



РЕЗЬБОВОЙ ФИКСАТОР LOCTITE 603

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Продукт LOCTITE 603 является однокомпонентным анаэробным вал-втулочным фиксатором, полимеризующимся в условиях отсутствия воздуха в небольших зазорах между металлическими поверхностями. Продукт обладает повышенными адгезионными свойствами даже к слегка замасленным поверхностям.

ТИПИЧНЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Продукт применяется для фиксации цилиндрических деталей, особенно когда по технологическому процессу невозможно достичь хорошей очистки поверхностей. Применения включают фиксацию подшипников, а также втулок, пропитанных маслом, в корпусах.

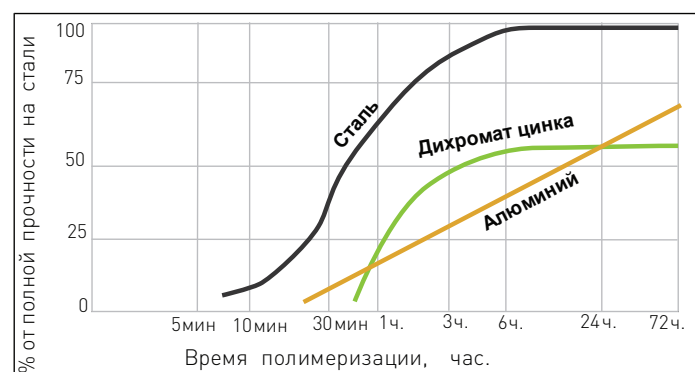
СВОЙСТВА НЕЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

	Значение	Диапазон
Тип химич. соединения	Уретан метакрилат	жидкость
Цвет	Зеленая флуоресцентная	
Плотность при T 25°C	1.1	
Вязкость при T 25°C, мПа*с (сР)	по Брукфильду RVT	
На шпинделе1 при 20 об/мин.	125	100 - 150
По DIN 54453, MV		
D = 277 c ⁻¹ после t=180 сек	135	90 - 180
Точка вспышки (TCC), °C	>93	

ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРОДУКТА

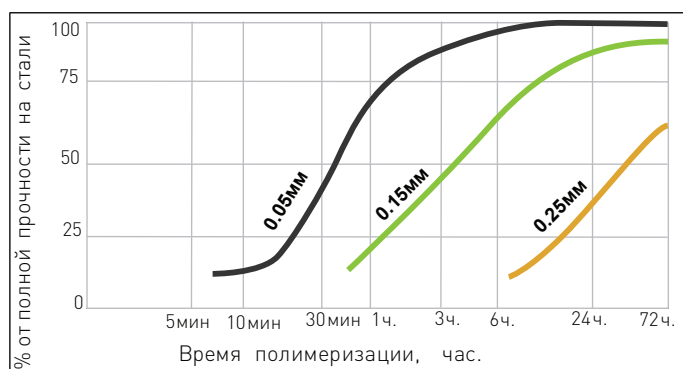
Скорость полимеризации на различных материалах

Скорость полимеризации зависит от материала склеиваемых деталей. Нижеприведенный график показывает время набора прочности на валу и втулке, изготовленных из различных материалов. Испытания проводились по стандарту ISO 10123.



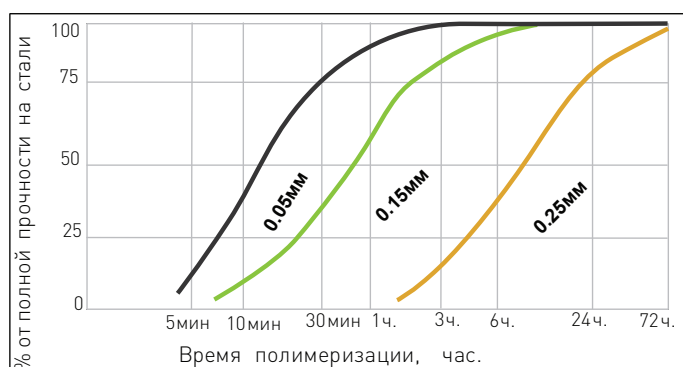
ЗАВИСИМОСТЬ СКОРОСТИ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ОТ ЗАЗОРА

Скорость полимеризации продукта зависит от величины зазора сопрягаемых деталей. Нижеприведенный график показывает время набора прочности продукта при склеивании стальных вала и втулки при различных величинах зазоров. Испытания проводились по стандарту ISO 10123.



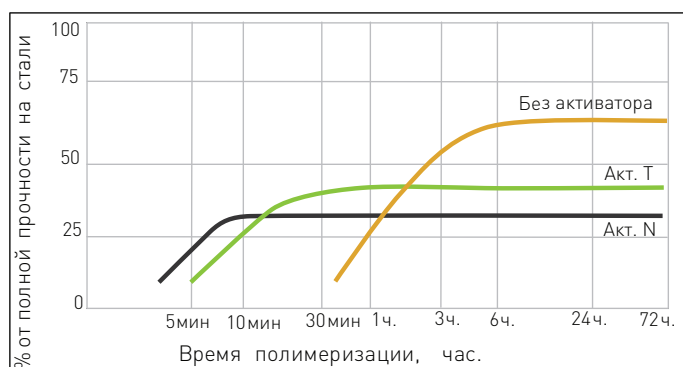
ЗАВИСИМОСТЬ СКОРОСТИ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРОДУКТА ОТ ТЕМПЕРАТУРЫ

Скорость полимеризации зависит от температуры окружающего воздуха. График, приведенный ниже, показывает время набора прочности продукта на стальных валу и втулке при различных температурах. Испытания проводились по стандарту ISO 10123.



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 валу и втулке из дихромата цинка при использовании активаторов N и T. Испытания проводились по стандарту ISO 10123.



СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Физические свойства

Коэффициент термич. расширения, по ASTM D696, K-1	80 x 10 ⁻⁶
Коэффициент теплопроводности, по ASTM C177, W.m-1K-1	0.1
Теплоемкость, кДж.кг ⁻¹ K-1	0.3

ПРОЧНОСТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

(Испытания через 24 часа после склеивания при T 22°C на стали)

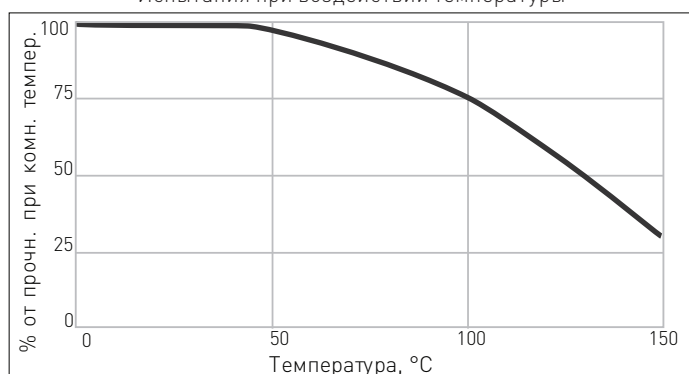
	Значение	Диапазон
Усилие сдвига по ISO 10123, Н/мм ²	26	20 - 32
(psi)	(3770)	(2900 - 4600)
Усилие сдвига по DIN 54452, Н/мм ²	20.5	16 - 25
(psi)	(3000)	(2300 - 3600)

СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ВНЕШНИМ ФАКТОРАМ

Методика испытаний:	Методика испытаний: На сдвиг по ISO 10123
Образцы:	Стальные пальцы и втулки
Полимеризация:	1 неделя при 22°C

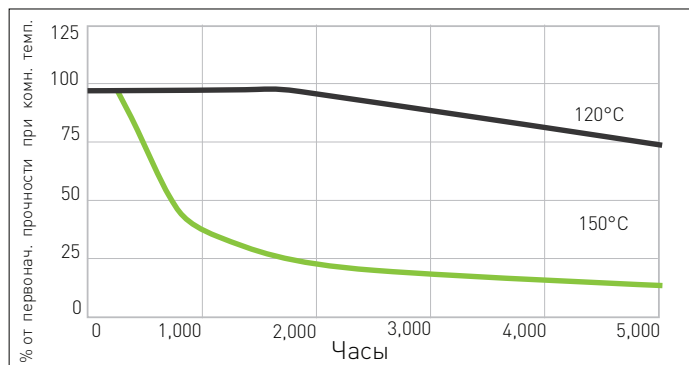
ТЕМПЕРАТУРНАЯ ПРОЧНОСТЬ

Испытания при воздействии температуры



ТЕМПЕРАТУРНОЕ СТАРЕНИЕ

Испытания при воздействии температуры



ХИМОСТОЙКОСТЬ

Выдержка при указанных температурах и испытание при 22°C.

Агрессивные жидкости	Темпер.	% от первоначальной прочности, измеренный через:		
		100 ч.	500 ч.	1000 ч
Моторное масло	125°C	100	100	100
Неэтилиров. бензин	22°C	100	90	85
Тормозная жидкость	22°C	100	90	80
Вода/Гликоль(50%/50%)	87°C	100	90	80
Этанол	22°C	100	100	75
Ацетон	22°C	90	90	90

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Продукт не рекомендуется использовать в среде чистого кислорода, хлорина 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 контактируемых поверхностей.

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Для достижения наилучших результатов склеиваемые поверхности необходимо очистить и обезжирить. Зазор в сопрягаемых деталях должен быть полностью заполнен продуктом. Для пар соединений, обработанных под скользящую посадку, продукт наносится вокруг пальца и передней части втулки. При сборке для обеспечения полной заполняемости зазоров продуктом, сопрягаемые детали необходимо повернуть друг относительно друга. Для деталей, обработанных под прессовую посадку, нанесение продукта производится на обе сопрягаемые части, которые впоследствии запрессовываются друг в друга.

Для горяче-прессовых сборок продукт наносится на палец, а втулка нагревается для достижения необходимого для свободной сборки зазора. Соединенные части не должны подвергаться механическим воздействиям до достижения ручной прочности. Продукт может полимеризоваться при наличии на поверхностях тонкой пленки большинства типов консервационных смазок. Некоторые из них содержат ингибиторы коррозии (нитрат соды, и др.), которые могут замедлить процесс полимеризации продукта. Таким образом, скорость полимеризации, как и конечная прочность соединения, зависит от типа и количества масла, находящегося на склеиваемых поверхностях.

ХРАНЕНИЕ

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях при температуре 8 - 21°C, если другого не указано на упаковке. Срок хранения упаковки продукта составляет 24 месяца с даты производства. Для предотвращения порчи неиспользованного продукта не выливайте его обратно в оригинальную упаковку.

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.



8 800 555-63-74 бесплатные звонки по РФ

Контакты

+7 (495) 505-63-74 - Москва

+7 (473) 204-51-56 - Воронеж

+7 (812) 425-17-35 - Санкт-Петербург

purelogic.ru

394033, Россия, г. Воронеж,
Ленинский пр-т, 160, офис 149

Пн-Чт: 8.00–17.00

Пт: 8.00–16.00

Перерыв: 12.30–13.30

info@purelogic.ru