

Popis výrobku

 LOCTITE[®] 580[™] má následující vlastnosti:

Technologie	Akrylát
Chemický typ	Methakrylát ester
Vzhled (nevytvrzený)	Hladká, krémová, našedlá pasta ^{LMS}
Složky	Jednosložkový
Viskozita	Velmi vysoká
Vytvrzení	Anaerobní
Sekundární vytvrzení	Aktivátor
Aplikace	Závitové těsnění
Pevnost	Střední

LOCTITE[®] 580[™] je určen pro těsnění a zajišťování kovových trubek a tvarovek. Tento produkt byl vytvořen tak, aby dobře mazal, okamžitě těsnil proti nízkému tlaku a vytvrzoval na pevnou látku pro těsnění a zajišťování spojení závitových trubek. Produkt vytvrzuje bez přístupu vzduchu ve spáře mezi lepenými kovovými povrchy a zabraňuje uvolnění či prosakování spoje, které je způsobené vibracemi a rázy. Byl vytvořen tak, aby vytvrzoval bez použití ohřevu nebo aktivátoru i na nerezové oceli a na dalších neaktivních površích. LOCTITE[®] 580[™] je doporučen pro těsnění závitových dílů potrubních systémů v tepelných, vodních a solárních elektrárnách. Oblast použití zahrnuje přístrojovou techniku, vodní a chladicí systémy, potrubí pro topné oleje, nízkotlaké parovody, čerpadla a armatury, hydraulické systémy, kompresory, kondenzátory, plynovody, regulaci, elektrické vedení a odpadní systémy.

TYPICKÉ VLASTNOSTI NEVYTVRZENÉHO MATERIÁLU

Měrná hmotnost při 25 °C	1,08
Bod vzplanutí - viz Bezpečnostní list	
Viskozita, Brookfield - RVF, 25 °C, mPa·s (cP):	
Vřetenno 7, rychlost 2 ot/min.	300 000 až 900 000 ^{LMS}

Chemická čistota

Obsah halových prvků, ASTM D 808, ppm	≤200 ^{LMS}
Obsah chlóru, ASTM D 808, ppm	≤200 ^{LMS}
Obsah síry, ppm	≤1 500 ^{LMS}

Tento produkt pro těsnění potrubí obsahuje nepřímo přidané prvky - zinek, olovo, rtuť, antimon nebo měď, které jsou vyluhovatelné nebo mohou být uvolněny při poškození těsnění vlivem předpokládaných podmínek prostředí

TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRZENÉHO MATERIÁLU
Fyzikální vlastnosti:

Koeficient teplotní roztažnosti, ASTM D 696, K ⁻¹	0,1
Koeficient tepelné vodivosti, ASTM C177, W/(m·K)	0,1
Měrné teplo, kJ/(kg·K)	0,3

TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRZENÉHO MATERIÁLU
Adhezní vlastnosti

Vytvrzováno po dobu 24 hodin při 25 °C

Moment odtržení, ISO 10964:

závit G 3/8 x 24 ocelová matice (stupeň 2) a šroub (stupeň 2)	N·m (lb.in.)	≥0,9 ^{LMS} (8)
---	--------------	-------------------------

Vytvrzeno po dobu 24 hodin při 93 °C, zkoušeno při 25 °C

Moment odtržení, ISO 10964:

závit G 3/8 x 24 ocelová matice (stupeň 2) a šroub (stupeň 2)	N·m (lb.in.)	≥2,3 ^{LMS} (20)
---	--------------	--------------------------

VŠEOBECNÉ INFORMACE

Tento produkt se nedoporučuje používat v čistě kyslíkových nebo na kyslík bohatých systémech a neměl by se používat k těsnění chlóru či jiných silně oxidačních materiálů.

Informace pro bezpečné zacházení s tímto produktem najdete v Bezpečnostním listě (BL).

Tam kde se používají vodní roztoky pro čištění povrchů před lepením je důležité zkontrolovat kompatibilitu mycího roztoku a produktu. V některých případech mohou vodní roztoky nepříznivě ovlivnit vytvrzování a vlastnosti produktu.

Tento produkt se běžně nedoporučuje pro použití na plastech (zvláště ne na termoplastech, kde může vlivem napětí dojít k praskání). Uživatelům se doporučuje, aby si ověřili vhodnost použití produktu na takové materiály.

Pokyny pro použití
Pro montáž

1. Pro co nejlepší výsledky vyčistěte všechny povrchy (vnější i vnitřní) pomocí čističů LOCTITE[®] a nechte je dobře uschnout.
2. Pokud je materiál neaktivní kov nebo je rychlost vytvrzení příliš pomalá, použijte aktivátor 7471[™] nebo 7649[™] a nechte oschnout.
3. Naneste housenku produktu kolem dokola předních závitů šroubu, pouze první závit ponechte volný. Vtlačte produkt do závitů tak, aby vyplnil všechnen prostor. U větších závitů zvětšete přiměřeně množství nanášeného produktu a naneste také housenku kolem dokola vnitřního závitu matice.

4. S použitím běžné praxe sesadte a utáhněte šroubení hasákem tak, aby bylo dosaženo správné polohy.
5. Správně utažené spojovací díly jsou při mírném tlaku okamžitě těsné. Pro získání maximální pevnosti a odolnosti vůči rozpouštědlům nechte produkt řádně vytvrdnout minimálně 24 hodin.

Pro demontáž

1. Rozeberte závitové spojení běžným ručním nářadím.
2. Když není možné použít ruční nářadí z důvodu příliš dlouhých styčných ploch nebo velkého průměru závitů (přes 24 mm), použijte místní ohřev do teploty přibližně 250 °C. Rozeberte spoj za tepla.

Pro čištění

1. Vytvrzený produkt může být odstraněn kombinací namáčení v rozpouštědle Loctite a mechanického odírání s použitím například drátěného kartáče.

Materiálová specifikace Loctite^{LMS}

LMS je zavedena od 06. listopadu 2008. Pro udávané vlastnosti produktu jsou pro každou dávku k dispozici zkušební protokoly. Protokoly LMS dále obsahují vybrané parametry řízení jakosti, které se považují za vhodné ke specifikaci pro zákazníka. V neposlední řadě funguje na místě komplexní systém kontroly, který zajišťuje kvalitu výrobku a jeho shodu. Zvláštní požadavky upřesněné zákazníkem mohou být řešeny pomocí systému "Henkel Quality".

Skladování

Produkt skladujte v neotevřených originálních nádobách na suchém místě. Informace o skladování produktu jsou uvedeny na etiketě nádob.

Optimální podmínky skladování:

8 °C až 21 °C. Skladování pod 8 °C nebo nad 28 °C může nepříznivě ovlivnit vlastnosti produktu. Materiál odebraný z nádoby může být během používání kontaminován. Proto jej nikdy nevracejte do originálního obalu. Společnost Henkel nemůže nést odpovědnost za produkt, který byl kontaminován nebo skladován za podmínek jiných, než výše uvedených. Pokud jsou potřebné další informace, kontaktujte Vaše místní technické nebo zákaznické oddělení Henkel Loctite.

Převody

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$
 $\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

Reference 1.3