

### POPIS PRODUKTU

LOCTITE® 262™ má nasledujúce vlastnosti:

<b>Technológia</b>	Akrylát
Chemický typ	Dimetakrylát ester
Vzhľad (nevytvrdnutý)	Červená kvapalina <sup>LMS</sup>
Fluorescencia	Pozitívna pod UV žiarením <sup>LMS</sup>
Zložky	Jednozložkový
Viskozita	Stredná, tixotropná
<b>Vytvrzovanie</b>	Anaeróbne
Sekundárne vytvrdenie	Aktivátor
<b>Aplikácie</b>	Zaisťovanie závitov
Pevnosť	Stredná až vysoká

LOCTITE® 262™ je určený pre trvalé zabezpečovanie a tesnenie závitových spojov. Produkt vytvrďuje bez prístupu vzduchu v špáre medzi lepenými kovovými povrchmi a zabraňuje uvoľneniu či presakovaniu spojov, ktoré je spôsobené vibráciami a nárazmi. Typické aplikácie zahŕňujú zabezpečovanie a tesnenie skrutiek a svorníkov (až do veľkosti M25). Tixotropný charakter LOCTITE® 262™ zabraňuje jeho stekaniu z miesta nanosenia.

### Mil-S-46163A

LOCTITE® 262™ 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

### NSF International

Registrované podľa NSF Kategórie P1 pre použitie ako tesniaci prostriedok v potravinárskych prevádzkach tam, kde je vylúčený priamy styk s potravinami. **Poznámka:** Toto je iba regionálne schválenie. Pre ujasnenie a viac informácií kontaktujte Vaše miestne technické zastúpenie.

### 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 20 ot/min, Helipath 1 200 - 2 400<sup>LMS</sup>

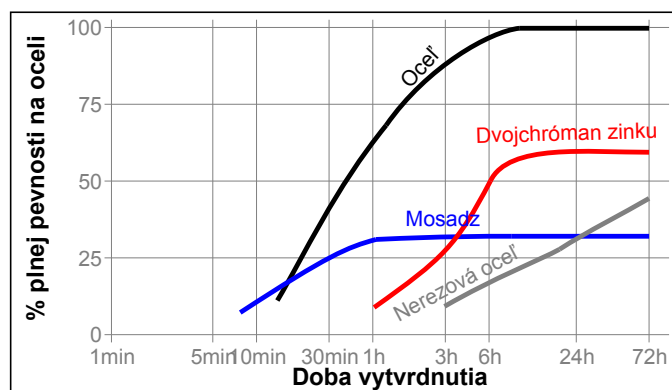
Viskozita, EN 12092 - MV, 25 °C, po 180 s, mPa·s (cP):

Šmyková rýchlosť 129 s<sup>-1</sup>

400

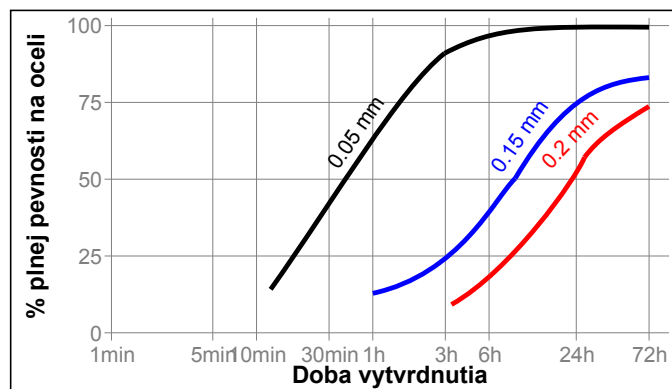
### TYPICKÉ VLASTNOSTI PRI VYTVRZOVANÍ

#### Rýchlosť vytvrdenia v závislosti od materiálu



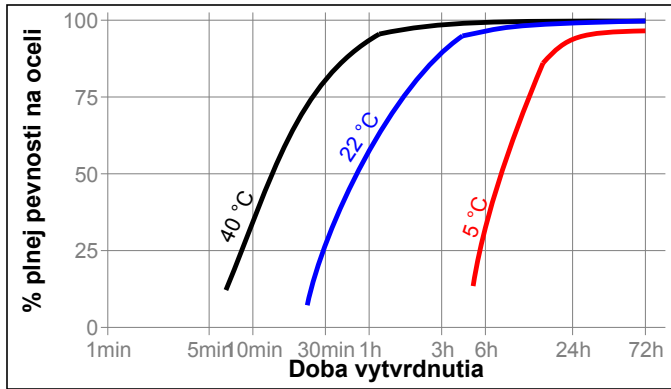
#### Rýchlosť vytvrdenia podľa špáry

Rýchlosť vytvrdenia závisí na lepenej špáre. Veľkosť špáry v závitovom spoji závisí na jeho type, veľkosti a kvalite prevedenia. Nasledujúci graf ukazuje závislosť pevnosti v šmyku na čase na oceľovom čape a krúžku pri rôznych veľkých špárach, skúšané v súlade s ISO 10123.



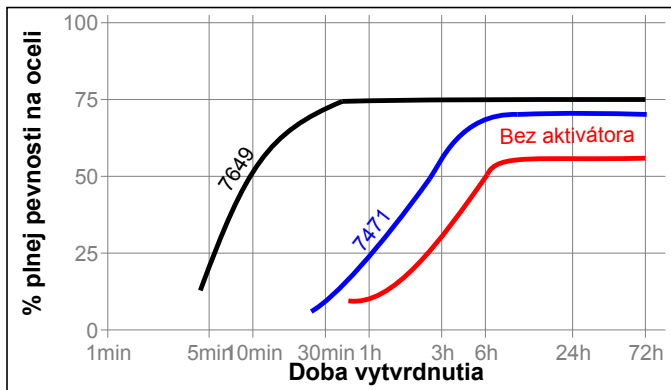
#### Rýchlosť vytvrdenia podľa teploty

Rýchlosť vytvrdenia 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 vytvrdenia podľa aktivátora

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



### TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRDNUTÉHO MATERIÁLU

#### Fyzikálne vlastnosti:

Koeficient teplotnej rozťažnosti, ISO 11359-2, K <sup>-1</sup>	80×10 <sup>-6</sup>
Koeficient tepelnej vodivosti, ISO 8302, W/(m·K)	0,1
Merné teplo, kJ/(kg·K)	0,3

### TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRDNUTÉHO MATERIÁLU

#### Adhézne vlastnosti

Po dobu 24hodín pri 22 °C

Moment odtrhnutia, ISO 10964: M10 oceľová matica a skrutka	N·m (lb.in.)	22 (190)
Moment pootočenia, ISO 10964: M10 oceľová matica a skrutka	N·m (lb.in.)	32 (280)

Moment povolenia, ISO 10964, utiahnuté momentom 5 N·m:

M10 oceľová matica a skrutka	N·m (lb.in.)	38 (340)
------------------------------	-----------------	-------------

Max. moment pootočenia, ISO 10964, utiahnuté momentom 5 N·m:

M10 oceľová matica a skrutka	N·m (lb.in.)	40 (350)
------------------------------	-----------------	-------------

Pevnosť v šmyku, ISO 10123:

Oceľové čapy a krúžky	N/mm <sup>2</sup> (psi)	≥10 <sup>LMS</sup> (≥1 450)
-----------------------	----------------------------	--------------------------------

Vytvrzované po dobu 1 hodiny pri 22 °C

Pevnosť v šmyku, ISO 10123:

Oceľové čapy a krúžky	N/mm <sup>2</sup> (psi)	≥3 <sup>LMS</sup> (≥435)
-----------------------	----------------------------	-----------------------------

### TYPICKÁ ODOLNOSŤ VOČI PROSTREDIU

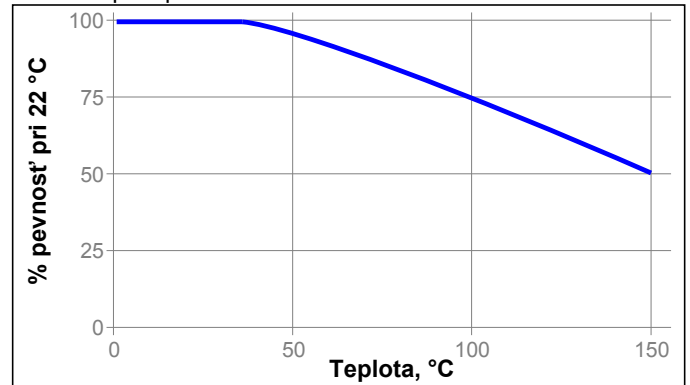
Vytvrdené po dobu 1 týždňa pri 22 °C

Moment povolenia, ISO 10964, utiahnuté momentom 5 N·m:

závit M10 matice a skrutky z pozinkovanej ocele:

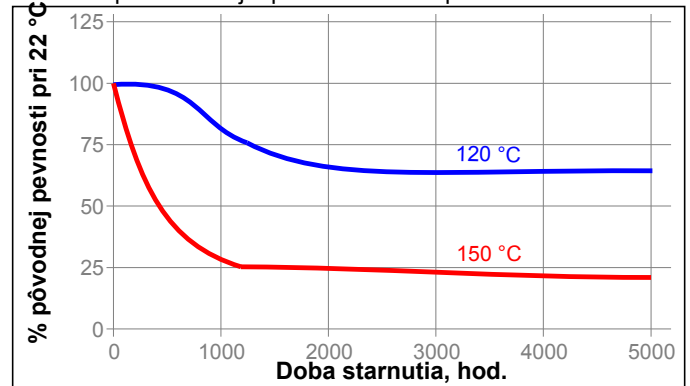
### Pevnosť za tepla

Skúšané 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.

Prostredie	°C	% pôvodnej pevnosti			
		100 h	500 h	1000 h	5000 h
Motorový olej (MIL-L-46152)	125	85	85	75	75
Olovnatý benzín	22	100	100	100	100
Brzdová kvapalina	22	100	100	100	100
Voda/glykol 50/50	87	100	85	85	85
Acetón	22	95	95	95	95
Etanol	22	95	95	95	95
DEF (Adblue)	22		128	140	125

**VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE**

Tento produkt sa nedoporučuje používať v čisto kyslíkových alebo na kyslík bohatých systémoch a nemá 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 závitovú 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 závitovú 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 závitovú matice.
8. Zmontujte a utiahnite podľa potreby.

**Pre demontáž**

1. Použite miestny ohrev na matici alebo skrutke až do približne 250 °C. Rozoberte za tepla..

**Pre čistenie**

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

**Materiálová špecifikácia Loctite<sup>LMS</sup>**

LMS je zavedená od Február 7, 1996. Pre udávané vlastnosti produktu sú pre každú dávku k dispozícii skúšobné protokoly. Protokoly LMS ďalej obsahujú vybrané parametre riadenia kvality, ktoré sa považujú za vhodné k špecifikácii pre zákazníka. V neposlednom rade funguje na mieste komplexný systém kontroly, ktorý zabezpečuje kvalitu výroby a jeho zhodu. Zvlášťne požiadavky upresnené zákazníkom môžu byť riešené pomocou systému „Henkel Quality“.

**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/mm<sup>2</sup> 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

**Disclaimer****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 prijíme 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 0.7