



LOCTITE® 2701

Juni 2004

PRODUKT BESKRIVELSE

LOCTITE® 2701 har følgende karakteristiske egenskaber:

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

LOCTITE® 2701 er designet til permanent låsning og tætning af gevindbefæstelser. Produktet hærdes ved udelukkelse af luftens ilt, og i kontakt med tætsluttende metaloverflader og forhindrer løsning og lækage fra chokbelastning og vibration. Dette produkt er specielt godt til anvendelse på inaktive overflader og/eller hvor maksimal holdbarhed over for varm olie er påkrævet.

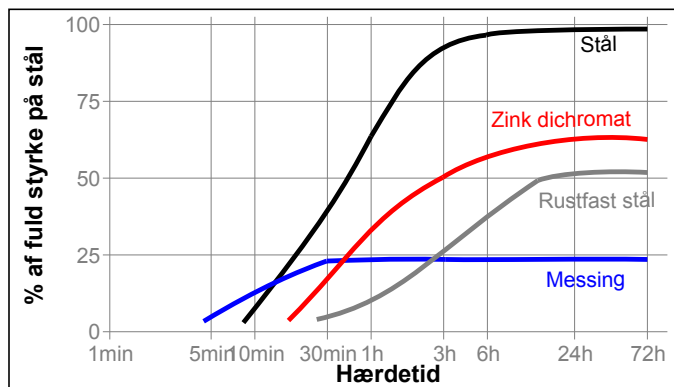
TYPISKE EGENSKABER FOR DET UHÆRDEDE PRODUKT

Vægtfylde ved @ 25 °C 1,08
 Flammepunkt - se sikkerhedsdatablad
 Viskositet, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):
 Spindel 2, hastighed 20 O/min 500 til 900^{LMS}

TYPISKE HÆRDE EGENSKABER

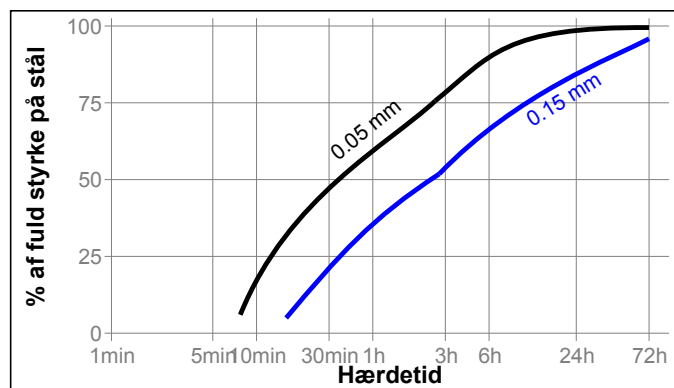
Hærdning på forskellige materialer

Hærde hastigheden vil afhænge af materialet limen anvendes på. Grafen nedenfor viser forskydningsstyrken opnået over tiden på stål aksler og nav sammenlignet for forskellige materialer og testet ifølge ISO 10123.



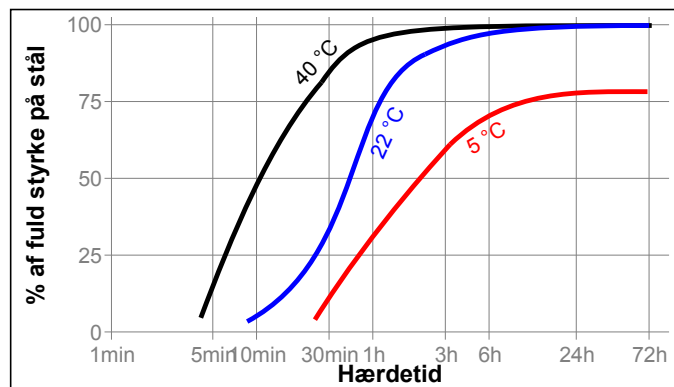
Hærde hastighed ved forskellige limfuge størrelser

Hærdehastigheden vil afhænge af limfugens størrelse. Nedenstående graf viser forskydningsstyrken der opbygges over tiden på stål aksler og nav ved forskellige kontrollerede spillerum og testet efter ISO 10123.



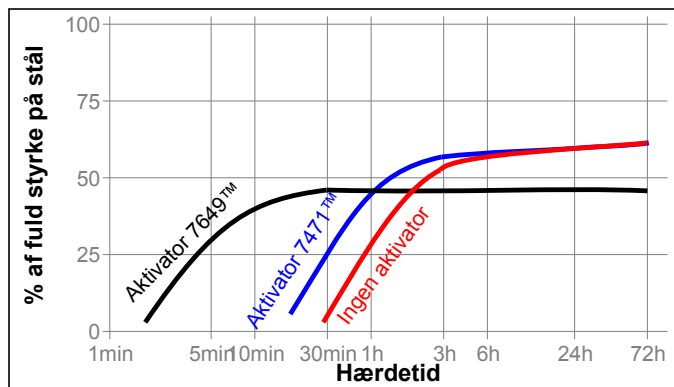
Hærdehastigheden ved forskellige temperaturer

Hærdehastigheden afhænger af temperaturen. Grafen nedenfor viser forskydningsstyrken opnået over tid ved forskellige temperaturer på stål aksler og nav og testet ifølge ISO 10123.



Hærdehastighed ved anvendelse af aktivator

Når hærdehastigheden er uakseptabel lang, eller ved store spillerum, vil påføring af aktivator forbedre hærdehastigheden. Grafen nedenfor viser forskydningsstyrken opnået over tid på zink dichromat stål nav og aksler ved brug af Aktivator og testet ifølge ISO 10123.



TYPISKE EGENSKABER FOR DET HÆRDEDE PRODUKT

Fysiske egenskaber:

Varmeudvidelses koefficient, ISO 11359-2, K ⁻¹	100×10 ⁻⁶
Varme ledningsevnen, ISO 8302, W/(m·K)	0,1
Specifik Varme, kJ/(kg·K)	0,3

TYPISKE EGENSKABER FOR DET HÆRDEDE MATERIALE

Lim egenskaber

Efter 24 timer ved 22 °C

Moment ved brud, ISO 10964:

M10 sortoxideret stål møtrikker og bolte	N·m (lb.in.)	26 til 50 (230 til 440)
--	--------------	-------------------------

Videre drejnings moment, ISO 10964:

M10 sortoxideret stål møtrikker og bolte	N·m (lb.in.)	≥15 ^{MS} (≥132)
--	--------------	--------------------------

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

M10 sortoxideret stål møtrikker og bolte	N·m (lb.in.)	30 til 60 (265 til 530)
--	--------------	-------------------------

Max. videre drejnings moment, ISO 10964, forspændt til 5 N·m:

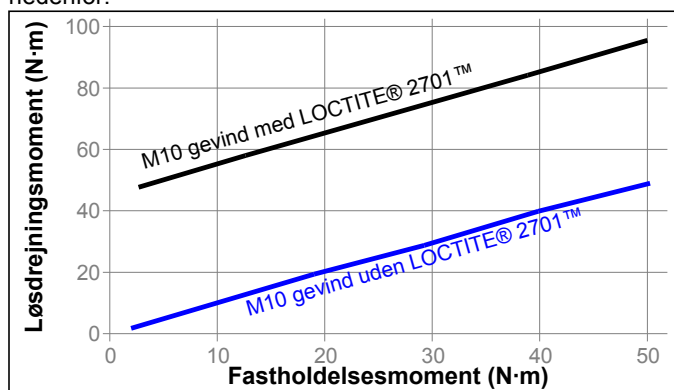
M10 sortoxideret stål møtrikker og bolte	N·m (lb.in.)	36 til 60 (320 til 530)
--	--------------	-------------------------

Trykforskydningsstyrke, ISO 10123:

Stål aksler og nav	N/mm ² (psi)	18 til 30 (2.610 til 4.350)
--------------------	-------------------------	-----------------------------

Moment forøgelse

Løsdrejningsmoment for en ikke limet samling vil normalt være 15 til 30% mindre end tilspændingsmomentet. Effekten af LOCTITE® 2701 på løsdrejningsmomentet er vist i grafen nedenfor.



TYPISK MILJØMÆSSIG RESISTENS

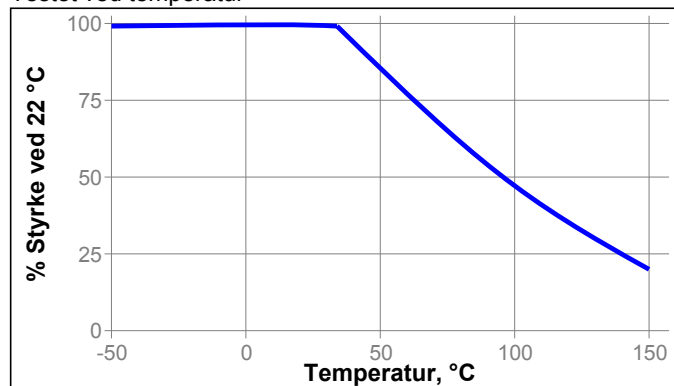
Hærdet i 1 uge ved 22 °C

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

M10 zink fosfaterede stål møtrikker og bolte

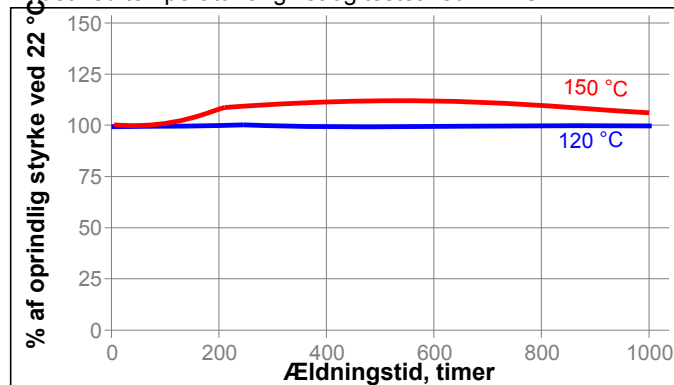
Varmestyrke

Testet ved temperatur



Varmedildning

Ældet ved temperatur angivet og testet ved 22 °C



Kemisk/opløsningsmiddel resistens

Ældet under forhold som angivet og testet ved 22 °C.

Miljø påvirkning	°C	% af oprindelig styrke		
		100 h	500 h	1000 h
Motor olie (MIL-L-46152)	125	95	100	110
Benzin	22	100	110	115
Bremse væske	22	100	100	105
Ethanol	22	95	95	95
Acetone	22	100	100	100
1,1,1 Trichloroethan	22	100	110	110
Vand/glycol 50/50	87	100	100	100

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 hærdringen 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 materialet er et inaktivt metal eller hærdrning foregår for langsomt, spray alle gevindene med og lad overfladerne tørre.
3. For at forhindre produktet i at stoppe til i dysen, undlad at røre metal overfladen med spidsen af dysen ved påføring.
4. **Ved gennemgående huller**, påfør flere dråber af produktet på boltene i det område hvor møtrikken går i indgreb.
5. **Ved blindhuller**, påfør flere dråber af produktet ned i det indvendige gevindhul direkte i bunden af hullet.
6. **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 hungevindt også.
7. Saml emnerne og spænd sammen som foreskrevet.

Ved adskillelse

1. Udsæt for varme lokalt på møtrik eller bolt op til ca. 250 °C. Adskil mens det er 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 Februar 27, 1998. 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 forurenet. Henkel Corporation kan ikke påtage sig ansvar for produkt der er blevet forurenet 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

(°C x 1.8) + 32 = °F
 kV/mm x 25.4 = V/mil
 mm / 25.4 = inches
 µm / 25.4 = mil
 N x 0.225 = lb
 N/mm x 5.71 = lb/in
 N/mm² x 145 = psi
 MPa x 145 = psi
 N·m x 8.851 = lb·in
 N·m x 0.738 = lb·ft
 N·mm x 0.142 = oz·in
 mPa·s = cP

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 Corporation 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 1