

# LOCKING L- 42- TEKNİK BİLGİ FORMU

## ÜRÜN TANIMI

anaerobik yapıştırıcı ve sızdırmazlık ürünleri tek bileşenli ve çözücü içermeyen yapıya sahip ileri teknoloji ürünlerdir. Bu ürünler metal ve metal kaplı parçaların sızdırmazlığı ve sabitlenmesi için özel olarak formüle edilmiştir

## ÜRÜN KULLANIM ALANI

.Tüm civata ve somun boylarında kullanılabilir. Yapıştırıldıktan sonra damlama ve akma yapmayan özel formülasyona sahiptir. Makine ayar civatalarında, rulman koruyucu kapların vidalarında, taşıyıcı konveyör bant civatalarında kullanılır. Sızıntılara, korozyona, pek çok kimyasala, akaryakıtta, yağlara ve gazlara karşı mukavemet 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> Koroziif değil
<b>Boşluk doldurma:</b> 0.25mm 'ye kadar
<b>Viskozite:</b> 4000- 5000 cPs (@20

## 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

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 fiziksel özellikler

Isıl genleşme katsayısı ( $\alpha$ ) Metot: ISO 11359-2	6x10 <sup>-7</sup> K-1
Isı iletim katsayısı ( $k$ ) Metot: ISO 8302	0.21 W/(m.K)
Özgül Isı Metot: ISO 11357-4	0.22 kJ/(kg.K)

## Ön yükleme yapılmamış düzende 24 saat kürleşme

Test metodu: ISO 10123 (22°C)

Numuneler: Farklı çeşitlerde pim ve halkalar

Numune türü	Sökme Torku Breakaway Torque (TBA)	Sürdürme Torku Prevailing Torque (TP)
Çinko kaplı, M10	18 N.m	6 N.m
Çinko kaplı, M6	10 N.m	3N.m
Paslanmaz çelik, M10	14 N.m	4 N.m
Paslanmaz çelik, M6	8 N.m	3 N.m

## Ön yükleme yapılmamış düzende 1 hafta kürleşme

Numune türü	Sökme Torku Breakaway Torque (TBA)	Sürdürme Torku Prevailing Torque (TP)
Çinko kaplı, M10	16 N.m	5 N.m
Çinko kaplı, M6	8 N.m	3 N.m
Paslanmaz çelik, M10	12 N.m	3 N.m
Paslanmaz çelik, M6	6 N.m	2 N.m

## Kürleşme sonrası yapıştırıcının çevresel direnci

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

Test metodu	ISO 10964
Cıvata ve somun numuneleri	Çinko kaplı, M10x25
Kürleşme koşulları ve süresi	22°C, 1 hafta
Test koşulları (yüksek sıcaklıktaki dayanım testi hariç)	22°C
Tork türü	Styılma 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

## **Isıl yaşlandırma**

*Mukavemet, farklı sıcaklıklarda yaşlandırılan numuneler üzerinden 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 erkek ve dişi parçaların ilk 3 dişine 360 derece uygulayın.*

*Emici bir bez veya mendille ürünün fazlasını dişlerin yönünde 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, 150°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 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 çöpü 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*