

### Описание продукта

Продукт Локтайт 577 является однокомпонентным, тиксотропным анаэробным резьбовым герметиком средней прочности с ускоренным временем полимеризации. Продукт полимеризуется при контакте с тесно прилегающими металлическими поверхностями при отсутствии воздуха.

### Типичные области применения

Герметизация металлических резьбовых соединений, особенно применим для нержавеющей стали без необходимости поверхностной активации.

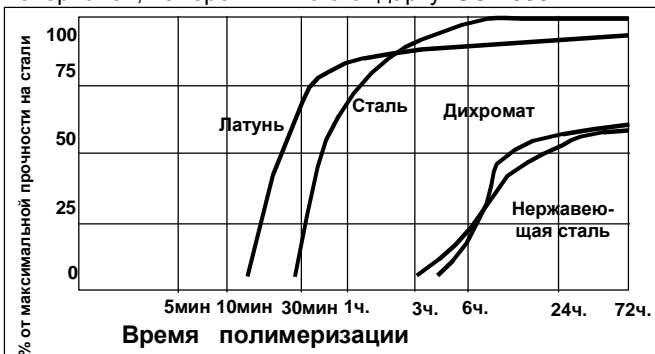
### Свойства незаполимеризованного продукта

	Среднее значение	Диапазон
Тип химич. соединения	Диметакрилат эстер	
Цвет	Желтый, Флуорисцентный	
Плотность при T 25°C	1.09	
Вязкость при T 25°C, Pa.s (P)		
По Брукфильду на Шпинделе 5 @ 2.5 об/мин.	80,000	50,000 - 110,000
@ 20 об/мин.	24,000	17,000 - 31,000
DIN 54453, MV		
D = 36 s <sup>-1</sup> после t=180 сек.	6,750	4,500 - 9,000
Точка вспышки (COC), °C	>100	

### Процесс полимеризации

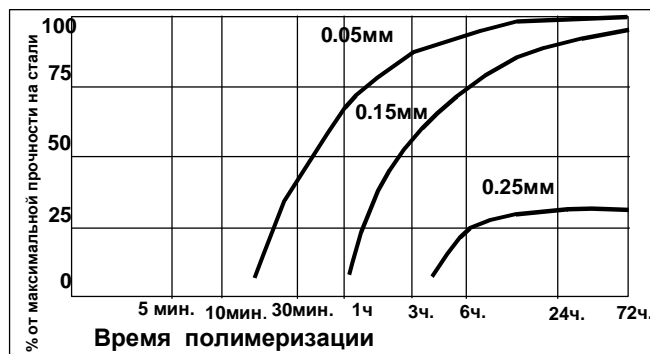
#### Скорость полимеризации на различных металлах

Скорость полимеризации зависит от типа материала герметизируемых поверхностей. График, приведенный ниже показывает момент отворачивания резьбового соединения M10 (болта с гайкой) на различных материалах, измеренный по стандарту ISO 10964.



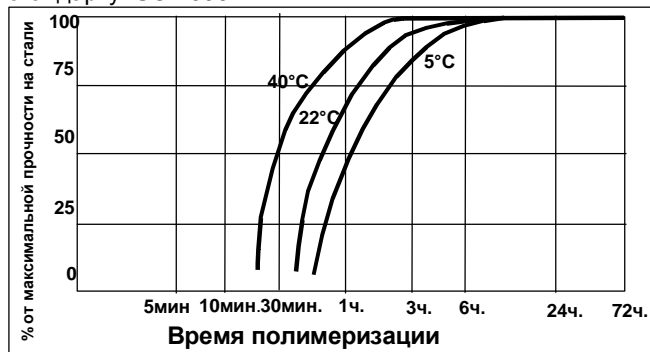
#### Зависимость скорости полимеризации от зазора

Скорость полимеризации зависит от зазора в резьбе, т.е. от типа и диаметра резьбы. Нижеприведенный график показывает скорость набора усилия сдвига на стальном валу и втулке при различных зазорах. Измерения проводились по стандарту ISO 10123.



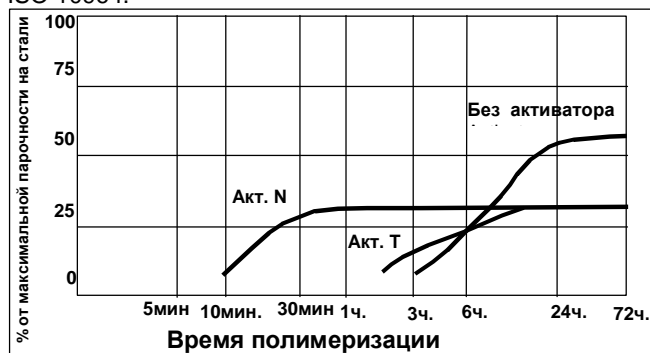
#### Зависимость скорости полимеризации от температуры

Скорость полимеризации зависит от температуры. Нижеприведенный график показывает скорость набора прочности в зависимости от температуры на стальном болте с гайкой диаметром M10. Испытания проводились по стандарту ISO 10964.



#### Влияние активатора на скорость полимеризации

В случае неприемлемо долгой полимеризации продукта или чрезмерно больших зазорах скорость полимеризации можно увеличить применением активаторов. Приведенный ниже график показывает скорость полимеризации продукта на болте с гайкой из дихромата цинка при использовании активаторов N и T. Испытания проводились по стандарту ISO 10964.



#### Свойства заполимеризованного продукта

##### Физические свойства

NOT FOR PRODUCT SPECIFICATIONS.  
THE TECHNICAL DATA CONTAINED HEREIN ARE INTENDED AS REFERENCE ONLY.  
PLEASE CONTACT LOCTITE CORPORATION QUALITY DEPARTMENT FOR ASSISTANCE AND RECOMMENDATIONS ON SPECIFICATIONS FOR THIS PRODUCT.  
ROCKY HILL, CT FAX: +1 (860)-571-5473 DUBLIN, IRELAND FAX: +353-(1)-451-9959

Коэффициент термич. Расширения, ASTM D696, K <sup>-1</sup>	80 x 10 <sup>-6</sup>		100	500 ч.	1000 ч.	
Коэффициент теплопроводности, ASTM C177, W.m <sup>-1</sup> K <sup>-1</sup>	0.1	Моторное масло	125°C	100	100	100
Теплоемкость, kJ.kg <sup>-1</sup> K <sup>-1</sup>	0.3	Неэтилиров. бензин	22°C	100	100	100
		Тормозная жидкость	22°C	100	100	95
		Этанол	22°C	100	100	95
		Ацетон	22°C	90	80	65
		Вода /Гликоль (50%/50%)	87°C	100	90	90

### Прочностные характеристики (После 24 ч. при T 22°C, на стали)

		Среднее значение	Диапазон
Усилие срыва, по ISO 10964, (фунт.дюйм)	Н.м	11 (1595)	6- 15 (820- 2175)
Усилие отвинч. после срыва ISO 10964, (фунт.дюйм)	Н.м	6 (820)	2.5- 9 (363-1305)
Усилие потери натяга, DIN 54454, (фунт.дюйм)	Н.м	17 (2465)	9 - 25 (1305 - 3625)
Усилие отвинч. после срыва, DIN 54454, (фунт.дюйм)	Н.м	17 (2465)	9- 25 (1305 - 3625)

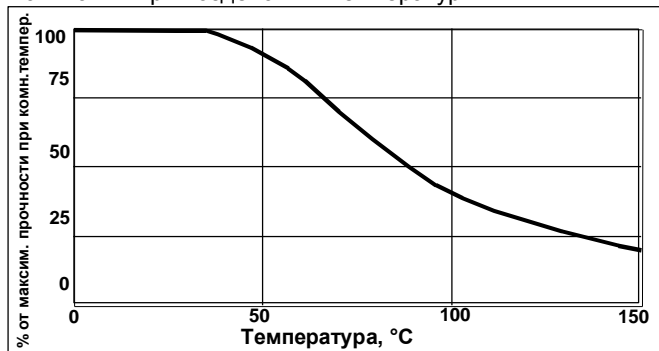
### Сопротивляемость внешним факторам

Нижеприведенные данные показывают сопротивляемость продукта внешним воздействиям. Они не отражают уплотняющие свойства продукта.

Методика испытаний: DIN 54454 Потеря натяга  
Образцы : Болт с гайкой M10, фосфат цинка  
Время после полимеризации 1 неделя при T 22°C.

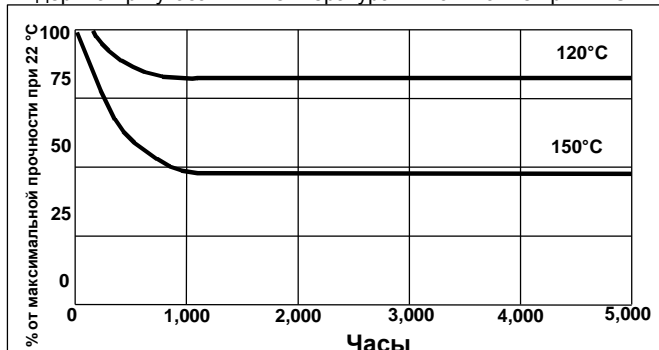
### Температурная прочность

Испытания при воздействии температуры



### Температурное старение

Выдержка при указанных температурах и испытание при 22°C



### Химостойкость

Выдержка при указанных температурах и испытание при 22°C

Агрессивные жидкости    Темп.    % от первонач. прочности.

### 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 специальных систем для очистки поверхности 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 материалом уплотняемых поверхностей.

### Указания по применению

Для достижения наилучших результатов уплотняемые поверхности необходимо очистить от грязи и масла. Продукт наносится на резьбовую часть болта в количестве, достаточном для заполнения резьбового зазора. Наилучшие результаты достигаются при небольших зазорах (0.05мм). Чрезмерно большие диаметры резьб и резьбовые зазоры могут негативно повлиять на прочность и скорость полимеризации. Продукт обладает антифрикционными свойствами для достижения оптимального усилия/момента затяжки.

### Хранение

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях при температуре 8 - 28°C (46°F - 82°F), если другого не указано на упаковке. Оптимальной температурой хранения является нижняя половина вышеуказанного температурного интервала. Для предотвращения порчи неиспользованного продукта не выливайте его обратно в оригинальную упаковку. Более подробную информацию по хранению можно получить в региональном представительстве фирмы Локтайт.

### Погрешность данных

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

### Примечание

Содержащиеся данные носят исключительно информативный характер, однако соответствуют реальным свойствам продукта. Локтайт не несет ответственности за результаты, полученные другими организациями, поскольку не имеет возможности контроля за проведением таких испытаний. При использовании продукта всю ответственность за качество его работы и безопасность труда при производственных процессах несет потребитель.

При рассмотрении гарантийных случаев изделий, для производства которых применяется продукт, Локтайт не несет никакой ответственности, включая моральные и иные убытки, связанные с качеством произведенного изделия. Локтайт рекомендует производителям при внедрении продукта в технологический процесс проводить необходимые испытания, руководствуясь вышеуказанными данными. Продукт может быть защищен одним или более американским или иным иностранным патентом или запатентованными применениями.