

# LOCKING 343- TEKNİK BİLGİ FORMU

## ÜRÜN TANIMI

Anaerobik yapıştırıcılar havadaki oksijenle temas halindeyken stabildirler. Ürün, birbirine geçmeli iki metal parça arasında kalıp oksijenle temas sona erdiğinde, polimerleşme reaksiyonu başlar ve güçlü, titreşime ve basınca dayanıklı bir tabaka oluşturur.

## ÜRÜN KULLANIM ALANI

Tiksotropik formülü sayesinde, parçaları birleştirmeden önce ürünün akması önlenmektedir. Dişli parçalara kolayca uygulanır ve el aletleriyle kolayca sökümü yapılabilir. Özel formülü sayesinde 5543 Boru Sızdırmazlık Elemanı yüksek basınç dayanımı ve/veya yağlara direnç gerektiren uygulamalarda kullanılabilir. Ürün, tamamen kürleştikten sonra çok yüksek basınçlara karşı dayanıklılık gösterir. |

## TEKNİK ÖZELLİKLER

<b>Mukaveme:</b> Orta
<b>Viskozite:</b> Orta ve tiksotropik
<b>Renk:</b> Mavi
<b>Görünüm (kürleşmemiş):</b> Sıvı
<b>Temel bileşen:</b> Metakrilat ester

## KÜRLEŞME ÖNCESİ FİZİKSEL ÖZELLİKLER

<b>Özgül ağırlık Koşullar:</b> 22°C: 1.030
<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> Koroziyif değil
<b>Boşluk doldurma:</b> 0.20mm 'ye kadar
<b>Viskozite:</b> 7000- 15000 cPs (@22

## Oda Sıcaklığında Kürleşme

Yapıştırıcının çeşitli yüzeylerdeki kürleşme süreleri aşağıda belirtilmiştir. Sıcaklığa ve yapıştırılacak yüzeyler arasındaki boşluğun miktarına bağlı olarak sonuçların farklılık gösterebileceğini göz önünde bulundurunuz. Numuneler: M10x25 Civata ve uygun somun

Koşullar: 22°C

### **Farklı yüzeylerde k rleŐme hızı**

Anaerobik yapıştırıcının k rleŐme hızı büyük oranda yapıştırılacak yüzeyin hangi maddeden yapıldığına bağlıdır. Zaman içerisinde oluŐan k rleŐme hızı cıvata ve somunların numunelerinin sökme (breakaway) torku ölçülerek belirlenmektedir. Test detayları ve sonuçları gösteren grafikler aşağıda verilmiŐtir.

Test metodu: ISO 10964

Cıvata ve somun numuneleri

Koşullar 22 C

### **Yüzeyler arası uzaklığa göre k rleŐme hızı**

Yapıştırılacak iki yüzey arasındaki uzaklık yapıştırıcının k rleŐme hızını ciddi oranda etkileyebilir. Zaman içerisinde oluŐan k rleŐme hızı numunenin yüzeyinde kesme gerilimi ölçülerek belirlenmiŐtir. Test detayları ve sonuçları gösteren grafikler aşağıda verilmiŐtir.

### **K rleŐme sonrası fiziksel  zellikler**

Isıl genleŐme katsayısı ( $\alpha$ ) Metot: ISO 11359-2	$4 \times 10^{-7} \text{ K}^{-1}$
Isı iletim katsayısı ( $k$ ) Metot: ISO 8302	0.34 W/(m.K)
Özgül Isı Metot: ISO 11357-4	0.21 kJ/(kg.K)

### ** n yükleme yapılmamıŐ düzenekte 24 saat k rleŐme**

Test metodu: ISO 10964 (22 C)

Numuneler: Farklı çeŐitlerde pim ve halkalar

Numune türü	Sökme Torku Breakaway Torque (TBA)	Sürdürme Torku Prevailing Torque (TP)
Çinko kaplı, M10	15 N.m	3 N.m
Çinko kaplı, M6	12 N.m	2 N.m
Paslanmaz �elik, M10	17 N.m	4 N.m

### **K rleŐme sonrası yapıştırıcının  vresel direnci**

K rleŐmiŐ yapıştırıcının  vresel direnci k rleŐme gerçekleŐtikten sonra farklı sıcaklıklarda ISO 10964  n yüklenmiŐ düzenek testi uygulanarak  l  lm Őtir.

**Test metodu** ISO 10964

Cıvata ve somun numuneler: Çinko kaplı, M10x25

K rleŐme koŐulları ve süresi: 22 C, 1 hafta

Tork testi koŐulları (yüksek sıcaklıktaki dayanım testi hariç): 22 C

Tork türü: Sıyrıлма torku (TBL)

Yüksek sıcaklıktaki dayanım

Sıcaklık dayanımı çeşitli sıcaklıklarda incelenmiŐtir. “  inko kaplamada tam mukavemet”in referans değeri önceki bölümlerde verilen 24 saatlik k rleŐme değerlerinden alınmıŐtır

## **KULLANIM TALİMATLARI**

*Erkek ve dişi parçaları birleştirmeden önce, kesme yağını iyice temizlemek için emici bir bez veya mendil ile temizleyin.*

*- Yapıştırıcıyı boru bağlantı erkek ve dişi parçaların ilk dişlerine 360 derece uygulayın.*

*- Emici bir bez veya mendille ürünün fazlasını dişlerin yönünde silin.*

*- Parçaları birleştirin ve tam küreleşmenin gerçekteştiğinden 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 küreleşmiş 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 24 ay*

## **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

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

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