

## LOCTITE® 275

Juni 2004

### PRODUKT BESKRIVELSE

LOCTITE® 275 har følgende karakteristiske egenskaber:

|                              |                                         |
|------------------------------|-----------------------------------------|
| <b>Teknologi</b>             | Akryl                                   |
| <b>Kemisk Type</b>           | Dimethacrylat ester                     |
| <b>Udseende (Uhærdet)</b>    | Grøn væske <sup>LMS</sup>               |
| <b>Fluorescens</b>           | Ved belysning med UV lys <sup>LMS</sup> |
| <b>Komponenter</b>           | En komponent - kræver ingen blanding    |
| <b>Viskositet</b>            | Medium                                  |
| <b>Hærdning</b>              | Anaerob                                 |
| <b>Sekundært hærdesystem</b> | Aktivator                               |
| <b>Anvendelse</b>            | Gevindsikring                           |
| <b>Styrke</b>                | Høj                                     |

LOCTITE® 275 er designet til permanent låsning og tætning af gevindbefæstelser. Produktet hærdner ved udelukkelse af luftens ilt, og i kontakt med tætsluttende metaloverflader og forhindrer løsning og lækage fra chokbelastning og vibration. Typisk anvendelse inkluderer låsning og tætning af store bolte og møtrikker (M25 og større).

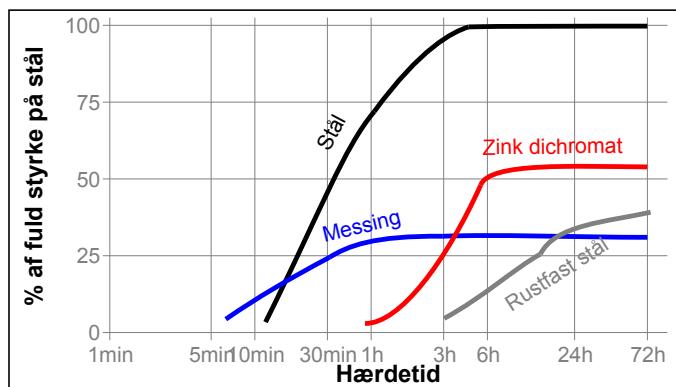
### TYPISKE EGENSKABER FOR DET UHÆRDEDE PRODUKT

Vægtfylde ved @ 25 °C 1,1  
 Flammepunkt - se sikkerhedsdatablad  
 Viskositet, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):  
 Spindel 5, hastighed 20 O/min 5.000 til 10.000<sup>LMS</sup>

### TYPISKE HÆRDE EGENSKABER

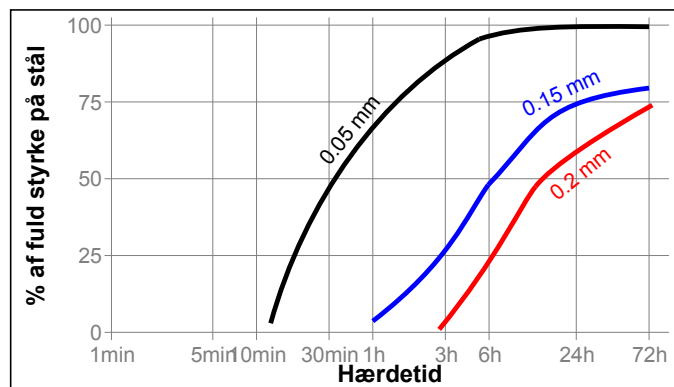
#### Hærdning på forskellige materialer

Hærde hastigheden vil afhænge af materialet limen anvendes på. Grafen nedenfor viser brudstyrken der opbygges over tiden på M10 sortoxiderede bolte og møtrikker sammenlignet for forskellige materialer og testet ifølge MIL-S-46163.



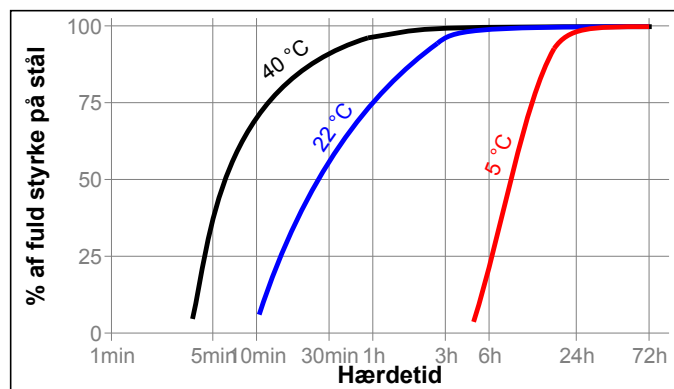
#### Hærde hastighed ved forskellige limfuge størrelser

Hærdehastigheden vil afhænge af limfugens størrelse. Spillerum i gevind afhænger af gevindtype, kvalitet og størrelse. Nedenstående graf viser forskydningstyrken der opbygges over tiden på stål aksler og nav ved forskellige kontrollerede spillerum og testet efter MIL-R-46082.



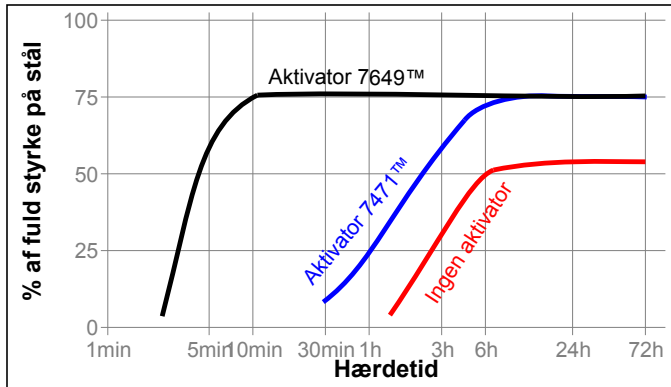
#### Hærdehastigheden ved forskellige temperaturer

Hærdehastigheden afhænger af temperaturen. Grafen nedenfor viser brudstyrken opbygget over tid ved forskellige temperaturer på M10 sortoxiderede bolte og møtrikker og testet efter MIL-S-46163.



#### Hærdehastighed ved anvendelse af aktivator

Når hærdehastigheden er uakseptabel lang, eller ved store spillerum, vil påføring af aktivator forbedre hærdehastigheden. Grafen nedenfor viser brudstyrken der opbygges over tid på M10 zink dichromat stål møtrikker og bolte ved brug af Aktivator 7471™ og 7649™ og testet efter MIL-S-46163.



### TYPISKE EGENSKABER FOR DET HÆRDEDE PRODUKT

#### Fysiske egenskaber:

|                                                           |                      |
|-----------------------------------------------------------|----------------------|
| Varmedvidelsels koefficient, ISO 11359-2, K <sup>-1</sup> | 100×10 <sup>-6</sup> |
| Varme ledningsevnen, ISO 8302, W/(m·K)                    | 0,3                  |
| Specifik Varme, kJ/(kg·K)                                 | 0,1                  |

### TYPISKE EGENSKABER FOR DET HÆRDEDE MATERIALE

#### Lim egenskaber

Efter 24 timer ved 22 °C

Moment ved brud, ISO 10964:

|                                          |              |                         |
|------------------------------------------|--------------|-------------------------|
| M10 sortoxideret stål møtrikker og bolte | N·m (lb.in.) | 15 til 36 (130 til 320) |
|------------------------------------------|--------------|-------------------------|

Videre drejnings moment, ISO 10964:

|                                          |              |                         |
|------------------------------------------|--------------|-------------------------|
| M10 sortoxideret stål møtrikker og bolte | N·m (lb.in.) | 20 til 50 (175 til 440) |
|------------------------------------------|--------------|-------------------------|

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

|                                          |              |                         |
|------------------------------------------|--------------|-------------------------|
| M10 sortoxideret stål møtrikker og bolte | N·m (lb.in.) | 25 til 50 (220 til 440) |
|------------------------------------------|--------------|-------------------------|

Max. videre drejnings moment, ISO 10964, forspændt til 5 N·m:

|                                          |              |                         |
|------------------------------------------|--------------|-------------------------|
| M10 sortoxideret stål møtrikker og bolte | N·m (lb.in.) | 35 til 65 (310 til 575) |
|------------------------------------------|--------------|-------------------------|

Trykforskydningsstyrke, ISO 10123:

|                    |                         |                             |
|--------------------|-------------------------|-----------------------------|
| Stål aksler og nav | N/mm <sup>2</sup> (psi) | ≥11 <sup>LMS</sup> (≥1.595) |
|--------------------|-------------------------|-----------------------------|

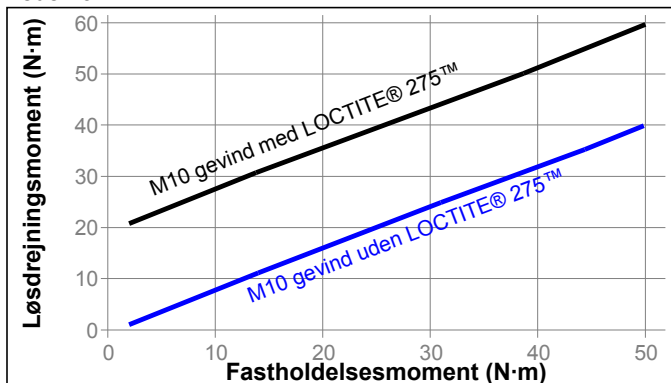
Efter 1time ved 22 °C

Trykforskydningsstyrke, ISO 10123:

|                    |                         |                          |
|--------------------|-------------------------|--------------------------|
| Stål aksler og nav | N/mm <sup>2</sup> (psi) | ≥3 <sup>LMS</sup> (≥435) |
|--------------------|-------------------------|--------------------------|

#### Moment forøgelse

Løsdrejningsmoment for en ikke limet samling vil normalt være 15 til 30% mindre end tilspændingsmomentet. Effekten af LOCTITE® 275 på løsdrejningsmomentet er vist i grafen nedenfor.



### TYPISK MILJØMÆSSIG RESISTENS

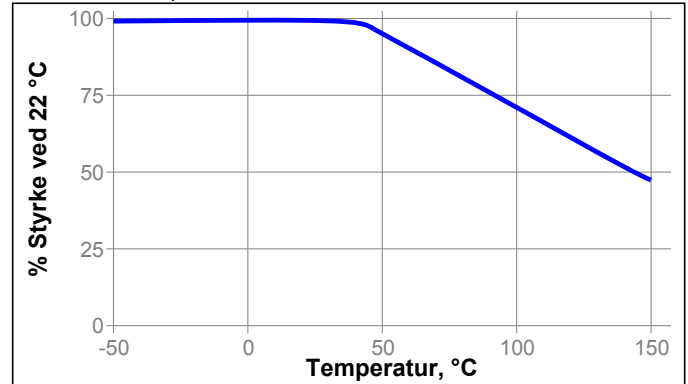
Hærdet i 1uge ved 22 °C

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

M10 zink fosfaterede stål møtrikker og bolte:

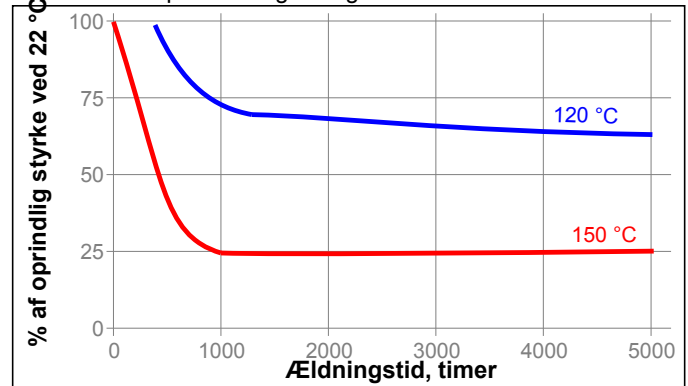
#### Varmestyrke

Testet ved temperatur



#### Varmedæmning

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 |
| Motor olie (MIL-L-46152) | 125 | 85                     | 85    | 75     |
| Benzin                   | 22  | 100                    | 100   | 100    |
| Bremse væske             | 22  | 100                    | 100   | 100    |
| Ethanol                  | 22  | 95                     | 95    | 95     |
| Acetone                  | 22  | 95                     | 95    | 95     |
| 1,1,1 Trichloroethan     | 22  | 100                    | 95    | 95     |
| Vand/glycol 50/50        | 87  | 100                    | 85    | 85     |

#### 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® rensesvæske (f.eks. 7063) og lad overfladen tørre.
2. Hvis materialet er et inaktivt metal eller hærdening foregår for langsomt, spray alle gevindene med og lad overfladerne tørre.
3. For at forhindre produktet i at stoppe til i dysen, undlad at røre overfladen med spidsen af dysen ved påføring.
4. **Ved gennemgående huller**, påfør flere dråber af produktet på bolten 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 hungevindt også.
7. Saml emnerne og spænd sammen som foreskrevet.

### Ved adskillelse

1. Udsæt for varme lokalt på møtrik eller bolt op til ca. 250 °C. Adskil mens det er varmt.

### Ved afrensning

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

## Loctite Materiale Specification<sup>LMS</sup>

LMS er dateret April 20, 1999. 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 forurenet. Henkel Corporation kan ikke påtage sig ansvar for produkt der er blevet forurenet 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

(°C x 1.8) + 32 = °F  
 kV/mm x 25.4 = V/mil  
 mm / 25.4 = inches  
 µm / 25.4 = mil  
 N x 0.225 = lb  
 N/mm x 5.71 = lb/in  
 N/mm² x 145 = psi  
 MPa x 145 = psi  
 N·m x 8.851 = lb·in  
 N·m x 0.738 = lb·ft  
 N·mm x 0.142 = oz·in  
 mPa·s = cP

### NB:

Oplysningerne i dette Tekniske Datablad (TDB), herunder oplysningerne om den anbefalede brug og anvendelse af produktet, er baseret på vores kendskab til og erfaringer med produktet pr. datoen for dette TDB's udfærdigelse. Produktet kan have en lang række forskellige anvendelsesmuligheder, der ligger uden for Henkels indflydelse og kontrol, ligesom forskellig anvendelse og driftsforhold i Deres virksomhed ligger uden for vor indflydelse og kontrol. Henkel er derfor ikke ansvarlig for produktets egnethed til de produktionsprocesser og -vilkår, som De anvender produktet i forbindelse med, eller den påtænkte anvendelse og re-sultatet deraf. Vi anbefaler kraftigt, at De udfører egne, forudgående tests for at få bekræftet produktets egnethed.

Ethvert ansvar fraskrives for så vidt angår oplysningerne i det Tekniske Datablad, eller en-hver anden skriftlig eller mundtlig anbefaling i relation til det pågældende produkt, medmindre andet udtrykkeligt er aftalt, og medmindre der er tale om dødsfald eller personskade for-årsaget af vor uagtsomhed, samt ethvert ansvar i henhold til gældende præceptiv lovgivning om produktansvar.

**Hvis produkter leveres af Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS og Henkel France SA, bedes følgende endvidere bemærkes:**

I tilfælde af at Henkel desuagtet skulle blive draget til ansvar på hvilket som helst juridisk grundlag, vil Henkels ansvar på intet tidspunkt kunne overstige værdien af den pågældende levering.

**Hvis produkter leveres af Henkel Colombiana, S.A.S. gælder følgende ansvarsfraskrivelses-klausul:**

Oplysningerne i dette tekniske datablad (TDB), herunder oplysningerne om den anbefalede brug og anvendelse af produktet, er baseret på vores kendskab til og erfaringer med produktet pr. datoen for dette TDB's udfærdigelse. Henkel er ikke ansvarlig for produktets egnethed til de produktionsprocesser og -vilkår, som De anvender produktet i forbindelse med, eller for den påtænkte anvendelse og resultatet deraf. Vi anbefaler kraftigt, at De udfører egne, for-udgående tests for at få bekræftet produktets egnethed.

Ethvert ansvar fraskrives for så vidt angår oplysningerne i det Tekniske Datablad, eller en-hver anden skriftlig eller mundtlig anbefaling i relation til det pågældende produkt, medmindre andet udtrykkeligt er aftalt, og medmindre der er tale om dødsfald eller personskade for-årsaget af vor uagtsomhed, samt ethvert ansvar i henhold til gældende præceptiv lovgivning om produktansvar.

**Hvis produkter leveres af Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., eller Henkel Ca-nada, Inc., gælder følgende ansvarsfraskrivelses-klausul:**

De data, der er indeholdt heri, er kun til information og anses for at være pålidelige. Vi kan ikke påtage os ansvar for resultater opnået af tredjemand, hvis arbejdsprocedurer ligger uden for vor kontrol. Det er brugerens ansvar at vurdere produktets egnethed til brugerens formål med produktionsmetoder nævnt heri samt at tage passende forholdsregler for at beskytte aktiver og personer mod farer og risici, som måtte opstå i forbindelse med håndtering og brug deraf. I lyset af ovenstående **fralægger Henkel Corporation sig specifikt ansvar for alle garantier, udtrykkelige såvel som underforståede, herunder garantier for salg-barhed eller egnethed til et bestemt formål, som måtte opstå som følge af salg eller brug af Henkel Corporations produkter. Henkel Corporation fralægger sig specifikt ethvert ansvar for følgeskader eller tilfældige skader af enhver art, herunder tabt fortjeneste.** Omtale af forskellige processer og sammensætninger i dette dokument, skal ikke fortolkes som erklæringer om, at disse ikke er underlagt patent ejet af tredjemand, eller som en licens under et af Henkel Corporation ejet patent, som måtte omfatte sådanne pro-cesser eller sammensætninger. Vi anbefaler, at enhver fremtidig bruger afprøver den påtænkte anvendelse af produktet, før gentagen brug iværksættes, ved at anvende disse data som vejledning. Dette produkt kan være underlagt et eller flere patenter eller patentansøgninger i USA eller andre lande.

Brug

af

varemærke

Henkel Americas  
 +860.571.5100

Henkel Europe  
 +49.89.9268.0

Henkel Asia Pacific  
 +81.45.758.1810

**For den mest direkte adgang til lokale salgsafdelinger og teknisk support se: [www.henkel.com/industrial](http://www.henkel.com/industrial)**

Medmindre andet er angivet, tilhører alle varemærker i dette dokument Henkel Corporation i USA og i resten af verden. ® angiver et varemærke registreret hos U.S. Patent- and Trade-mark Office.

## Reference 2