



# РЕЗЬБОВОЙ ФИКСАТОР LOCTITE 270

## ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Продукт LOCTITE 270 является однокомпонентным тиксотропным анаэробным резьбовым фиксатором высокой прочности, полимеризующимся в условиях отсутствия воздуха в небольших зазорах между металлическими поверхностями.

## ТИПИЧНЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

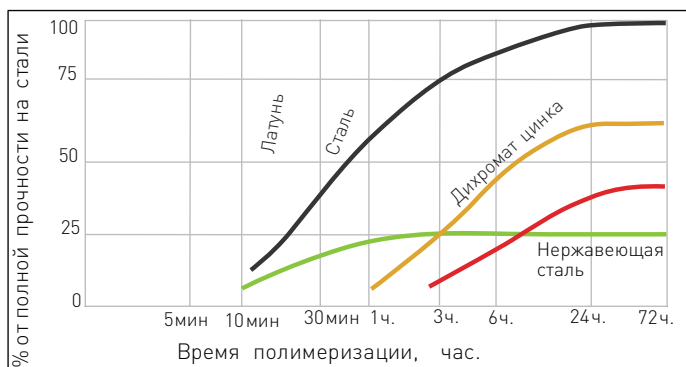
Предотвращение самоотвинчивания и герметизация резьбовых соединений. Продукт особенно пригоден для крепежных соединений, работающих в тяжелых условиях, например фиксация/герметизация шпилек в корпусах моторов, гаек на шпильках корпусов насосов, где необходима высокая стойкость к самоослаблению резьбовых соединений.

	Значение	Диапазон
Тип химич. соединения	Диметакрилат эстер	жидкость
Цвет	Зеленый, флуоресцентный	
Плотность при T 25°C	1.1	
Вязкость при T 25°C, мПа*с (сП)		
Падающий шар D	500	400 - 600
По DIN 54453, MV		
D = 129 с <sup>-1</sup> после t=180 сек	500	350 - 700
Точка вспышки (ТСС), °C	>93	

## ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРОДУКТА

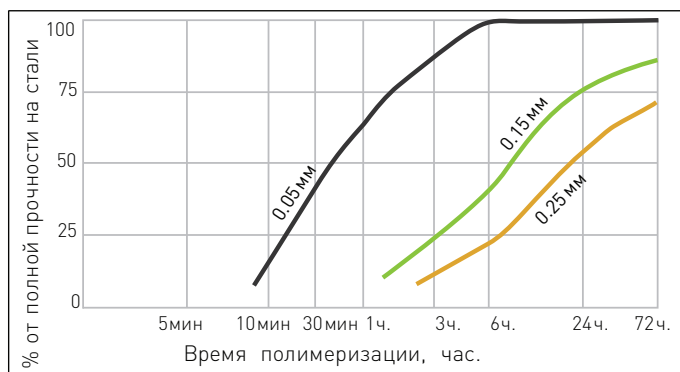
Скорость полимеризации на различных материалах

Скорость полимеризации зависит от материала сопрягаемых деталей. Нижеприведенный график показывает зависимость момента срыва зафиксированной гайки M10 на болте от типа материалов. Испытания проводились по стандарту ISO 10964.



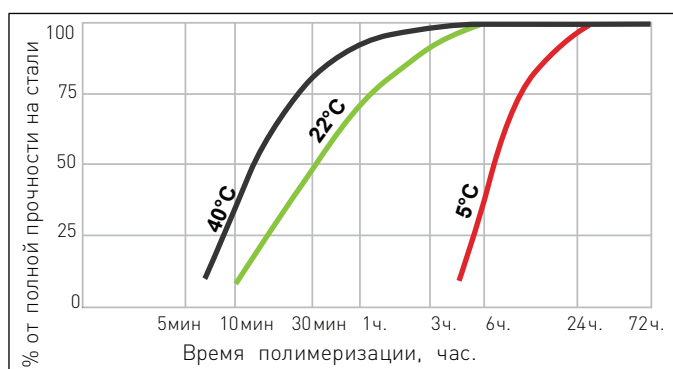
## ЗАВИСИМОСТЬ СКОРОСТИ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ОТ ЗАЗОРА

Скорость полимеризации продукта зависит от величины зазора сопрягаемых деталей. В резьбовых соединениях величины зазоров зависят от типов резьб, их размеров и качества. Нижеприведенный график показывает время набора прочности продукта при склеивании стального вала и втулки при различных величинах зазоров. Испытания проводились по стандарту ISO10123.



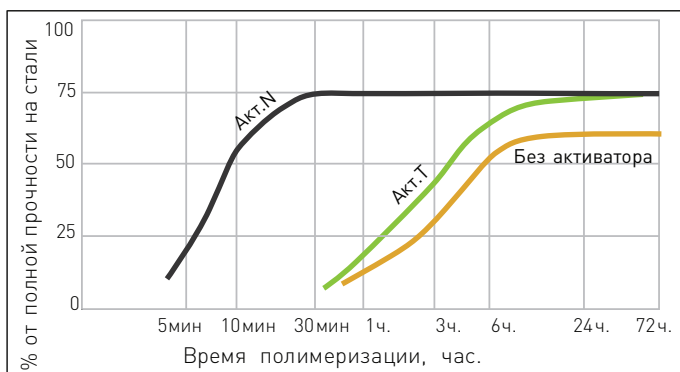
## ЗАВИСИМОСТЬ СКОРОСТИ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРОДУКТА ОТ ТЕМПЕРАТУРЫ

Скорость полимеризации зависит от температуры окружающего воздуха. График, приведенный ниже, показывает время набора прочности продукта при фиксации стальной гайки M10 на болте при различных температурах. Испытания проводились по стандарту ISO 10964.



## 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 при фиксации гайки M10 на болте, изготовленных из дихромата цинка, при использовании активаторов N и T. Испытания проводились по стандарту ISO 10964.



## СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Физические свойства

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

## ПРОЧНОСТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

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

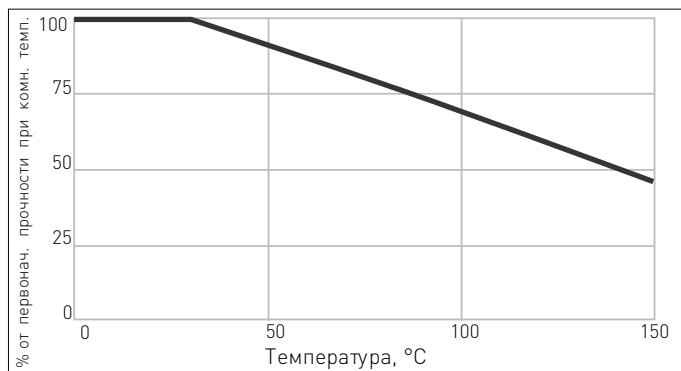
	Значение	Диапазон
Момент срыва (для соед. без преднат.)	26	16 – 36
По ISO 10964 (4.3), Н*м (фунт*дюйм)	[230]	(140 – 320)
Момент отворачивания после срыва, по ISO 10964 (4.5), Н*м (фунт*дюйм)	36 (350)	22 – 50 (200 – 440)
Момент срыва (для соед. с преднат.), по DIN 54454, Н*м (фунт*дюйм)	40 (330)	25 – 55 (220 – 490)
Макс. Момент отворачивания после срыва, по DIN 54454, Н*м (фунт*дюйм)	57,5 (510)	45 – 70 (400 – 600)

## СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ВНЕШНИМ ФАКТОРАМ

Методика испытаний:	Момент срыва, по DIN 54454
Материал:	Болты и гайки M10, покрытые фосфатом цинка
Полимеризация:	1 неделя при 22°C

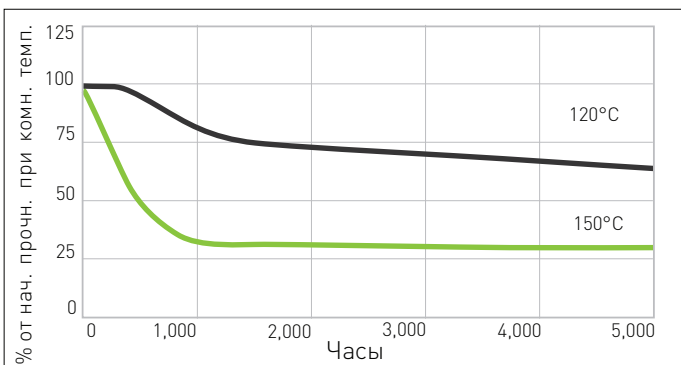
## ТЕМПЕРАТУРНАЯ ПРОЧНОСТЬ

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.	5000 ч.
Моторное масло	125°C	85	85	75	75
Неэтилиров. бензин	22°C	100	100	100	100
Тормозная жидкость	22°C	100	100	100	100
Вода/Гликоль(50%/50%)	87°C	100	85	85	85
Этанол	22°C	95	95	95	95
Ацетон	22°C	95	95	95	95

## 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

Для достижения наилучшего результата сопрягаемые поверхности необходимо очистить и обезжирить. Продукт наносится на резьбовую часть болта в количестве, необходимом для заполнения резьбового зазора.

Наилучшие результаты достигаются при зазоре до 0,05 мм. Чрезмерно большие диаметры резьбы, а следовательно, и резьбовые зазоры, негативно влияют на скорость полимеризации и конечную прочность соединения.

Продукт обеспечивает снижение трения при сборке, что необходимо учитывать в технологических процессах сборки при определении момента затяжки.

## 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](http://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](mailto:info@purelogic.ru)