Technical Data Sheet

LOCTITE® 242®

Február 2022

POPIS PRODUKTU

LOCTITE® 242® má nasledujúce vlastnosti:

Technológia	Akrylát
Chemický typ	Dimetakrylát ester
Vzhľad (nevytvrdnutý)	Modrá kvapalina
Fluorescencia	Pozitívna pod UV žiarením
Zložky	Jednozložkový
Viskozita	Stredná, tixotropná
Vytvrdzovanie	Anaeróbne
Sekundárne vytvrdnutie	Aktivátor
Použitie	Zaisťovanie závitov
Pevnosť	Stredná

LOCTITE® 242® je určený pre zabezpečovanie a tesnenie závitových spojov, ktoré majú byť demontovateľné bežným ručným náradím. Produkt vytvrdzuje bez prístupu vzduchu v špáre medzi lepenými kovovými povrchmi a zabraňuje uvoľneniu či presakovaniu spojov, ktoré je spôsobené vibráciami a nárazmi. Vhodný pre aplikácie na menej aktívnych materiáloch, ako sú pokovené povrchy, všade tam, kde sa s ohľadom na údržbu vyžaduje povolenie bežným ručným náradím. Tixotropný charakter LOCTITE® 242® zabraňuje jeho stekaniu z miesta nanesenia.

Mil-S-46163A

LOCTITE® 242® je skúšaný podľa požiadaviek Military Specification Mil-S-46163A. **Poznámka:** Toto je iba regionálne schválenie. Pre bližšie informácie a spresnenie kontaktujte prosím Vaše miestne Technické oddelenie

ASTM D5363

Každá dávka produktu vyrobená v Severnej Amerike je skúšaná podľa všeobecných požiadaviek definovaných v paragrafoch 5.1.1 a 5.1.2 a podľa detailných požiadaviek, definovaných v časti 5.2

TYPICKÉ VLASTNOSTI NEVYTVRDENÉHO MATERIÁLU

Merná hmotnosť pri 25°C 1,1

Bod vzplanutia - viď Karta bezpečnostných údajov

Viskozita, Brookfield RVT, 25 °C, mPa•s (cP):
Vreteno 3, rýchlosť 2 ot/min , Helipath ≥5 000
Vreteno 3, rýchlosť 20 rpm, Helipath 800 až 1 600

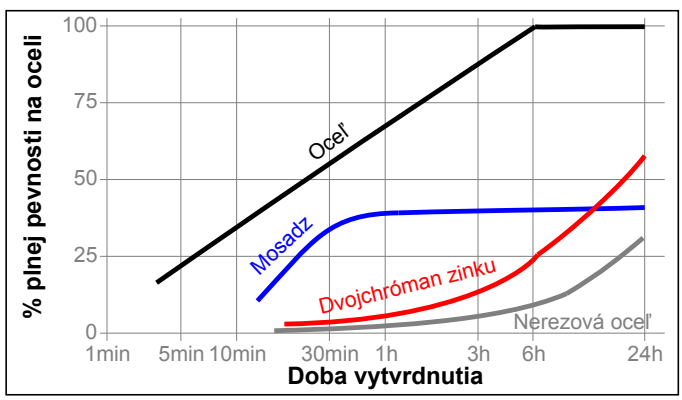
Viskozita, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):
Vreteno 3, rýchlosť 20 ot/min *900 až 1 400

Mazivosť, ASTM D5648, hodnota K, ASTM D 5648, %:
3/8 x 16 Fosfátované a mierne zaolejované matice, skrutky, oceľové podložky -10 až 10

(V kritických aplikáciách je nevyhnutné určiť presnú hodnotu nezávislej K. Spoločnost Henkel neposkytuje záruky špecifických vlastností na žiadnom jednotlivom spojení):

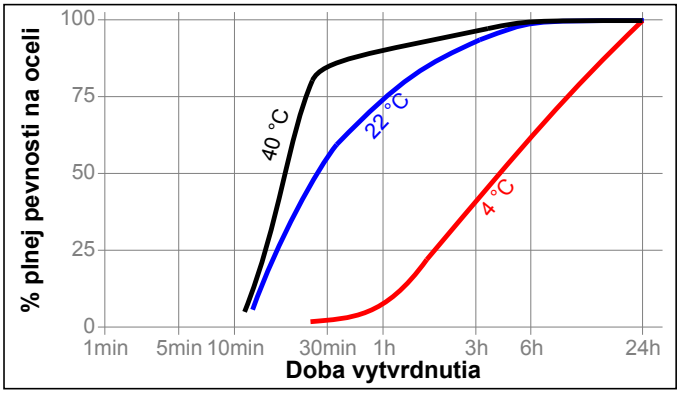
TYPICKÉ VLASTNOSTI PRI VYTVRDZOVANÍ

Rýchlosť vytvrdnutia v závislosti od materiálu

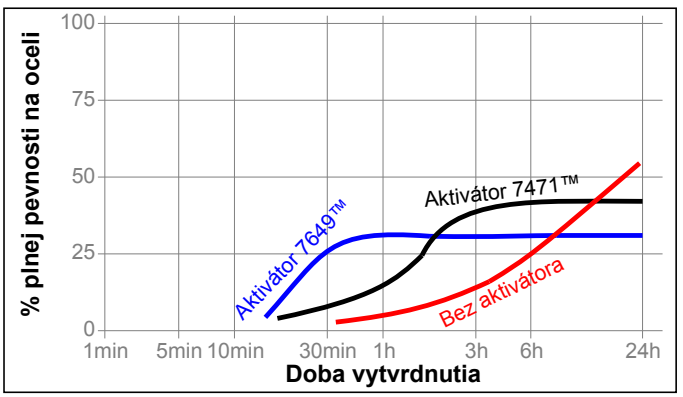


Rýchlosť vytvrdnutia podľa teploty

Rýchlosť vytvrdnutia závisí na teplote. Graf nižšie ukazuje závislosť pevnosti spoja na čase pri rôznych teplotách na M10, oceľová matica a skrutky, skúšané v súlade s ISO 10964.



Rýchlosť vytvrdnutia podľa aktivátora
Tam, kde je doba vytvrdnutia neprijateľne dlhá alebo kde je príliš veľká špára, použitie aktivátora na povrch súčasti urýchli vytvrdzovanie. Graf nižšie ukazuje závislosť pevnosti spoja na čase na závite M10, skrutka a matica z pozinkovanej ocele, pri použití Aktivátora 7471™ a 7649™ skúšané v súlade s ISO 10964.



TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRDNUTÉHO MATERIÁLU

Adhézne vlastnosti

Vytvrdzované po dobu 1 hodinypri 22 °C

Moment odtrhnutia, ISO 10964:

3/8 x 16 oceľová matica (stupeň 2) a skrutka (stupeň 5)	N·m (lb.in.)	5,6 až 17 (50 až 150)

Moment pootočenia, ISO 10964:

3/8 x 16 oceľová matica (stupeň 2) a skrutka (stupeň 5)	N·m (lb.in.)	1,7 až 6,8 (15 až 60)

Vytvrdzované po dobu 24hod.pri 22 °C

Moment odtrhnutia, ISO 10964:

3/8 x 16 oceľová matica (stupeň 2) a skrutka (stupeň 5)	N·m (lb.in.)	7,9 až 17 (70 až 150)
3/8 x 16 kadmiové matice a skrutky	N·m (lb.in.)	1,1 až 6,8 (10 až 60)
3/8 x 16 pozinkované matice a skrutky	N·m (lb.in.)	2,3 až 6,8 (20 až 60)
M10 černená oceľová matica a skrutka	N·m (lb.in.)	*8 až 19 (71 až 168)

Moment pootočenia, ISO 10964:

3/8 x 16 oceľová matica (stupeň 2) a skrutka (stupeň 5)	N·m (lb.in.)	2,8 až 6,8 (25 až 60)
3/8 x 16 kadmiové matice a skrutky	N·m (lb.in.)	0,5 až 4,5 (4 až 40)
3/8 x 16 pozinkované matice a skrutky	N·m (lb.in.)	1,1 až 4,5 (10 až 40)

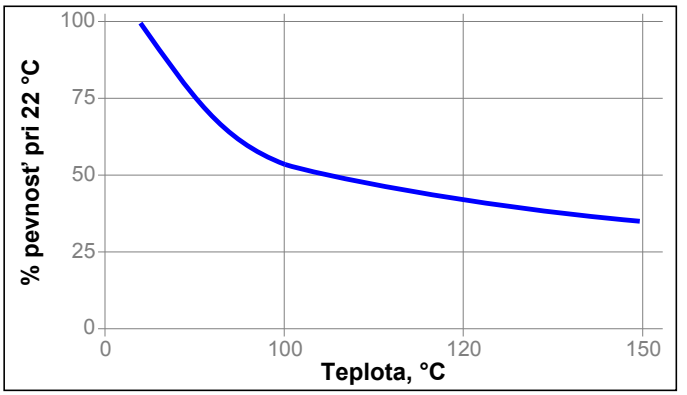
TYPICKÁ ODOLNOSŤ VOČI PROSTREDIU

Vytvrdnuté po dobu 24 hodinypri 22 °C

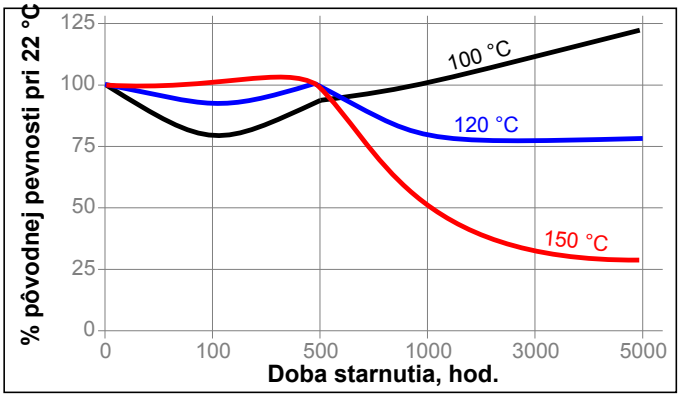
Moment povolenia, ISO 10964:

M10, oceľová matica a skrutky

Pevnosť za tepla
Testované pri teplote



Starnutie za tepla
Starnutie pri uvedenej teplote a skúšané pri 22 °C



Odolnosť voči chemikáliám a rozpúšťadlám
Starnutie za uvedených podmienok a skúšané pri 22 °C.

		% pôvodnej pevnosti		
Prostredie	**°C**	**100 h**	**500 h**	**1000 h**
Motorový olej (MIL-L-46152)	125	100	100	100
Bezolovnatý benzín	22	100	100	95
Olovnatý benzín I	22	100	100	100
Brzdová kvapalina	22	100	100	100
Etanol	22	100	100	95
Acetón	22	100	100	85
1,1,1-Trichlóretán	22	100	100	90
Voda/glykol 50/50	87	80	75	70
DEF (Adblue)	22		105	95

VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE

Tento produkt sa nedoporučuje používať v čisto kyslíkových alebo na kyslík bohatých systémoch a nemal by sa používať k utesneniu chlóru či iných silno oxidačných materiálov

Viac informácií nájdete v Karte bezpečnostných údajov (Material Safety Data Sheet / MSDS).

Tam kde sa používajú vodné roztoky pre čistenie povrchov pred lepením je dôležité skontrolovať kompatibilitu mycieho roztoku a produktu. V niektorých prípadoch môžu vodné roztoky nepriaznivo ovplyvniť vytvrdzovanie a vlastnosti produktu

Tento produkt sa bežne nedoporučuje pre použitie na plastoch (zvlášť nie na termoplastoch), kde môže vplyvom napätia dôjsť k praskaniu. Užívateľom sa doporučuje, aby si overili vhodnosť použitia produktu na takéto materiály

Pokyny pre použitie:

Pre montáž

1. Pre čo najlepšie výsledky očistite všetky povrchy (vnútorné i vonkajšie) pomocou čističou a nechajte ich dobre uschnúť.
2. Ak je materiálom neaktívny kov alebo je doba vytvrdzovania príliš dlhá, naneste na všetky závity aktivátor a nechajte dobre uschnúť.
3. Pred použitím produkt dôkladne pretrepte.
4. Aby sa zabránilo upchávaniu nanášacej trysky, nedotýkajte sa špičkou trysky kovového povrchu v priebehu nanášania produktu.
5. **Pre priechodné otvory,** naneste niekoľko kvapiek produktu na skrutku v mieste, kde sa bude nachádzať matica.
6. **Pre slepé diery,** naneste niekoľko kvapiek produktu do vnútorného závitu na dno diery..
7. **Pre tesnenie,** naneste húsenku produktu okolo predných závitov skrutky, len prvý závit ponechajte voľný. Vtlačte produkt do závitov tak, aby vyplnil celý priestor. U väčších závitov zväčšite primerane množstvo nanášaného produktu a naneste tiež húsenku okolo vnútorného závitu matice.
8. Zmontujte a utiahnite podľa potreby.

Pre demontáž

1. Rozoberte závitové spojenie bežným ručným náradím.
2. V zriedkavých prípadoch, kedy nie je možné použiť ručné náradie z dôvodu príliš dlhých styčných plôch, použite miestny ohrev na matici alebo skrutke do teploty približne 250 °C. Rozoberte spoj za tepla.

Pre čistenie

1. vytvrdnutý produkt môže byť odstránený kombináciou namáčania v rozpúšťadle Loctite a mechanického odierania s použitím napr. drátenej kefy.

Not for product specifications
The technical data contained herein are intended as reference only and are not considered specifications for the product.
Product specifications are located on the Certificate of Analysis or please contact Henkel representative.

Skladovanie
Produkt skladujte len v uzavretých originálnych nádobách na suchom mieste. Informácie o skladovaní produktu sú uvedené na etikete nádoby.
Optimálne podmienky skladovania: 8 °C až 21 °C. Skladovanie pod 8 °C alebo nad 28 °C môže nepriaznivo ovplyvniť vlastnosti produktu. Materiál odobraný z nádoby môže byť v priebehu používania kontaminovaný. Preto ho nikdy nevracajte do originálneho obalu. Spoločnosť Henkel nemôže niesť zodpovednosť za produkt, ktorý bol kontaminovaný alebo skladovaný za podmienok iných, než vyššie uvedených. Pokiaľ sú potrebné ďalšie informácie, kontaktujte prosím obchodno-technického zástupcu firmy.

Prevody
(°C x 1.8) + 32 = °F
kV/mm x 25.4 = V/mil
mm / 25.4 = palcov
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

Poznámka:
Všetky údaje tu uvedené slúžia len pre informáciu a sú považované za hodnoverné. Spoločnosť Henkel nemôžeme preberať zodpovednosť za výsledky dosiahnuté inými laboratóriami, nad postupmi ktorých nemáme kontrolu. Je plne na zodpovednosti užívateľa posúdiť vhodnosť akéhokoľvek tu uvedeného postupu pre vlastné účely a je tiež na jeho zodpovednosti, či príjme vhodné preventívne opatrenia pre ochranu majetku a osôb proti všetkým rizikám, ktoré môžu byť spojené s používaním produktov a manipuláciou s nimi. V tomto duchu sa spoločnosť Henkel osobitne zrieka priamych i vyplývajúcich záruk, vrátane záruk obchodovateľnosti a vhodnosti pre daný účel, vznikajúcich z predaja alebo používania ich produktov. Spoločnosť Henkel obzvlášť odmieta akúkoľvek zodpovednosť za následné alebo náhodné škody akéhokoľvek druhu, vrátane náhrady škôd. Táto diskusia o rôznych postupoch a zloženiach neznamená, že tieto nie sú patentované spoločnosťou Henkel alebo inými subjektmi. Každému budúcemu užívateľovi doporučujeme, aby si pred sériovým použitím otestoval, či je pre neho navrhovaná aplikácia vhodná. Tento produkt môže byť zahrnutý v patentoch USA alebo iných krajinách.

Ochranná známka
Ak nie je uvedené inak, všetky ochranné známky v tomto dokumente sú ochranné známky spoločnosti Henkel v Spojených štátoch a kdekoľvek inde. ® značí ochrannú známku zaregistrovanú na Úrade obchodného vlastníctva Spojených štátov amerických. (U.S. Patent and Trademark Office).

Reference 1.7

This document was created and digitally signed by tdx.henkel.com at 2025-11-28T02:05:25.571Z