

LOCTITE® 2700™

Styczeń 2021

Opis produktu

LOCTITE® 2700™ ma następującą charakterystykę:

Technologia	Akryl
Typ chemiczny	Ester dimetakrylanowy
Wygląd (nieutwardzony)	Zielony
Fluorescencja	Pozytywny w świetle UV
Składniki	Jednoskładnikowy – nie wymaga mieszania
Lepkość	Niski
Utwardzanie	Beztlenowy
Dodatkowy sposób utwardzania	Aktywator
Zastosowanie	Zabezpieczanie gwintów
Wytrzymałość	Wysoki

LOCTITE® 2700™ jest przeznaczony do blokowania i uszczelniania połączeń gwintowych. Produkt utwardza się, gdy nie ma dostępu do powietrza, w miejscu pomiędzy ściśle przylegającymi powierzchniami metalowymi, zapobiegając luzowaniu się i wyciekom spowodowanym przez wstrząsy i wibracje. LOCTITE® 2700™ został opracowany do zastosowań, w których nie jest wymagany demontaż. LOCTITE® 2700™ nadaje się szczególnie do zastosowań na powierzchniach pokrytych powłoką cynkową.

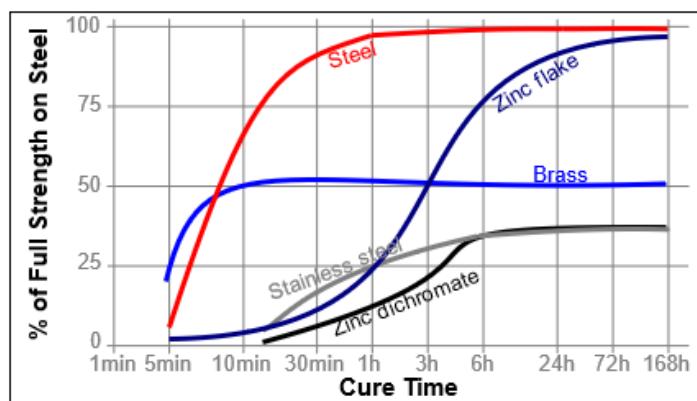
Typowe właściwości materiału nieutwardzonego

Typowa wydajność utwardzania

Ciężar właściwy @ 23°C	1.1
Lepkość, stożek i płytka, 25°C, mPa·s (cP):	450
Szybkość ścinania 129s-1	

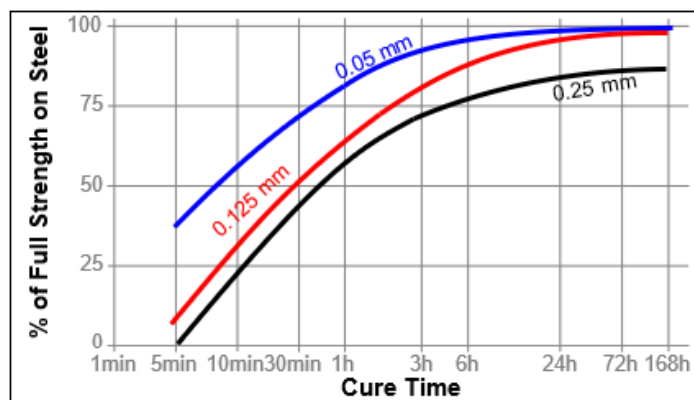
Prędkość utwardzania a podłoże

Szybkość utwardzania będzie zależeć od podłoża. Poniższy wykres przedstawia zmieniającą się w czasie wytrzymałość na oderwanie w temperaturze 23°C nakrętek i śrub M10 ze stali w porównaniu z innymi materiałami, testowaną zgodnie z normą ISO 10964.



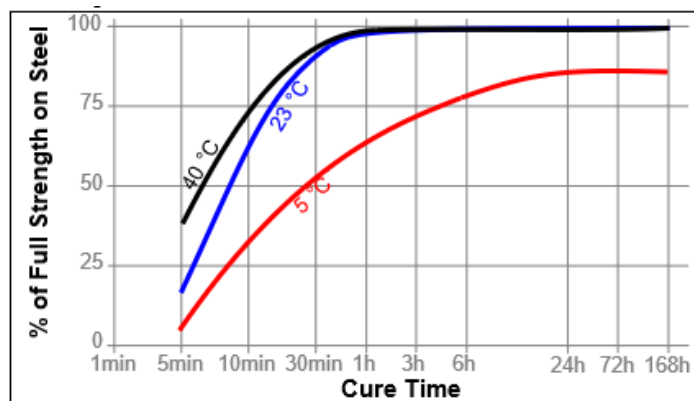
Prędkość utwardzania a wielkość szczeliny

Szybkość utwardzania będzie zależeć od szczeliny łączącej. Szczeliny w połączeniu gwintowym zależą od rodzaju, jakości i rozmiaru gwintu. Poniższy wykres przedstawia zmieniającą się w czasie wytrzymałość na ścinanie na sworzniach i kołnierzach stalowych w temperaturze 23°C przy różnych szczelinach, testowanych zgodnie z normą ISO 10123.



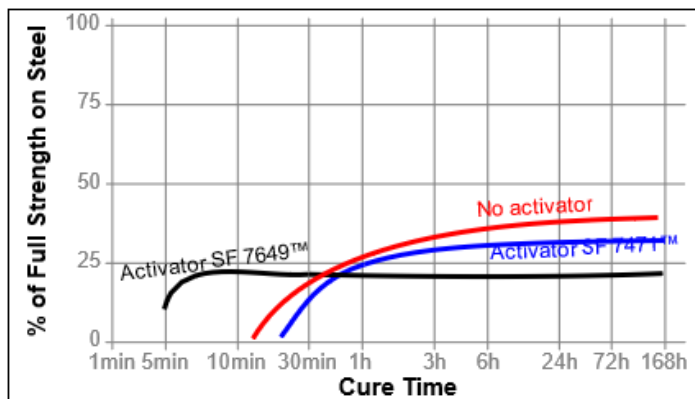
Szybkość utwardzania a temperatura

Szybkość utwardzania będzie zależeć od temperatury. Poniższy wykres przedstawia zmieniającą się w czasie wytrzymałość na oderwanie w różnych temperaturach względem temperatury 23°C na nakrętkach i śrubach M10 ze stali, testowaną zgodnie z normą ISO 10964.



Szybkość utwardzania a aktywator

W przypadku, gdy czas utwardzania jest niedopuszczalnie długi lub występują duże szczeliny, nałożenie aktywatora na powierzchnię przyspieszy czas utwardzania. Poniższy wykres przedstawia zmieniającą się w czasie wytrzymałość na oderwanie w nakrętkach i śrubach M10 ze stali pokrytej dwuchromianem cynku przy użyciu aktywatora 23 lub SF 7471™, testowanych zgodnie z SF 7649™.



Typowe właściwości utwardzonego materiału

Utwardzany przez 24 hours @ 23°C

Moment zerwania, ISO 10964, bez naprężenia:

Nakrętki stalowe M10 i śruby stalowe oksydowane na czarno	N·m (funty·cale)	37 (327)
Nakrętki i śruby M10, ocynkowane	N·m (funty·cale)	32 (283)

Moment odkręcania @180°, ISO 10964, bez naprężenia:

Nakrętki stalowe M10 i śruby stalowe oksydowane na czarno	N·m (funty·cale)	45 (398)
---	---------------------	-------------

Moment luzowania, ISO 10964, wstępnie dokręcony do 5 N·m:

Nakrętki stalowe M10 i śruby stalowe oksydowane na czarno	N·m (funty·cale)	43 (380)
---	---------------------	-------------

Wytrzymałość na ściskanie, ISO 10123:

Kółki i kołnierze stalowe	N/mm2 (psi)	20 (2900)
---------------------------	----------------	--------------

TYPOWA ODPORNOŚĆ ŚRODOWISKOWA

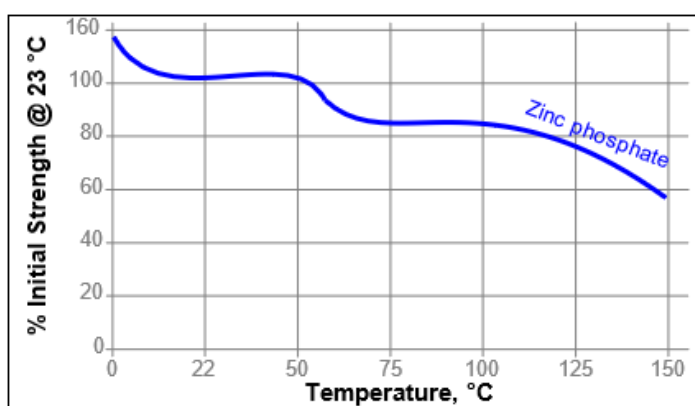
Utwardzono przez 1 tydzień w temperaturze 23 °C

Moment luzowania, ISO 10964, wstępnie dokręcony do 5 N·m:

Nakrętki i śruby M10 cynkowo-fosforanowe

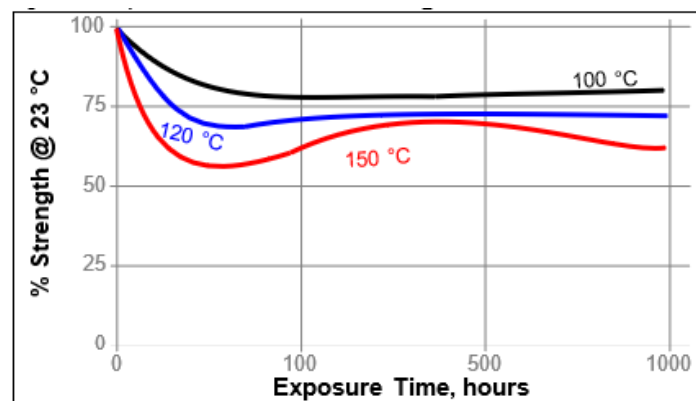
Wytrzymałość w temperaturze

Testowane w temperaturze



Starzenie cieplne

Starzenie w temperaturze wskazanej i testowanej w @ 23 °C.



Odporność na chemikalia/rozpuszczalniki

Starzone w podanych warunkach i testowane w temperaturze 23°C.

		% początkowej wytrzymałości		
Środowisko	°C	100 h	500 h	1000 h
Olej silnikowy	125	120	110	110
Woda/glikol 50/50	87	110	105	110
Benzyna bezołowiowa	23	105	105	105
Paliwo Diesel	23	105	110	120
Płyn hamulcowy	23	110	105	120
Aceton	23	100	90	90
Etanol	23	100	100	100

INFORMACJE OGÓLNE

Ten produkt nie jest zalecany do stosowania w systemach z czystym tlenem i/lub bogatych w tlen i nie powinien być wybierany jako uszczelniając do chloru lub innych silnych materiałów utleniających.

Informacje dotyczące bezpiecznego obchodzenia się z tym produktem znajdują się w Karcie Charakterystyki.

W przypadku stosowania wodnych systemów myjących do czyszczenia powierzchni przed klejeniem, ważne jest sprawdzenie zgodności roztworu myjącego z klejem. W niektórych przypadkach te wodne systemy myjące mogą mieć wpływ na utwardzanie i działanie kleju.

Ten produkt nie jest normalnie zalecany do stosowania na tworzywach sztucznych (szczególnie materiałach termoplastycznych, gdzie może dojść do pęknięcia naprężeniowego tworzywa sztucznego). Użytkownikom zaleca się potwierdzenie zgodności produktu z takimi podłożami.

Sposób użycia:

Do montażu

1. Aby uzyskać najlepsze rezultaty, wyczyść wszystkie powierzchnie (zewnętrzne i wewnętrzne) rozpuszczalnikami czyszczącymi LOCTITE® i pozostaw do wyschnięcia.
2. Jeśli szybkość utwardzania jest zbyt wolna, użyj odpowiedniego aktywatora. Zapoznaj się z wykresem utwardzania pod wpływem aktywatorów, aby uzyskać odniesienie. Pozostaw aktywator do wyschnięcia, gdy będzie to konieczne.
3. Przed użyciem dokładnie wstrząsnąć.
4. Aby zapobiec zatykaniu się dyszy produktem, nie należy dopuszczać do kontaktu końcówki z powierzchniami metalowymi podczas aplikacji.
5. W przypadku otworów przelotowych nanieść kilka kropli produktu na śrubę w miejscu zetknięcia z nakrętką.
6. W przypadku otworów nieprzelotowych nanieść kilka kropli produktu na dolną jedną trzecią gwintu wewnętrznego otworu nieprzelotowego lub na dno otworu nieprzelotowego.
7. Nanieś produkt dookoła gwintu śruby, pozostawiając pierwszy gwint wolny. Wciśnij materiał w gwinty, aby dokładnie wypełnić puste przestrzenie. W przypadku większych gwintów i pustych przestrzeni dostosuj ilość produktu i nanieś produkt również na gwint wewnętrzny.
8. Złóż i dokręć według potrzeb.

Demontaż

1. Zastosuj lokalne ciepło do nakrętki lub śruby do około 250°C. Rozmontuj na gorąco.

Czyszczenie

1. Utwardzony produkt można usunąć poprzez namoczenie w rozpuszczalniku LOCTITE® i ścieranie mechaniczne, np. szczotką drucianą.

Przechowywanie:

Produkt przechowywać w nieotwartym opakowaniu, w suchym miejscu. Informacje dotyczące przechowywania mogą być podane na etykiecie opakowania produktu.

Optymalne przechowywanie: od 8°C do 21°C. Przechowywanie w temperaturze poniżej 8°C lub powyżej 28°C może niekorzystnie wpłynąć na właściwości produktu.

Materiał wyjęty z pojemników może ulec zanieczyszczeniu w trakcie użycia. Nie należy zwracać produktu do oryginalnego opakowania. Henkel nie bierze odpowiedzialności za produkt, który uległ zanieczyszczeniu lub był przechowywany w warunkach innych niż wskazane powyżej. Jeżeli potrzebne są dodatkowe informacje, prosimy o kontakt z lokalnym przedstawicielem Henkla.

Specyfikacja produktu

Dane techniczne zawarte w niniejszym dokumencie mają charakter wyłącznie informacyjny i nie należy ich uważać za specyfikację produktu.

Specyfikacje produktu znajdują się w Świadectwie analizy lub prosimy o kontakt z przedstawicielem Henkla.

Zatwierdzenie i certyfikat

Aby uzyskać odpowiednie zatwierdzenie lub certyfikat dla tego produktu, należy skontaktować się z przedstawicielem firmy Henkel.

Zakresy danych

Dane zawarte w niniejszym dokumencie mogą być podawane jako wartość typowa. Wartości opierają się na rzeczywistych danych testowych i są okresowo weryfikowane.

Zakresy temperatury/wilgotności: 23°C / 50% RH = 23±2°C / 50±5% RH

Przeliczniki

(°C x 1,8) + 32 = °F

kV/mm x 25,4 = V/mil

mm / 25,4 = cale

µm / 25,4 = mil

N x 0,225 = funt

N/mm x 5,71 = funt/cal

N/mm² x 145 = psi

MPa x 145 = psi

N·m x 8,851 = funt·cal

N·m x 0,738 = funt·ft

N·mm x 0,142 = uncja·cal

mPa·s = cP



Wyklucza się wszelką odpowiedzialność związaną z informacjami zawartymi w Karcie danych technicznych lub w innych pisemnych lub ustnych zaleceniach dotyczących danego produktu, chyba że wyraźnie uzgodniono inaczej oraz z wyjątkiem zgonu lub obrażeń ciała spowodowanych przez nasze zaniedbanie, a także wszelkiej odpowiedzialności wynikającej z obowiązującego prawa o odpowiedzialności za produkt.

Używanie znaków firmowych

Poza wymienionymi jako niepodlegające wszystkie znaki firmowe występujące w tym dokumencie są własnością Korporacji Henkel. Znak ® wskazuje, że jest to znak handlowy zarejestrowany w urzędach patentowych USA lub innych krajów.

Referencje 1

Aby uzyskać najbardziej bezpośredni dostęp do lokalnej sprzedaży i wsparcia technicznego, odwiedź stronę: www.henkel.com/industrial