

# LOCKING 338- TEKNİK BİLGİ FORMU

## ÜRÜN TANIMI

Oda sıcaklığında maksimum mukavemet istenen boşlukları doldurmak için idealdir. Millerin ve gövdelerin üzerinde yuvalar ve burçları kilitlemek için uygundur. Mükemmel tutma, sızdırmazlık ve civataları sabitleme özelliğine sahiptir. silindirirk bağlantıların özellikle temizlenmeden sabitlenmesini mümkün kılan yüksek mukavemetli bir kenetleyicidir.

## ÜRÜN KULLANIM ALANI

Ürün metal bağlantılar arasına uygulandığında ve havasız ortamda reaksiyona girerek kürleşir.. Normal gevşetilmesi gerekmeyen saplama civatalarını, rulman yatakları ve makaralı rulmanları sabitler. Aşırı yüke maruz kalan vida bağlantıları için özellikle uygundur. Aşınmış bağlantılarda boşluğu alır. Rulmanları yerine kenetler, yerinden çıkmasını önler. Rotoru şafta kenetler. Kovanı, gömlekleri yataklarına ve şaft üzerinde kenetler.

## TEKNİK ÖZELLİKLER

<b>Mukaveme:</b> Yüksek
<b>Viskozite:</b> Orta-yüksekt
<b>Renk:</b> Yeşil
<b>Görünüm (kürleşmemiş):</b> Sıvı
<b>Temel bileşen:</b> Metakrilat ester

## KÜRLEŞME ÖNCESİ FİZİKSEL ÖZELLİKLER

<b>Özgül ağırlık Koşullar:</b> 22°C: 1.04
<b>Parlama noktası Metot:</b> ASTM D56-05: >93°C
<b>Sıcaklık aralığı:</b> -50°C'den +150°C'ye kadar
<b>Korozyon özelliği:</b> Korozif değil
<b>Boşluk doldurma:</b> 0.25mm 'ye kadar
<b>Viskozite:</b> 4000- 4500 cPs (@20

Yapıştırıcının çeşitli yüzeylerdeki kürleşme süreleri aşağıda belirtilmiştir. Sıcaklığa ve yapıştırılacak yüzeyler arasındaki boşluğun miktarına bağlı olarak sonuçların farklılık gösterebileceğini göz önünde bulundurunuz

Not: Ortalama fonksiyonel kürleşme süresi: 1- 3 saat

Ortalama tamamen kürleşme süresi: 8 - 12 saat

## Farklı yüzeylerde kürleşme hızı

Anaerobik yapıştırıcının kürleşme hızı büyük oranda yapıştırılacak yüzeyin hangi maddeden yapıldığına bağlıdır. Zaman içerisinde oluşan kürleşme hızı civata ve somunların numunelerinin sökme (breakaway) torku ölçülerek belirlenmektedir. Test detayları ve sonuçları gösteren grafikler aşağıda verilmiştir.

Test metodu: ISO 10964

## **Yüzeyler arası uzaklığa göre kürleşme hızı**

Yapıştırılacak iki yüzey arasındaki uzaklık yapıştırıcının kürleşme hızını ciddi oranda etkileyebilir. Zaman içerisinde oluşan kürleşme hızı numunenin yüzeyinde kesme gerilimi ölçülerek belirlenmiştir. Test detayları ve sonuçları gösteren grafikler aşağıda verilmiştir.

## **Kürleşme sonrası yapıştırıcının performansı**

Test metodu: ISO 10123

Numuneler: Farklı çeşitlerde pim ve halkalar

<b>24 saat kürleşme</b>	
Numune türü	Kesme mukavemeti (N/mm <sup>2</sup> )
Çelik	26 N.m
Paslanmaz çelik	28 N.m
Alüminyum	17 N.m
<b>1 hafta kürleşme</b>	
Numune türü	Kesme mukavemeti (N/mm <sup>2</sup> )
Çelik	32 N.m
Paslanmaz çelik	30 N.m
Alüminyum	19 N.m

## **Kürleşme sonrası yapıştırıcının çevresel direnci**

Kürleşmiş yapıştırıcının çevresel direnci kürleşme gerçekleştikten sonra farklı sıcaklıklarda ISO 10123 ön yüklenmiş düzenek testi uygulanarak ölçülmüştür.

Test metodu	ISO 10123
Pim ve halka numunerli	Çelik
Kürleşme koşulları ve süresi	22°C, 1 hafta
Test koşulları (yüksek sıcaklıktaki dayanım testi hariç)	22°C

## **Yüksek sıcaklıktaki dayanım**

Sıcaklık dayanımı çeşitli sıcaklıklarda incelenmiştir. “% Çelik yüzeyde tam mukavemet”in referans değeri önceki bölümlerde verilen 24 saatlik kürleşme değerlerinden alınmıştır.

## **Isıl yaşlandırma**

Mukavemet, farklı sıcaklıklarda yaşlandırılan numuneler üzerinden incelenmiştir. “% Çelik kaplamada tam mukavemet”in referans değeri önceki bölümlerde verilen 24 saatlik kürleşme değerlerinden alınmıştır.

## **KULLANIM TALİMATLARI**

*Parçaları birleştirmeden önce, kesme yağını iyice temizlemek için emici bir bez veya mendil ile temizleyin.*

*Yapıştırıcıyı yüzeylere uygulayın.*

*Emici bir bez veya mendille ürünün fazlasını silin.,*

*Parçaları birleştirin ve tam kürleşmenin gerçekleştiğinden emin olmak için 24 saat boyunca 22- 24°C'de bekletin.*

*Demonte etmek için, birleşmiş parçaları ayırırken el aletleri kullanın. Oda sıcaklığında demontajı mümkün değilse, 250°C'ye ulaşana dek bölgesel ısıtma uygulayıp sıcakken demonte edin. Sonra, kalan kürleşmiş yapıştırıcı varsa mekanik olarak temizleyin ve parçaları uygun bir çözücüyle, (örn. aseton) temizleyin.*

### **Depolama ve raf ömrü**

*Ürünü kendi orijinal kabında 22°C'de muhafaza ediniz ve doğrudan güneş ışığına maruz bırakmayınız.*

*5°C'den az ve 30°C'den fazla sıcaklıklarda depolamak ürün özelliklerini olumsuz yönde etkileyebilir.*

*Orijinal kabından çıkarılan ürün kullanım sırasında kontamine olabilir ve bu durum ürünün yapışma performansını ve raf ömrünü etkileyebilir. Bu yüzden, kontamine olmuş ürünü orijinal kabına geri koymayınız.*

*Metsan kontamine olmuş veya belirtilen depolama koşullarından farklı bir şekilde depolanan ürünlerin sorumluluğunu kabul etmemektedir. Raf ömrü: 22°C'de*

### **İLK YARDIM ÖNLEMLERİ**

*Ürün metakrilat ester içerir. Daha detaylı bilgi için, lütfen kullanımdan önce Güvenlik*

*Bilgi Formu (SDS)'na başvurunuz*

### **BERTARAF ETME BİLGİLERİ**

*Ürün resmi yönetmeliklere uygun olarak bertaraf edilmelidir. Ürünün ev çöpi ile birlikte atılmasına izin vermeyiniz.*

*Ürünün kanalizasyona ve yer altı sularına karıştırılması kesinlikle yasaktır. Bu gibi durumlarda resmi makamlara haber veriniz.*

## **TAŞIMACILIK BİLGİLERİ**

<b>UYGUN UN TAŞIMACILIK ADI VE UN NO</b>	<i>Adr mevzuatı kapsamında tehlike sınıfı mevcut değildir.</i>
<b>SEMBOL</b>	
<b>TAŞIMACILIK ZARARLILIK SINIFI</b>	
<b>AMBALAJLAMA GRUBU</b>	
<b>SINIFLANDIRMA KODU</b>	
<b>ETİKETLEME NO</b>	
<b>TEHLİKE TEŞHİS NO (HİN NO)</b>	
<b>TÜNEL KISITLAMA KODU</b>	

**NOT**

Güvenlik bilgileri için güvenlik bilgi formuna (MSDS) bakınız.

Bilgiler laboratuvar çalışmaları ve uygulamalara dayanılarak hazırlanmıştır.

Olumsuz koşullarda yapılan uygulamalardan doğacak problemlerden firmamız sorumlu değildir.

---

### **Akfa Endüstri San. Ve Tic. A.Ş.**

Adres:

Cihangir mah. Güvercin sok. no: 2/22 Aktim 3 İş Merkezi Avcılar İstanbul

Tel:

0539 688 13 43