešené pomocou systému „Henkel Quality“.

Skladovanie

Produkt skladujte len v uzavretých originálnych nádobách na suchom mieste. Informácie o skladovaní produktu sú uvedené na etikete nádoby.

Optimálne podmienky skladovania: 8 °C až 21 °C. Skladovanie pod 8 °C alebo nad 28 °C môže nepriaznivo ovplyvniť vlastnosti produktu. Materiál odobraný z nádoby môže byť v priebehu používania kontaminovaný. Preto ho nikdy nevracajte do originálneho obalu. Spoločnosť Henkel nemôže niesť zodpovednosť za produkt, ktorý bol kontaminovaný alebo skladovaný za podmienok iných, než vyššie uvedených. Pokiaľ sú potrebné ďalšie informácie, kontaktujte prosím obchodno-technického zástupcu firmy.

Prevody

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

Disclaimer

Poznámka:

Všetky údaje tu uvedené slúžia len pre informáciu a sú považované za hodnoverné. Spoločnosť Henkel nemôžeme preberať zodpovednosť za výsledky dosiahnuté inými laboratóriami, nad postupmi ktorých nemáme kontrolu. Je plne na zodpovednosti užívateľa posúdiť vhodnosť akéhokoľvek tu uvedeného postupu pre vlastné účely a je tiež na jeho zodpovednosti, či prijme vhodné preventívne opatrenia pre ochranu majetku a osôb proti všetkým rizikám, ktoré môžu byť spojené s používaním produktov a manipuláciou s nimi. V tomto duchu sa spoločnosť Henkel osobitne zrieka priamych i vyplývajúcich záruk, vrátane záruk obchodovateľnosti a vhodnosti pre daný účel, vznikajúcich z predaja alebo používania ich produktov. Spoločnosť Henkel obzvlášť odmieta akúkoľvek zodpovednosť za následné alebo náhodné škody akéhokoľvek druhu, vrátane náhrady škôd. Táto diskusia o rôznych postupoch a zloženiach neznamená, že tieto nie sú patentované spoločnosťou Henkel alebo inými subjektmi. Každému budúceму užívateľovi doporučujeme, aby si pred sériovým použitím otestoval, či je pre neho navrhovaná aplikácia vhodná. Tento produkt môže byť zahrnutý v patentoch USA alebo iných krajinách.

Ochranná známka

Ak nie je uvedené inak, všetky ochranné známky v tomto dokumente sú ochranné známky spoločnosti Henkel v Spojených štátoch a kdekoľvek inde. ® značí ochrannú známku zaregistrovanú na Úrade obchodného vlastníctva Spojených štátov amerických. (U.S. Patent and Trademark Office).

Reference 1.2