

# LOCTITE<sup>®</sup> PC 7202<sup>™</sup>

dawniej LOCTITE<sup>®</sup> Fixmaster<sup>®</sup> Marine Chocking or LOCTITE<sup>®</sup> 7202  
Listopad 2019

## CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU

LOCTITE<sup>®</sup> PC 7202<sup>™</sup> ma następujące własności:

<b>Technologia</b>	Epoksyd
Związek chemiczny	Żywica epoksydowa
Wygląd	Pomarańczowa lub zielona ciecz
Składniki	Dwuskładnikowy - wymaga mieszania
Objętościowe proporcje mieszania- Żywica: Utwardzacz	100 : 11,6
Proporcje mieszania, wagowo- Żywica : Utwardzacz	100 : 6,9
<b>Utwardzanie</b>	Temperatura pokojowa
<b>Zastosowanie</b>	Podłogi, podlewki, fugi
Zalety	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wytrzymuje temperatury od -30°C do 121°C</li> <li>Nie kurczy się</li> <li>Odporny chemicznie</li> <li>100% system epoksydowy bezrozpuszczalnikowy</li> <li>Odporny na wibracje</li> <li>Samopoziomujący</li> <li>Dociera do obszarów trudnodostępnych</li> <li>Wszechstronne zastosowanie</li> </ul>

LOCTITE<sup>®</sup> PC 7202<sup>™</sup> jest dwuskładnikowym epoksydowym podkładem ustalającym. Jest on zalecany do instalowania silników okrętowych napędu głównego, i innych urządzeń. Dzięki wysokiej wytrzymałości na ściskanie wytrzymuje maksymalne obciążenia. Typowe zastosowania obejmują: posadawianie silników głównych, wind kotwicznych, dźwigów oraz innych maszyn

## TYPOWE WŁASNOŚCI MATERIAŁU NIEUTWARDZONEGO

### Żywica (pomarańczowy):

Lepkość, Brookfield - RVDV3, 25 °C, mPa·s (cP):  
 Wrzeczono 7., prędkość 6 obr. / min. 80 000 do 110 000  
 Gęstość, lbs/gal 13,3 do 14,0

### Żywica (zielony):

Lepkość, Brookfield - RVDV3, 25 °C, mPa·s (cP):  
 Wrzeczono 7., prędkość 6 obr. / min. 85 000 do 105 000  
 Gęstość, lbs/gal 13,5 do 14,3

### Utwardzacz:

Viscosity, Cone & Plate, 25 °C, mPa·s (cP):  
 Shear rate 3 000 s<sup>-1</sup> 32,6

## Po zmieszaniu:

Gęstość @ 25 °C, ISO 1675, g/cm<sup>3</sup> 1,5

Wydajność 636 cm<sup>3</sup> z zestawu 1kg

## TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA

### Własności utwardzania

Czas utwardzania @ 25 °C, godz. 24  
 Czas przydatności do nałożenia w 25 °C, minuty 10 do 15  
 Czas żelowania (pomarańczowy) @ 25 °C, minuty:  
 400 g masy 33 do 47  
 Czas żelowania (zielony) @ 25 °C, minuty:  
 400 g masy 38 do 45

## TYPOWE WŁASNOŚCI MATERIAŁU UTWARDZONEGO

Utwardzany przez 24 godz. w temp. @ 25 °C

### Właściwości fizyczne:

Twardość, ISO 868 (twardościomierz D), 90  
 Wytrzymałość na rozciąganie, ISO 527-2, N/mm<sup>2</sup> (psi) 38 (5 500)  
 Wytrzymałość na ściskanie, ISO 604, N/mm<sup>2</sup> (psi) 110 (16 000)  
 Moduł sprężystości przy ścisaniu, ISO 604, N/mm<sup>2</sup> (psi) 2 760 (400 000)  
 Moduł sprężystości przy rozciąganiu, ASTM D638, N/mm<sup>2</sup> (psi) 8 400 (1 220 000)

Temperatura szklenia Tg TMA ISO 11359-2, °C 110

Współczynnik rozszerzalności cieplnej, ISO 11359-2 K<sup>-1</sup>:  
 Poniżej Tg 47×10<sup>-06</sup>  
 Powyżej Tg 110×10<sup>-06</sup>

Barcol Hardness, ASTM D 2583-06 50

## 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).**

**Wskazówki dotyczące użycia****Przygotowanie powierzchni:**

1. Na co najmniej 24 godziny przed przystąpieniem do wylewania zaprawy przechowywać zestaw w temperaturze od 15 °C do 25 °C
2. Aby zapewnić prawidłowy rozplływ produktu, temperatura płyt fundamentowych i maszyn musi wynosić przynajmniej @ 15 °C
3. Po ustawieniu maszyny w odpowiedniej pozycji oszalować boki i tył dla grubości podlewki 12 do 70 mm. Dla pewności sprawdzić szczelność światłem latarki. Jeśli potrzebna jest grubsza warstwa, należy wylewać zaprawę warstwami. Za każdym razem pozwolić, aby poprzednia warstwa ustaliła się i wychłodziła. Następne podlewki należy wykonać przed upływem 12 godz od wylania poprzedniej warstwy
4. Przed frontową krawędzią płyty fundamentowej konieczne jest podwyższenie szalunku, aby utworzyć tam nadlew produktu
5. Jako przedniej płyty szalunkowej najlepiej użyć stalowego kątownika, który musi być wyższy o conajmniej 12,5 mm od dolnej krawędzi płyty fundamentowej oraz musi być oddalony od frontowej krawędzi płyty fundamentowej od 16 do 19 mm
6. W obszarze przeznaczonym na podlewkę oraz w rejonie kotwy należy zastosować środek antyadhezyjny lub smar, aby umożliwić końcowe operacje ustawiania posadawianej maszyny

**Mieszanie:**

Sprawdzić temperaturę zaprawy Marine Chocking i płyty fundamentowej. Całą zawartość puszkę z utwardzaczem dodać do puszkę z żywicą i mieszać mieszalnikiem dużej mocy przez co najmniej 1 do 5 minut aż do uzyskania jednorodnej mieszaniny. Mieszać z umiarkowaną szybkością, aby nie dopuścić do wirowania zaprawy, co mogłoby doprowadzić do uwieżnienia w niej powietrza. Gdyby do tego doszło, należy pozostawić wymieszany produkt na 3 do 5 minut do uwolnienia powietrza

**Nanoszenie:**

1. Wlewać produkt w jednym narożniku, aby ułatwić odejście powietrza i zapewnić dobry kontakt z powierzchnią przylegania. Przy temperaturze 25 °C czas przydatności do nałożenia wynosi około 10 do 15 minut
2. Przed dociągnięciem śrub i sprawdzeniem osiowania, zaprawa powinna utwardzać się według następujących czasów:  
35 godz przy 15 °C  
24 godz przy 21 °C  
16 godz przy 26 °C  
11 godz przy 32 °C

**Wskazówki techniczne dotyczące pracy z epoksydami**

Czas przydatności do nałożenia i czas utwardzania zależą od temperatury i masy produktu:

- Im wyższa temperatura, tym szybsze utwardzanie
- Im większa masa produktu, tym szybsze utwardzanie

Aby przyspieszyć proces utwardzania epoksydów w niskich temperaturach:

- Przechowywać je w temperaturze pokojowej
- Podgrzać naprawianą powierzchnię, aż będzie ciepła w dotyku

Aby spowolnić proces utwardzania epoksydów w wysokich temperaturach:

- Mieszać epoksyd w małych ilościach
- Schłodzić żywicę/utwardzacz

**Nie dotyczy wymogów technicznych**

Dane techniczne przytoczone w niniejszym opracowaniu należy traktować jedynie jako odniesienie. W celu uzyskania pomocy i wskazówek w zakresie wymagań technicznych odnośnie tego produktu, należy skontaktować się z lokalnym działem jakości Henkel Loctite.

**Magazynowanie**

O ile na etykiecie nie ma innych wskazań, idealnym sposobem jego przechowywania będzie pozostawienie go w zamkniętych pojemnikach w chłodnym i suchym pomieszczeniu w temperaturze pomiędzy 8 °C a 21 °C.

**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, gdyż mogłoby dojść do zanieczyszczenia produktu. Henkel nie bierze odpowiedzialności za produkt, który został zanieczyszczony lub przechowywany niezgodnie ze wskazówkami. Dalsze informacje na temat okresu przydatności produktu można uzyskać w lokalnym ośrodku obsługi technicznej.

**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/mm<sup>2</sup> 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 środowisku, 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 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 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 2.5