

ÜRÜN TANIMI

LOCTITE® 601 aşağıdaki ürün özelliklerini sağlamaktadır:

Teknoloji	Akrilik
Kimyasal Türü	Dimetakrilat ester
Görünüm (kurumamış halde)	Yeşil sıvı ^{LMS}
Floresan ışımaya	UV ışık altında pozitif ^{MS}
Bileşenler	Tek bileşenli - karıştırma gerekmez
Vizkozite	Düşük
Kürlenme	Anaerobik
İkincil kürlenme	Aktivatör
Uygulama	Sıkı geçme
Mukavemet	Yüksek

LOCTITE® 601 Özellikle düşük viskozitenin gerektiği yerlerde silindirik montaj parçalarının birleştirilmesi için dizayn edilmiştir. Ürün iki metal yüzey arasında ve havasız ortamda kurur, şok ve titreşim altında gevşemeyi önler ve sızdırmazlık sağlar.

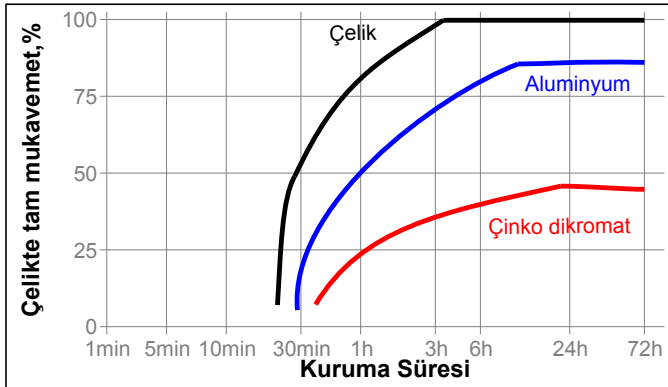
KURUMAMIŞ MALZEMENİN TİPİK ÖZELLİKLERİ

Özgül Ağırlık @ 25 °C	1,1
Parlama Noktası - MSDS'e bakınız	
Vizkozite, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Uç 1, hızı 20 rpm	100-150
Vizkozite, EN 12092 - MV, 25 °C, 180 s sonra, mPa·s (cP):	
Kesme oranı 277 s ⁻¹	100-150

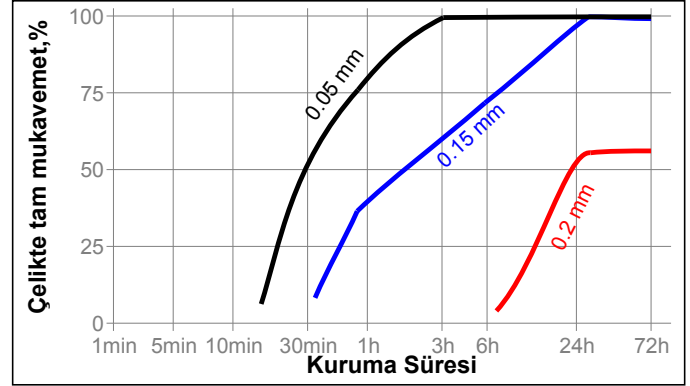
TİPİK KURUMA PERFORMANSI

Kuruma Hızı - Yüzey Cinsi

Kuruma hızı ürünün kullanıldığı yüzey cinsine bağlıdır. Aşağıdaki grafik çelik pin ve bilezik üzerinde zamana bağlı gelişen kesme mukavemetinin ISO 10123' göre test edilerek farklı materyaller ile kıyaslanmasını göstermektedir.

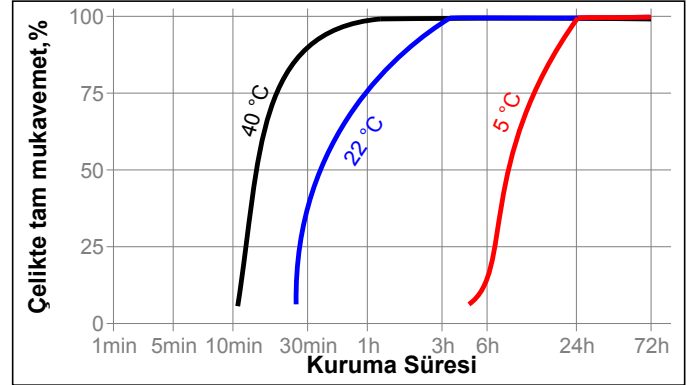


Kuruma Hızı - Yapışma Boşluğu Kuruma hızı yapışma boşluğuna bağlıdır. Aşağıdaki grafik kesme mukavemetinin zamana bağlı değişimini göstermektedir: çelik pin ve bilezik arasındaki farklı kontrollü boşluklar üzerinden ölçüm yapılmıştır, ISO 10123' göre.



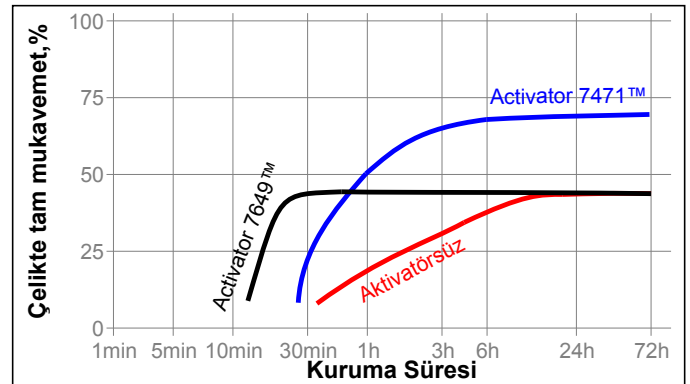
Kuruma Hızı - Sıcaklık

Kuruma hızı sıcaklığa bağlıdır. Aşağıdaki grafik farklı sıcaklıklarda zamanla oluşan kesme mukavemetini göstermektedir: çelik pin ve bilezik ISO 10123' göre.



Kuruma Hızı - Aktivatör

Kuruma hızı kabul edilemez oranda uzun ise veya büyük boşluklar mevcutsa, yüzeye aktivatör uygulaması kuruma hızını iyileştirecektir. Aşağıdaki grafik çinko dikromatlı çelik pin ve bilezik üzerinde Activator 7471™ ve 7649™ kullanılmıştır, kullanılarak ve ISO 10123' göre'e göre zamana bağlı gelişen kesme mukavemetlerini göstermektedir.



KURUMUŞ ÜRÜNÜN TİPİK ÖZELLİKLERİ**Fiziksel Özellikler:**

Termal Genleşme Katsayısı, ISO 11359-2, K ⁻¹	100×10 ⁻⁶
Termal İletkenlik Katsayısı, ISO 8302, W/(m·K)	0,1
Özgül Sıcaklık, kJ/(kg·K)	0,3

KURUMUŞ ÜRÜNÜN TİPİK ÖZELLİKLERİ**Yapıştırıcı Özellikleri**

24saat sonra@ 22 °C'de

Sökme Torku, ISO 10964:

M10 black oxide çelik somun ve cıvata	N·m (lb.in.)	15-40 (130-350)
--	-----------------	--------------------

Baskın Tork, ISO 10964:

M10 black oxide çelik somun ve cıvata	N·m (lb.in.)	25-50 (220-440)
--	-----------------	--------------------

Gevşeme Torku, ISO 10964, 5 N·m ile sıkılmış:

M10 black oxide çelik somun ve cıvata	N·m (lb.in.)	40-60 (350-530)
--	-----------------	--------------------

Max. Baskın Tork, ISO 10964, 5 N·m ile sıkılmış:

M10 black oxide çelik somun ve cıvata	N·m (lb.in.)	40-60 (350-530)
--	-----------------	--------------------

Sıkıştırma Kesme Mukavemeti, ISO 10123:

Çelik pin ve bilezik	N/mm ² (psi)	≥15 ^{MS} (≥2.175)
----------------------	----------------------------	-------------------------------

TİPİK ÇEVRESEL DİRENÇ

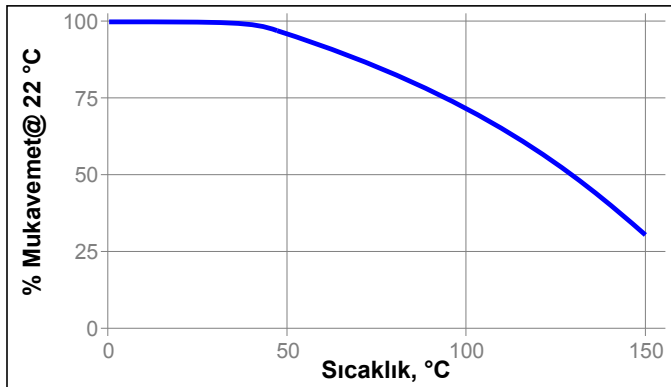
Kurumuş ürün, 1 hafta@ 22 °C'de

Sıkıştırma Kesme Mukavemeti, ISO 10123:

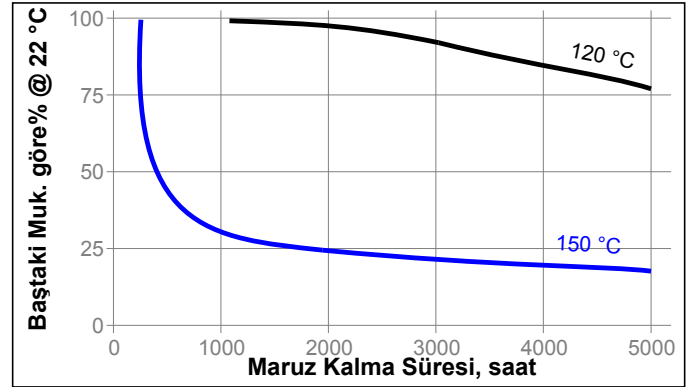
Çelik pin ve bilezik

Sıcaklık Mukavemeti

Test edilen sıcaklık

**Isıl Yaşlandırma**

Belirtilen sıcaklıkta yaşlandırılmış ve 22 °C'de test edilmiştir

**Kimyasal/Solvent Direnci**

Belirtilen koşullarda yaşlandırılmış ve 22 °C'de test edilmiştir.

Çevre	°C	Başlangıç mukavemetine göre %		
		100 h	500 h	1000 h
Motor yağı(MIL-L-46152)	125	100	100	100
Kurşunsuz Petrol	22	100	100	100
Fren yağı	22	100	100	100
Etanol	22	100	100	100
Aseton	22	100	100	85
Su/glikol 50/50	87	100	85	80

GENEL BİLGİ

Bu ürünün saf oksijen ile ve/veya oksijen açısından zengin sistemlerde kullanımı tavsiye edilmez. Klor veya kuvvetli okside edici materyallerde sızdırmazlık amacı ile kullanılmamalıdır.

Bu ürünün güvenli kullanım bilgileri için, Malzeme Güvenlik Bilgi Formu'na başvurunuz (MSDS).

Yapışma öncesi yüzey temizliği için su bazlı yıkama sistemlerinin kullanıldığı durumlarda, yıkama solüsyonunun yapıştırıcı ile uyumunu kontrol etmek önemlidir. Bazı durumlarda su bazlı ürünler kurumayı ve yapıştırıcının performansını etkileyebilir.

Bu ürünün normal şartlarda plastikler üzerinde kullanımı tavsiye edilmez (özellikle plastikler üzerinde stres çatlağı oluşabilecek termoplastik materyallerde). Bu tür yüzeylerde kullanıcıya ürünü yüzey üzerinde test ederek onaylaması tavsiye edilir.

Kullanım talimatı:**Montaj için**

1. En iyi sonuçlar için, tüm yüzeyleri (iç ve dış) bir LOCTITE® temizleme solventi ile temizleyiniz ve kurumasını bekleyiniz..
2. Eğer malzeme inaktif bir metal ise veya kuruma hızı çok yavaş ise, Activator 7471™ veya 7649™ püskürtünüz ve kurumasını bekleyiniz.
3. **Kaygan Geçme İçin**, iyi bir kaplama yapıldığından emin olmak için, pinin ön kenarı boyunca ve bileziğin iç kısmına yapıştırıcıyı dairesel şekilde uygulayınız .

