



РЕЗЬБОВОЙ ФИКСАТОР LOCTITE 641

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Продукт LOCTITE 641 предназначен для склеивания цилиндрических деталей, особенно в условиях, когда для обслуживания узла требуется его разборка. Продукт полимеризуется в условиях отсутствия воздуха в небольших зазорах между металлическими поверхностями и обеспечивает фиксацию и герметизацию соединений, работающих в условиях высоких нагрузок и вибрации.

ТИПИЧНЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Основные области применения - фиксация подшипников на валах и в корпусах.

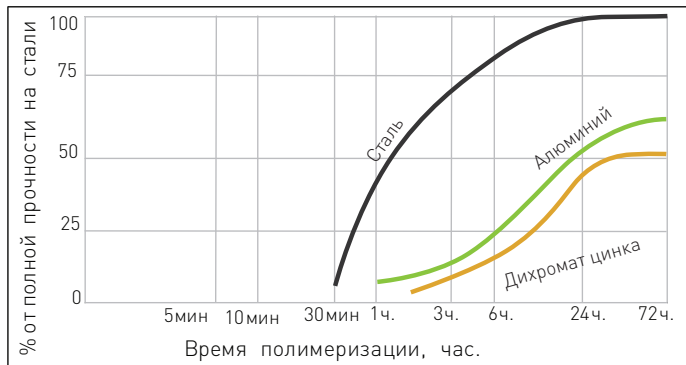
Свойства незаполимеризованного продукта

	Значение	Диапазон
Тип химического соединения	Эфир метакрилата	
Внешний вид незаполимеризованного продукта	Жидкость желтого цвета	
Удельный вес при 25 °C	1,07	
Вязкость при T 25°C, мПа·с (cP)		
Шпиндель 2, скорость 2,5 об/мин		1 215 - 2 750 ^{LM5}
Шпиндель 2, скорость 20 об/мин		400 - 800 ^{LM5}
Вязкость, EN 12092 при, 25 °C, после 180 сек, мПа·с (cP):		
Скорость 277 с ⁻¹		
Точка вспышки (TCC), °C		90 - 180
Прочность	см. паспорт безопасности материала (MSDS)	
	Средняя	

ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРОДУКТА

Скорость полимеризации на различных материалах

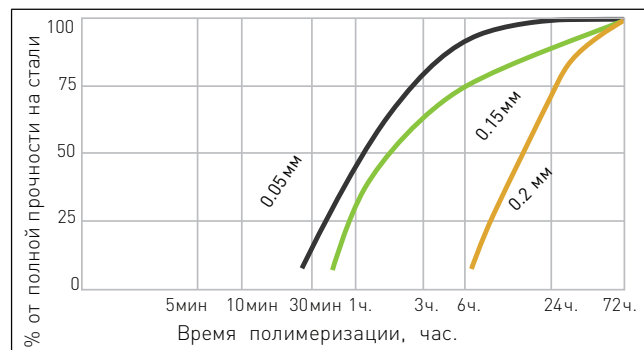
Скорость полимеризации зависит от материала сопрягаемых



деталей. Нижеприведенный график показывает зависимость времени набора прочности на сдвиг при склеивании вала и втулки от аналогичных из различных материалов; испытания проводились по стандарту ISO 10123.

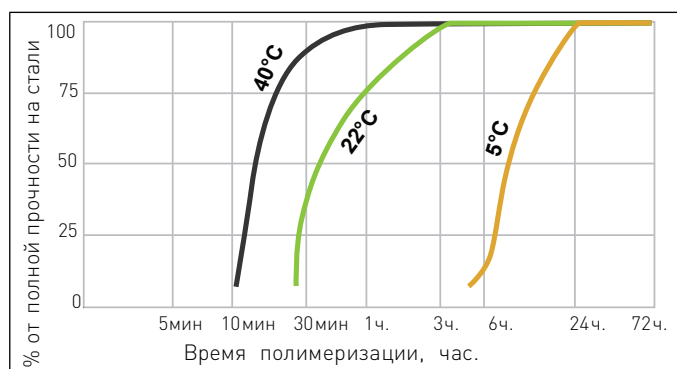
ЗАВИСИМОСТЬ СКОРОСТИ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ОТ ЗАЗОРА

Скорость полимеризации продукта зависит от величины зазора в сопрягаемых поверхностях. Нижеприведенный график показывает время набора прочности продукта при склеивании вала и втулки с различными зазорами. Испытания проводились по стандарту ISO 10123.



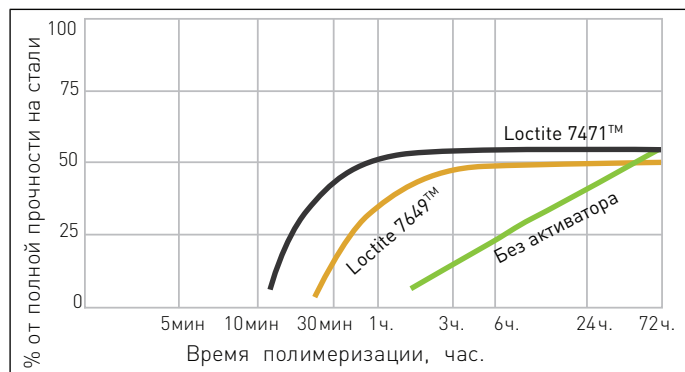
ЗАВИСИМОСТЬ СКОРОСТИ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРОДУКТА ОТ ТЕМПЕРАТУРЫ

Скорость полимеризации зависит от температуры. График, приведенный ниже, показывает время набора прочности на сдвиг при склеивании вала и втулки при различных температурах полимеризации; испытания проводились по стандарту ISO 10123.



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 стальных вала и втулки, покрытых дихроматом цинка, при использовании активаторов; испытания проводились по стандарту ISO 10123.



СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Физические свойства

Коэффициент теплового расширения, по ISO 11359-2, К ⁻¹	80 x 10 ⁻⁶
Коэффициент теплопроводности, по ISO 8302, Вт/ [м*К]	0.1
Теплоемкость, кДж.кг ⁻¹ .К ⁻¹	0.3

ПРОЧНОСТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

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

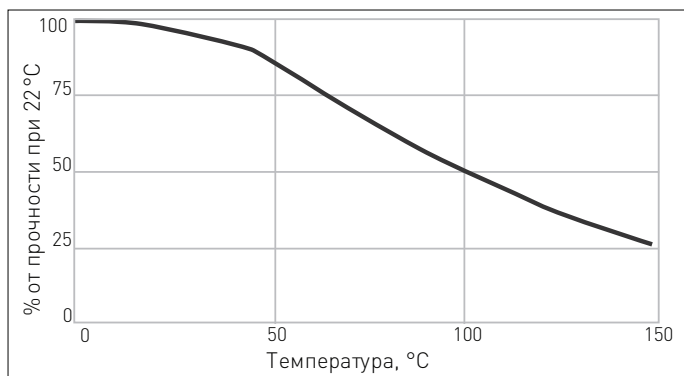
Удельная прочность на сдвиг, ISO 10123:		
Стальные вал и втулка	H/мм ² (psi)	≥6,5 ^{LMS} (940)

СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ВНЕШНИМ ФАКТОРАМ

Удельная прочность на сдвиг, ISO 10123:		
Стальные вал и втулка		
Полимеризация:		1 неделя при 22°C

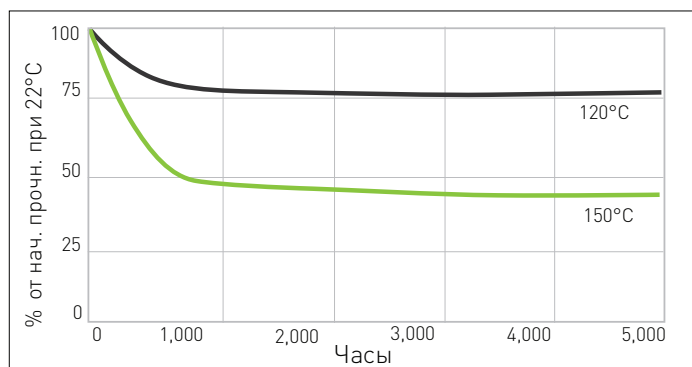
ТЕМПЕРАТУРНАЯ ПРОЧНОСТЬ

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 (MILL-46152)	125°C	95	95	90
Неэтилированный бензин	22°C	100	100	100
Тормозная жидкость	22°C	100	100	100
Вода/Гликоль(50/50)	87°C	90	90	90
Этанол	22°C	100	100	100
Ацетон	22°C	100	80	80

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Продукт не рекомендуется использовать для применения 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

Порядок сборки узла

- Для достижения наилучшего результата сопрягаемые поверхности (как внешние, так и внутренние) необходимо очистить и обезжирить при помощи очистителей LOCTITE и дать им высохнуть.
- Если поверхность изготовлена из неактивного металла или скорость полимеризации слишком мала, нанесите активатор 7471™ или 7649™ и дайте высохнуть.
- Для сборки соединения с зазором, нанесите клей вокруг переднего края вала и внутрь втулки, для обеспечения более полного покрытия. Соберите деталь, распределив продукт в сопряжении вращением вала относительно втулки.
- Для сборки соединения с натягом, тщательно нанесите клей на обе склеиваемые поверхности и соберите деталь применяя сильное сжатие.
- Для сборки тепловой посадкой клей наносится на вал, затем необходимо нагреть втулку для обеспечения достаточного зазора для сборки.
- Детали не должны подвергаться механическим нагрузкам до достижения достаточной прочности продукта.

Порядок разборки узла

- Локально нагрейте узел примерно до 250 °C. Демонтаж рекомендуется производить в нагретом состоянии.

Порядок очистки

- Заполимеризованный продукт может быть удален с помощью очистителя Loctite, а также механическим путем с применением металлической щетки.

ХРАНЕНИЕ

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях при температуре 8 - 28 °C, если другого не указано на упаковке. Оптимальным температурным режимом хранения является нижняя половина вышеуказанного интервала. 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