

# LOCKING 377- 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 5577 Boru Sızdırmazlık Elemanı yüksek basınç dayanımı ve/veya yağlara direnç gerektiren uygulamalarda kullanılabilir. EN 751-1 standardına göre, H tipi metalik kalın vidalı bağlantılar için uygundur. Ürün, yüzeyler arası uzak olan (0.5mm'den daha geniş) uygulamalarda mükemmel sonuç verir.

## TEKNİK ÖZELLİKLER

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

## KÜRLEŞME ÖNCESİ FİZİKSEL ÖZELLİKLER

<b>Özgül ağırlık Koşullar:</b> 22°C: 1.02
<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> Korozyif değil
<b>Boşluk doldurma:</b> 0.5mm'ye kadar
<b>Viskozite:</b> 50000- 60000 cPs (@20

## Oda Sıcaklığında Kürleşme

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 Cıvata ve uygun somun

Koşullar: 22°C

### **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

Civata ve somun numuneleri

Koşullar 22°C

### **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 fiziksel özellikler**

Isıl genişleme katsayısı ( $\alpha$ ) Metot: ISO 11359-2	9x10 <sup>-5</sup> K <sup>-1</sup>
Isı iletim katsayısı ( $k$ ) Metot: ISO 8302	0.15 W/(m.K)
Özgül Isı Metot: ISO 11357-4	0.33 kJ/(kg.K)

### **Ön yükleme yapılmamış düzende 24 saat kürleşme**

Test metodu: ISO 10964 (22°C)

Numuneler: Farklı çeşitlerde pim ve halkalar

Numune türü	Sökme Torku Breakaway Torque (TBA)	Sürdürme Torku Prevailing Torque (TP)
Çinko kaplı, M10	12 N.m	2 N.m
Paslanmaz çelik, M10	10 N.m	2 N.m
Çelik M10	15 N.m	4 N.m

### **Kürleşme sonrası yapıştırıcının çevresel direnci**

Kürleşmiş yapıştırıcının çevresel direnci kürleşme gerçekleşikten sonra farklı sıcaklıklarda ISO 10964 ön yüklenmiş düzende testi uygulanarak ölçülmüştür.

Test metodu ISO 10964

Civata ve somun numuneleri: Çinko kaplı, M10x25

Kürleşme koşulları ve süresi: 22°C, 1 hafta

Tork testi koşulları (yüksek sıcaklıktaki dayanım testi hariç): 22°C

Tork türü: Sıyrıma torku (TBL)

Yüksek sıcaklıktaki dayanım

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

## **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 gerçekteğiğinden 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 çöprü 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*