

LOCTITE® 5205™

Август 2005

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

LOCTITE® 5205™ обладает следующими характеристиками:

Технология	Акрил
Тип химического соединения	Эфир диметакрилата
Внешний вид незаполимеризованного продукта	Вязкая жидкость красного цвета ^{LMS}
Флуоресценция	Видимый в УФ-излучении ^{LMS}
Компоненты	Однокомпонентный - смешивание не требуется
Вязкость	Высокая
Тип полимеризации	Анаэробный
Применение	Герметизация
Прочность	Средняя
Особенность	Сохраняет эластичность после воздействия термоциклирования

LOCTITE® 5205™ полимеризуется в условиях отсутствия воздуха в небольших зазорах между металлическими поверхностями. Герметизирует жесткие металлические фланцевые соединения. Герметичность на низкое давление достигается сразу после сборки фланцев. Продукт можно наносить с применением дозирующего оборудования LOCTITE®. Основное назначение - герметизация фланцев в коробках передач, двигателях и т.д.

Свойства незаполимеризованного продукта

Удельный вес при 25 °C 1,19
 Точка вспышки - см. паспорт безопасности материала (MSDS)
 Вязкость, по Брукфильду - RVT, 25 °C, мПа·с (сР):
 Шпиндель 7, скорость 2,5 об/мин, 200 000 - 490 000 Helipath
 Шпиндель 7, скорость 20 об/мин, 60 000 - 160 000 Helipath
 Вязкость при 25 °C, мПа·с (сР):
 Хаак конус / плита:
 Хаак PK 100, 2 °C при 20 с⁻¹ 30 000 - 75 000^{LMS}

Герметичность после сборки

Неотвержденные анаэробные герметики способны обеспечивать герметичность соединений сразу после сборки. Данный тест был проведен с неотвержденным продуктом сразу после сборки стеклянной пластинки и кольцевого фланца, изготовленного из дихромата цинка. Воздействие давлением в течение 1 минуты.

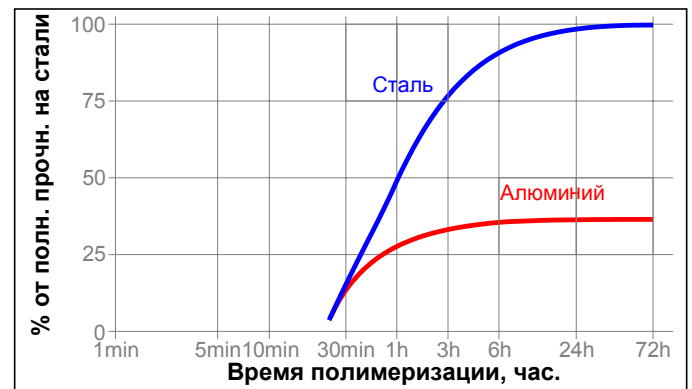
Испытательное давление, МПа:

Герметизируемый зазор 0,05 мм	0,05
Герметизируемый зазор 0,125 мм	0,03

ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРОДУКТА

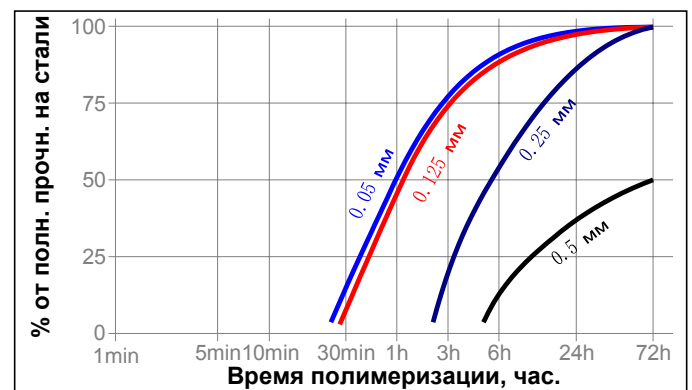
Скорость полимеризации на различных материалах

Скорость полимеризации зависит от материала сопрягаемых деталей. Нижеприведенный график показывает зависимость времени набора прочности на сдвиг при склеивании отпескоструенных стальных пластин, собранных внахлест, от аналогичных из различных материалов; испытания проводились по стандарту ISO 4587.



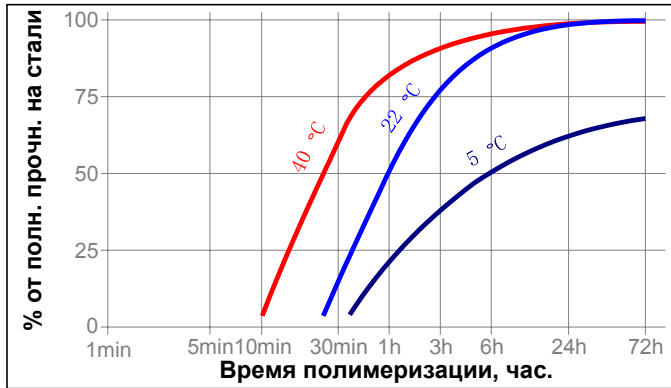
Зависимость скорости полимеризации от зазора

Скорость полимеризации продукта зависит от величины зазора между сопрягаемыми деталями. Нижеприведенный график показывает время набора прочности на сдвиг при склеивании отпескоструенных стальных пластин, собранных внахлест, при различных величинах зазоров; испытания проводились по стандарту ISO 4587.



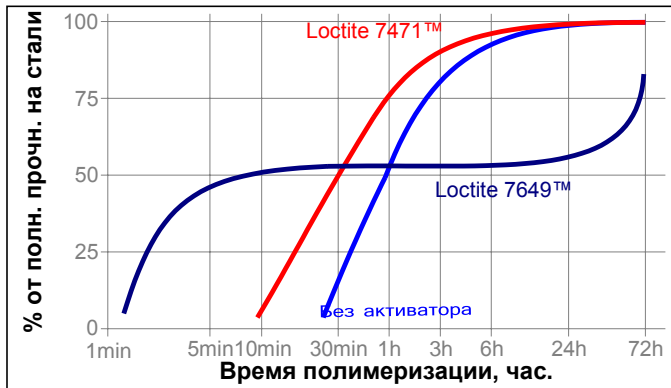
Зависимость скорости полимеризации продукта от температуры

Скорость полимеризации зависит от окружающей температуры воздуха. График, приведенный ниже, показывает время набора прочности на сдвиг при склеивании отпескоструенных стальных пластин, собранных внахлест, при различных температурах полимеризации; испытания проводились по стандарту ISO 4587.



Влияние активатора на скорость полимеризации

В случае неприемлемо долгой полимеризации продукта или чрезмерно больших зазоров, скорость полимеризации можно увеличить применением активаторов. Приведенный ниже график показывает время набора прочности на сдвиг при фиксации отпескоструенных стальных пластин, собранных внахлест, при использовании активаторов; испытания проводились по стандарту ISO 4587.



Свойства заполимеризованного продукта

Физические свойства:

Коэффициент теплового расширения, по ISO 11359-2, К ⁻¹	80×10 ⁻⁶
Коэффициент теплопроводности, по ISO 8302, Вт/(м*К)	0,3
Теплоемкость, кДж/(кг*К)	0,3

СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Адгезионные свойства

Полимеризация в течение 24 час при 22 °C

Прочность на сдвиг, ISO 4587:

Сталь (пескоструйная обработка)	Н/мм ² (psi)	≥3,0 ^{LMS} (≥435)
---------------------------------	-------------------------	----------------------------

Прочность на отрыв, ISO 6922:

Сталь (пескоструйная обработка)	Н/мм ² (psi)	11 (1 600)
---------------------------------	-------------------------	------------

Герметизирующие характеристики

Испытанию на герметичность до 1.3 МПа подверглось соединение кольцевой формы с внутренним диаметром 50 мм и внешним диаметром 70 мм. Для определения давления отрыва применялось гидравлическое испытание.

Давление отрыва:

Сталь:

зазор 0.05 мм	Н/мм ² (psi)	27,5 (3 990)
---------------	-------------------------	--------------

зазор 0.1 мм	Н/мм ² (psi)	20,0 (2 900)
--------------	-------------------------	--------------

Алюминий:

зазор 0.05 мм	Н/мм ² (psi)	17,5 (2 540)
---------------	-------------------------	--------------

зазор 0.1 мм	Н/мм ² (psi)	12,5 (1 810)
--------------	-------------------------	--------------

СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ВНЕШНИМ ФАКТОРАМ

Нижеприведенные тесты показывают влияние окружающей среды на прочность продукта без учета его герметизирующих свойств

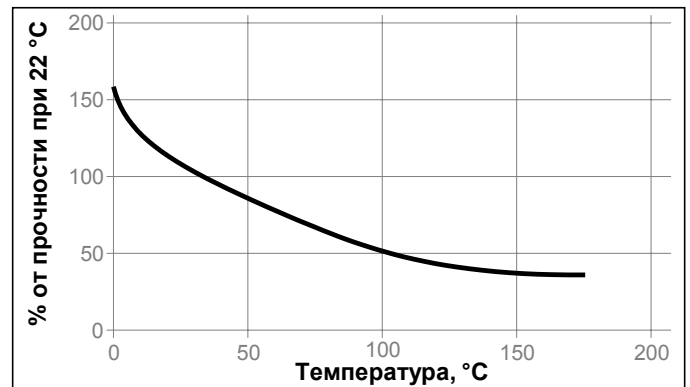
Полимеризация в течение 1 нед. при 22 °C

Прочность на сдвиг, ISO 4587:

Сталь (пескоструйная обработка)

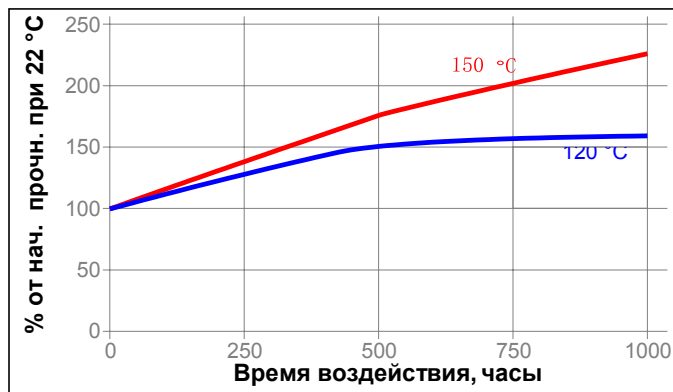
Температурная стойкость

Испытания под воздействием температуры



Температурное старение

Выдержка при указанных температурах и испытание при 22 °С

**Химостойкость / Стойкость к растворителям**

Выдержка при указанных температурах и испытание при 22 °С.

Среда	°С	% от начальной прочности		
		100 h	500 h	1000 h
Воздух	22	100	120	130
Моторное масло	150	90	180	190
Вода/гликоль 50/50	87	25	15	25
Неэтилированный бензин	22	110	100	100
Трансмиссионная жидкость	150	75	170	190

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Продукт не рекомендуется применять в среде чистого кислорода, хлора и других сильных окислителей.

Информация по безопасному применению продукта содержится в паспорте безопасности материала (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 следует предварительно проверить совместимость продукта с материалом контактируемых поверхностей.

Указания по применению:

1. Для достижения наилучшего эффекта поверхности фланцев должны быть очищены и обезжирены.
2. Продукт предназначен для герметизации жестких фланцевых соединений.
3. Нанесите непрерывный валик продукта вручную или методом трафаретной печати на поверхность одного из фланцев.
4. Для достижения наилучших результатов при разработке технологического процесса с применением продукта необходимо учесть все факторы эксплуатации узла или агрегата, что будет определять его надежность и долговечность.
5. Проверка герметичности после сборки может осуществляться низким давлением (<0,05 МПа) для контроля оптимального заполнения продуктом всех микронеровностей.
6. Затяните фланцы сразу после сборки, чтобы избежать образования клеявого зазора между ними.

Спецификация материалов Loctite - Loctite Material Specification^{LMS}

LMS датируется - Январь 14, 1997. Отчеты тестов подтверждают заявленные свойства для всех доступных партий. LMS тесты включают также контроль качества по отдельным параметрам, которые являются определяющими для потребителей. Дополнительно, сплошной контроль применяется для гарантии качества и соответствия. Особые требования потребителей могут быть рассмотрены подразделением Henkel, отвечающим за качество.

Хранение

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях. Информация о хранении может быть указана на этикетке упаковки.

Оптимальные условия хранения при температуре от 8 °С до 21 °С. Хранение при температуре ниже 8 °С или выше 28 °С может отрицательно сказаться на свойствах продукта. Продукт, перелитый из оригинальной упаковки, может быть загрязнен во время использования. Не выливайте его обратно в оригинальную упаковку. Корпорация Henkel не несет ответственности за материалы, которые были загрязнены во время использования, условия хранения которых не отвечали вышеуказанным требованиям. За дополнительной информацией обращайтесь в региональный отдел по работе с клиентами или службу технической поддержки.

Переводные величины

°С x 1.8 + 32 = °Ф
 кВ/мм x 25.4 = В/мил
 мм / 25.4 = дюйм
 мкм / 25.4 = мил
 Н x 0.225 = фунт
 Н/мм x 5.71 = фунт/дюйм
 Н/мм² x 145 = фунт/дюйм²
 МПа x 145 = фунт/дюйм²
 Н·м x 8.851 = фунт·дюйм
 Н·м x 0.738 = фунт·фут
 Н·мм x 0.142 = унция·дюйм
 МПа·с = сП

Заявление об отказе от ответственности

Информация, содержащаяся в данном Листе Технической Информации (ТИ), включая рекомендации по использованию и применению продукта, основана на нашем знании и опыте использования продукта на дату составления Листа ТИ. Данный продукт может иметь множество вариантов применения, а также может применяться в различных условиях и при независимых от нас обстоятельствах. В связи с этим Henkel не несет ответственности за пригодность нашей продукции для производственных процессов и условий, в которых Вы используете эту продукцию, а также за предполагаемое применение и результаты применения данной продукции. Мы настоятельно рекомендуем Вам провести предварительные испытания, чтобы подтвердить пригодность нашей продукции для Ваших целей. За исключением однозначно согласованных случаев, а также по основаниям, предусмотренным применимым законодательством в части ответственности за качество продукции, любая ответственность в отношении информации, содержащейся в Листе ТИ или в любых иных письменных или устных рекомендациях в отношении данного продукта, исключается; исключением также являются случаи смерти или причинения вреда здоровью в результате преступной халатности с нашей стороны.

знаки в данном документе принадлежат Henkel Corporation в США и в других странах. ® означает товарный знак, зарегистрированный в Бюро США по патентам и товарным знакам.

Ссылка 1.1

В случае, если продукция поставляется компаниями Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS и Henkel France SA, обратите внимание на следующее: В случае, если, тем не менее, у компании Henkel по какому-либо юридическим основаниям все-таки возникает ответственность, то такая ответственность Henkel ни в коем случае не превышает стоимости соответствующей поставки.

В случае, если продукция поставляется компанией Henkel Colombiana S.A.S., применяется следующее положение об ограничении ответственности: Информация, содержащаяся в данном Листе ТИ, основана на нашем знании и опыте использования продукта на дату составления данного Листа ТИ. Henkel не несет ответственности за пригодность нашей продукции для производственных процессов и условий, в которых Вы используете эту продукцию, а также за предполагаемое применение и результаты применения данной продукции. Мы настоятельно рекомендуем Вам провести предварительные испытания с тем, чтобы подтвердить пригодность нашей продукции для Ваших целей. За исключением однозначно согласованных случаев, а также по основаниям, предусмотренным применимым законодательством в части ответственности за качество продукции, любая ответственность в отношении информации, содержащейся в Листе ТИ или в каких-либо других письменных или устных рекомендациях в отношении данного продукта, исключается; исключением также являются случаи смерти или причинения вреда здоровью в результате преступной халатности с нашей стороны.

В случае, если продукция поставляется компаниями Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., или Henkel Canada, Inc., применяется следующее положение об ограничении ответственности: Данные, приводимые в данном Листе ТИ, предоставляются только в целях информирования и считаются достоверными. Мы не можем нести ответственность за результаты, полученные другими лицами, чьи методы работы не зависят от нас. Пользователь обязан определить пригодность данного производственного метода для своих целей и принять такие меры предосторожности, которые могут быть рекомендованы для защиты людей и имущества от опасностей, возникающих при обращении и использовании данной продукции. В связи с этим Henkel Corporation особо отказывается от любых явных и подразумеваемых гарантий, включая гарантии товарного качества или товарной пригодности для конкретных целей, вытекающих из продажи или использования продукции Henkel Corporation. Henkel Corporation особо отказывается от любой ответственности за косвенные или непреднамеренные убытки любого рода, включая упущенную выгоду. Приводимые обсуждения, касающиеся различных процессов или соединений, не должны толковаться как утверждение, что такие процессы или соединения свободны от действия патентов, находящихся в собственности других лиц, или как лицензия, предусмотренная патентами корпорации Henkel, для таких процессов или соединений. Мы рекомендуем каждому пользователю проводить предварительные испытания предлагаемого применения до основного использования продукции, используя эти данные в качестве руководства для своих действий. В отношении данной продукции могут действовать один или несколько патентов или патентных заявок США или иных государств.

Использование товарных знаков. Если не оговорено иное, все товарные



ООО "ЗЕТЕК"
117105, Москва, Варшавское шоссе, д. 1, стр. 6, офис А323
+7 (495) 407-01-02
info@zetek.ru

