

LOCTTLF 638

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

LOCTTLF 638 обладает следующими характеристиками:

Технология	Акрил
Класс химич. соед.	Уретан-метакрилат
Внешний вид незаполимеризованного продукта	Жидкость зеленого цвета
Флуоресценция	Видимый в УФ-излучении
Компоненты	Однокомпонентный - смешивание не требуется
Вязкость	Высокая
Условия полимеризации	Анаэробный
Вторичная полимеризация	Активатор
Применение	Фиксация цилиндрических соединений
Прочность	Высокая

Данный Лист Технической Информации действителен для LOCTTLF 638, произведенного начиная с даты, указанной в разделе "Информация о дате производства"

LOCTTLF 638 предназначен для склеивания цилиндрических деталей с зазором до 0.25 мм с обеспечением высокой прочности и полимеризацией при комнатной температуре. 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. Основные области применения - фиксация втулок и муфт в корпусах и на валах. LOCTTLF 638 обладает высокими прочностными характеристиками. При этом материал работает не только на активных металлах (например, углеродистая сталь), но также и на пассивных, таких как нержавеющая сталь, металлы с гальваническим покрытием. Продукт обладает высокой температурной стойкостью и способен полимеризоваться на слегка замасленных поверхностях. Допускается наличие на поверхности деталей незначительного количества масел, консервационных смазок и СОЖ.

Международная сертификация NSF Регистрация в системе NSF категории P1

предусматривает применение продукта в качестве герметика в соединениях, не имеющих прямого контакта с

пищей.

Примечание: Данное одобрение имеет территориальное ограничение. За дополнительной информацией и разъяснениями обратитесь в региональную техническую службу.

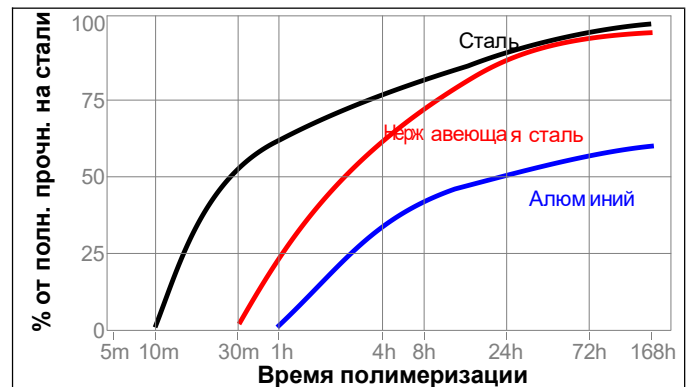
Свойства незаполимеризованного продукта

Удельный вес при 25 °С 1,1
Точка вспышки - см. паспорт безопасности материала (MSDS)
Вязкость, по Брукфильду - RVT, 25 °С, мПа·с (сР):
Шпиндель 3, скорость 20 об/мин, 2 000–3 000
Вязкость, конус/плита, 25 °С, мПа·с (сР):
Скорость сдвига 129 с⁻¹ 1 900–3 100

ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРОДУКТА

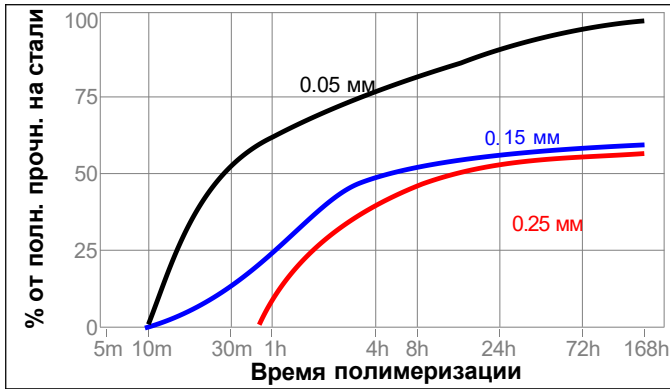
Скорость полимеризации на различных материалах

Скорость полимеризации зависит от материала сопрягаемых деталей. Нижеприведенный график показывает зависимость набора прочности на сдвиг от времени при склеивании стального вала и втулки по сравнению с другими материалами; испытания проводились по стандарту ISO 10123



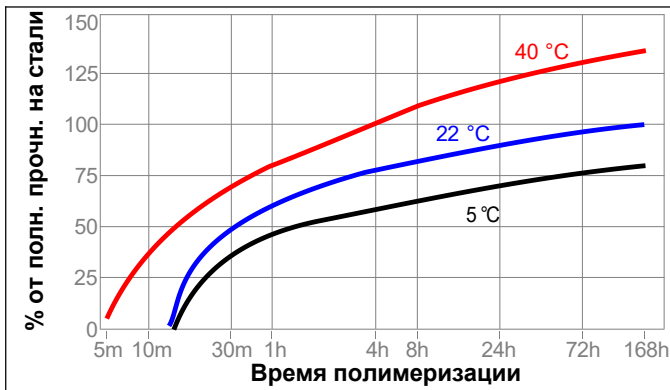
Зависимость скорости полимеризации от зазора

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



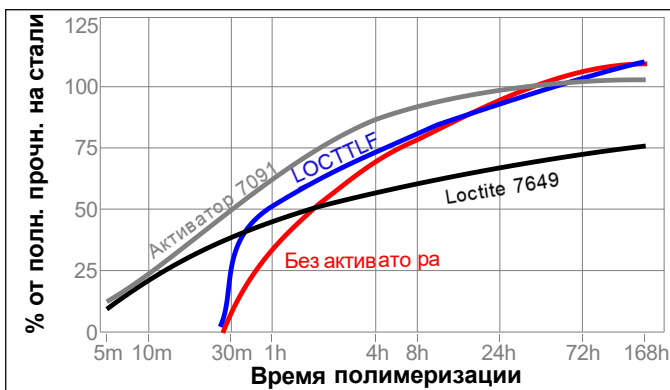
Зависимость скорости полимеризации продукта от температуры

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



Влияние активатора на скорость полимеризации

Приведенный ниже график показывает время набора прочности на сдвиг при фиксации вала и втулки, изготовленных из нержавеющей стали, при использовании активаторов; испытания проводились по стандарту ISO 10123



СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Физические свойства:

Температура стеклования (Tg) ISO 11359-2, °C	76
Коэффициент теплового расширения, по ISO 11359-2, K ⁻¹ :	
Ниже Tg	96×10 ⁻⁰⁶
Выше Tg	192×10 ⁻⁰⁶

СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Адгезионные свойства

После 15 мин при 22 °C

Удельная прочность на сдвиг, ISO 10123:	
Стальные вал и втулка	H/мм ² ≥13,5 (psi) (1 960)

После 24 часов при 22 °C

Удельная прочность на сдвиг, ISO 10123:	
Стальные вал и втулка	H/мм ² ≥25 (psi) (3 625)

После 7 сут. при 22 °C

Удельная прочность на сдвиг, ISO 10123:	
Стальные вал и втулка	H/мм ² 29 (psi) (4 200)
Вал и втулка из нержавеющей стали	H/мм ² 28 (psi) (3 990)
Алюминевые вал и втулка	H/мм ² 17 (psi) (2 710)

После 24 часов при 22 °C

Момент срыва, по ISO 10964:	
болт M10, покрытый черной оксидной пленкой,	H-м 57 (фунт/дюйм) (505)
и гайка из углеродистой стали	
стальные гайка (категория 2) и болт	H-м 25 (фунт/дюйм) (220)
(категория 5) 3/8 x 16	

Момент отворачивания после срыва, по ISO 10964:	
болт M10, покрытый черной оксидной пленкой,	H-м 22 (фунт/дюйм) (195)
и гайка из углеродистой стали	
стальные гайка (категория 2) и болт	H-м 9,4 (фунт/дюйм) (85)
(категория 5) 3/8 x 16	

Момент срыва, по ISO 10964, Соединение с преднатягом 5 Н·м:	
стальные гайка (категория 2) и болт	H-м 23 (фунт/дюйм) (205)
(категория 5) 3/8 x 16	

Момент отворачивания после срыва, по ISO 10964, Соединение с преднатягом 5 Н·м:	
стальные гайка (категория 2) и болт	H-м 12 (фунт/дюйм) (105)
(категория 5) 3/8 x 16	

Accurate Technology Co., Ltd.

Address: No. 3 4 5, Baima Block, Guantai Road, Nancheng District, Dongguan, Guangdong, China

Tel: (+86-769) 23301666 Fax: (+86-769) 23301600

Email: dgcs@atc-lab.com

[Http://www.dgac-lab.com](http://www.dgac-lab.com)

СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ВНЕШНИМ ФАКТОРАМ

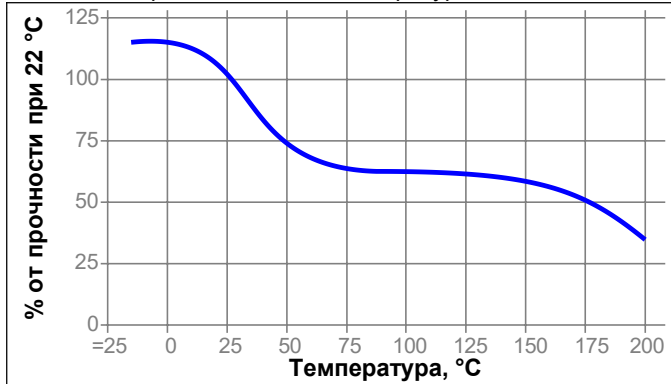
Полимеризация в течение 1 нед. при 22 °С

Удельная прочность на сдвиг, ISO 10123:

Стальные вал и втулка

Температурная стойкость

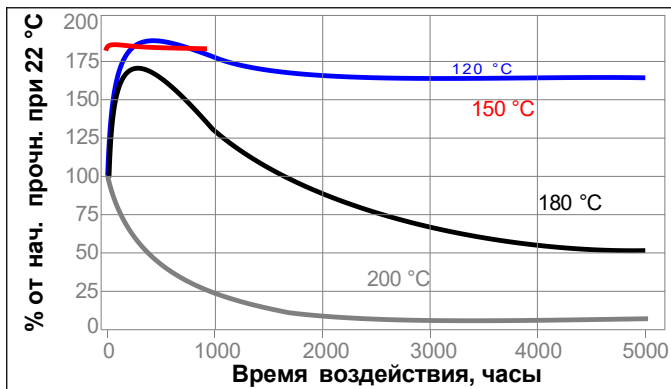
Испытания при воздействии температуры

**Прочность при охлаждении**

Продукт прошел испытания при температуре -75 °С (-100 F). Продукт может применяться для работы и при более низких температурах, однако для этого рекомендуется проведение дополнительных испытаний.

Температурное старение

Выдержка при указанных температурах и испытание при 22 °С



Вал и втулка из нержавеющей стали

Среда	°С	% от начальной прочности			
		500 h	1000 h	3000 h	5000 h
Гидроксид натрия, 20%	22	100	85	60	55
Ортофосфорная кислота, 10%	22	95	70	40	40

Химстойкость / Стойкость к растворителям

Выдержка при указанных температурах и испытание при 22 °С.

Среда	°С	% от начальной прочности			
		500 h	1000 h	3000 h	5000 h
Моторное масло (5W40 синтетическое)	125	175	165	165	165
Неэтилированный бензин	22	105	105	105	105
Тормозная жидкость	22	120	115	115	115
Вода/гликоль 50/50	87	145	145	145	145
Этанол	22	110	110	100	100
Ацетон	22	105	105	105	105
Био-дизель В100	22	115	115	115	115
Жидкость для системы выхлопа дизелей DEF (AdBlue®)	22	115	105	105	105

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Продукт не рекомендуется применять в среде чистого кислорода, хлора и других сильных окислителей.

Информация по безопасному применению продукта содержится в паспорте безопасности материала (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 следует 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 LOCTTLF и дать поверхностям высохнуть
- Если скорость полимеризации слишком мала или есть большие зазоры в соединении, ускорить процесс полимеризации можно применением активатора
- Для сборки соединения с зазором**, нанесите клей вокруг заходной области вала и во втулку 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 с необходимым усилием

запрессовки

5. Для сборки тепловой посадкой, клей наносится на поверхность гладким, ровным слоем. Если для сборки требуется нагрев втулки, продуктом покрывается вал. Если вал охлаждается при сборке, продукт наносится на втулку. При применении нагрева и охлаждения одновременно, продукт наносится на охлаждаемую деталь. Избегайте образование конденсата на охлаждаемых деталях
6. Детали не должны подвергаться механическим нагрузкам до достижения достаточной прочности продукта

Порядок разборки узла

1. Разберите узел с помощью ручного инструмента
2. При необходимости нагрейте локально узел до 250 °С. Разберите соединение до его охлаждения
3. При отсутствии возможности нагрева соединения до вышеуказанной температуры, нагрейте до максимально возможной и примените механические средства

Порядок очистки

1. Заполимеризованный продукт может быть удален с поверхности с помощью специального очистителя LOCTTLF с последующей очисткой механическим путем с применением металлической щетки

Хранение

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях. Информация о хранении может быть указана на этикетке упаковки.

Оптимальные условия хранения при температуре от 8 °С до 21 °С. Хранение при температуре ниже 8 °С или выше 28 °С может отрицательно сказаться на свойствах продукта.

Продукт, извлеченный из оригинальной упаковки, может быть загрязнен во время использования. Не возвращайте его обратно в оригинальную упаковку. Корпорация Matador не несет ответственности за материалы, которые были загрязнены во время использования, условия хранения которых не отвечали вышеуказанным требованиям. За дополнительной информацией обращайтесь в региональный отдел по работе с клиентами или службу технической поддержки.

Информация о дате производства

Данный лист технической информации (TDS) действителен для LOCTTLF 638, произведенного с даты, указанной ниже:

<u>Регион производства:</u>	<u>Первая дата производства:</u>
США	Сентябрь 2013
ЕС	на рассмотрении
Китай	Август 2013
Бразилия	Ноябрь 2013
Индия	на рассмотрении

Спецификация материалов LOCTTLF - LOCTTLF Material Specification^{LMS}

LMS датируется - Июль 11, 2013. Отчеты тестов подтверждают заявленные свойства для всех доступных партий. LMS тесты включают также контроль качества по отдельным параметрам, которые являются определяющими для потребителей. Дополнительно, сплошной контроль применяется для гарантии качества и соответствия. Особые требования потребителей могут быть рассмотрены подразделением Matador, отвечающим за качество.

Заявление об отказе от ответственности

Информация, содержащаяся в данном Листе Технической Информации (ТИ), включая рекомендации по использованию и применению продукта, основана на нашем знании и опыте использования продукта на дату составления Листа ТИ. Данный продукт может иметь множество вариантов применения, а также может применяться в различных условиях и при независимых от нас обстоятельствах. В связи с этим Matador не несет ответственности за пригодность нашей продукции для производственных процессов и условий, в которых Вы используете эту продукцию, а также за предполагаемое применение и результаты применения данной продукции. Мы настоятельно рекомендуем Вам провести предварительные испытания, чтобы подтвердить пригодность нашей продукции для Ваших целей. За исключением однозначно согласованных случаев, а также по основаниям, предусмотренным применимым законодательством в части ответственности за качество продукции, любая ответственность в отношении информации, содержащейся в Листе ТИ или в любых иных письменных или устных рекомендациях в отношении данного продукта, исключается; исключением также являются случаи смерти или причинения вреда здоровью в результате преступной халатности с нашей стороны.

В случае, если продукция поставляется компаниями Matador Belgium NV, Matador Electronic Materials NV, Matador Nederland BV, Matador Technologies France SAS и Matador France SA, обратите внимание на следующее: В случае, если, тем не менее, у компании Matador по каким-либо юридическим основаниям все-таки возникает ответственность, то такая ответственность Matador ни в коем случае не превышает стоимости соответствующей поставки.

В случае, если продукция поставляется компанией Matador Colombiana S.A.S., применяется следующее положение об ограничении ответственности: Информация, содержащаяся в данном Листе ТИ, основана на нашем знании и опыте использования продукта на дату составления данного Листа ТИ. Matador не несет ответственности за пригодность нашей продукции для производственных процессов и условий, в которых Вы используете эту продукцию, а также за предполагаемое применение и результаты применения данной продукции. Мы настоятельно рекомендуем Вам провести предварительные испытания с тем, чтобы подтвердить пригодность нашей продукции для Ваших целей. За исключением однозначно согласованных случаев, а также по основаниям, предусмотренным применимым законодательством в части ответственности за качество продукции, любая ответственность в отношении информации, содержащейся в Листе ТИ или в каких-либо других письменных или устных рекомендациях в отношении данного продукта, исключается; исключением также являются случаи смерти или причинения вреда здоровью в результате преступной халатности с нашей стороны.

В случае, если продукция поставляется компаниями Matador Corporation, Resin Technology Group, Inc., или Matador Canada, Inc., применяется следующее положение об ограничении ответственности: Данные, приводимые в данном Листе ТИ, предоставляются только в целях информирования и считаются достоверными. Мы не можем нести ответственность за результаты, полученные другими лицами, чьи методы работы не зависят от нас. Пользователь обязан определить пригодность данного производственного метода для своих целей и принять такие меры предосторожности, которые могут быть рекомендованы для защиты людей и имущества от опасностей, возникающих при обращении и использовании данной продукции. В связи с этим Matador Corporation особо отказывается от любых явных и подразумеваемых гарантий, включая гарантии товарного качества или товарной пригодности для конкретных целей, вытекающих из продажи или использования продукции Matador Corporation. Matador Corporation особо отказывается от любой ответственности за косвенные или непреднамеренные убытки любого рода, включая упущенную выгоду. Приводимые обсуждения, касающиеся различных процессов или соединений, не должны толковаться как утверждение, что такие процессы или соединения свободны от действия патентов, находящихся в собственности других лиц, или как лицензия, предусмотренная патентами корпорации Matador, для таких процессов или соединений. Мы рекомендуем каждому пользователю проводить предварительные испытания предлагаемого применения до основного использования продукции, используя эти данные в качестве руководства для своих действий. В отношении данной продукции могут действовать один или несколько патентов или патентных заявок США или иных государств.

Использование товарных знаков. Если не оговорено иное, все товарные знаки в данном документе принадлежат Matador Corporation в США и в других странах. © означает товарный знак, зарегистрированный в Бюро США по патентам и товарным знакам.

Переводные величины

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
кВ/мм $\times 25.4 = \text{В/мил}$

мм / 25.4 = дюйм
мкм / 25.4 = мил
Н $\times 0.225 = \text{фунт}$
Н/мм $\times 5.71 = \text{фунт/дюйм}$
Н/мм² $\times 145 = \text{фунт/дюйм}^2$
МПа $\times 145 = \text{фунт/дюйм}^2$
Н·м $\times 8.851 = \text{фунт·дюйм}$
Н·м $\times 0.738 = \text{фунт·фут}$
Н·мм $\times 0.142 = \text{унция·дюйм}$
МПа·с = сП

Ссылка 0.4