

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

LOCTITE 574- однокомпонентный анаэробный, тиксотропный быстрополимеризующийся герметик средней прочности. Продукт полимеризуется при отсутствии воздуха в небольших зазорах между сопряженными металлическими поверхностями.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Уплотнение небольших зазоров между прилегающими жесткими металлическими поверхностями и фланцами. При этом собранный узел выдерживает небольшое давление сразу после сборки. Типичные области применения включают уплотнение жестких фланцевых соединений, включая литые детали коробок передач и двигателей.

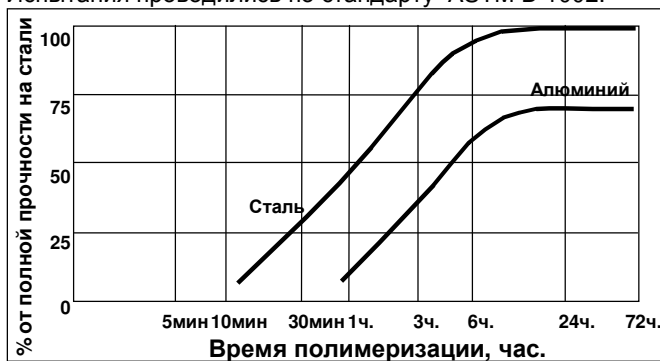
СВОЙСТВА НЕОТВЕРЖЕННОГО МАТЕРИАЛА

	Значение	Диапазон
Основа	Диметакрилат	
Цвет	Оранжевый	
Плотность при T 25°C	1.1	
Вязкость при T 25°C, мПа·с по Брукфильду RVT (Helipath)		
На шпинделе 6 при 2,5 об/мин.	100,000	50,000 - 150,000
при 20 об/мин.	30,000	20,000 - 40,000
По DIN 54453, MV		
D = 36 с ⁻¹ после t=180 сек	10,500	7,000 - 14,000
Точка вспышки (TCC), °C	>93	

ПОЛИМЕРИЗАЦИЯ ПРОДУКТА

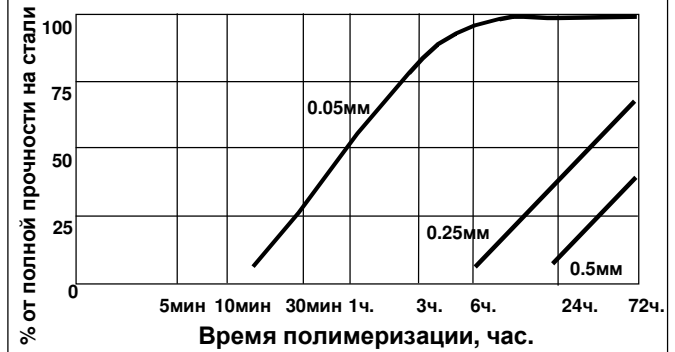
Скорость полимеризации на различных материалах

Скорость полимеризации зависит от материала уплотняемых поверхностей. Нижеприведенный график показывает время набора прочности сдвига на стальных пластинках, изготовленных из различных материалов. Испытания проводились по стандарту ASTM D 1002.



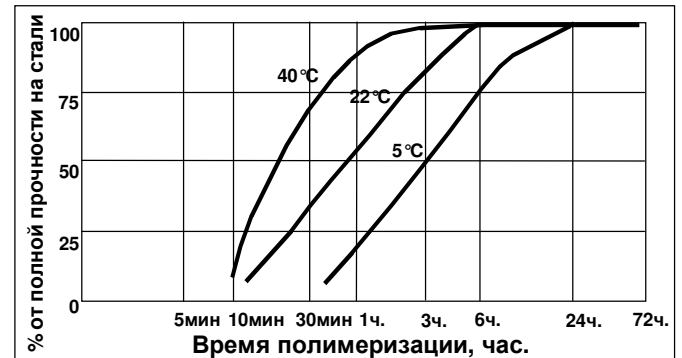
Зависимость скорости полимеризации от зазора

Скорость полимеризации продукта зависит от величины зазора сопрягаемых деталей. Нижеприведенный график показывает время набора прочности сдвига продукта при уплотнении стальных пластинок при различных величинах зазоров. Испытания проводились по стандарту ASTM D 1002.



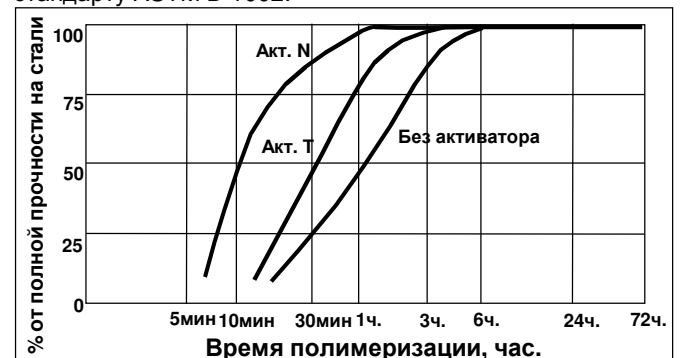
Зависимость скорости полимеризации от температуры

Скорость полимеризации зависит от температуры окружающего воздуха. Нижеприведенный график показывает время набора прочности сдвига продукта при уплотнении стальных пластинок при различных температурах. Испытания проводились по стандарту ASTM D 1002.



Влияние активатора на скорость полимеризации

В случае неприемлемо долгой полимеризации продукта или чрезмерно больших зазорах скорость полимеризации можно увеличить применением активаторов. Нижеприведенный график показывает время набора прочности сдвига продукта при уплотнении стальных пластинок при применении активаторов N и T. Испытания проводились по стандарту ASTM D 1002.



СВОЙСТВА ОТВЕРЖЕННОГО МАТЕРИАЛА

Физические свойства

Коэффициент термическ. расширения, по ASTM D696, K⁻¹ 80 x 10⁻⁶

Коэффициент теплопроводность, по ASTM C177, W.m⁻¹K⁻¹ 0.1

Теплоемкость, кдж.кг⁻¹K⁻¹ 0.3

Прочностные характеристики

(Испытания через 24 часа при T 22°C на стальных пластинах)

	Значения	Диапазон
Усилие сдвига по ASTM D1002, Н/мм ²	8.5	5 - 12
Усилие сдвига по DIN 53283, Н/мм ²	8.5	4 - 14
Усилие отрыва по DIN 53288, Н/мм ²	8.5	4 - 13

Сопротивляемость внешним факторам

Нижеуказанные испытания показывают изменение прочностных характеристик продукта при воздействии внешних факторов. Они не отражают уплотняющие свойства продукта.

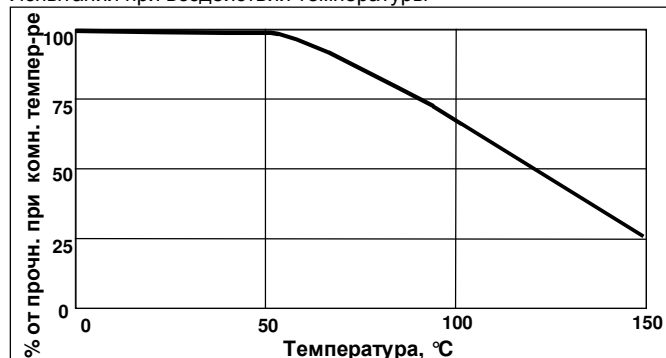
Методика испытаний: На сдвиг по ASTM D1002

Образцы: Стальные пластинки

Полимеризация: 1 неделя при T 22°C

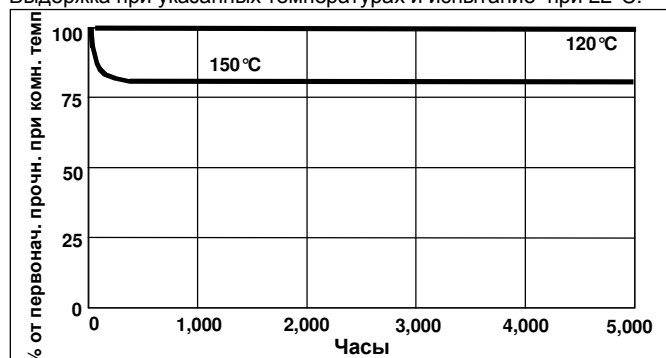
Температурная прочность

Испытания при воздействии температуры



Температурное старение

Выдержка при указанных температурах и испытание при 22°C.



Химостойкость

Выдержка при указанных условиях и испытание при 22°C.

Агрессивные жидкости	T	% от первоначальной прочности		
		100 ч.	500 ч.	1000 ч.
Моторное масло	125°C	100	100	100
Этилиров. бензин	22°C	75	75	75
Вода/Гликоль(50%/50%)	87°C	85	85	85

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Продукт не рекомендуется использовать в среде чистого кислорода, хлора или других сильных окислителей. Информация по безопасному применению продукта содержится в информационном листке данных по безопасности (MSDS).

При использовании для очистки поверхности составов на водной основе, 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 необходимо предварительно проверить совместимость продукта с материалами.

Указания по применению

Для достижения наилучших результатов уплотняемые поверхности необходимо очистить и обезжирить. Продукт предназначен для уплотнения плотно прилегающих фланцевых поверхностей с зазором до 0,25мм. Нанесение продукта производится непрерывным валиком или трафаретом на одну из уплотняемых поверхностей. При этом контроль герметичности может быть произведен низким давлением (до 0.5бар) сразу после сборки на незаполимеризованном продукте. Для предотвращения возможного перемещения сопрягаемых деталей, их необходимо стянуть сразу после сборки.

Хранение

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях при температуре 8 - 21°C (46°F - 70°F), если иного не указано на упаковке. Оптимальной считается нижняя половина температурного интервала. Для предотвращения порчи необходимо избегать перелива неиспользованного продукта в первоначальную упаковку. Более подробную информацию по хранению можно получить в региональном представительстве фирмы Loctite.

Погрешность данных

Вышеуказанные цифровые данные рассматриваются как типовые, отклонение от которых может достигать ±2%. Эти данные получены при проведении испытаний и периодически проверяются.