

## OPIS PRODUKTU

LOCTITE® 574 jest jednoskładnikowym, tiksotropowym, szybko utwardzającym się uszczelniaczem anaerobowym o niskiej wytrzymałości. Utwardzanie produktu następuje po odcięciu kontaktu z powietrzem, kiedy znajduje się on pomiędzy ściśle przylegającymi powierzchniami metalowymi.

## TYPOWE ZASTOSOWANIA

Uszczelnia ściśle przylegające do siebie sztywne powierzchnie i kołnierze metalowe. Zapewnia odporność na niskie ciśnienie natychmiast po montażu kołnierzy. Stosowany głównie jako uszczelka formowana w miejscu na sztywnych połączeniach kołnierzowych, np. skrzynia biegów i blok silnika.

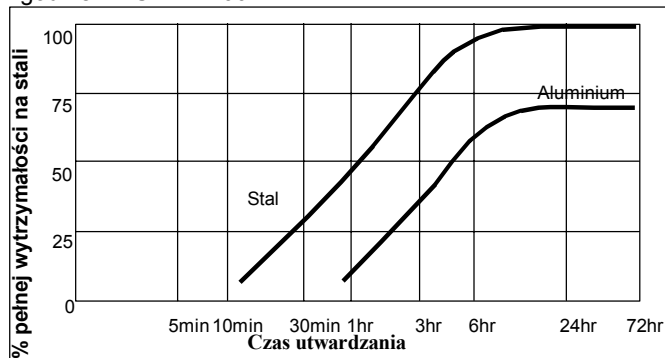
## WŁASNOŚCI MATERIAŁU NIEUTWARDZONEGO

Typowe	Wartość	Zakres
Typ chemiczny	Ester dumetakrylowy	
Wygląd	Pomarańczowy	
Ciężar właściwy w 25°C	1.1	
Lepkość w 25°C, mPa.s (cP)		
Brookfield RVT		
Wrzeciono 6 przy 2.5 obr/min	100,000	50,000 do 150,000
przy 20 obr/min	30,000	20,000 do 40,000
DIN 54453, MV		
D = 36 s <sup>-1</sup> po t=180 s	10,500	7,000 do 14,000
Temp. zapłonu (TCC), °C	>93	

## TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA

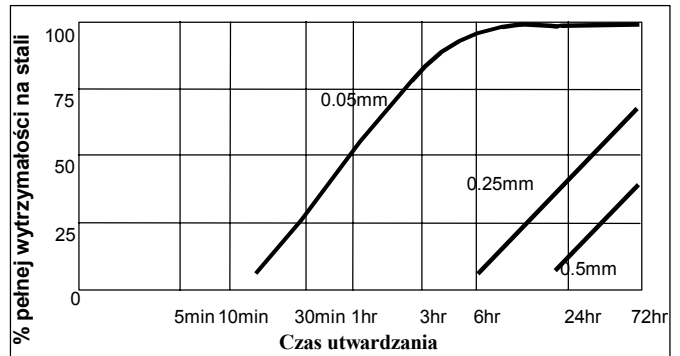
### Szybkość utwardzania w zależności od materiału

Szybkość utwardzania zależy od zastosowanego materiału. Poniższy wykres przedstawia zmieniającą się w czasie wytrzymałość na ścinanie na płytkach ze śrutowanej stali konstrukcyjnej w porównaniu z różnymi materiałami; testowane zgodnie z ASTM D1002.



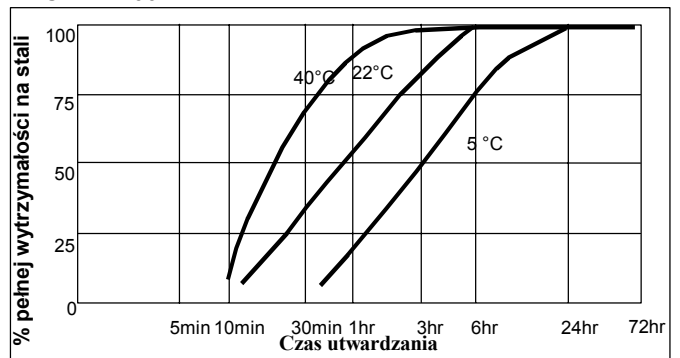
### Szybkość utwardzania w zależności od szczeliny złącza

Szybkość utwardzania zależy od szczeliny złącza. Poniższy wykres przedstawia zmieniającą się w czasie wytrzymałość na ścinanie na płytkach ze śrutowanej stali konstrukcyjnej w porównaniu z różnymi kontrolowanymi szczelinami; testowane zgodnie z ASTM D1002.



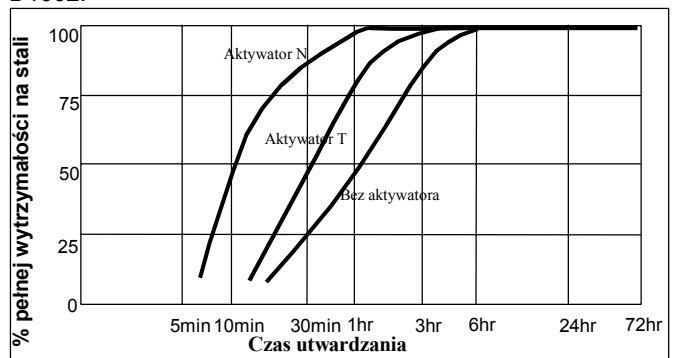
### Szybkość utwardzania w zależności od temperatury

Szybkość utwardzania zależy od temperatury otoczenia. Poniższy wykres przedstawia zmieniającą się w czasie wytrzymałość na ścinanie na płytkach ze śrutowanej stali konstrukcyjnej przy różnych temperaturach; testowane zgodnie z ASTM D1002.



### Szybkość utwardzania w zależności od aktywatora

Jeśli utwardzanie trwa zbyt długo lub gdy występują duże szczeliny, można przyspieszyć proces nanosząc na powierzchnię aktywator. Poniższy wykres przedstawia zmieniającą się w czasie wytrzymałość na ścinanie przy zastosowaniu AKTYWATORA N i T na płytkach ze śrutowanej stali konstrukcyjnej; testowane zgodnie z ASTM D1002.



## TYPOWE WŁASNOŚCI MATERIAŁU UTWARDZONEGO

### Własności fizyczne

Współczynnik rozszerzalności cieplnej, ASTM D696, K <sup>-1</sup>	80 x 10 <sup>-6</sup>
Współczynnik przewodzenia ciepła, ASTM C177, W·m <sup>-1</sup> K <sup>-1</sup>	0.1
Ciepło właściwe, kJ·kg <sup>-1</sup> K <sup>-1</sup>	0.3

NIE DOTYCZY WYMOGÓW TECHNICZNYCH.  
 PRZYTOCZONE TUTAJ DANE TECHNICZNE MAJĄ JEDYNIENIE SŁUżyć JAKO PUNKTY ODNIENIENIA.  
 PO POMOC I WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE WARUNKÓW TECHNICZNYCH TEGO PRODUKTU  
 PROSZĘ ZWRÓCIĆ SIĘ DO DZIAŁU JAKOŚCI KORPORACJI LOCTITE.  
 ROCKY HILL, CT FAX: +1 (860)-571-5473  
 DUBLIN, IRLANDIA FAX: +353-(1)-451-9959

## WŁASNOŚCI FUNKCJONALNE MATERIAŁU UTWARDZONEGO

(Po 24 h w 22°C na śrutowanej stali konstrukcyjnej)

	Wartość	Typowe Zakres
Wytrzymałość na ścinanie, ASTM D1002, N/mm <sub>2</sub>	8.5	5 do 12
(psi)	(1200)	(700 do 1700)
Wytrzymałość na ścinanie, DIN 53283, N/mm <sub>2</sub>	8.5	5 do 12
(psi)	(1200)	(700 do 1700)
Wytrzymałość na rozciąganie, DIN 53288, N/mm <sub>2</sub>	5	2 do 8
(psi)	(700)	(300 do 1200)

## TYPOWA ODPORNOŚĆ NA ŚRODOWISKO

Poniższe testy dotyczą oddziaływania środowiska na wytrzymałość. Nie mierzą one skuteczności uszczelnienia.

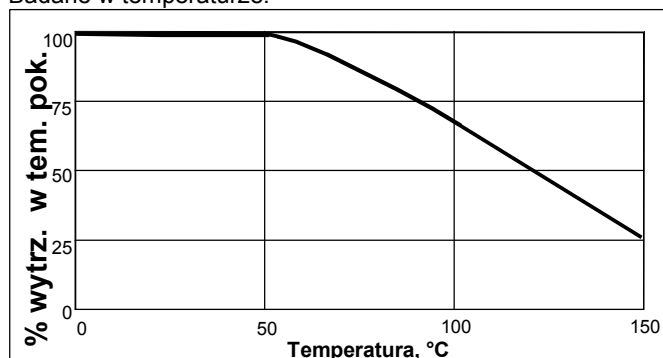
Proces badawczy : Wytrzymałość na ścinanie, ASTM  
D1002

Materiał: Płytki ze śrutowanej stali  
konstrukcyjnej

Proces utwardzania: 1 tydzień w 22°C

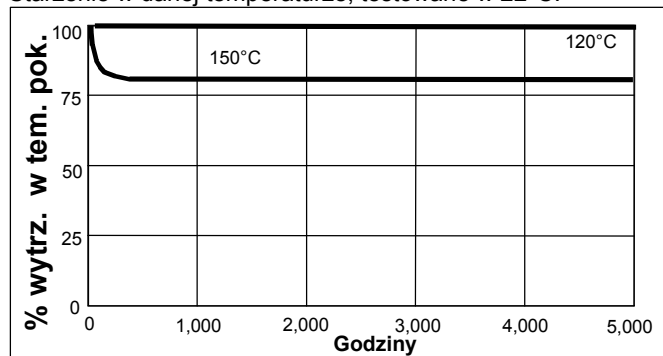
## Wytrzymałość na temperaturę

Badane w temperaturze.



## Starzenie cieplne

Starzenie w danej temperaturze, testowane w 22°C.



## Odporność chemiczna

Starzenie w określonych warunkach, testowane w 22°C.

Medium	Temp.	Pozostała wytrzymałość w %		
		100 h	500 h	1000 h
Olej silnikowy	125°C	100	100	100
Etylina	22°C	75	75	75
Woda/Glikol (50%/50%)	87°C	85	85	85

## INFORMACJA OGÓLNA

**Nie poleca się stosowania tego produktu do urządzeń z czystym tlenem i/lub bogatych w tlen; nie powinien też być używany jako uszczelniacz do instalacji z chlorem i in-nymi materiałami silnie utleniającymi.**

Pełna informacja dotycząca bezpiecznego obchodzenia się z tym produktem znajduje się w arkuszu danych bezpieczeństwa dotyczącym materiału (MSDS).

Jeśli do czyszczenia powierzchni przed klejeniem stosuje się wodne urządzenia zmywające, należy koniecznie sprawdzić, czy roztwór wodny jest odpowiedni dla danego kleju. W pewnych przypadkach takie wodne zmywanie może mieć wpływ na utwardzanie i na własności kleju.

Tego produktu normalnie nie zaleca się do tworzyw (szczególnie materiałów termoplastycznych, gdzie może nastąpić pęknięcie naprężeniowe tworzywa). Użytkownicy powinni sprawdzić, czy dany produkt nadaje się do tych materiałów.

## Wskazówki dotyczące stosowania

Aby uzyskać jak najlepsze wyniki, należy dokładnie oczyścić i odłuszczyć powierzchnie. Produkt jest przeznaczony do ściśle przylegających do siebie części kołnierзовych przy szczelinach do 0.25 mm. Nanosić ręcznie wstęgą lub sitodrukiem na jedną z powierzchni kołnierзовych. Przy sprawdzaniu, czy nastąpiło pełne uszczelnienie zaraz po montażu i przed utwardzaniem, można stosować niskie ciśnienia (<0.5 bar). Kołnierze należy dociągnąć możliwie jak najszybciej po montażu, aby nie dopuścić do utworzenia się warstwy dystansowej.

## 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 w temperaturze pomiędzy 8°C a 28°C (46°F do 82°F). Optymalna temperatura magazynowania to dolna połowa tego zakresu. Resztek materiału nie należy umieszczać z powrotem w jego oryginalnym pojemniku, gdyż mogłoby dojść do zanieczyszczenia produktu. Dalsze informacje na temat okresu przydatności produktu można uzyskać w lokalnym ośrodku obsługi technicznej.

## Zakresy danych

Przytoczone tutaj dane mogą służyć jako wartości typowe i/lub jako ich zakres (na podstawie średniej wielkości  $\pm 2$  odchyłki standardowej). Wartości oparte są na danych uzyskanych z aktualnie przeprowadzonych badań i są okresowo weryfikowane.

## Uwaga

Materiał zawarty w niniejszym opracowaniu został przygotowany w oparciu o najlepszą wiedzę i służy jedynie celom informacyjnym. Loctite 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 Loctite nie uwzględnia żadnych roszczeń związanych z uszkodzeniem, zniszczeniem produkcji czy utratą zysku. Stanowisko to wynika z faktu, że Korporacja Loctite 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 Loctite. 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.