

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

LOCTITE® 242® ma następujące własności:

Technologia	Akrylowa
Związek chemiczny	Ester dimetakrylanu
Postać nieutwardzonego	Niebieska ciecz
Fluorescencja	Tak - pod wpływem światła UV
Składniki	Jednoskładnikowy - nie wymaga mieszania
Lepkość	Średnia, tiksotropowy
Utwardzanie	Produkt anaerobowy
Utwardzanie - opcja	Aktywator
Zastosowanie	Zabezpieczanie gwintów
Wytrzymałość	Średnia

LOCTITE® 242® jest przeznaczony do zabezpieczania i uszczelniania połączeń gwintowych, gdy wymagany jest serwisowy demontaż zwykłymi narzędziami. Utwardzanie produktu następuje po odcięciu kontaktu z powietrzem, kiedy znajduje się on pomiędzy ściśle przylegającymi powierzchniami metalowymi. Produkt zapobiega luzowaniu się połączeń i powstawaniu przecieków przy obciążeniach statycznych i dynamicznych. Nadaje się do zastosowań na mniej aktywnych podłożach, takich jak powierzchnie platerowane, w których wymagany jest demontaż z użyciem narzędzi ręcznych. Tiksotropowe właściwości produktu LOCTITE® 242® ograniczają sphywanie płynnego produktu.

Norma Mil-S-46163A

LOCTITE® 242® jest testowany zgodnie z normą militarną Mil-S-46163A. **Uwaga:** Jest to regionalna aprobata. W celu uzyskania dodatkowych informacji i wyjaśnień, proszę kontaktować się z lokalnym ośrodkiem obsługi technicznej.

Norma ASTM D5363

Każda partia kleju wyprodukowana w Ameryce Północnej jest badana zgodnie z ogólnymi wymaganiami określonymi w paragrafie 5.1.1 i 5.1.2 oraz według Szczegółowych Wymagań podanych w dziale 5.2.

WŁASNOŚCI MATERIAŁU NIEUTWARDZONEGO

Masa właściwa @ 25 °C 1,1

Temperatura zapłonu - patrz karta charakterystyki MSDS

Lepkość, Brookfield - RVF, 25 °C, mPa·s (cP):

Wrzeczono 3, prędkość 6 obr. / min. ≥ 5 000

Wrzeczono 3, prędkość 20 obr./min/ , 800 do 1 600 Helipath

Lepkość, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):

Wrzeczono 3, prędkość 6 obr. / min. *900 do 1 400

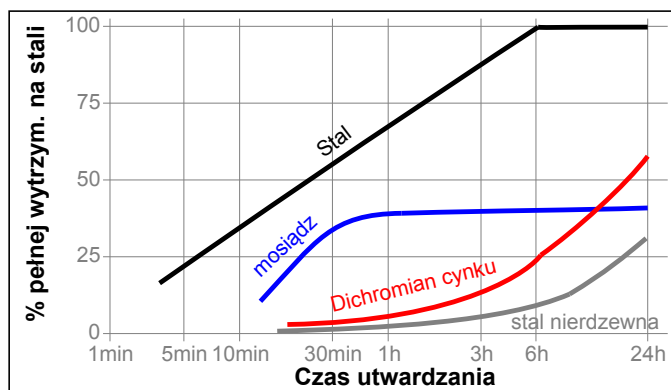
smarowność, ASTM D5648, wartość K, ASTM D 5648, %:
Śruba i nakrętka fosforanowana i zaolejona -10 do 10
3/8 x 16 , Stalowa podkładka

(W przypadku bardzo ważnych aplikacji niezbędne jest niezależne określenie wartości K. Korporacja Henkel nie gwarantuje określonego działania żadnego elementu złączonego):

TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA

Szybkość utwardzania w zależności od materiału

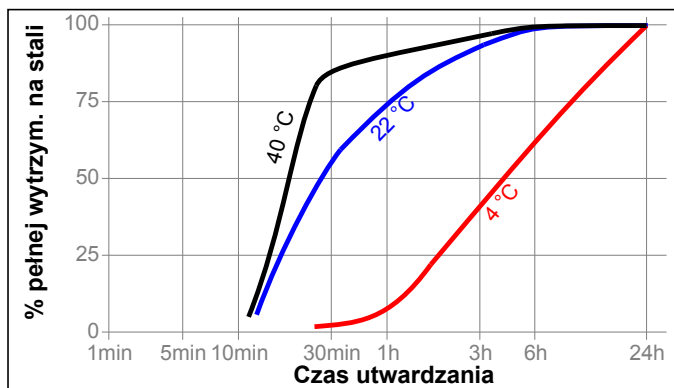
Szybkość utwardzania zależy od zastosowanego materiału. Poniższy wykres przedstawia zmieniającą się w czasie wytrzymałość na zerwanie na stalowych śrubach i nakrętkach M10 dla różnych materiałów; badania wg normy ISO 10964.



Szybkość utwardzania w zależności od temperatury

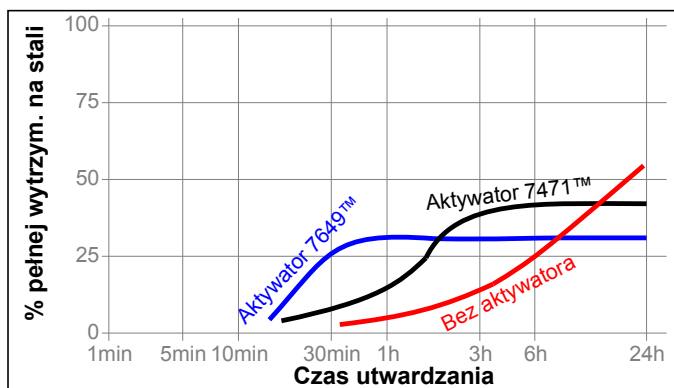
Szybkość utwardzania zależy od temperatury otoczenia. Poniższy wykres przedstawia zmieniającą się w czasie wytrzymałość na zerwanie przy różnych temperaturach na stalowych śrubach i nakrętkach M10; badania według normy ISO 10964.





Szybkość utwardzania w zależności od aktywatora

Jeśli utwardzanie trwa zbyt długo albo gdy występują zbyt duże szczeliny, można przyspieszyć ten proces nanosząc uprzednio na powierzchnię aktywator. Poniższy wykres przedstawia zmieniającą się w czasie wytrzymałość na zerwanie na stalowych nakrętkach i śrubach M10, pokrytych dichromianem cynku, przy zastosowaniu aktywatora 7471™ i 7649™; badanie według normy ISO 10964.



TYPOWE WŁAŚCIWOŚCI MATERIAŁU UTWARDZONEGO

Własności złączy

Po 1 godz. @ 22 °C

Moment zerwania ISO 10964:

stalowe śruby (grade 2) i nakrętki (grade 5) 3/8 x 16	N·m	5,6 do 17
	(lb.in.)	(50 do 150)

Moment odkręcania po zerwaniu, ISO 10964:

stalowe śruby (grade 2) i nakrętki (grade 5) 3/8 x 16	N·m	1,7 do 6,8
	(lb.in.)	(15 do 60)

Po 24 godzin @ 22 °C

Moment zerwania ISO 10964:

stalowe śruby (grade 2) i nakrętki (grade 5) 3/8 x 16	N·m	7,9 do 17
	(lb.in.)	(70 do 150)
kadmowane śruby i nakrętki 3/8 x 16	N·m	1,1 do 6,8
	(lb.in.)	(10 do 60)
cynkowane śruby i nakrętki 3/8 x 16	N·m	2,3 do 6,8
	(lb.in.)	(20 do 60)
Oksydowane stalowe śruby i nakrętki M10	N·m	*8 do 19
	(lb.in.)	(71 do 168)

Moment odkręcania po zerwaniu, ISO 10964:

stalowe śruby (grade 2) i nakrętki (grade 5) 3/8 x 16	N·m	2,8 do 6,8
	(lb.in.)	(25 do 60)
kadmowane śruby i nakrętki 3/8 x 16	N·m	0,5 do 4,5
	(lb.in.)	(4 do 40)
cynkowane śruby i nakrętki 3/8 x 16	N·m	1,1 do 4,5
	(lb.in.)	(10 do 40)

TYPOWA ODPORNOŚĆ NA CZYNNIKI ŚRODOWISKA

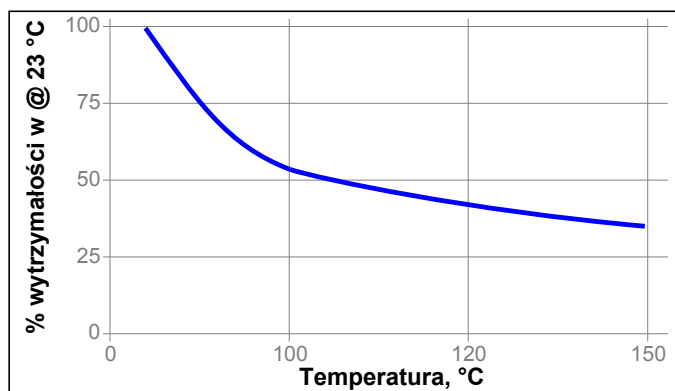
Utwardzany przez 24 godz. w temp. @ 22 °C

Moment luzowania, ISO 10964:

stalowych śrubach i nakrętkach M10

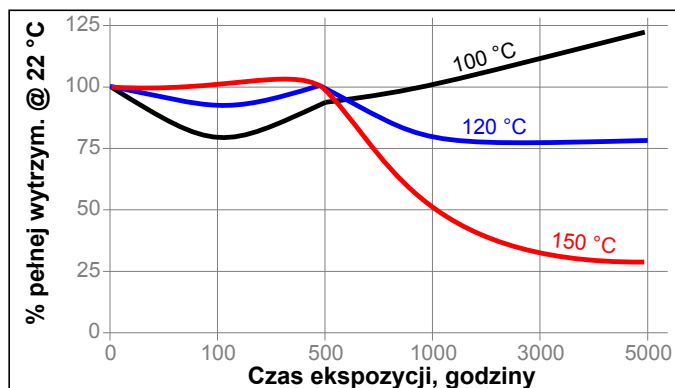
Wytrzymałość na temperaturę

Badane w temperaturze



Starzenie ciepłe

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		
		100 h	500 h	1000 h
Olej silnikowy	125	100	100	100
Benzyna bezołowiowa	22	100	100	95
Benzyna ołowiowa	22	100	100	100
Płyn hamulcowy	22	100	100	100
Etanol	22	100	100	95
Aceton	22	100	100	85
1,1,1-Trichloroetan	22	100	100	90
Woda/Glikol 50/50	87	80	75	70
Płyn DEF (Adblue)	22		105	95

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. Jeśli materiał jest pasywny lub szybkość utwardzania jest zbyt mała, natryśnij na powierzchnie gwintów Aktywator 7471™ lub 7649™ i pozwól mu odparować.
3. Wstrząśnij opakowaniem przed użyciem produktu.
4. Aby zapobiec zatykaniu się dyszy dozującej, nie pozwól podczas aplikacji na kontakt dyszy z powierzchniami metalowymi.
5. **Otwory przelotowe:** nanieś kilka kropel produktu na zwoje gwintu śruby w miejscu w którym znajdzie się dokręcona nakrętka.
6. **Otwory nieprzelotowe:** nanieś kilka kropel produktu na dno otworu.
7. **Uszczelnianie:** nanieś produkt dookoła zwojów gwintu zewnętrznego, jednak pozostawiając pierwszy zwoj niepokryty. Aplikuj produkt tak, aby pokrył dokładnie zwoje gwintu. Przy większych gwintach i uszczelninach, trzeba użyć odpowiednio więcej produktu i również nanieść dookoła gwintu wewnętrznego.
8. Zmontuj złącze i dokręć według wymagań.

Demontaż

1. Rozkręć złącze przy użyciu narzędzi ręcznych.
2. W przypadku uzyskania zbyt mocnego złącza, należy je

podgrzać (nakrętkę lub śrubę) do temperatury ok 250 °C. Rozkręcać na gorąco.

Czyszczenie

1. Utwardzony produkt można usuwać z wykorzystaniem rozpuszczalnika LOCTITE® lub używając obróbki mechanicznej, np. szczotką drucianą.

Not for product specifications

The technical data contained herein are intended as reference only and are not considered specifications for the product. Product specifications are located on the Certificate of Analysis or please contact Henkel representative.

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 źródłowym, 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 odpowiedzialność 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 1.7

