

# LOCTITE® 577™

(ЛТИ для новой рецептуры LOCTITE® 577™) Август 2016

## ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

LOCTITE® 577™ обладает следующими характеристиками:

<b>Технология</b>	Акрил
Класс химич. соед.	Эфир диметакрилата
Внешний вид незаполимеризованного продукта	Паста желтого цвета
Флуоресценция	Видимый в УФ-излучении
Компоненты	Однокомпонентный - смешивание не требуется
Вязкость	Высокая, тиксотропный
<b>Условия полимеризации</b>	Анаэробный
Вторичная полимеризация	Активатор
<b>Применение</b>	Резьбовая герметизация
Прочность	Средняя

Данный Лист Технической Информации действителен для LOCTITE® 577™, произведенного начиная с даты, указанной в разделе "Информация о дате производства"

LOCTITE® 577™ предназначен для фиксации и герметизации металлических резьбовых трубных соединений. Особенно подходит для применения на нержавеющей стали, не требует предварительного активирования поверхности. 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. LOCTITE® 577™ является тиксотропным, что исключает растекание продукта по поверхности после нанесения. LOCTITE® 577™ обеспечивает прочную фиксацию не только на активных металлах (например латунь, медь), но и на пассивных поверхностях, таких как нержавеющая сталь и поверхности с гальваническим покрытием. Продукт полимеризуется в небольших зазорах до 0,25 мм (0,01 дюйма) и обладает устойчивостью к высоким температурам. Допустимо наличие на сопрягаемых поверхностях незначительных масляных или иных загрязнений, образующихся, например, при применении СОЖ, антикоррозийных, защитных и чистящих средств, содержащих ПАВ и ингибиторы коррозии.

### 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.

**Сертификат Австралийской газовой ассоциации** № 4787, класс III - максимальное рабочее давление 2000 КПа, рабочая температура -10-135°C. **Примечание:** Данное одобрение имеет территориальное ограничение. За дополнительной информацией и разъяснениями обратитесь в региональную техническую службу.

### EN 751-1

Герметизирующий материал для металлических резьбовых соединений, вступающих в контакт с бытовыми газами и горячей водой, часть 1: анаэробные уплотнительные герметики. LOCTITE® 577™ прошел испытания и соответствует EN 751-1 для составов класса Н и сертифицирован по **DVGW**.

### Свойства незаполимеризованного продукта

Удельный вес при 25 °C 1,1

Вязкость, по Брукфильду - RVT, 25 °C, мПа·с (сП):

Шпиндель 6, скорость 2,5 об/мин, 70 000-130 000

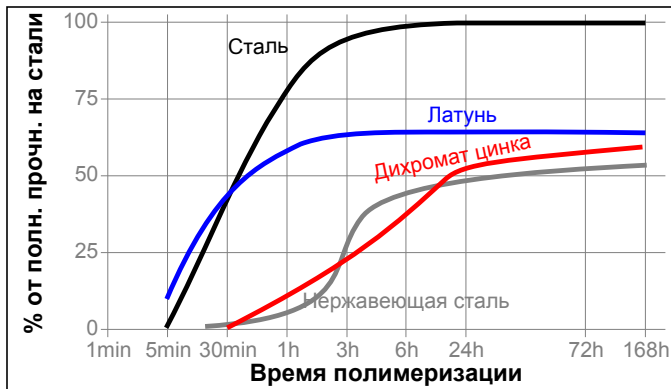
Шпиндель 6, скорость 20 об/мин 16 000-33 000

Точка вспышки - см. паспорт безопасности материала (MSDS)

### ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРОДУКТА

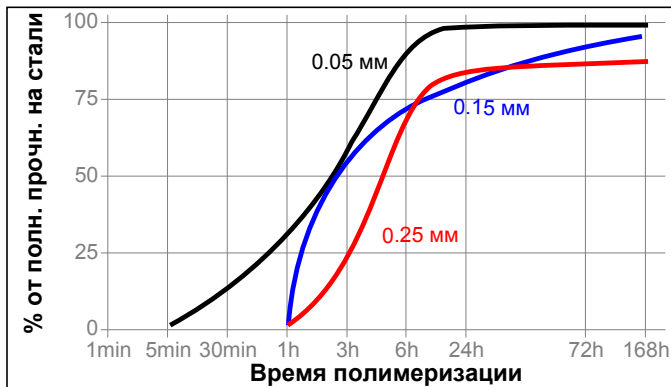
#### Скорость полимеризации на различных материалах

Скорость полимеризации зависит от материала сопрягаемых деталей. Нижеприведенный график показывает зависимость момента срыва соединения гайках и болтах М10, изготовленных из различных материалов, от времени полимеризации. Испытания проводились по стандарту ISO 10964.



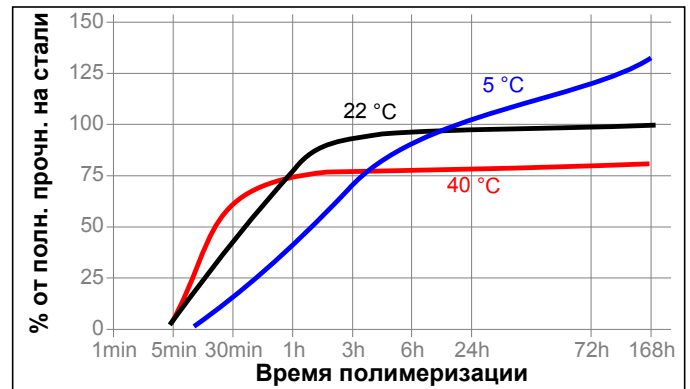
#### Зависимость скорости полимеризации от зазора

Скорость полимеризации продукта зависит от величины зазора между сопрягаемыми поверхностями. В резьбовых соединениях величины зазоров зависят от типов резьбы, ее размеров и качества. Нижеприведенный график показывает время набора прочности продукта при склеивании стального вала и втулки с различными зазорами. Испытания проводились по стандарту ISO 10123



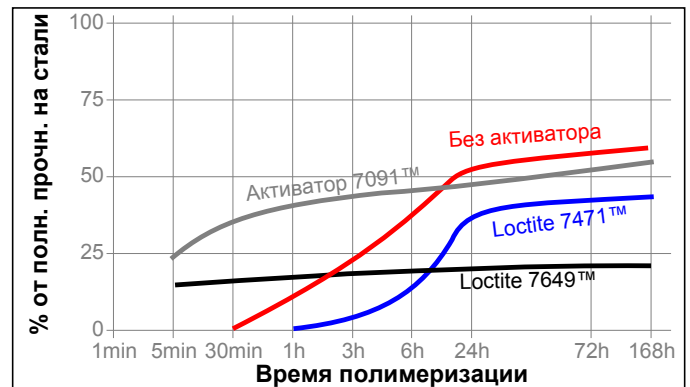
#### Зависимость скорости полимеризации продукта от температуры

Скорость полимеризации зависит от температуры. График, приведенный ниже, показывает время набора прочности продукта при фиксации гайках и болтах M10 при различных температурах, испытания проводились по стандарту ISO 10964.



#### Влияние активатора на скорость полимеризации

В случае неприемлемо долгой полимеризации продукта или чрезмерно больших зазоров, скорость полимеризации можно увеличить применением активаторов. Приведенный ниже график показывает скорость полимеризации продукта при фиксации гайки и болта M10, покрытых дихроматом цинка, при использовании активаторов 7471™ и 7649™; испытания проводились по стандарту ISO 10964.



#### СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

##### Физические свойства:

Теплоемкость, кДж/(кг·К)	2,0
Прочность на разрыв, ISO 37	Н/мм <sup>2</sup> 1,3 (psi) (190)
Модуль упругости, ISO 37	Н/мм <sup>2</sup> 168 (psi) (24 350)

#### СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

##### Адгезионные свойства

После 24 часов при 22 °C

Момент срыва, по ISO 10964:

стальные гайка и болт M10	Н*м 33 (фунт/дюйм.) (295)
латунные гайка и болт M10	Н-м 23 (фунт/дюйм.) (205)
гайка и болт M10, покрытые дихроматом цинка	Н-м 20 (фунт/дюйм.) (175)

гайка и болт M10 из нержавеющей стали	H-м (фунт/дюйм)	15 (135)
гайка и болт M10, покрытые фосфатом цинка	H-м (фунт/дюйм)	30 (265)
стальные гайка и болт M6	H-м (фунт/дюйм)	7 (62)
стальные гайка и болт M16	H-м (фунт/дюйм)	69 (615)
стальные гайка (категория 2) и болт (категория 5) 3/8 x 16	H-м (фунт/дюйм)	33 (295)

Момент отворачивания после срыва, по ISO 10964:

стальные гайка и болт M10	H*м (фунт/дюйм.)	2,5 (22)
латунные гайка и болт M10	H-м (фунт/дюйм)	1,3 (12)
гайка и болт M10, покрытые дихроматом цинка	H-м (фунт/дюйм)	3,7 (33)
гайка и болт M10 из нержавеющей стали	H-м (фунт/дюйм)	1,9 (17)
гайка и болт M10, покрытые фосфатом цинка	H-м (фунт/дюйм)	1,8 (16)
стальные гайка и болт M6	H-м (фунт/дюйм)	0,7 (6,2)
стальные гайка и болт M16	H-м (фунт/дюйм)	7,5 (66)
стальные гайка (категория 2) и болт (категория 5) 3/8 x 16	H-м (фунт/дюйм)	3,8 (34)

Момент срыва, по ISO 10964, Соединение с преднатягом 5 Н·м:

стальные гайка и болт M10	H*м (фунт/дюйм.)	27 (240)
---------------------------	---------------------	-------------

Момент отворачивания после срыва, по ISO 10964, Соединение с преднатягом 5 Н·м:

стальные гайка и болт M10	H*м (фунт/дюйм.)	2,0 (18)
---------------------------	---------------------	-------------

Удельная прочность на сдвиг, ISO 10123:

Стальные вал и втулка	H/мм <sup>2</sup> (psi)	5 (725)
-----------------------	----------------------------	------------

После 1 нед. при 22 °C

Момент срыва, по ISO 10964, Соединение с преднатягом 5 Н·м:

гайка и болт M10, покрытые фосфатом цинка	H-м (фунт/дюйм)	30 (265)
---	--------------------	-------------

## СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ВНЕШНИМ ФАКТОРАМ

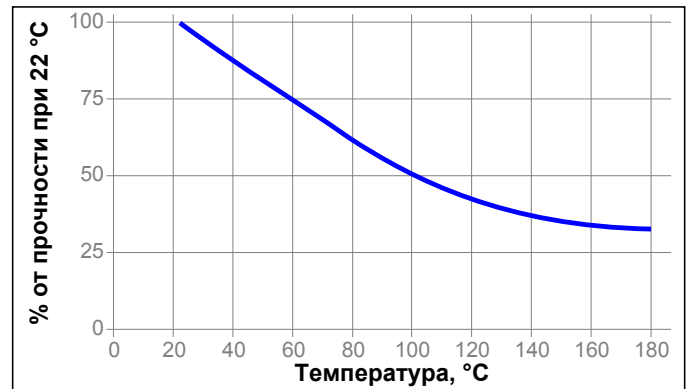
Полимеризация в течение 1 нед. при 22 °C

Момент срыва, по ISO 10964, Соединение с преднатягом 5 Н·м:

стальные гайка и болт M10, покрытые фосфатом цинка

## Температурная стойкость

Испытания под воздействием температуры

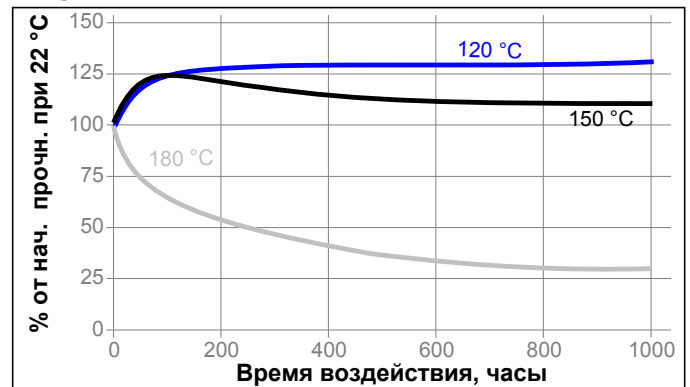


## Прочность при охлаждении

Продукт прошел испытания при температуре -75°C (-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 °C.



**Химостойкость / Стойкость к растворителям**

Выдержка при указанных температурах и испытание при 22 °С.

Среда	°С	% от начальной прочности		
		100 h	500 h	1000 h
Ацетон	22	95	65	70
Жидкость для системы выхлопа дизелей DEF (AdBlue®)	22	125	125	130
Тормозная жидкость (DOT 4)	22	115	115	120
Этанол	22	110	90	90
Моторное масло (5W30 синтетическое)	125	120	130	135
Неэтилированный бензин	22	115	105	105
Вода/гликоль 50/50	87	105	95	90
Био-дизель В100	22	105	115	115
Топливный этанол Е85	22	100	90	90

**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**

1. Для достижения наилучшего результата сопрягаемые поверхности (как внешние, так и внутренние) необходимо очистить и обезжирить при помощи очистителей LOCTITE® и дать поверхностям высохнуть
2. Если поверхность изготовлена из неактивного металла или скорость полимеризации слишком мала,

нанесите активатор 7471™ или 7649™ и дайте высохнуть

3. Полностью покройте материалом несколько крайних витков наружной резьбы, кроме первого витка, тщательно заполняя пустоты. При применении продукта на резьбах большого диаметра или на увеличенных зазорах, откорректируйте соответственно количество продукта и нанесите материал также на внутреннюю резьбу
4. Соберите соединение согласно существующей технологии
5. Тщательно затянутые соединения обеспечивают мгновенную герметизацию на небольшое давление. Для обеспечения максимальной герметичности и химической стойкости дайте продукту заподимеризоваться в течение минимум 24 часов

**Порядок разборки узла**

1. Разберите узел с помощью ручного инструмента.
2. В случае затрудненного демонтажа из-за чрезмерно большой площади сопряжения или больших диаметров (свыше 1"), нагрейте локально узел до 250 °С. Демонтаж рекомендуется проводить в нагретом состоянии.

**Порядок очистки**

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

**Спецификация материалов Loctite - Loctite Material Specification<sup>LMS</sup>**

LMS датируется - Ноябрь 30, 2015. 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 Henkel, отвечающим за качество.

**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 Henkel 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**

