

## ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Loctite 268 - однокомпонентный тиксотропный анаэробный резьбовой фиксатор высокой прочности. Данный материал выпускается в виде воскообразного полутвердого состава, упакованного в удобных тубиках с автоподачей. Продукт полимеризуется при отсутствии воздуха в небольших зазорах между металлическими поверхностями. Продукт может быть использован для работы на различных металлических поверхностях, особенно в случаях, когда применение жидких составов не представляется возможным.

## ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Предотвращение самоотвинчивания и герметизация резьбовых соединений. Продукт в частности применяется для оборудования, работающего в тяжелых условиях и для ремонта трансмиссий, строительного оборудования, где необходимы стойкость к ударным и сильным вибрационным воздействиям. Для разборки соединений, собранных при помощи данного продукта, необходим нагрев до +250°C. Особенностью данного материала является полутвердая консистенция, которая позволяет продукту оставаться на деталях до момента их окончательной сборки.

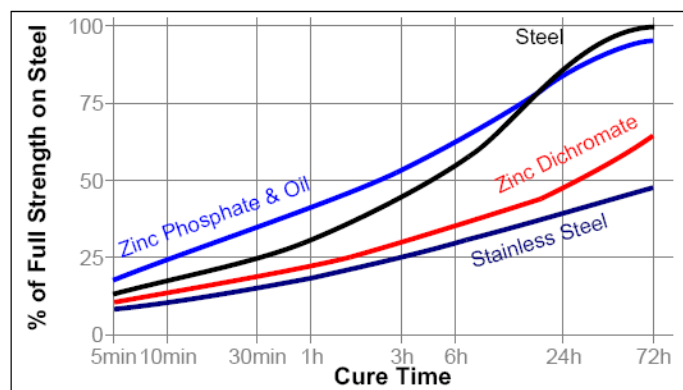
## СВОЙСТВА НЕОТВЕРЖДЕННОГО МАТЕРИАЛА

Основа	Диметакрилат
Цвет	красный флуоресцентный
Плотность при 25°C	1,07
Консистенция	Полутвердая восковая
Температура плавления, °C	>100

## ПОЛИМЕРИЗАЦИЯ ПРОДУКТА

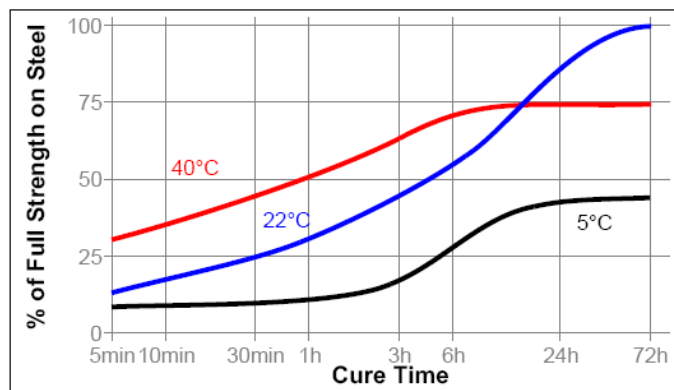
### Скорость отверждения на различных материалах

Скорость полимеризации зависит от материала сопрягаемых деталей. Следующий график показывает скорость набора прочности (момент срыва) на болтах и гайках 3/8 x 16 из различных материалов согласно ISO 10964. Усилие преднатяга – 5Нм. Продукт наносился только на болты.



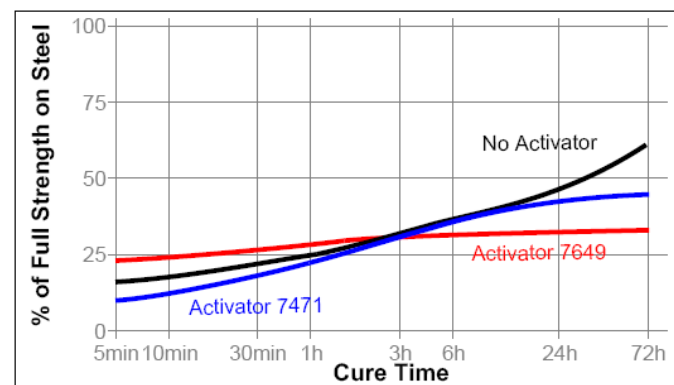
### Зависимость скорости полимеризации от температуры

Скорость полимеризации зависит от температуры окружающего воздуха. Следующий график показывает время набора прочности продукта на стальных болте и гайке 3/8 x 16 при различных температурах согласно ISO 10964. Усилие преднатяга – 5Нм. Продукт наносился только на болты.



### Влияние активатора на скорость полимеризации

В случае неприемлемо долгой полимеризации продукта или при чрезмерно больших зазорах, скорость полимеризации можно увеличить применением активаторов. Следующий график показывает время полимеризации продукта на болте и гайке 3/8 x 16 из дихромата цинка при использовании активаторов 7649 и 7471 согласно ISO 10964. Усилие преднатяга – 5Нм. Продукт наносился только на болты, активатор – на гайки.



## ХАРАКТЕРИСТИКИ ОТВЕРЖДЕННОГО МАТЕРИАЛА

### Отверждение: 24ч при +22°C

Момент срыва по ISO 10964, усилие преднатяга – 5Нм:

Болты и гайки 3/8 x 16 обезжиренные	≥17 Нм (150 lb.in.)
--	---------------------

### Отверждение: 72ч при +22°C

Момент срыва по ISO 10964, усилие преднатяга – 5Нм:

Болты и гайки M10 оксидированные	25 – 50 Нм (220 – 440 lb.in.)
Болты и гайки 3/8 x 16 обезжиренные	25 – 50 Нм (220 – 440 lb.in.)

**СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ВНЕШНИМ ВОЗДЕЙСТВИЯМ**

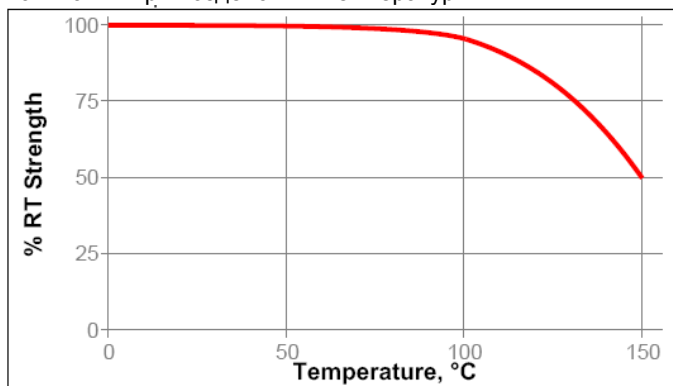
Испытания: момент срыва по ISO 10964

Образцы: болты и гайки 3/8 x 16, покрытые фосфатом цинка, усилие преднатяга – 5Нм.

Отверждение: 72 часа при +22°C

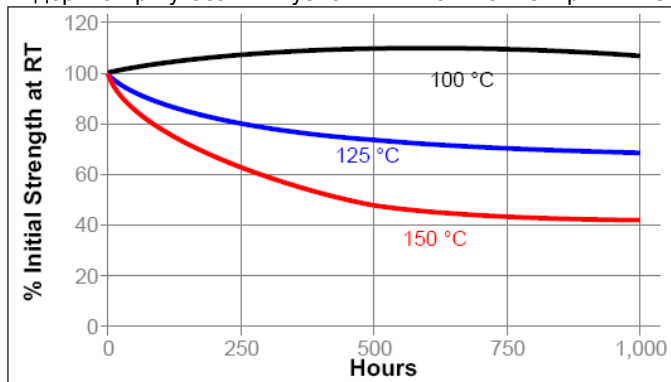
**Термостойкость**

Испытания при воздействии температуры



**Температурное старение**

Выдержка при указанных условиях и испытание при +22°C



**Химическая стойкость**

Выдержка при указанных условиях и испытание при +22°C

Растворитель	T, °C	% прочности через	
		500ч	1000ч
Моторное масло	125	80	82
Гидравлическое масло	87	106	104
Этилированный бензин	22	103	98
Тормозная жидкость	22	97	102
Вода/гликоль (50%/50%)	87	107	100
Этанол	22	99	100
Изопропанол	22	103	97
Ацетон	22	92	105

**ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

Продукт не рекомендуется использовать для применения в среде чистого кислорода или при условии его высокого содержания, а также в качестве уплотнительного материала для хлора или других сильных окислителей.

Информация по безопасному применению продукта содержится в листе данных по безопасности (MSDS).

При использовании очистителей на водной основе для очистки поверхности перед применением продукта необходимо проверить их совместимость. В отдельных случаях очистители на водной основе могут оказывать негативное воздействие на свойства продукта.

Продукт не рекомендуется использовать на пластмассах (в частности, на термопластах, вследствие возможности их разрушения). При необходимости такого применения

необходимо предварительно проверить совместимость продукта с материалом.

**Указания по применению**

Для достижения наилучшего результата сопрягаемые поверхности необходимо очистить и обезжирить. Продукт наносится на резьбовую часть болта в количестве, необходимом для заполнения резьбового зазора. Наилучшие результаты достигаются при зазоре до 0.05 мм. Чрезмерно большие диаметры резьбы и резьбовые зазоры негативно влияют на скорость полимеризации и конечную прочность соединения. Продукт обеспечивает снижение трения при сборке, что необходимо учитывать в технологических процессах сборки при определении момента затяжки.

**Хранение**

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях при температуре от +8 до +28°C (46°F - 82°F), если иного не указано на упаковке. Оптимальной является нижняя половина вышеуказанного интервала. Во избежание порчи неиспользованного продукта, не переливайте его обратно в оригинальную упаковку. Более подробную информацию о сроках хранения продукта можно получить в региональном представительстве Loctite.

**Погрешность данных**

Приведенные в листе числовые данные рассматриваются как типовые, отклонение от которых может достигать ±2 %. Эти данные получены в результате проведения испытаний и периодически проверяются.

**Примечание**

Приведенные данные носят исключительно информативный характер, однако соответствуют реальным свойствам продукта. Loctite не несет ответственности за данные, представляемые сторонними организациями, поскольку не имеет возможности контроля над проведением испытаний, в результате которых эти данные были получены. При использовании продукта всю ответственность за качество его работы и безопасность труда при производственных процессах несет потребитель. При рассмотрении гарантийных случаев изделий, для производства которых применяется продукт, Loctite не несет никакой ответственности, включая моральные и иные издержки, связанные с качеством произведенного изделия. Loctite рекомендует производителям при внедрении продукта в технологический процесс проводить необходимые испытания, руководствуясь вышеуказанными данными. Продукт может быть защищен одним или более патентами или запатентованными применениями.