

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

LOCTITE® 577™ ha le seguenti caratteristiche:

Tecnologia	Acrilica
Natura chimica	Estere Dimetacrilato
Aspetto	Pasta gialla
Fluorescenza	Fluorescente alla luce UV
Viscosità	Alta, tissotropica
Reticolazione	Anaerobico
polimerizzazione secondaria	Attivatore
Applicazione	Sigillaraccordi
Resistenza meccanica	Media

LOCTITE® 577™ è formulata per il fissaggio e la sigillatura di tubi e raccordi filettati in metallo. Il prodotto polimerizza in assenza di aria e a contatto con metallo prevenendo l'allentamento dovuto ad urti e vibrazioni. La natura tissotropica di LOCTITE® 577™ evita la migrazione del prodotto liquido dopo l'applicazione. LOCTITE® 577™ fornisce solide prestazioni di polimerizzazione. Non funziona solo su metalli attivi (es. ottone, rame) ma anche su substrati passivi come acciaio inossidabile e superfici rivestite. Il prodotto offre prestazioni su giochi fino a 0,25 mm o 0,01 in, prestazioni ad alte temperature e tolleranza ai contaminanti. Polimerizza anche su superfici con leggera contaminazione da diverse tipologie di olii quali olii da taglio, lubrificanti, fluidi protettivi e anti-corrosivi, e pulitori contenenti tensioattivi ed inibitori di corrosione. Particolarmente adatto per l'utilizzo su acciaio inossidabile senza necessità di attivazione superficiale.

PROPRIETA' TIPICHE DEL PRODOTTO NON POLIMERIZZATO

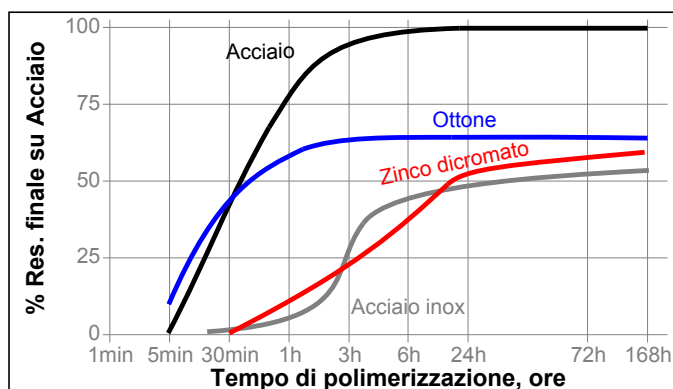
Densità e Peso Specifico

Peso Specifico @ 23 °C	1,1
Viscosità, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Girante 6 velocità 2,5 rpm	100 000
Girante 6, velocità 20 rpm	25 000

PROPRIETA' TIPICHE DEL PRODOTTO DURANTE LA POLIMERIZZAZIONE

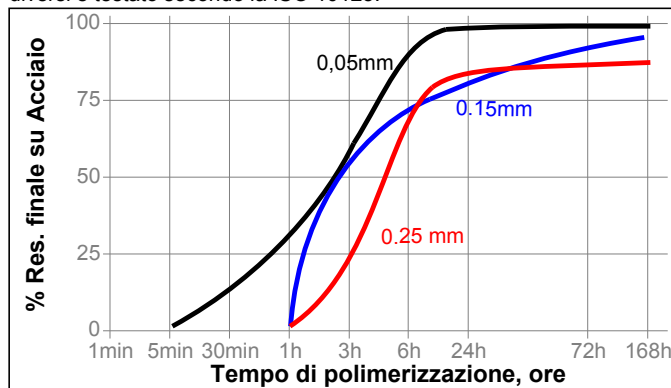
Velocità di polimerizzazione e substrato

La velocità di polimerizzazione dipende dal substrato. Il grafico sotto mostra la forza di rottura sviluppata nel tempo @ 23°C su viti e dadi M10 in acciaio rispetto a materiali diversi e testato secondo ISO 10964.



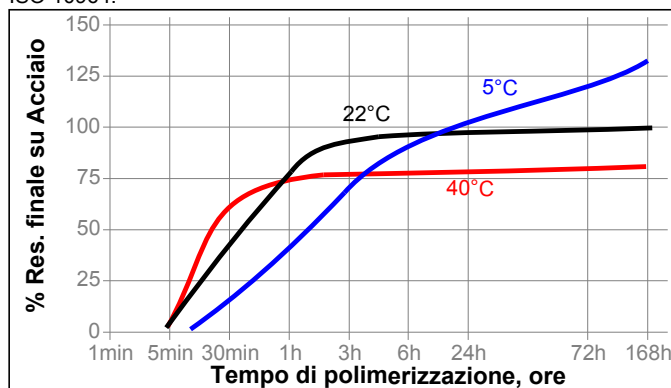
Velocità di polimerizzazione e gioco

La velocità di polimerizzazione dipende dal gioco tra le parti. I giochi nei giunti filettati dipendono dal tipo, dalla qualità e dalla dimensione della filettatura. Il grafico seguente mostra la resistenza al taglio sviluppata nel tempo @ 23°C su pins e collars in acciaio con giochi diversi e testato secondo la ISO 10123.

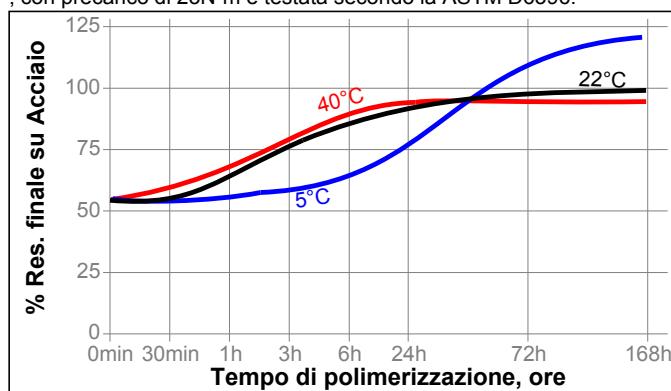


Velocità di polimerizzazione e temperatura

La velocità di polimerizzazione dipende dalla temperatura. Il grafico sottostante mostra la forza di rottura sviluppata nel tempo a diverse temperature @ 23°C su viti e dadi M10 in acciaio e testata secondo la ISO 10964.

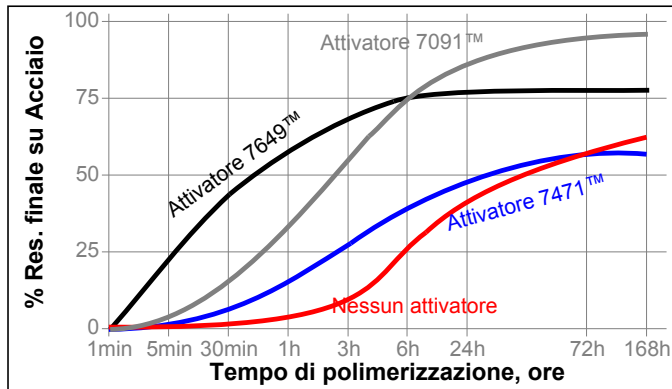


La velocità di polimerizzazione dipende dalla temperatura. Il grafico sotto mostra la forza di rottura sviluppata nel tempo a diverse temperature @ 23°C su raccordi e tappi da 3/8" NPT in acciaio dolce, con pre-carico di 23N·m e testata secondo la ASTM D6396.



Velocità di polimerizzazione e attivatore

Se la polimerizzazione è lenta o i giochi sono elevati, l'applicazione di un attivatore incrementa la velocità di polimerizzazione. Il grafico sotto mostra la forza di rottura sviluppata nel tempo @ 23°C su dadi e bulloni M10 in acciaio zinco dicromato usando Attivatore SF 7471™, SF 7649™ e SF 7091™ e testati secondo la ISO 10964.

**PRESTAZIONI TIPICHE DEL MATERIALE POLIMERIZZATO****Proprietà Fisiche**

Polimerizzato per 24 ore @ 23°C

Temperatura di transizione vetrosa ISO 11359-2, °C	100
Coefficiente di espansione termica, ISO 11359-2, K ⁻¹	
Sotto la Tg	80×10 ⁻⁶
Sopra la Tg	120×10 ⁻⁶
Coefficiente di conducibilità termica, ISO 8302, W/(m·K)	0,1
Calore specifico, kJ/(kg·K)	0,3

Proprietà Adesive

Polimerizzato per 72 ore @ 23°C

Coppia di rottura, ISO 10964, Unseated:

M10 vite brunita e dado in acciaio	N·m	12
	(lb·in)	(110)
Bulloni ottone M10 e dadi acciaio	N·m	12
	(lb·in)	(110)
dadi e bulloni in zinco dicromato M10	N·m	2,6
	(lb·in)	(22)
dadi e bulloni M10 in acciaio inox	N·m	8
	(lb·in)	(70)
dadi e bulloni M10 fosfati	N·m	30
	(lb·in)	(270)
M6 vite brunita e dato in acciaio	N·m	0,9
	(lb·in)	(8)
bulloni M16bruniti e dadi in acciaio dolce	N·m	13
	(lb·in)	(120)
dadi e bulloni 3/8 x 16 in acciaio	N·m	33
	(lb·in)	(300)

Coppia residua @ 180°, ISO 10964, :

M10 vite brunita e dado in acciaio	N·m	1,9
	(lb·in)	(17)
Bulloni ottone M10 e dadi acciaio	N·m	2,2
	(lb·in)	(19)
dadi e bulloni in zinco dicromato M10	N·m	1,4
	(lb·in)	(12)
dadi e bulloni M10 in acciaio inox	N·m	1,3
	(lb·in)	(12)
dadi e bulloni M10 fosfati	N·m	1,8
	(lb·in)	(16)
M6 vite brunita e dato in acciaio	N·m	0,2
	(lb·in)	(1,3)
bulloni M16bruniti e dadi in acciaio dolce	N·m	2,3

	(lb·in)	(20)
dadi e bulloni 3/8 x 16 in acciaio	N·m	3,8
	(lb·in)	(34)

Coppia di primo distacco, ISO 10964, Precarico di 5 N·m:

bulloni in acciaio brunito e dadi in acciaio dolce M10.	N·m	17
	(lb·in)	(150)

Coppia residua @ 180°, ISO 10964, Precarico di 5 N·m:

bulloni in acciaio brunito e dadi in acciaio dolce M10.	N·m	2,3
	(lb·in)	(20)

Resistenza a Taglio (spiantaggio), ISO 10123:

Pins e collars in acciaio	N/mm ²	5
	(psi)	(730)

Polimerizzato per 1 settimana @ 23°C

Coppia di allentamento, ISO 10964, Precarico 5 N·m:

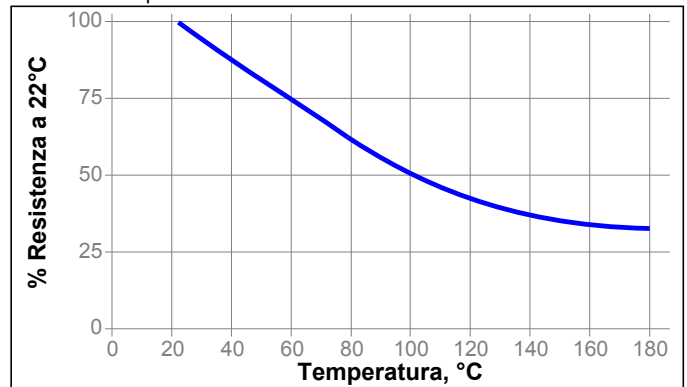
M10 viti e bulloni zinco fosfati	N·m	17
	(lb·in)	(150)

RESISTENZA TIPICA AI FATTORI AMBIENTALI

Polimerizzato per 1 settimana @ 23°C

Coppia di allentamento, ISO 10964, Precarico 5 N·m:
dadi e bulloni M10 in acciaio zinco fosfato**Resistenza a caldo**

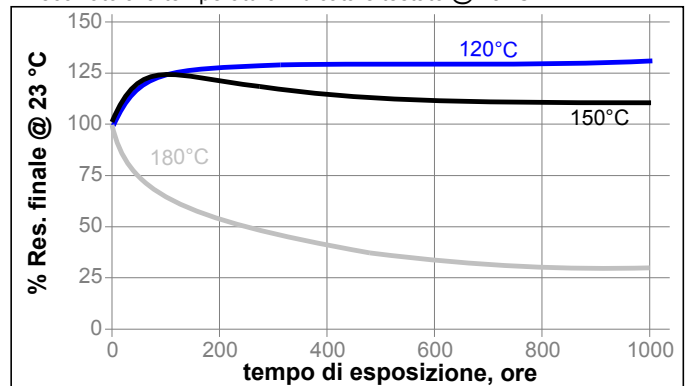
Testato in temperatura

**Resistenza a freddo**

Questo prodotto è stato testato a -75°C (-100 F). Il prodotto potrebbe essere efficace a temperature inferiori, ma non sono stati effettuati test in proposito.

Invecchiamento a caldo

Invecchiato alla temperatura indicata e testato @ 23°C



Resistenza a sostanze chimiche e a solventi

Invecchiato alle condizioni indicate e verificato a 22 °C.

Ambiente	°C	% di resistenza iniziale		
		100 h	500 h	1000 h
Acetone	23	95	65	70
DEF (Adblue)	23	125	125	130
Liquido freni (DOT 4)	23	115	115	120
Etanolo	23	110	90	90
Olio motore (5W30 -Sintetico)	125	120	130	135
Benzina verde	23	115	105	105
Acqua/Glicole 50%	87	105	95	90
B100 Bio-Diesel	23	105	115	115
E85 Etanolo	23	100	90	90

INFORMAZIONI GENERALI

Questo prodotto non è consigliato per l'uso con ossigeno puro e/o su sistemi ricchi di ossigeno e non deve essere utilizzato come sigillante per cloro o altri materiali fortemente ossidanti.

Per le informazioni relative all'impiego in sicurezza di questo prodotto consultate la Scheda Informativa in Materia di Sicurezza (MSDS).

Laddove si utilizzino sistemi di lavaggio acquosi per pulire le superfici prima dell'incollaggio, è importante verificare la compatibilità della soluzione di lavaggio con l'adesivo. In alcuni casi questi lavaggi acquosi possono influenzare la polimerizzazione e le prestazioni dell'adesivo.

Questo prodotto non è normalmente raccomandato per l'uso su materie plastiche (in particolare materiali termoplastici dove potrebbero verificarsi fessurazioni da stress della plastica). Si consiglia agli utenti di confermare la compatibilità del prodotto con tali substrati.

Istruzioni per l'uso:**Assemblaggio**

- Per ottenere i migliori risultati, pulire le superfici (esterne ed interne) con un pulitore Loctite e lasciare asciugare.
- Se il metallo è inattivo o la polimerizzazione risulta essere lenta, pre-applicare l'attivatore 7471 o 7649 e lasciar asciugare.
- Applicare un cordolo di prodotto a 360° sulla filettatura del maschio, lasciando libero il primo filetto. Spalmare il prodotto riempiendo i vuoti tra i filetti. Per tubi / raccordi di elevate dimensioni applicare un cordolo a anche sui filetti della femmina.
- Utilizzare strumenti di chiusura idonei, serrare le parti.
- Il corretto serraggio tra le parti permette la sigillatura istantanea a bassa pressione. La massima resistenza alla pressione ed ai solventi si ottiene dopo almeno 24 ore di polimerizzazione dell'adesivo..

Smontaggio

- Smontare con utensili convenzionali.
- Nel caso in cui lo smontaggio non sia possibile a causa dell'elevata lunghezza di incollaggio o della dimensione del diametro (sopra 1"), scaldare la parte fino a circa 250 °C. Smontare a caldo.

Pulizia

- Il prodotto polimerizzato può essere rimosso con una combinazione di ammollo in un solvente LOCTITE® e abrasione meccanica come una spazzola metallica..

Immazzinamento

Conservare il prodotto nel contenitore chiuso in luogo asciutto. Le informazioni sullo stoccaggio potrebbero essere riportate anche sull'etichettatura del prodotto.

Stoccaggio ottimale: da 8 °C a 21 °C. Lo stoccaggio a temperature inferiori a 8 °C o superiori a 28 °C, può inficiare le performances del prodotto.

I materiali, una volta prelevati dai loro contenitori, possono essere contaminati durante l'utilizzo. Non re-immettere il prodotto nel contenitore originale. Henkel Corp. non si assume alcuna

responsabilità per prodotti che siano stati contaminati o stoccati in condizioni diverse da quelle qui sopra specificate. Per ulteriori informazioni contattate il Servizio Tecnico locale.

Specifiche di prodotto

I dati tecnici qui contenuti sono da intendersi solo come riferimento e non sono considerati specifiche del prodotto. Le specifiche del prodotto si trovano sul Certificato di analisi o contattare il rappresentante Henkel.

Approvazioni e Certificazioni

Per favore contattare un tecnico commerciale Henkel per approvazioni o certificazioni di questo prodotto.

Intervalli di dati

I dati qui contenuti possono essere riportati come valori e / o intervalli tipici. I valori si basano su dati di test effettivi e vengono verificati periodicamente.

Intervalli di Temperatura/Umidità: 23 °C / 50% UR = 23+2 °C / 50+5% UR.

Conversioni

(°C x 1.8) + 32 = °F

kV/mm x 25.4 = V/millesimo di pollice (mill)

mm x 0.039 = pollici

µm x 0.039 = millesimo (mill)

N x 0.225 = libbre

N/mm x 5.71 = lb/in

N/mm² x 145 = libbre su pollice quadrato (psi)

MPa x 145 = libbre su pollice quadrato (psi)

N·m x 8.851 = lb·in

N·mm x 0.142 = oz·in

mPa·s = cP

Le informazioni contenute in questa Scheda Tecnica (TDS) comprese le avvertenze per l'uso e l'applicazione del prodotto sono basate sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto così come i dati di questa TDS. Il prodotto può avere una varietà di applicazioni diverse, nonché diverse applicazioni e condizioni di lavoro nel vostro ambiente che sono al di fuori del nostro controllo. Pertanto, Henkel non è responsabile dell'idoneità del nostro prodotto ai processi e alle condizioni di produzione rispetto ai quali vengono utilizzati, nonché alle applicazioni e ai risultati previsti. Si consiglia vivamente di eseguire le proprie prove preventive per confermare tale idoneità del nostro prodotto.

È esclusa qualsiasi responsabilità in relazione alle informazioni nella scheda tecnica o qualsiasi altra raccomandazione scritta o orale relativa al prodotto in questione, salvo se diversamente concordato esplicitamente e salvo in relazione a morte o lesioni personali causate da nostra negligenza e qualsiasi responsabilità ai sensi di qualsiasi legge obbligatoria sulla responsabilità del prodotto applicabile.

In caso di prodotti consegnati da Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS e Henkel France SA notare quanto segue:

INel caso in cui Henkel venga ugualmente considerata responsabile, a qualunque livello legale, la responsabilità di Henkel non eccederà in alcun caso l'ammontare della consegna coinvolta.

Nel caso in cui i prodotti vengano consegnati da Henkel Colombiana, S.A.S. è applicabile la seguente dichiarazione di non responsabilità:

Le informazioni incluse in questa Scheda Tecnica (TDS) comprese le raccomandazioni di uso e applicazione del prodotto sono basate sulla nostra conoscenza ed esperienza alla data di questa TDS. Henkel non è responsabile dell'idoneità del nostro prodotto per i processi e le condizioni di produzione rispetto ai quali vengono utilizzati, nonché per le applicazioni e i risultati previsti. Si consiglia vivamente di eseguire le proprie prove preventive per confermare tale idoneità del nostro prodotto.

È esclusa qualsiasi responsabilità in relazione alle informazioni nella scheda tecnica o qualsiasi altra raccomandazione scritta o orale relativa al prodotto in questione, salvo se diversamente concordato esplicitamente e salvo in relazione a morte o lesioni personali causate da nostra negligenza e qualsiasi responsabilità ai sensi di qualsiasi legge obbligatoria sulla responsabilità del prodotto applicabile.

In caso di prodotti consegnati da Henkel Corporation o Henkel Canada, Inc., si applica il seguente disclaimer:

Le informazioni contenute in questa scheda tecnica sono fornite solamente a titolo informativo e si ritiene siano attendibili. Henkel non si assume responsabilità alcuna per i risultati ottenuti da altri sui metodi operativi dei quali non ha alcun controllo. E' responsabilità dell'utilizzatore determinare l'idoneità all'uso per le applicazioni qui riportate e di adottare le idonee precauzioni per la salvaguardia delle cose e delle persone contro qualsivoglia pericolo sia associato all'impiego del prodotto. In base a ciò, **Henkel Corporation disconosce**



esplicitamente qualunque garanzia esplicita o implicita, incluse garanzie di commerciabilità od idoneità all'uso per un impiego specifico, derivante dalla vendita o dall'uso di prodotti di Henkel Corporation. Henkel Corporation disconosce specificatamente ogni responsabilità per danni conseguenti od accidentali di qualunque sorta, inclusa la perdita di profitti. La presente disamina di vari processi o composizioni non deve interpretarsi come indicazione che essi siano liberi da servitù di brevetti detenuti da altri o come licenza o sotto un qualunque brevetto di Henkel Corporation che possono coprire tali processi o composizioni. Si raccomanda che ciascun utilizzatore sottoponga a prove di verifica la sua applicazione potenziale prima di farne un uso ripetuto, utilizzando questi dati come guida. Questo prodotto può essere coperto da uno o più brevetti o richieste di brevetto negli Stati Uniti od in altri Paesi.

Utilizzo dei marchi:

[Salvo quando diversamente indicato] tutti i marchi utilizzati nel presente documento sono marchi di fabbrica e/o marchi registrati di Henkel e/o delle sue affiliate negli Stati Uniti, in Germania, e altrove.

