

Popis výrobku

LOCTITE® 577™ má nasledujúce vlastnosti:

Technológia	Akrylát
Chemický typ	Dimetakrylát ester
Vzhľad (nevytvrdnutý)	Žltá pasta ^{LMS}
Fluorescencia	Pozitívna pod UV žiarením ^{LMS}
Zložky	Jednozložkový
Viskozita	Vysoká, tixotropná
Vytvrdenie	Anaeróbne
Sekundárne vytvrdenie	Aktivátor
Aplikácia	Závitové tesnenie
Pevnosť	Stredná

LOCTITE® 577™ je určený pre zabezpečovanie a tesnenie kovových závitových rúrok a spojovacích dielov. Je vhodný najmä pre použitie na diely z nerezovej ocele bez potreby povrchovej aktivizácie. Produkt vytvrdzuje bez prístupu vzduchu v špáre medzi lepenými kovovými povrchmi a zabráňuje uvoľneniu či presakovaniu spoja, ktoré je spôsobené vibráciami a nárazmi. Tixotropný charakter LOCTITE® 577 zabráňuje jeho stekaniu z miesta nanosenia.

NSF International

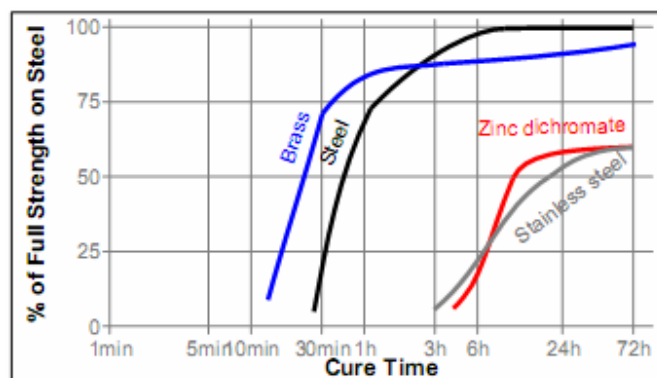
Registrované podľa NSF Kategórie P1 pre použitie ako tesniaci prostriedok v potravinárskych prevádzkach tam, kde je vylúčený priamy styk s potravinami. **Poznámka:** Toto je iba regionálne schválenie. Pre ujasnenie a viac informácií kontaktujte Vaše miestne technické zastúpenie.

TYPICKÉ VLASTNOSTI NEVYTVRZENÉHO MATERIÁLU

Merná hmotnosť pri 25 °C	1,09
Bod vzplanutia - vid' Karta bezpečnostných údajov	
Viskozita, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Vreteno 6, rýchlosť 2,5 ot/min.	70 000 až 130 000 ^{LMS}
Vreteno 6, rýchlosť 20 ot/min.	16 000 až 33 000 ^{LMS}

Rýchlosť vytvrdenia podľa materiálu

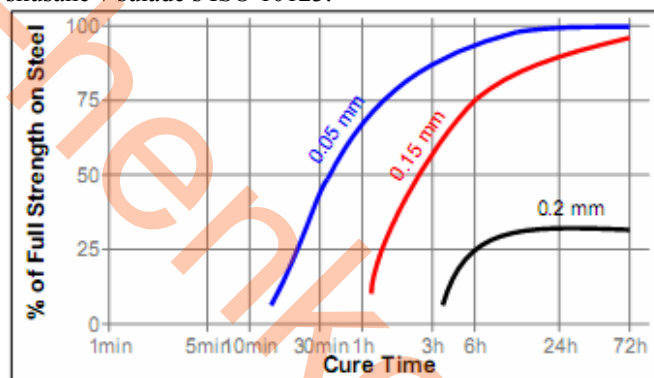
Rýchlosť vytvrdenia závisí na lepenom materiály. Graf nižšie ukazuje závislosť pevnosti spoja na čase, závit M10, oceľová matica a skrutka, v porovnaní pre rôzne materiály, skúšané v súlade s ISO 10964.



% of Full Strenght on Steel % Plnej pevnosti na oceli
 Cure Time Doba vytvrdenia
 Brass Mosadz
 Steel Oceľ
 Zinc dichromate Dvojchrómán zinku
 Stainless steel Nerezová oceľ

Rýchlosť vytvrdenia podľa špáry.

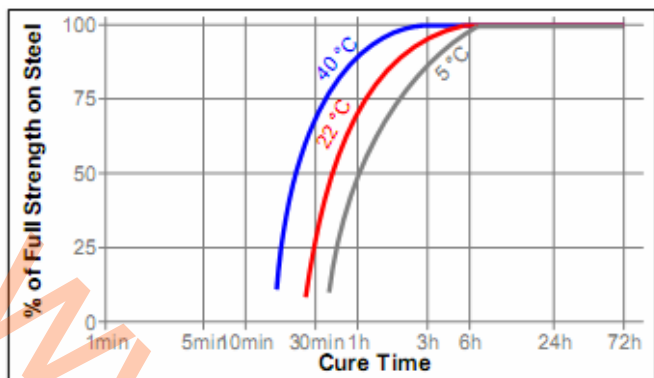
Rýchlosť vytvrdenia závisí na lepenej špáre. Veľkosť špáry závisí na type, veľkosti a kvalite prevedenia závitového spoja. Nasledujúci graf ukazuje závislosť pevnosti v šmyku na čase na oceľovom čape a krúžku pri rôzne veľkých špárach, skúšané v súlade s ISO 10123.



% of Full Strenght on Steel % Plnej pevnosti na oceli
 Cure Time Doba vytvrdenia

Rýchlosť vytvrdenia podľa teploty

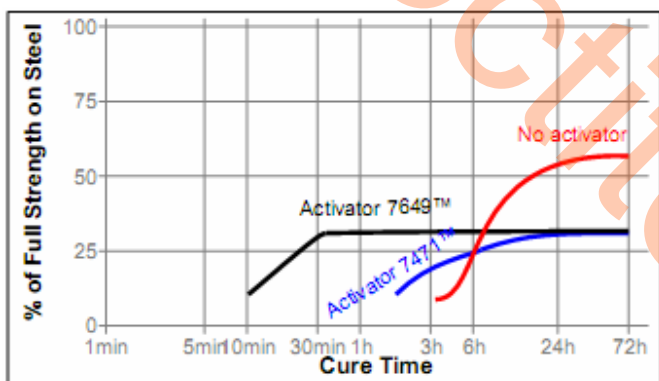
Rýchlosť vytvrdenia závisí na teplote. Graf nižšie ukazuje závislosť pevnosti spoja na čase pri rôznych teplotách na závit M10, oceľová matica a skrutka, skúšané v súlade s ISO 10964.



% of Full Strength on Steel % Plnej pevnosti na oceli
Cure Time Doba vytvrdenia

Rýchlosť vytvrdenia podľa aktivátora.

Tam, kde je doba vytvrdenia neprijateľne dlhá alebo kde je príliš veľká špára, použitie aktivátora na povrch súčasti urýchli vytvrzovanie. Graf nižšie ukazuje závislosť pevnosti spoja na čase na závitě M10, skrutka a matica z pozinkovanej ocele pri použití aktivátora 7471™ a 7649™, skúšané v súlade s ISO 10964.



% of Full Strength on Steel % Plnej pevnosti na oceli
Cure Time Doba vytvrdenia
Activator 7649™ Aktivátor 7649™
Activator 7471™ Aktivátor 7471™
No activator Bez aktivátora

TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRDNUTÉHO MATERIÁLU

Fyzikálne vlastnosti:

Koeficient teplotnej rozťažnosti, ASTM D 696, K ⁻¹	80×10 ⁻⁶
Koeficient tepelnej vodivosti, ASTM C177, W/(m·K)	0,1
Merné teplo, kJ/(kg·K)	0,3

TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRDNUTÉHO MATERIÁLU

Adhézne vlastnosti

Vytvrzované po dobu 24 hodín pri teplote 22 °C

Moment odtrhnutia, ISO 10964:

závit M10 oceľová matica i skrutka	N·m	11
	(lb.in.)	(100)

Moment pootočenia, ISO 10964:

závit M10 oceľová matica i skrutka	N·m	6
	(lb.in.)	(50)

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

závit M10 oceľová matica i skrutka	N·m	17
	(lb.in.)	(150)

Max. moment pootočenia, ISO 10964, utiahnuté momentom 5 N·m:

závit M10 oceľová matica i skrutka	N·m	17
	(lb.in.)	(150)

Pevnosť v šmyku, ISO 10123:
Oceľové čapy a krúžky

N/mm² 5^{LMS}
(psi) (725)

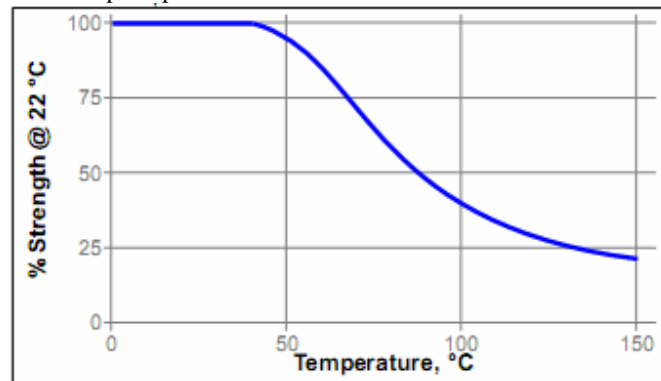
TYPICKÁ ODOLNOSŤ VOČI PROSTREDIU

Vytvrdené po dobu 1 týždeň pri 22 °C

Moment povolenia, ISO 10964, utiahnuté momentom 5 N·m:
závit M10 matica i skrutka z pozinkovanej ocele

Pevnosť za tepla

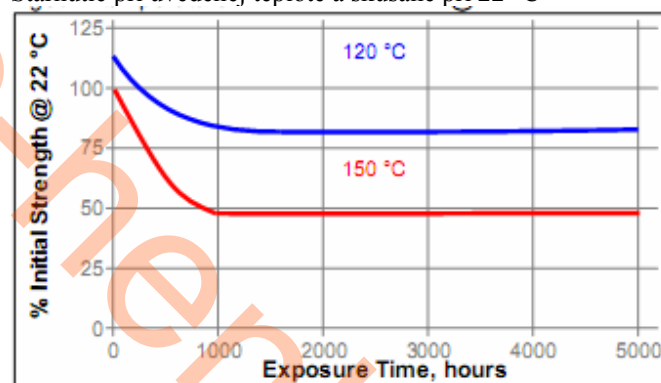
Skúšané pri teplote



% Strength @ 22 °C % Pevnosť pri 22 °C
Temperature, °C Teplota, °C

Starnutie za tepla

Starnutie pri uvedenej teplote a skúšané pri 22 °C



% Initial Strength @ 22 °C % Pôvodnej pevnosti pri 22 °C
Exposure time, hours Doba starnutia, hodiny

Odolnosť proti chemikáliám a rozpúšťadlám

Starnutie za uvedených podmienok a skúšané pri 22 °C.

Prostredie	°C	% pôvodnej pevnosti		
		100 h	500 h	1000 h
Motorový olej (MIL-L-46152)	125	100	100	100
Bezolovnatý benzín	22	100	100	100
Brzdová kvapalina	22	100	100	95
Etanol	22	100	100	95
Acetón	22	90	80	65
Voda/glykol 50/50	87	100	90	90

VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE

Tento produkt sa nedoporučuje používať v čisto kyslíkových alebo na kyslík bohatých systémoch a nemá by sa používať k tesneniu chlóru či iných silne oxidačných materiálov.

Informácie pre bezpečné zaobchádzanie s týmto produktom nájdete v Karte bezpečnostných údajov (MSDS).

Tam, kde sa používajú vodné roztoky na 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 (obzvlášť nie na termoplastoch, kde môže vplyvom napätia dôjsť k praskaniu). Užívateľom sa doporučuje, aby si overili vhodnosť použitia produktu na také materiály.

Pokyny na použitie:

Pre montáž

1. Pre čo najlepšie výsledky vyčistite všetky povrchy (vonkajšie i vnútorné) pomocou čističov LOCTITE® a nechajte ich dobre uschnúť.
2. Ak je materiálom neaktívny kov alebo je doba vytvrdzovania príliš dlhá, naneste na všetky závitov aktívator a nechajte dobre uschnúť.
3. Naneste húsenu produktu okolo predných závitov skrutiek, iba prvý závit ponechajte voľný. Vtlačte produkt do závitov tak, aby vyplnil všetok priestor. U väčších závitov primerane zvýšte množstvo nanášaného produktu a takisto naneste húsenu okolo vnútorného závitov matice.
4. A použitím bežnej praxe zostavte a utiahnite šróbenie hasákom tak, aby bola dosiahnutá správna poloha.
5. Správne utiahnuté spojovacie diely sú pri miernom tlaku okamžite tesnené. Pre získanie maximálnej pevnosti a odolnosti voči rozpúšťadlám nechajte produkt riadne vytvrdnúť minimálne 24 hodín.

Pre demontáž

1. Rozoberte závitové spojenia bežným ručným náradím.
2. Keď nie je možné použiť ručné náradie z dôvodu príliš dlhých styčných plôch alebo veľkého priemeru závitov (cez 24 mm), použite miestny 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 napríklad drôtenej kefy.

Materiálová špecifikácia Loctite^{LMS}

LMS je zavedená od 18. júna 2001. 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 výrobku a jeho zhodu. Zvláštne požiadavky upresnené zákazníkom môžu byť riešené pomocou systému „Henkel Quality“.

Skladovanie

Produkt skladujte v neotvorených originálnych nádobách na suchom mieste. Informácie o skladovaní produktu sú uvedené na etikete nádob.

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 behom 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. Ak sú potrebné ďalšie informácie, kontaktujte Vaše miestne technické alebo zákaznícke oddelenie Henkel Loctite.

Prevody

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

Poznámka

Všetky údaje tu uvedené slúžia iba pre informovanie a sú považované za hodnoverné. Nemôžeme prebrať 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 budúcemu 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).