

### Описание продукта

Продукт Локтайт 245 является однокомпонентным тиксотропным анаэробным резьбовым фиксатором средней прочности, полимеризующимся в условиях отсутствия воздуха в небольших зазорах между металлическими поверхностями.

### Типичные области применения

Предотвращение самоотвинчивания и герметизация резьбовых соединений.

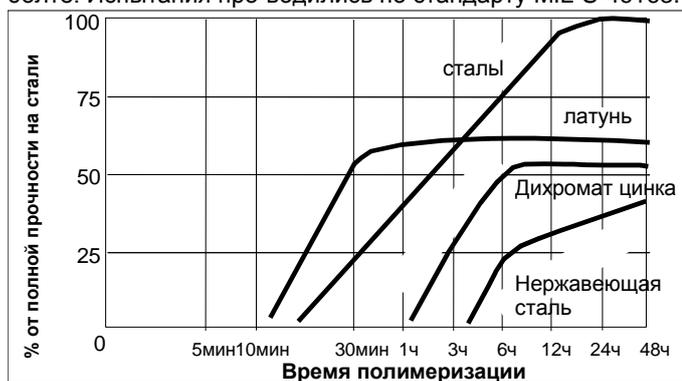
### Свойства незаполимеризованного продукта

	Значения	Диапазон
	Величина	
Тип химич. соединения	Dimethacrylate ester	
Цвет	Blue, Fluorescent	
Плотность при T 25°C	1.1	
Вязкость при T 25°C, mPa.s (cP)		
На шпиделе 3 при 2,5 об/мин.		17,500 to 52,500
При 20 об/мин.		5,600 to 10,400
По DIN 54453, MV		
D = 129 c <sup>-1</sup> после t=180 сек		550 to 1,000
Точка вспышки (ТСС), °C	>100	
Давление Насыщенных паров мБар	<2	
Срок хранения при 5-28 C мес.	12	

### ПОЛИМЕРИЗАЦИЯ

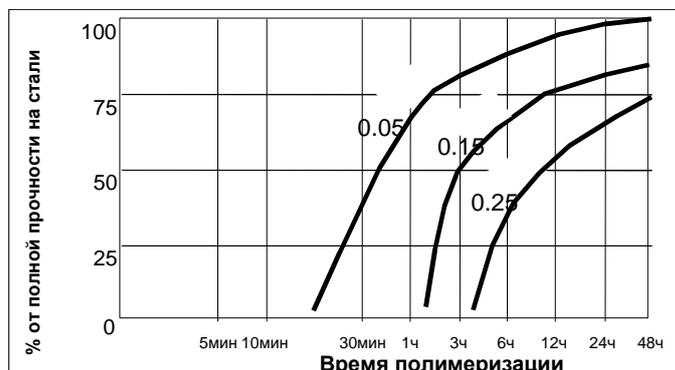
#### Влияние материала

Скорость полимеризации зависит от материала сопрягаемых деталей. Нижеприведенный график показывает зависимость момента срыва от типа материалов гайки M10 зафиксированной на вороненом болте. Испытания про-водились по стандарту MIL-S-46163.



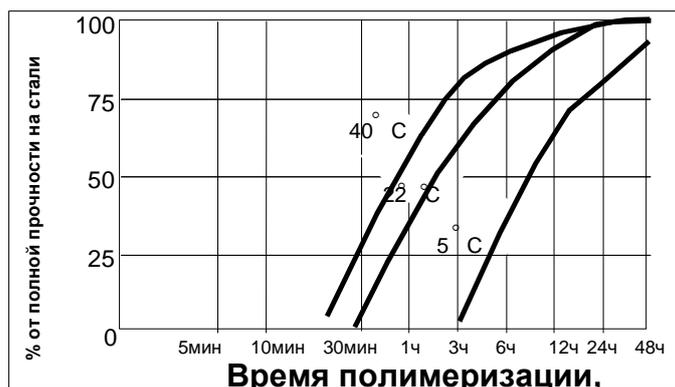
#### Влияние зазора

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 стальных вала и втулки при различных величинах зазоров. Испытания проводились по стандарту MIL-R-46082.



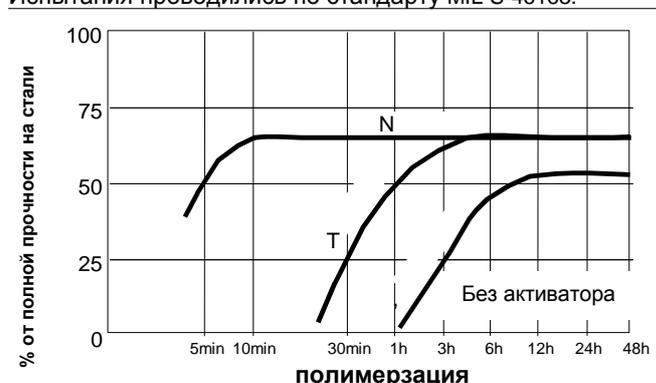
### Зависимость скорости полимеризации продукта от температуры

Скорость полимеризации зависит от температуры окружающего воздуха. График, приведенный ниже, показывает время набора прочности продукта при фиксации стальной гайки M10 на вороненом болте при различных температурах. Испытания проводились по стандарту MIL-S-46163.



#### Влияние активатора

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 MIL-S-46163.



## СВОЙСТВА ПОЛИМЕРИЗОВАННОГО МАТЕРИАЛА И РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

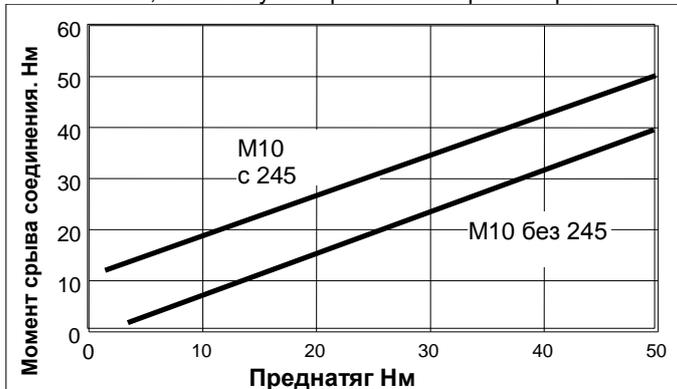
Время достижения полной прочности на стали @ 22°C (0.05mm), ч.: 24  
 Коэф термического расширения, ASTM D696, 1°K 100 x 10<sup>-6</sup>  
 Коэф теплопроводности, ASTM C177, W.m<sup>-1</sup>K<sup>-1</sup> 0.1  
 Теплоемкость, kJ.kg<sup>-1</sup>K<sup>-1</sup> 0.3  
 Рекомендуемый зазор, мм: 0.05  
 Максимальный размер болта: M80

## ПРОЧНОСТЬ ПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА (после 24 ч. при 22°C)

Момент срыва, MIL-S-46163, N.m.: 7 to 18  
 Момент отворачивания, MIL-S-46163, N.m: 4 to 14  
 Момент срыва (соед с преднатягом), DIN 54454, N.m: 13 to 33  
 Момент отворачивания (соед с преднатягом), DIN 54454, N.m: 13 to 33  
 Статическая прочность на сдвиг, MIL-R-46082, N/mm<sup>2</sup>: 6 to 14  
 Статическая прочность на сдвиг, DIN 54452, N/mm<sup>2</sup>: 6 to 14

## Влияние преднатяга

Момент срыва соединения с преднатягом обычно на 15 - 30% меньше, чем в случае применения фиксатора.

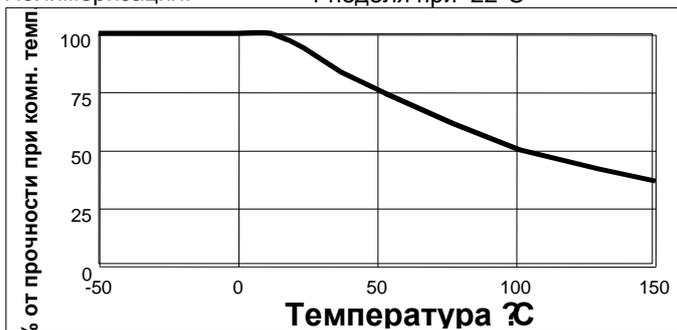


## СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ВНЕШНИМ ФАКТОРАМ

### Термостойкость

Методика испытаний: Момент срыва, по DIN 54454  
 Материал: Болты и гайки M10, покрытые фосфатом цинка

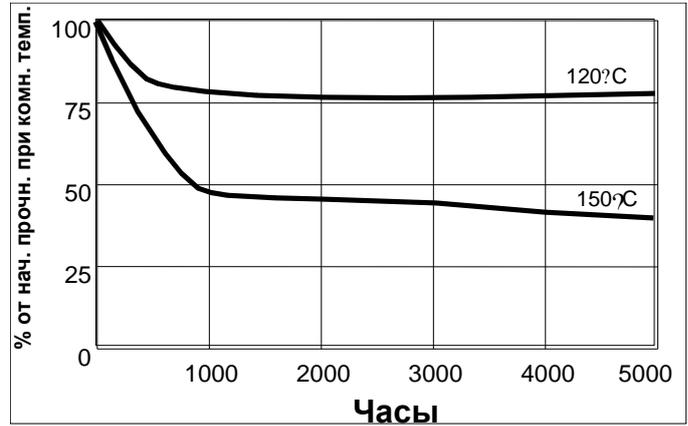
Полимеризация: 1 неделя при 22°C



### Температурное старение

Методика испытаний: Момент срыва, по DIN 54454  
 Материал: Болты и гайки M10, покрытые фосфатом цинка

Полимеризация: 1 неделя при 22°C



## ХИМОСТОЙКОСТЬ

Методика испытаний: Момент срыва, по DIN 54454  
 Материал: Болты и гайки M10, покрытые фосфатом цинка

Полимеризация: 1 неделя при 22°C

Жидкость	Температура	% начальной прочности		
		100ч	500ч	1000ч
Моторное масло (MIL-I-46152)	125°C	95	90	90
Неэтилированный бензин:	22°C	95	90	90
Этилированный бензин:	22°C	100	100	95
Тормозная жидкость	22°C	95	95	95
Этанол	22°C	100	100	95
Acetone	22°C	85	85	75
1.1.1.Трихлорэтан	22°C	100	100	100
Вода/гликоль	87°C	85	85	85

## 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 (46°F - 82°F), если другого не указано на упаковке. Оптимальным

температурным режимом хранения является нижняя половина вышеуказанного интервала.

Для предотвращения порчи неиспользованного продукта не выливайте его обратно в оригинальную упаковку. Более подробную информацию по хранению можно получить в региональном представительстве фирмы Локтайт.

#### **Погрешность данных**

Вышеуказанные цифровые данные рассматриваются как типовые, отклонение от которых может достигать  $\pm 2\%$ . Эти данные получены при проведении испытаний и периодически проверяются.

#### **Примечание**

Содержащиеся данные носят исключительно информативный характер, однако соответствуют реальным свойствам продукта. Локтайт не несет ответственности за результаты, полученные другими организациями, поскольку не имеет возможности контроля за проведением таких испытаний. При использовании продукта всю ответственность за качество его работы и безопасность труда при производственных процессах несет потребитель.

При рассмотрении гарантийных случаев изделий, для производства которых применяется продукт, Локтайт не несет никакой ответственности, включая моральные и иные убытки, связанные с качеством произведенного изделия. Локтайт рекомендует производителям при внедрении продукта в технологический процесс проводить необходимые испытания, руководствуясь вышеуказанными данными. Продукт может быть защищен одним или более американским или иным иностранным патентом или запатентованными применениями.

[Каталог - Купить в Москве: каталог, фото, описание-General Company](#)