



LOCTITE® 243™

(TDS for ny version af Loctite® 243™) Marts 2012

PRODUKT BESKRIVELSE

LOCTITE® 243™ har følgende karakteristiske egenskaber:

Teknologi	Akryl
Kemisk Type	Dimethacrylat ester
Udseende (Uhærdet)	Blå væske ^{LMS}
Fluorescens	Ved belysning med UV lys ^{LMS}
Komponenter	En komponent - kræver ingen blanding
Viskositet	Medium, thixotropisk
Hærdning	Anaerob
Sekundært hærdesystem	Aktivator
Anvendelse	Gevindsikring
Styrke	Medium

Dette tekniske datablad er gældende for LOCTITE® 243™ fremstillet fra datoerne nævnt i afsnittet "Fremstillings dato reference".

LOCTITE® 243™ er udviklet til låsning og tætning af gevindbefæstelser som skal kunne demonteres med almindeligt håndværktøj. Produktet hærdner ved udelukkelse af luftens ilt, og i kontakt med tætsluttende metaloverflader og forhindrer løsning og lækage fra chokbelastning og vibration. Den thixotrope egenskab for LOCTITE® 243™ reducerer spild efter påføring af produktet på overfladen. LOCTITE® 243™ giver en sikker hærdning. Den virker ikke kun på aktive materialer (f.eks. kobber og messing) men også på passive materialer såsom rustfrit stål og platerede overflader. Produktet giver høj temperatur egenskaber og er olietolerant. Det tolererer mindre overflade forureninger fra forskellige olier, såsom skæreolie, smøreolie, antikorrosion- og beskyttelsesvæsker.

NSF International

Registeret efter NSF kategori P1 til brug som tætningsmiddel hvor der er ingen mulighed for fødevarer kontakt i og omkring fødevarer behandlingsområder. **Bemærk:** Dette er en regional godkendelse. Venligst kontakt deres lokale tekniske service for mere information og oplysning

NSF International

Certificeret efter ANSI/NSF Standard 61 for brug i industriel vand og drikkevands systemer hvor temperaturen ikke overstiger 82° C. **Bemærk:** Dette er en regional godkendelse. Venligst kontakt deres lokale tekniske service for mere information og oplysning

TYPISKE EGENSKABER FOR DET UHÆRDEDE PRODUKT

Vægtfylde ved @ 25 °C 1,08
 Flammepunkt - se sikkerhedsdatablad
 Viskositet, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):
 Spindel 3, hastighed 20 O/min 1.300 til 3.000^{LMS}

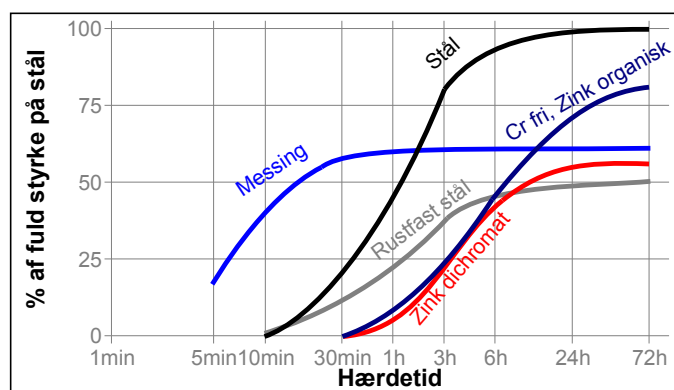
Viskositet, Konus & plade, 25 °C, mPa·s (cP):

Konus 35/2°Ti ved forskydningsrate 129 s⁻¹ 350

TYPISKE HÆRDE EGENSKABER

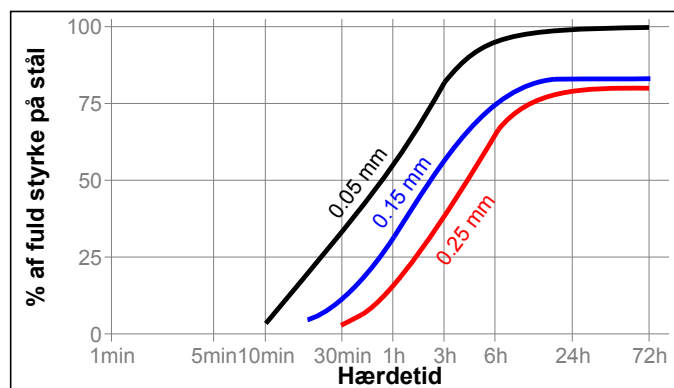
Hærdning på forskellige materialer

Hærde hastigheden vil afhænge af materialet limen anvendes på. Grafen nedenfor viser brudstyrken der opbygges over tiden på M10 stål møtrikker og bolte sammenlignet for forskellige materialer og testet ifølge ISO 10964.



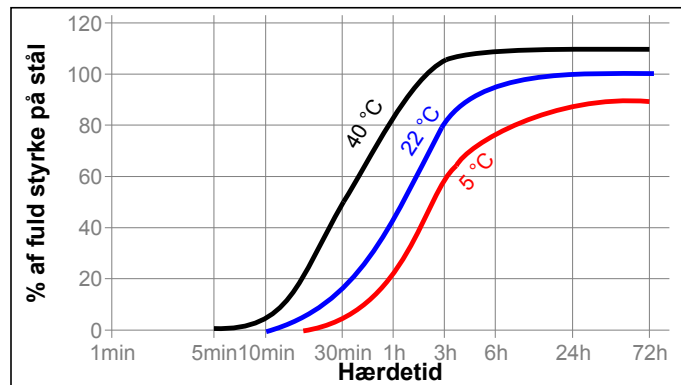
Hærde hastighed ved forskellige limfuge størrelser

Hærde hastigheden vil afhænge af limfugens størrelse. Spillerum i gevind afhænger af gevindtype, kvalitet og størrelse. Nedenstående graf viser forskydningsstyrken der opbygges over tiden på stål aksler og nav ved forskellige kontrollerede spillerum og testet efter ISO 10123.



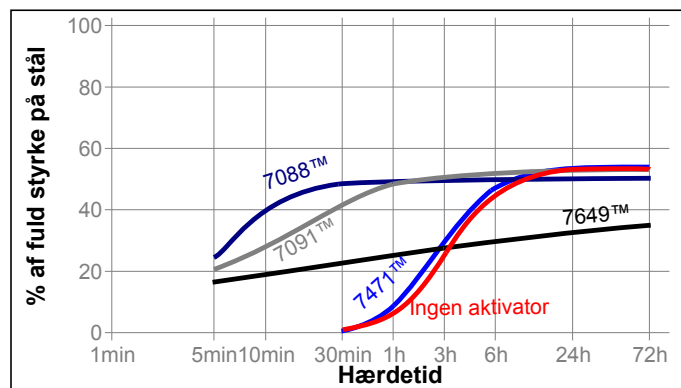
Hærdehastigheden ved forskellige temperaturer

Hærdehastigheden afhænger af temperaturen. Grafen nedenfor viser brudstyrken opbygget over tid ved forskellige temperaturer på M10 stål møtrikker og bolte og testet efter ISO 10964.



Hærdehastighed ved anvendelse af aktivator

Når hærdehastigheden er uakseptabel lang, eller ved store spillerum, vil påføring af aktivator forbedre hærdehastigheden. Grafen nedenfor viser brudstyrken der opbygges over tid på M10 zink dichromat stål møtrikker og bolte ved brug af Aktivator 7471™, 7649™, 7088™ og 7091™ og testet efter ISO 10964.



TYPISKE EGENSKABER FOR DET HÆRDEDE MATERIALE

Lim egenskaber

Hærdet i 24 timer ved 22 °C

Moment ved brud, ISO 10964, ikke tilspændt:

M10 stål møtrikker og bolte	N·m	26
	(lb.in.)	(230)
M6 stål møtrikker og bolte	N·m	3
	(lb.in.)	(26)
M16 stål møtrikker og bolte	N·m	44
	(lb.in.)	(390)
3/8 x 16 stål møtrikker og bolte	N·m	12
	(lb.in.)	(106)

Videredrejningsmoment ved 180°, ISO 10964, ikke tilspændt:

M10 stål møtrikker og bolte	N·m	5
	(lb.in.)	(40)
M6 stål møtrikker og bolte	N·m	1
	(lb.in.)	(8)
M16 stål møtrikker og bolte	N·m	13
	(lb.in.)	(115)
3/8 x 16 stål møtrikker og bolte	N·m	3
	(lb.in.)	(26)

Moment ved brud, ISO 10964, forspændt til 5 N·m:

M10 stål møtrikker og bolte	N·m	24
	(lb.in.)	(210)
3/8 x 16 stål møtrikker og bolte	N·m	15
	(lb.in.)	(130)

Videredrejningsmoment ved 180°, ISO 10964, forspændt til 5 N·m:

M10 stål møtrikker og bolte	N·m	4
	(lb.in.)	(35)
3/8 x 16 stål møtrikker og bolte	N·m	3,5
	(lb.in.)	(30)

Trykforskydningsstyrke, ISO 10123:

Stål aksler og nav	N/mm²	≥7,6 ^{LMS}
	(psi)	(≥1.100)

Hærdet i 1 uge ved 22 °C

Moment ved brud, ISO 10964, forspændt til 5 N·m:

M10 zink fosfaterede møtrikker og bolte	N·m	26
	(lb.in.)	(230)
M10 rustfrie stål møtrikker og bolte	N·m	17
	(lb.in.)	(150)

TYPISK MILJØMÆSSIG RESISTENS

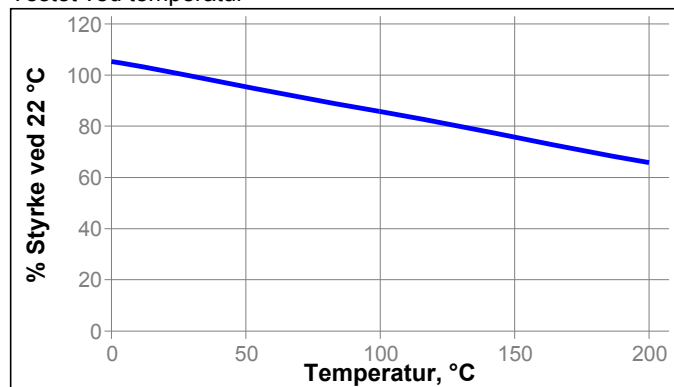
Hærdet i 1 uge ved 22 °C

Moment ved brud, ISO 10964, forspændt til 5 N·m:

M10 zink fosfaterede stål møtrikker og bolte

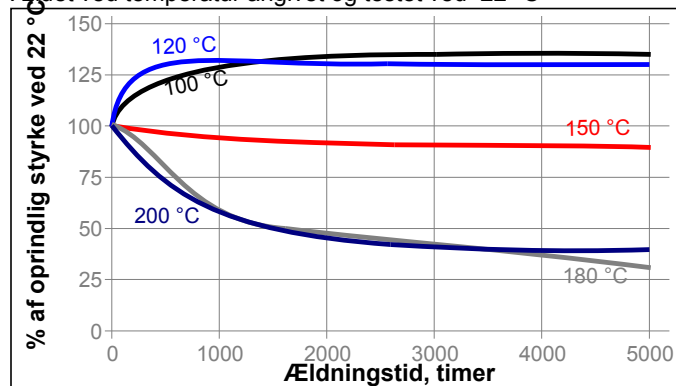
Varmestyrke

Testet ved temperatur

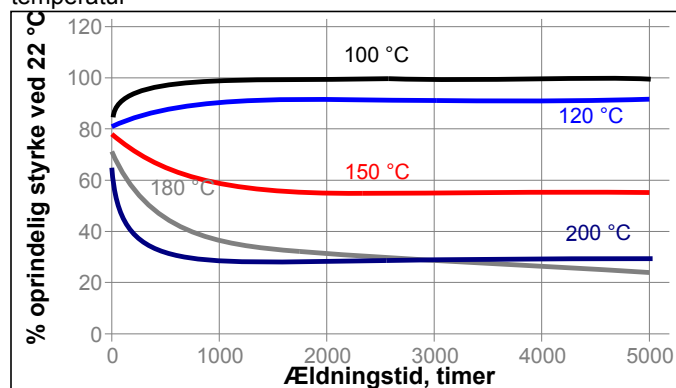


Varme ældning

Ældet ved temperatur angivet og testet ved 22 °C

**Varmeældning/varmestyrke**

Ældet under forhold som angivet og testet ved angivet temperatur

**Kemikalie/opløsningsmiddel resistens**

Ældet som angivet og testet ved 22 °C.

Miljø påvirkning	°C	% af oprindelig styrke		
		500 h	1000 h	5000 h
Motor olie	125	110	115	115
Blyfri benzin	22	100	95	100
Bremse væske	22	105	110	125
Vand/glycol 50/50	87	120	125	130
Acetone	22	85	85	80
Ethanol	22	95	90	90
E85 Ethanol brændstof	22	95	100	95
B100 Bio-Diesel	22	110	110	125

Fysiske egenskaber:

Varmedudvidelses koefficient, ISO 11359-2, K ⁻¹	000×10 ⁰
Varme ledningsevnen, ISO 8302, W/(m·K)	0,0
Specifik Varme, kJ/(kg·K)	0,0

Miljø påvirkning	°C	% af oprindelig styrke		
		500 h	1000 h	5000 h
Natrium Hydroxid, 20%	22	105	105	95
Fosfor syre, 10%	22	110	105	110

GENEREL INFORMATION

Dette produkt er ikke anbefalet til brug i rene oxygen og/eller oxygenrige systemer og bør ikke vælges som tætningsprodukt til klorin eller andre stærkt oxiderende materialer.

For sikker håndteringsinformation, se sikkerhedsdatablad (MSDS).

Hvor vandbaserede vaskesystemer anvendes til at rense overfladerne før limning, er det vigtigt at checke for forenelighed mellem vaskemidlet og limen. I nogle tilfælde kan disse vandbaserede vaskemidler forringe hærningen og egenskaberne for limen.

Dette produkt er ikke normalt anbefalet til brug på plast (specielt termoplastiske materialer hvor der er risiko for spændingsudløsning). Brugeren bør testet for forenelighed af produktet ved anvendelse af sådanne materialer.

Brugsanvisning**Ved samling**

1. For at opnå bedst muligt resultat, afrenses overfladerne (udvendige som indvendige) med en LOCTITE® rensesvæske (f.eks. 7063) og lad overfladen tørre.
2. Hvis hærdehastigheden er for lav, anvend en passende aktivator. Venligst se hærdehastighed vs. aktivator kurven for reference. Lad aktivatoren tørre, hvor nødvendigt.
3. Ryst produktet grundigt før brug.
4. For at forhindre produktet i at stoppe til i dysen, undlad at røre metal overfladen med spidsen af dysen ved påføring.
5. **Ved gennemgående huller**, påfør flere dråber af produktet på bolten i det område hvor møtrikken går i indgreb.
6. **Ved blind huller**, påfør flere dråber af produktet til den nederste tredjedel af det indvendige gevind i blindhullet, eller i bunden af blindhullet.
7. **Ved tætningsopgaver**, påfør en stribe 360° af produktet på de indledende gevind på det udvendige gevind, dog ikke på det første gevind. Pres produktet godt ned i gevindet for at fylde alle hulrum. Ved store gevind og hulrum, brug passende produktmængde og påfør en stribe 360° rundt på hungevindet også.
8. Saml emnerne og spænd sammen som foreskrevet.

Ved adskillelse

1. Løsn med standard håndværktøj.
2. I sjældne tilfælde, hvor almindeligt håndværktøj ikke er tilstrækkeligt på grund af langt indgreb af gevindet, tilføj varme til møtrikken eller bolten op til ca. 250 °C. Adskil mens stadig varmt.
3. Tilføj lokal varme på samlingen op til ca. 250 °C. Adskil mens varmt.

Ved afrensning

1. Hærdet produkt kan fjernes med en kombination af Loctite rensesvæske og mekanisk afrensning med en stålborste.

Loctite Materiale Specification^{LMS}

LMS er dateret Juni 29, 2009. Test rapporter er tilgængelige for hvert batch for de angivne egenskaber. LMS test rapporter indeholder udvalgte kvalitetskontrol test parametre, som er anset for passende til specifikation for kundens anvendelse. Yderligere, foretages der grundig kontrol for at sikre produktets kvalitet og ensartethed. Specielle kunde specifikke krav kan koordineres gennem Henkel kvalitets afdeling.

Opbevaring

Opbevar produktet i den uåbende emballage på et tørt sted. Opbevarings information kan være angivet på etiketten på emballagen.

Optimal opbevaring: 8 °C til 21 °C. Opbevaring under 8 °C eller over 28 °C kan påvirke produktets egenskaber Når produktet først har været ude af original emballagen, bør det ikke hældes tilbage, da det kan være blevet forurenset. Henkel Corporation kan ikke påtage sig ansvar for produkt der er blevet forurenset eller opbevaret under andre forhold end de tidligere angivne. Hvis der ønskes yderligere information, kontakt Deres lokale tekniske Service Center eller kundeservice.

Omsætning af enheder

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$

$\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$

$\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$

$\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$

$\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$

$\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$

$\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$

$\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$

$\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$

$\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$

$\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$

$\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

Fremstilling dato reference

Dette tekniske datablad er gældende for LOCTITE® 243™ fremstillet efter datoerne nedenfor:

Fremstillet i:	Første fremstillingsdato:
EU	Juli 2009
Brazilien	Juli 2010
Kina	August 2009
Indien	August 2009
U.S.A.	December 2009

Fremstillingsdatoen kan aflæse ved hjælp af batch koden på emballagen. For at få assistance kontakt lokal Teknisk service eller Kundeservice.

Note

Data i dette dokument er kun til information, og anses for at være pålidelig. Vi kan ikke påtage os ansvar for resultater opnået af andre, hvis arbejdsprocedurer vi ikke har kontrol over. Det er brugerens ansvar at bestemme egnethed for brugerens anvendelse af produktionsmetoder nævnt heri og at tage passende forholdsregler for at beskytte ejendom og personer mod farer der kan opstå i forbindelse med håndtering og brug deraf. I lyset af det foregående, **fraskriver Henkel Corporation sig specifikt alle garantier udtrykt eller fremsat, inklusiv garantier for tab af omsætning eller anvendelse for et specielt formål, som kan opstå som følge af salg eller brug af Henkel Corporation's produkter. Henkel Corporation frasiger sig specifikt ethvert ansvar for følgeskader eller skader ved uheld af enhver slags, inklusiv tabt fortjeneste.** Omtalen af forskellige processer og sammensætninger i dette dokument må ikke fortolkes således at de ikke kan være omfattet af patenter ejet af andre eller som en license under et af Henkel Coporation tilhørende patent der dækker sådanne processer og sammensætninger. Vi anbefaler at enhver fremtidig bruger tester sin valgte anvendelse før masseproduktion, ved at anvende disse data som en vejledning. Dette produkt kan være omfattet af et eller flere patenter eller patentansøgninger i USA eller andre lande.

Brug af Varemærke

Undtagen angivet på anden måde, er alle varemærker i dette dokument, varemærker for Henkel Corporation i U.S. A og andre steder. ® markerer et varemærke registreret hos U.S. Patent and Trademark Office.

Reference 0.3

Henkel Americas
+860.571.5100

Henkel Europe
+49.89.9268.0

Henkel Asia Pacific
+81.45.758.1810

For den mest direkte adgang til lokale salgsafdelinger og teknisk support se: www.henkel.com/industrial