

## ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

LOCTITE 572 - однокомпонентный тиксотропный анаэробный резьбовой герметик средней прочности. Продукт полимеризуется при контакте с тесно прилегающими металлическими поверхностями при отсутствии воздуха.

## ТИПИЧНЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Применяется для герметизации металлических резьбовых соединений. Медленная полимеризация дает возможность юстировки.

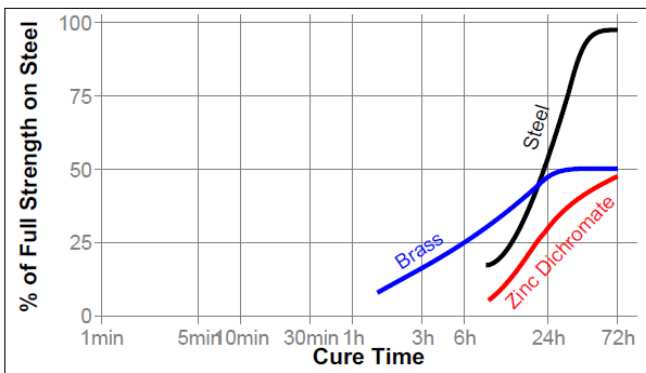
## СВОЙСТВА НЕОТВЕРЖДЕНОГО МАТЕРИАЛА

	Значение	Интервал
Тип химического соединения	Диметакрилат	
Цвет	Белый	
Плотность при 25°C	1.25	
Вязкость при 25°C, мПа.с (сР) По Брукфилду RVT (Helipath) На шпинделе 5 при 2.5 об/мин	50,000	30,000 - 70,000
при 20 об/мин DIN 54453, MV	17,000	12,000 - 22,000
D = 36 с <sup>-1</sup> после T=180 сек	3,750	2,500 - 5,000
Точка вспышки (TCC), °C	>100	

## ТИПИЧНЫЕ ОСОБЕННОСТИ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

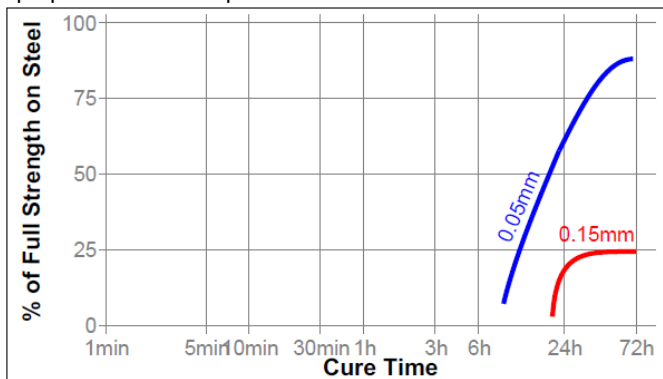
### Скорость полимеризации на различных материалах

Скорость полимеризации зависит от типа материала герметизируемых поверхностей. Следующий график показывает момент отворачивания резьбового соединения M10 (болта с гайкой) на различных материалах, согласно ISO 10964.



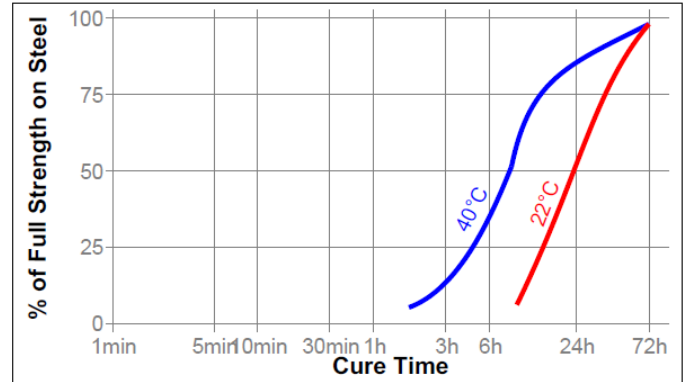
### Зависимость скорости полимеризации от зазора

Скорость полимеризации зависит от зазора в резьбе, т.е. от типа и диаметра резьбы. Следующий график показывает скорость набора усилия сдвига на стальном валу и втулке при различных зазорах согласно ISO 10123.



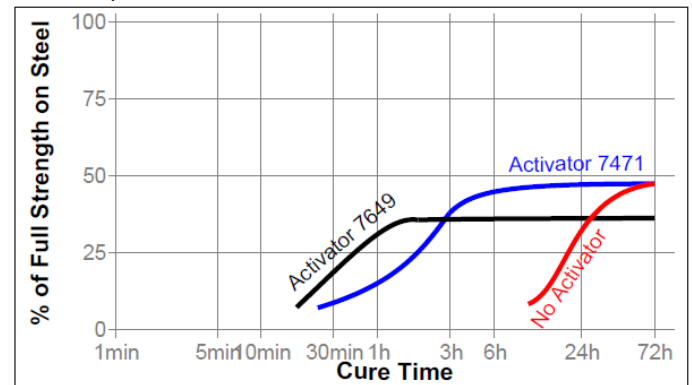
### Зависимость скорости полимеризации от температуры

Скорость полимеризации зависит от температуры. Следующий график показывает скорость набора прочности в зависимости от температуры на стальном болте с гайкой диаметром M10 согласно ISO 10964.



### Влияние активатора на скорость полимеризации

В случае неприемлемо долгой полимеризации продукта или чрезмерно больших зазорах скорость полимеризации можно увеличить применением активаторов. Следующий график показывает скорость полимеризации продукта на болте с гайкой из дихромата цинка при использовании активаторов 7649 и 7471 согласно ISO 10964.



## СВОЙСТВА ОТВЕРЖДЕНОГО МАТЕРИАЛА

### Физические свойства

Коэффициент температурного расширения, ASTM D696, К <sup>-1</sup>	80x10 <sup>-6</sup>
Коэффициент теплопроводности, ASTM C177, Вт м <sup>-1</sup> К <sup>-1</sup>	0,1
Удельная теплоемкость, кДж кг <sup>-1</sup> К <sup>-1</sup>	0,3

### ХАРАКТЕРИСТИКИ ОТВЕРЖДЕНОГО МАТЕРИАЛА

Образцы: углеродистая сталь

Отверждение: 24ч при 22°C

	Значение	Интервал
Момент срыва, ISO 10964 (4.3) N.m	7	4 - 10
	(lb.in)	(62) (35 - 89)
Усилие преднатяга, ISO 10964 (4.5), N.m	3	1 - 5
	(lb.in)	(27) (9 - 44)
Усилие до разрыва, DIN 54454, N.m	20	12 - 28
	(lb.in)	(180) (106 - 248)
Максимальное усилие преднатяга, DIN54454, N.m	20	12 - 28
	(lb.in)	(180) (106 - 248)

**СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ВНЕШНИМ ВОЗДЕЙСТВИЯМ**

Следующие данные показывают сопротивляемость продукта внешним воздействиям. Они не отражают уплотняющие свойства продукта.

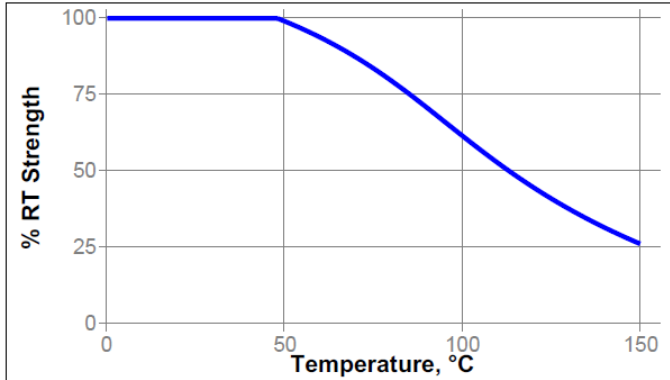
**Испытания: момент срыва по DIN 54454**

**Образцы: болты и гайки M10, покрытые фосфатом цинка**

**Отверждение: 1 неделя при 22°C**

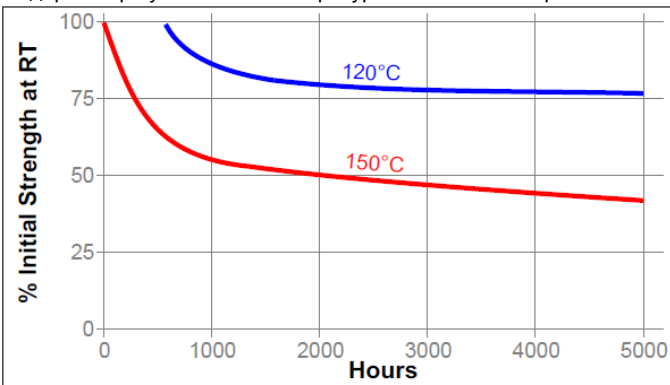
**Термостойкость**

Испытания при воздействии температуры



**Температурное старение**

Выдержка при указанных температурах и испытание при 22°C



**Химостойкость**

Выдержка при указанных условиях и испытание при 22°C

Растворитель	T, °C	% прочности через		
		100 ч.	500 ч.	1000 ч.
Моторное масло	125	75	70	70
Неэтилированный бензин	22	95	95	95
Тормозная жидкость	22	100	100	100
Вода /Гликоль (50%/50%)	87	90	80	55
Этанол	22	90	90	90
Ацетон	22	85	85	75

**ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

Продукт не рекомендуется использовать для применения в среде чистого кислорода или при условии его высокого содержания, а также в качестве уплотнительного материала для хлора или других сильных окислителей. Информация по безопасному применению продукта содержится в листе данных по безопасности (MSDS).

При использовании очистителей на водной основе для очистки поверхности перед применением продукта необходимо проверить их совместимость. В отдельных случаях очистители на водной основе могут оказывать негативное воздействие на свойства продукта.

Продукт не рекомендуется использовать на пластмассах (в частности, на термопластах, вследствие возможности их разрушения). При необходимости такого применения необходимо предварительно проверить совместимость продукта с материалом.

**Указания по применению**

Для достижения наилучшего результата сопрягаемые поверхности необходимо очистить и обезжирить. Продукт

наносится на резьбовую часть болта в количестве, необходимом для заполнения резьбового зазора. Наилучшие результаты достигаются при зазоре до 0.05 мм. Чрезмерно большие диаметры резьбы и резьбовые зазоры негативно влияют на скорость полимеризации и конечную прочность соединения. Продукт обеспечивает снижение трения при сборке, что необходимо учитывать в технологических процессах сборки при определении момента затяжки.

**Хранение**

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях при температуре 8 - 28°C (46°F - 82°F), если иного не указано на упаковке. Оптимальной является нижняя половина вышеуказанного интервала. Во избежание порчи неиспользованного продукта, не переливайте его обратно в оригинальную упаковку. Более подробную информацию о сроках хранения продукта можно получить в региональном представительстве Loctite.

**Погрешность данных**

Приведенные в листе числовые данные рассматриваются как типовые, отклонение от которых может достигать ±2 %. Эти данные получены в результате проведения испытаний и периодически проверяются.

**Примечание**

Приведенные здесь данные носят исключительно информативный характер, однако соответствуют реальным свойствам продукта. Компания Loctite не несет ответственности за данные, предоставляемые сторонними организациями, поскольку не имеет возможности контроля над проведением испытаний, в результате которых эти данные были получены. При использовании продукта всю ответственность за качество его работы и безопасность труда при производственных процессах несет потребитель. При рассмотрении гарантийных случаев изделий, для производства которых применяется продукт, компания Loctite не несет никакой ответственности, включая моральные и иные издержки, связанные с качеством произведенного изделия. При внедрении продукта в технологические процессы рекомендуется проводить необходимые испытания, руководствуясь приведенными здесь данными. Продукт может быть защищен одним или более патентами или запатентованными применениями.