

# LOCTITE<sup>®</sup> 577<sup>™</sup>

 (TDS for ny version af LOCTITE<sup>®</sup> 577<sup>™</sup>) Januar 2016

## PRODUKT BESKRIVELSE

 LOCTITE<sup>®</sup> 577<sup>™</sup> har følgende karakteristiske egenskaber:

<b>Teknologi</b>	Akryl
<b>Kemisk Type</b>	Dimethacrylat ester
<b>Udseende (UHærdet)</b>	Gul pasta <sup>LMS</sup>
<b>Fluorescens</b>	Ved belysning med UV lys <sup>LMS</sup>
<b>Komponenter</b>	En komponent - kræver ingen blanding
<b>Viskositet</b>	Høj, thixotrop
<b>Hærdning</b>	Anaerob
<b>Sekundært hærdesystem</b>	Aktivator
<b>Anvendelse</b>	Gevindtætning
<b>Styrke</b>	Medium

Dette tekniske datablad er gældende for LOCTITE<sup>®</sup> 577<sup>™</sup> fremstillet fra datoerne nævnt i afsnittet "Fremstillings dato reference"

LOCTITE<sup>®</sup> 577<sup>™</sup> er designet til låsning og tætning af metal gevind på rør og fittings. Specielt velegnet til brug på rustfrit stål uden behov for aktivator på overfladen. Produktet hærdet ved udelukkelse af luftens ilt, og i kontakt med tætsluttende metaloverflader og forhindrer løsning og lækage fra chokbelastning og vibration. Den thixotrope egenskab for LOCTITE<sup>®</sup> 577<sup>™</sup> reducerer spild efter påføring af produktet på overfladen. LOCTITE<sup>®</sup> 577<sup>™</sup> giver en sikker hærdning. Den virker ikke kun på aktive materialer (f.eks. kobber og messing) men også på passive materialer såsom rustfrit stål og platerede overflader. Produktet giver spaltefyldningsevne op til 0,25 mm (0,01 in), høj temperatur holdbarhed og stor tolerance overfor forurening af flader. Det hærdet selv ved mindre overfladeforurening fra forskellige olietyper, såsom skæreolie, smøre, anti-korrosion og beskyttelsesolier og rensesvæsker indeholdende overfladeaktive og korrosions beskyttende stoffer.

### NSF International

Registeret efter NSF kategori P1 til brug som tætningmiddel hvor der er ingen mulighed for fødevarer kontakt i og omkring fødevarer behandlingsområder. **Bemærk:** Dette er en regional godkendelse. Venligst kontakt deres lokale tekniske service for mere information og oplysning

Godkendt af den Australske Gas Association med certifikat nr.4787 klasse III til arbejdstryk 2000 KPa, driftstemperatur -10 til 135°C.

## EN 751-1

Tætnings materialer til metalliske gevind samlinger i kontakt med gasser af 1. , 2. og 3. type og varmt vand, **Del 1 Anaerobe sammenføjningsmaterialer.** LOCTITE<sup>®</sup> 577<sup>™</sup> er blevet testet og lever op til EN 751-1 for et klasse H materiale og opfylder **DVGW** certificationen.

## TYPISKE EGENSKABER FOR DET UHÆRDEDE PRODUKT

Vægtfylde ved @ 25 °C 1,1

Viskositet, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):

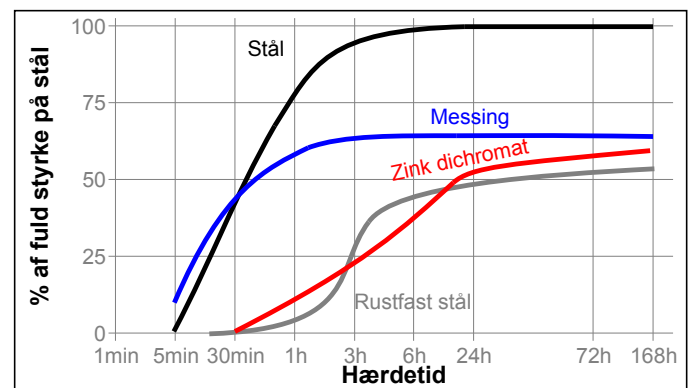
Spindel 6, hastighed 2,5 O/min 70.000 til 130.000<sup>LMS</sup>  
 Spindel 6, hastighed 20 O/min 16.000 til 33.000<sup>LMS</sup>

Flammepunkt - se sikkerhedsdatablad

## TYPISKE HÆRDE EGENSKABER

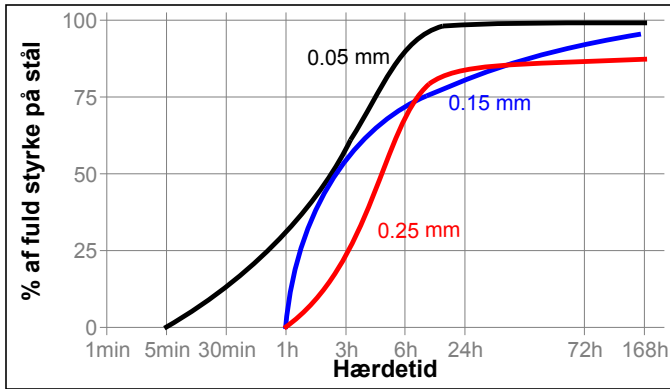
### Hærdning på forskellige materialer

Hærde hastigheden vil afhænge af materialet limen anvendes på. Grafen nedenfor viser brudstyrken der opbygges over tiden på M10 stål møtrikker og bolte sammenlignet for forskellige materialer og testet ifølge ISO 10964.



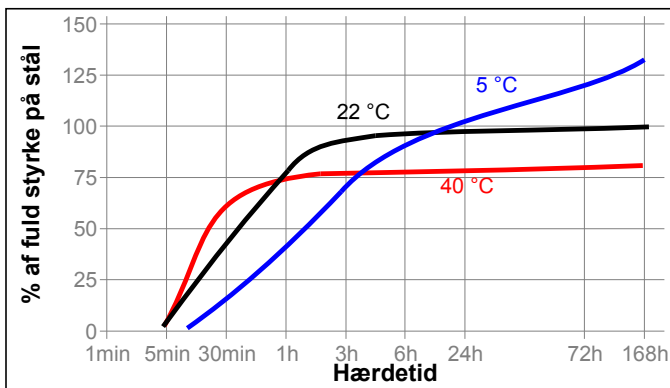
### Hærde hastighed ved forskellige limfuge størrelser

Hærde hastigheden vil afhænge af limfugens størrelse. Spillerum i gevind afhænger af gevindtype, kvalitet og størrelse. Nedenstående graf viser forskydningstyrken der opbygges over tiden på stål aksler og nav ved forskellige kontrollerede spillerum og testet efter ISO 10123.



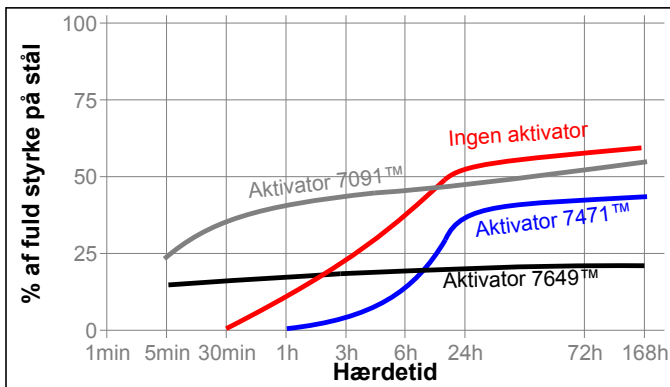
### Hærdehastigheden ved forskellige temperaturer

Hærdehastigheden afhænger af temperaturen. Grafen nedenfor viser brudstyrken opbygget over tid ved forskellige temperaturer på M10 stål møtrikker og bolte og testet efter ISO 10964.



### Hærdehastighed ved anvendelse af aktivator

Når hærdehastigheden er uakseptabel lang, eller ved store spillerum, vil påføring af aktivator forbedre hærdehastigheden. Grafen nedenfor viser brudstyrken der opbygges over tid på M10 zink dichromat stål møtrikker og bolte ved brug af Aktivator 7471™ og 7649™ og testet efter ISO 10964.



## TYPISKE EGENSKABER FOR DET HÆRDEDE PRODUKT

### Fysiske egenskaber:

Specifik Varme, kJ/(kg·K)	2,0
Trækstyrke, ISO 37	N/mm <sup>2</sup> 1,3 (psi) (190)
Trækmodul, ISO 37	N/mm <sup>2</sup> 168 (psi) (24.350)

## TYPISKE EGENSKABER FOR DET HÆRDEDE MATERIALE

### Lim egenskaber

Efter 24 timer ved 22 °C

Moment ved brud, ISO 10964:

M10 stål møtrikker og bolte	N·m 33 (lb.in.) (295)
M10 messing bolte og møtrikker	N·m 23 (lb.in.) (205)
M10 zink di-kromaterede møtrikker og bolte	N·m 20 (lb.in.) (175)
M10 rustfrie stål møtrikker og bolte	N·m 15 (lb.in.) (135)
M10 zink fosfaterede møtrikker og bolte	N·m 30 (lb.in.) (265)
M6 stål møtrikker og bolte	N·m 7 (lb.in.) (62)
M16 stål møtrikker og bolte	N·m 69 (lb.in.) (615)
3/8 x 16 stål møtrikker (klasse 2) og bolte (klasse 5)	N·m 33 (lb.in.) (295)

Videre drejnings moment, ISO 10964:

M10 stål møtrikker og bolte	N·m 2,5 (lb.in.) (22)
M10 messing bolte og møtrikker	N·m 1,3 (lb.in.) (12)
M10 zink di-kromaterede møtrikker og bolte	N·m 3,7 (lb.in.) (33)
M10 rustfrie stål møtrikker og bolte	N·m 1,9 (lb.in.) (17)
M10 zink fosfaterede møtrikker og bolte	N·m 1,8 (lb.in.) (16)
M6 stål møtrikker og bolte	N·m 0,7 (lb.in.) (6,2)
M16 stål møtrikker og bolte	N·m 7,5 (lb.in.) (66)
3/8 x 16 stål møtrikker (klasse 2) og bolte (klasse 5)	N·m 3,8 (lb.in.) (34)

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

M10 stål møtrikker og bolte	N·m 27 (lb.in.) (240)
-----------------------------	--------------------------

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

M10 stål møtrikker og bolte	N·m 2,0 (lb.in.) (18)
-----------------------------	--------------------------

Trykforskydningsstyrke, ISO 10123:

Stål aksler og nav	N/mm <sup>2</sup> 5 <sup>LMS</sup> (psi) (725)
--------------------	---

Efter 1 uge ved 22 °C

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

M10 zink fosfaterede møtrikker og bolte	N·m 30 (lb.in.) (265)
---	--------------------------

**TYPISK MILJØMÆSSIG RESISTENS**

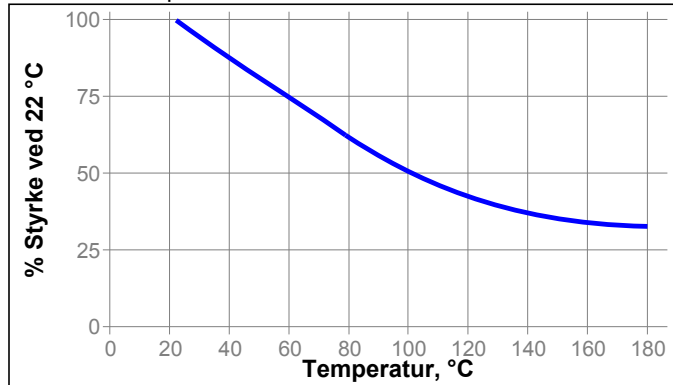
Hærdet i lugeved 22 °C

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

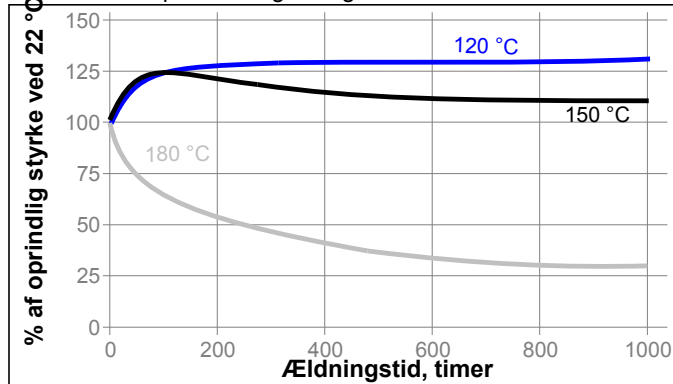
M10 zink fosfaterede stål møtrikker og bolte

**Varmestyrke**

Testet ved temperatur

**Varme ældning**

Ældet ved temperatur angivet og testet ved 22 °C

**Kemikalie/opløsningsmiddel resistens**

Ældet som angivet og testet ved 22 °C.

Miljø påvirkning	°C	% af oprindelig styrke		
		100 h	500 h	1000 h
Acetone	22	95	65	70
DEF (Adblue)	22	125	125	130
Bremse væske (DOT 4)	22	115	115	120
Ethanol	22	110	90	90
Motor olie (5W30 -Synthetisk)	125	120	130	135
Blyfri benzin	22	115	105	105
Vand/glycol 50/50	87	105	95	90
B100 Bio-Diesel	22	105	115	115
E85 Ethanol brændstof	22	100	90	90

**GENEREL INFORMATION**

Dette produkt er ikke anbefalet til brug i rene oxygen og/eller oxygenrige systemer og bør ikke vælges som tætningssystem 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 hærdeningen 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 testes 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® renevæske (f.eks. 7063) og lad overfladen tørre.
2. Hvis emnet limen påføres på er et inaktivt materiale eller hærdehastigheden er for langsom, spray aktivator 7471™ eller 7649™ på og lad tørre inden påføring af lim.
3. Påføren stribe produkt 360° på de forreste gevind på det udvendige gevind, dog ikke det første gevind. Pres materialet ind i gevindene for at fylde alle spor. Ved større gevind og spor, juster produkt mængden tilsvarende og påfør en stribe 360° af produkt på det indvendige gevind også.
4. Brug almindelige anvendte samlingsmetoder, saml og spænd til til korrekt samling er opnået.
5. Tilstrækkeligt tilspændte fittings vil tætte øjeblikkeligt til et moderat tryk. For at opnå maksimalt tryk holdbarhed lad produktet tørre i minimum 24 timer.

**Ved adskillelse**

1. Løsn med standard håndværktøj.
2. Hvor almindeligt håndværktøj ikke kan anvendes på grund af langt indgreb i gevindet eller ved store diametre (over 1"), påfør varme lokalt til ca. 250 °C. Adskil mens emnerne er varme.

**Ved afrensning**

1. Hærdet produkt kan fjernes med en kombination af Loctite renevæske og mekanisk afrensning med en stålborste.

**Loctite Materiale Specification<sup>LMS</sup>**

LMS er dateret November 30, 2015. 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 forurennet. Henkel Corporation kan ikke påtage sig ansvar for produkt der er blevet forurennet eller opbevaret under andre forhold end de

tidligere angivne. Hvis der ønskes yderligere information, kontakt Deres lokale tekniske Service Center eller kundeservice.

### Fremstilling dato reference

Dette tekniske datablad er gældende for LOCTITE® 577™ fremstillet efter datoerne nedenfor:

<u>Fremstillet i:</u>	<u>Første fremstillingsdato:</u>
EU	Februar 2016
Indien	Maj 2016
Kina	Maj 2016

### Omsætning af enheder

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$   
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$   
 $\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$   
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$   
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$   
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$   
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$   
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$   
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$   
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

### NB:

Oplysningerne i dette Tekniske Datablad (TDB), herunder oplysningerne om den anbefalede brug og anvendelse af produktet, er baseret på vores kendskab til og erfaringer med produktet pr. datoen for dette TDB's udfærdigelse. Produktet kan have en lang række forskellige anvendelsesmuligheder, der ligger uden for Henkels indflydelse og kontrol, ligesom forskellig anvendelse og driftsforhold i Deres virksomhed ligger uden for vor indflydelse og kontrol. Henkel er derfor ikke ansvarlig for produktets egnethed til de produktionsprocesser og –vilkår, som De anvender produktet i forbindelse med, eller den påtænkte anvendelse og resultatet deraf. Vi anbefaler kraftigt, at De udfører egne, forudgående tests for at få bekræftet produktets egnethed.

Ethvert ansvar fraskrives for så vidt angår oplysningerne i det Tekniske Datablad, eller en-hver anden skriftlig eller mundtlig anbefaling i relation til det pågældende produkt, medmindre andet udtrykkeligt er aftalt, og medmindre der er tale om dødsfald eller personskade forårsaget af vor uagtsomhed, samt ethvert ansvar i henhold til gældende præceptiv lovgivning om produktansvar.

### Hvis produkter leveres af Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS og Henkel France SA, bedes følgende endvidere bemærkes:

I tilfælde af at Henkel desuagtet skulle blive draget til ansvar på hvilket som helst juridisk grundlag, vil Henkels ansvar på intet tidspunkt kunne overstige værdien af den pågældende levering.

### Hvis produkter leveres af Henkel Colombiana, S.A.S. gælder følgende ansvarsfraskrivelses-klausul:

Oplysningerne i dette tekniske datablad (TDB), herunder oplysningerne om den anbefalede brug og anvendelse af produktet, er baseret på vores kendskab til og erfaringer med produktet pr. datoen for dette TDB's udfærdigelse. Henkel er ikke ansvarlig for produktets egnethed til de produktionsprocesser og –vilkår, som De anvender produktet i forbindelse med, eller for den påtænkte anvendelse og resultatet deraf. Vi anbefaler kraftigt, at De udfører egne, forudgående tests for at få bekræftet produktets egnethed.

Ethvert ansvar fraskrives for så vidt angår oplysningerne i det Tekniske Datablad, eller en-hver anden skriftlig eller mundtlig anbefaling i relation til det pågældende produkt, medmindre andet udtrykkeligt er aftalt, og medmindre der er tale om dødsfald eller personskade forårsaget af vor uagtsomhed, samt ethvert ansvar i henhold til gældende præceptiv lovgivning om produktansvar.

### Hvis produkter leveres af Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., eller Henkel Ca-nada, Inc., gælder følgende ansvarsfraskrivelses-klausul:

De data, der er indeholdt heri, er kun til information og anses for at være pålidelige. Vi kan ikke påtage os ansvar for resultater opnået af tredjemand, hvis arbejdsprocedurer ligger uden for vor kontrol. Det er brugerens ansvar at vurdere produktets egnethed til brugerens formål med produktionsmetoder nævnt heri samt at tage passende forholdsregler for at beskytte aktiver og personer mod farer og risici, som måtte opstå i forbindelse med håndtering og brug deraf. I lyset af ovenstående **fralægger Henkel Corporation sig specifikt ansvar for alle garantier, udtrykkelige såvel som underforståede, herunder garantier for salg-barhed eller egnethed til et bestemt formål, som måtte opstå som følge af salg eller brug af Henkel Corporations produkter. Henkel Corporation fralægger sig specifikt ethvert ansvar for følgeskader eller tilfældige skader af enhver art, herunder tabt fortjeneste.** Omtale af forskellige processer og sammensætninger i dette dokument, skal ikke fortolkes som erklæringer om, at disse ikke er underlagt patent ejet af tredjemand, eller som en licens under et af Henkel Corporation ejet patent, som måtte omfatte sådanne pro-cesser eller sammensætninger. Vi anbefaler, at enhver fremtidig bruger afprøver den påtænkte anvendelse af produktet, før gentagen brug iværksættes, ved at anvende disse data som vejledning. Dette produkt kan være underlagt et eller flere patenter eller patentansøgninger i USA eller andre lande.

### Brug af varemærke

Medmindre andet er angivet, tilhører alle varemærker i dette dokument Henkel Corporation i USA og i resten af verden. ® angiver et varemærke registreret hos U.S. Patent- and Trade-mark Office.

### Reference 1.3