

### PRODUKTBESCHREIBUNG

LOCTITE® Produkt 577 ist ein einkomponentiges, mittelfestes, anaerobes Dichtungsmaterial, das schnell aushärtet. Das Produkt härtet unter Luftabschluß und gleichzeitig enganliegenden Metallflächen schnell aus.

### TYPISCHE ANWENDUNGEN

Abdichten paßgenauer Schraubverbindungen. Eignet sich besonders für rostfreien Stahl, ohne das eine Oberflächenaktivierung erforderlich wird.

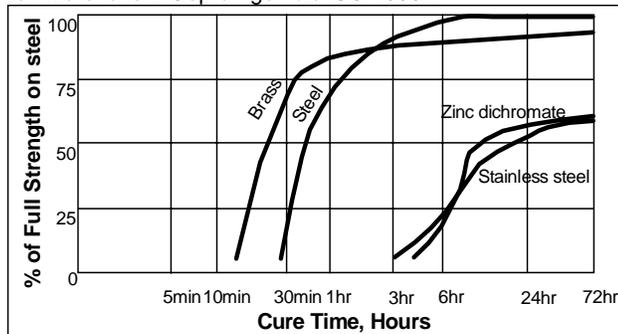
### EIGENSCHAFTEN IM FLÜSSIGEN ZUSTAND

	Wert	Typischer Bereich
Chemische Basis	Dimethacrylatester	
Erscheinungsform	gelb, fluoreszierend	
Spez. Dichte bei 25 C	1,09	
Viskosität bei 25°C, Pa.s (P)		
Brookfield RVT		
Spindel 5 bei 2,5 U/min	80.000	50.000 bis 110.000
bei 20 U/min	24.000	17.000 bis 31.000
DIN 54453, MV		
D = 36 s <sup>-1</sup> nach t = 180 sec	6.750	4.500 bis 9.000
Flammpunkt (COC), °C	>100	

### TYPISCHE AUSHÄRTEEIGENSCHAFTEN

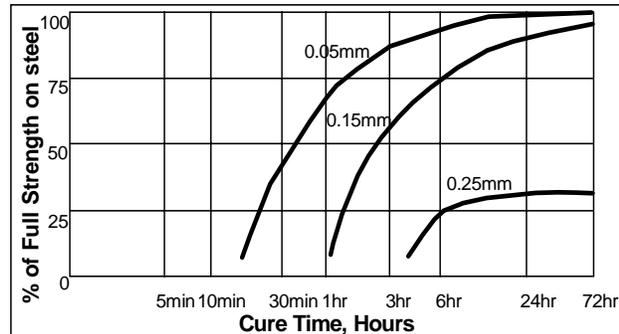
#### Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Material

Die Aushärtegeschwindigkeit ist abhängig von der verwendeten Materialoberfläche. Das untenstehende Diagramm zeigt die zeitliche Entwicklung der Losbrechfestigkeit bei M10 Schrauben und Muttern aus Stahl verglichen mit anderen Materialien. Geprüft gemäß ISO 10964.



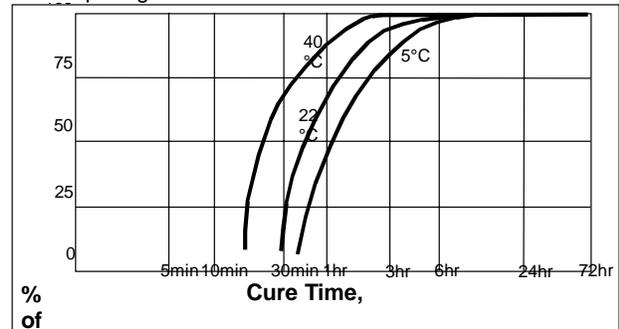
#### Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Spalt

Die Aushärtegeschwindigkeit ist abhängig vom Klebespalt. Spalten in Schraubverbindungen sind abhängig von Gewindetyp, Qualität und Größe. Das untenstehende Diagramm zeigt die zeitliche Entwicklung der Scherfestigkeit auf Wellen und Naben aus Stahl bei unterschiedlichen Spalten. Geprüft gemäß ISO 10123.



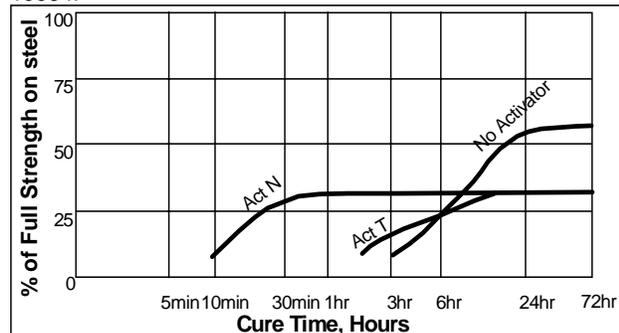
#### Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit von der Temperatur

Die Aushärtegeschwindigkeit ist abhängig von der Umgebungstemperatur. Das untenstehende Diagramm zeigt die zeitliche Entwicklung der Losbrechfestigkeit bei M10 Schrauben und -Muttern bei unterschiedlichen Temperaturen. Geprüft gemäß ISO 10964.



#### Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Aktivator

Ist die Aushärtegeschwindigkeit zu lang oder sind große Spalten vorhanden, kann durch Einsatz eines Aktivators die Aushärtung beschleunigt werden. Das untenstehende Diagramm zeigt die zeitliche Entwicklung der Scherfestigkeit bei M10 Zinkdichromat Schrauben und Muttern aus Stahl unter Verwendung der Aktivatoren N und T. Geprüft gemäß ISO 10964.



**TYPISCHE EIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND**

**Physikalische Eigenschaften**

Wärmeausdehnungskoeffizient, ASTM D696, K <sup>-1</sup>	80 x 10 <sup>-6</sup>
Wärmeleitfähigkeitskoeffizient, ASTM C177, W m <sup>-1</sup> K <sup>-1</sup>	0,1
spezifische Wärmekapazität, kJ kg <sup>-1</sup> K <sup>-1</sup>	0,3

**FUNKTIONSEIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND**

(an Stahl nach 24 h bei 22°C)

	Typischer	
	Wert	Bereich
Losbrechmoment, ISO 10964, Nm	11	6 bis 15
Weiterdrehmoment, ISO 10964, Nm	6	2,5 bis 9
Losbrechmoment, DIN 54454, Nm	17	9 bis 25
max. Weiterdrehmoment, DIN 54454, Nm	17	9 bis 25

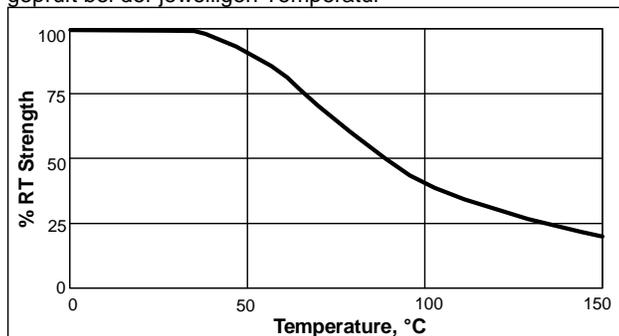
**BESTÄNDIGKEIT GEGEN UMWELTEINFLÜSSE**

Die folgenden Tests beziehen sich auf die Auswirkung von Umgebungsmedien auf die Festigkeit. Dies ist kein Maß für das Dichtvermögen.

Testbedingung:	Losbrechmoment, DIN 54454
Material:	zinkphosphatierte Schrauben und Muttern, M10
Aushärtezeit:	1 Woche bei 22°C

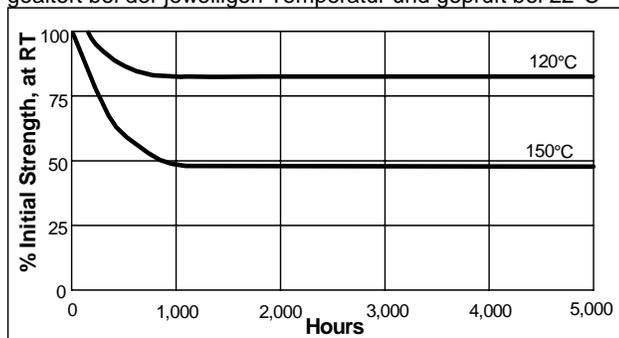
**Temperaturfestigkeit**

geprüft bei der jeweiligen Temperatur



**Wärmealterung**

gealtert bei der jeweiligen Temperatur und geprüft bei 22°C



**Beständigkeit gegen Medien**

Alterungstest wie beschrieben und geprüft bei 22°C

Lösungsmittel	Temp.	Verbleibende Festigkeit in % nach		
		100 h	500 h	1000 h
Motoröl	125°C	100	100	100
Bleifreies Benzin	22°C	100	100	100
Bremsflüssigkeit	22°C	100	100	95
Ethanol	22°C	100	100	95
Aceton	22°C	90	80	65
Wasser/Glykol (50 %/50 %)	87°C	100	90	90

**ALLGEMEINE INFORMATION**

Dieses Produkt ist nicht geeignet für reinen Sauerstoff und/oder sauerstoffangereicherte Systeme und sollte nicht als Dichtstoff für Chlor oder stark oxydierende Medien gewählt werden.

Sicherheitshinweise zu diesem Produkt entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Wenn die zu verklebenden Oberflächen vorher mit einem wäßrigen Reinigungssystem gereinigt werden, ist darauf zu achten, daß die Verträglichkeit zwischen Reiniger und Klebstoff gegeben ist. In manchen Fällen können diese wäßrigen Reiniger die Aushärtung bzw. die Eigenschaften des Klebstoffes beeinträchtigen.

Dieses Produkt wird nicht für Kunststoffe empfohlen (insbesondere bei thermoplastischen Materialien können Spannungsrisse auftreten). Dem Anwender wird empfohlen, vorher die Verträglichkeit auf solche Materialien zu prüfen.

**Gebrauchshinweise**

Um ein gutes Ergebnis zu erzielen, sollten die Oberflächen sauber und fettfrei sein. Es sollte ausreichend Produkt auf die Schraube aufgetragen werden, damit die Gewindezwischenräume vollständig ausgefüllt werden. Die besten Ergebnisse lassen sich mit diesem Produkt in kleinen Klebspalten (0,05 mm) erzielen. Sehr große Gewinde können große Spalten hervorrufen, die Geschwindigkeit und Festigkeit der Aushärtung beeinflussen. Dieses Produkt ermöglicht während des Fügens eine kontrollierte Reibung (Drehmoment/Spannungsverhältnis). Für kritische Anwendungen muß dieses Verhältnis bestätigt werden.

**Lagerung**

Das Produkt sollte am besten im ungeöffneten Behälter in kühlen, trockenen Räumen bei einer Temperatur zwischen 8°C bis 28°C gelagert werden, es sei denn, es ist anders etikettiert. Die optimale Lagerungsbedingung liegt im unteren Bereich der Temperaturspanne. Um Verunreinigungen von ungebrauchtem Produkt zu vermeiden, bitte keine Reste in den Originalbehälter zurückschütten. Für weitere Informationen bezüglich der Haltbarkeit wenden Sie sich bitte an die technische Serviceabteilung.

**Wertebereich der Daten**

Die Angaben in diesem Datenblatt sind typische Werte/Wertebereiche (Durchschnittswerte ±2 Standardabweichung). Die Werte basieren auf aktuellen Testdaten und werden von Zeit zu Zeit verifiziert.

**Hinweis**

Die hierin enthaltenen Daten dienen nur zur Information und werden für gesichert erachtet. Wir können jedoch keine Haftung für Ergebnisse übernehmen, die von anderen erzielt wurden, über deren Methoden wir keine Kontrolle haben. Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von hierin erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. Dementsprechend lehnt Loctite im besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma Loctite entstehende ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. Loctite lehnt im besonderen jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art ab, einschließlich entgangener Gewinne. Die Tatsache, daß hier verschiedene Verfahren oder Zusammensetzungen erörtert werden, soll nicht zum Ausdruck bringen, daß diese nicht durch Patente für andere geschützt sind, bzw. unter Patenten der Loctite Corporation lizenziert sind, die solche Verfahren oder Zusammensetzungen abdecken. Wir empfehlen jedem Interessenten, die von ihm beabsichtigte Anwendung vor dem serienmäßigen Einsatz zu testen und dabei diese Daten als Anleitung zu benutzen. Dieses Produkt kann durch eines oder mehrere in- oder ausländische Patente oder Patentanmeldungen geschützt sein.