

LOCTITE®

LOCTITE® 276™

Februar 2009

PRODUKT BESKRIVELSE

LOCTITE® 276™ har følgende karakteristiske egenskaber:

Teknologi	Akryl
Kemisk Type	Dimethacrylat ester
Udseende (Uhærdet)	Grøn væske ^{LMS}
Fluorescens	Ved belysning med UV lys
Komponenter	En komponent - kræver ingen blanding
Viskositet	Lav
Hærdning	Anaerob
Sekundært hærdesystem	Aktivator
Anvendelse	Gevindsikring
Styrke	Høj

LOCTITE® 276™ er designet til permanent låsning og tætning af gevindbefæstelser. Produktet hærdes ved udelukkelse af luftens ilt, og i kontakt med tætsluttende metaloverflader og forhindrer løsning og lækage fra chokbelastning og vibration. LOCTITE® 276™ er specielt velegnet til hurtig hærdning, og mindsker derved behovet for aktivatorer, og/eller ved brug på mindre aktive materialer såsom coatede og platerede overflader.

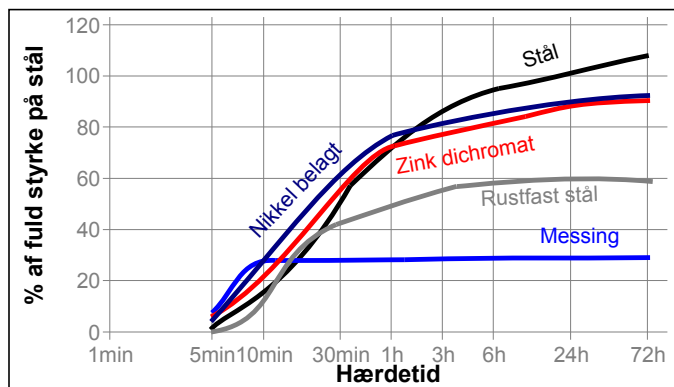
TYPISKE EGENSKABER FOR DET UHÆRDEDE PRODUKT

Vægtfylde ved @ 25 °C 1,05
 Flammepunkt - se sikkerhedsdatablad
 Viskositet, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):
 Spindel 2, hastighed 20 O/min 380 til 620^{LMS}

TYPISKE HÆRDE EGENSKABER

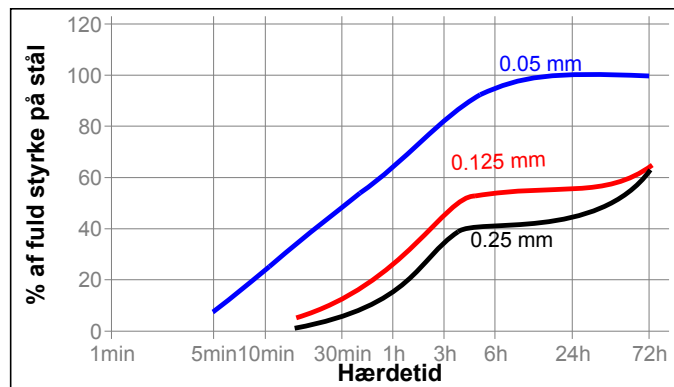
Hærdning på forskellige materialer

Hærde hastigheden vil afhænge af materialet limen anvendes på. Grafen nedenfor viser løsdrejningsmomentet opbygget over tid på M10 stål møtrikker og bolte sammenlignet for forskellige materialer og testet ved stuetemperatur ifølge ISO 10964.



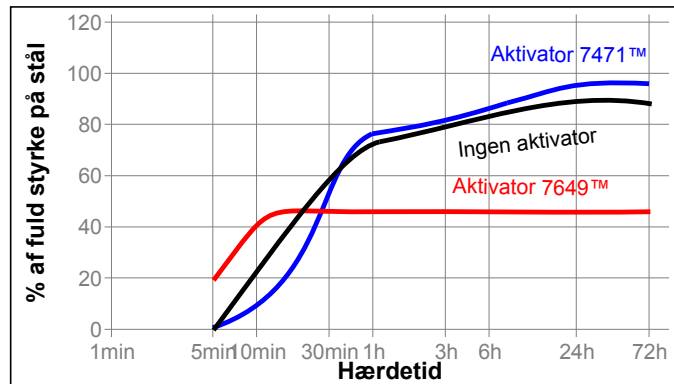
Hærde hastighed ved forskellige limfuge størrelser

Hærde hastigheden vil afhænge af limfugens størrelse. Nedenstående graf viser forskydningstyrken der opbygges over tiden på stål aksler og nav ved forskellige kontrollerede spillerum og testet efter ISO 10123.



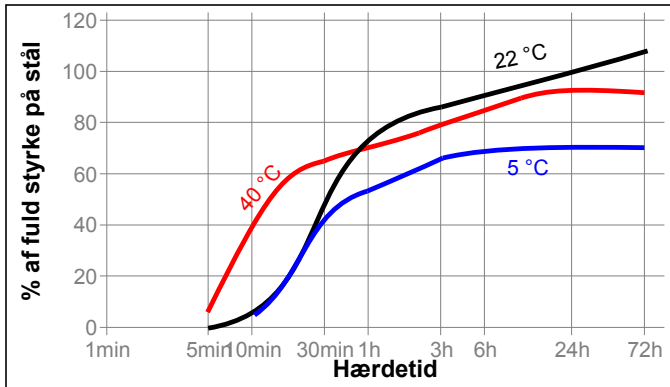
Hærde hastighed ved anvendelse af aktivator

Når hærde hastigheden er uakseptabel lang, eller ved store spillerum, vil påføring af aktivator forbedre hærde hastigheden. Grafen nedenfor viser brudstyrken der opbygges over tid på M10 zink dichromat stål møtrikker og bolte ved brug af Aktivator 7471™ eller 7649™ og testet efter ISO 10964.



Hærde hastigheden ved forskellige temperaturer

Hærde hastigheden afhænger af temperaturen. Grafen nedenfor viser brudstyrken opbygget over tid ved forskellige temperaturer på M10 stål møtrikker og bolte og testet efter ISO 10123.



TYPISKE EGENSKABER FOR DET HÆRDEDE PRODUKT

Fysiske egenskaber:

Varmeutvidelseskoefficient, ISO 11359-2, K ⁻¹ :	
Under Tg	47×10 ⁻⁶
Over Tg	143×10 ⁻⁶
Glasovergangstemperatur (Tg) ved TMA, °C	
	104

TYPISKE EGENSKABER FOR DET HÆRDEDE MATERIALE

Lim egenskaber

Efter 24 timer ved 22 °C

Moment ved brud, ISO 10964:

M10 stål møtrikker og bolte (ikke spændt)	N·m	60
	(lb.in.)	(530)

Videre drejnings moment, ISO 10964:

M10 stål møtrikker og bolte (ikke spændt)	N·m	41
	(lb.in.)	(360)

Løsdrejningsmoment, ISO 10964, forspændt til 5 N·m:

M10 stål møtrikker og bolte (tilspændt)	N·m	55
	(lb.in.)	(490)

Trykforskydningsstyrke, ISO 10123:

Stål aksler og nav (affedt)	N/mm ²	≥20 ^{LMS}
	(psi)	(≥2.900)

TYPISK MILJØMÆSSIG RESISTENS

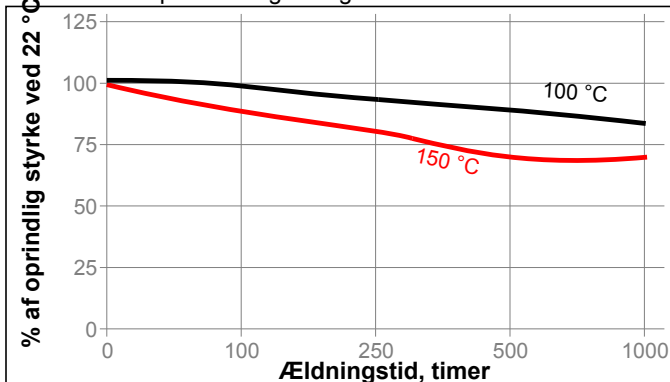
Hærdet i 1uge ved 22 °C

Moment ved brud, ISO 10964, forspændt til 5 N·m:

M10 zink fosfaterede stål møtrikker og bolte

Varme ældning

Ældet ved temperatur angivet og testet ved 22 °C



Kemisk/opløsningsmiddel resistens

Ældet under forhold som angivet og testet ved 22 °C.

Miljø påvirkning	°C	% af oprindelig styrke		
		100 h	500 h	1000 h
Acetone	22	85	80	80
Bremse væske	22	95	95	95
Ethanol	22	95	85	90
Motor olie	125	90	100	90
Benzin (blyfri)	22	100	95	95
Vand/glycol 50/50	87	90	85	90

GENEREL INFORMATION

Dette produkt er ikke anbefalet til brug i rene oxygen og/eller oxygenrige systemer og bør ikke vælges som tætningsprodukt til klorin eller andre stærkt oxiderende materialer.

For sikker håndteringsinformation, se sikkerhedsdatablad (MSDS).

Hvor vandbaserede vaskesystemer anvendes til at rense overfladerne før limning, er det vigtigt at checke for forenelighed mellem vaskemidlet og limen. I nogle tilfælde kan disse vandbaserede vaskemidler forringe hærdeningen og egenskaberne for limen.

Dette produkt er ikke normalt anbefalet til brug på plast (specielt termoplastiske materialer hvor der er risiko for spændingsudløsning). Brugeren bør testet for forenelighed af produktet ved anvendelse af sådanne materialer.

Brugsanvisning

Ved samling

1. For at opnå bedst muligt resultat, afrenses overfladerne (udvendige som indvendige) med en LOCTITE® renevæske (f.eks. 7063) og lad overfladen tørre.
2. Hvis hærdehastigheden er for langsom, spray alle gevind med Aktivator 7471™ eller 7649™ og lad tørre.
3. For at forhindre produktet i at stoppe til i dysen, undlad at røre metal overfladen med spidsen af dysen ved påføring.
4. **Ved gennemgående huller**, påfør flere dråber af produktet på boltens i det område hvor møtrikken går i indgreb.
5. **Ved blindhuller**, påfør flere dråber af produktet ned i det indvendige gevindhul direkte i bunden af hullet.
6. **Ved tætningsopgaver**, påfør en stribe 360° af produktet på de indledende gevind på det udvendige gevind, dog ikke på det første gevind. Pres produktet godt ned i gevindet for at fylde alle hulrum. Ved store gevind og hulrum, brug passende produktmængde og påfør en stribe 360° rundt på hungevindet også.
7. Saml emnerne og spænd sammen som foreskrevet.

Ved adskillelse

1. Tilføj lokal varme på møtrik eller bolt op til ca. 250 °C. Adskil mens varm.

Ved afrensning

1. Hærdet produkt kan fjernes med en kombination af Loctite renevæske og mekanisk afrensning med en stålborste.

Loctite Materiale Specification^{LMS}

LMS er dateret Juli 01, 2008. Test rapporter er tilgængelige for hvert batch for de angivne egenskaber. LMS test rapporter indeholder udvalgte kvalitetskontrol test parametre, som er anset for passende til specifikation for kundens anvendelse. Yderligere, foretages der grundig kontrol for at sikre produktets kvalitet og ensartethed. Specielle kunde specifikke krav kan koordineres gennem Henkel kvalitets afdeling.

Opbevaring

Opbevar produktet i den uåbende emballage på et tørt sted. Opbevarings information kan være angivet på etiketten på emballagen.

Optimal opbevaring: 8 °C til 21 °C. Opbevaring under 8 °C eller over 28 °C kan påvirke produktets egenskaber. Når produktet først har været ude af original emballagen, bør det ikke hældes tilbage, da det kan være blevet forurennet. Henkel Corporation kan ikke påtage sig ansvar for produkt der er blevet forurennet eller opbevaret under andre forhold end de tidligere angivne. Hvis der ønskes yderligere information, kontakt Deres lokale tekniske Service Center eller kundeservice.

Omsætning af enheder

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

Note

Data i dette dokument er kun til information, og anses for at være pålidelig. Vi kan ikke påtage os ansvar for resultater opnået af andre, hvis arbejdsprocedurer vi ikke har kontrol over. Det er brugerens ansvar at bestemme egnethed for brugerens anvendelse af produktionsmetoder nævnt heri og at tage passende forholdsregler for at beskytte ejendom og personer mod farer der kan opstå i forbindelse med håndtering og brug deraf. I lyset af det foregående, **fraskriver Henkel Corporation sig specifikt alle garantier udtrykt eller fremsat, inklusiv garantier for tab af omsætning eller anvendelse for et specielt formål, som kan opstå som følge af salg eller brug af Henkel Corporation's produkter. Henkel Corporation frasiger sig specifikt ethvert ansvar for følgeskader eller skader ved uheld af enhver slags, inklusiv tabt fortjeneste.** Omtalen af forskellige processer og sammensætninger i dette dokument må ikke fortolkes således at de ikke kan være omfattet af patenter ejet af andre eller som en license under et af Henkel Coporation tilhørende patent der dækker sådanne processer og sammensætninger. Vi anbefaler at enhver fremtidig bruger tester sin valgte anvendelse før masseproduktion, ved at anvende disse data som en vejledning. Dette produkt kan være omfattet af et eller flere patenter eller patentansøgninger i USA eller andre lande.

Brug af Varemærke

Undtagen angivet på anden måde, er alle varemærker i dette dokument, varemærker for Henkel Corporation i U.S. A og andre steder. ® markerer et varemærke registreret hos U.S. Patent and Trademark Office.

Reference 0.0