



Freinage des filetages, résistance moyenne

LT243 (LT50243 - LT250243)

09/10/2009
Page : 1/2

FICHE TECHNIQUE

DESCRIPTION DU PRODUIT

L'anaérobie LOCKTOP LT243 est une colle mono-composant destinée au freinage de résistance moyenne de filetage. La polymérisation s'opère en l'absence d'air entre deux parties métalliques.

APPLICATIONS TYPES

La LT243 est destinée au freinage de résistance moyenne de filetages fins (jusqu'à M36) et à faible jeu. Le démontage des pièces assemblées est facile.

La LT243 est recommandée pour le blocage de vis, écrous, gougeons et de tout ensemble devant résister à de fortes vibrations. Le démontage reste possible avec des outils standards.

PROPRIETES NON POLYMERISEES

Données	Valeur
Base chimique	Ester diméthacrylate
Apparence	Bleu clair
Densité	1,10
Viscosité (fourchette) (Brookfield) @ 25°C et 2,5tr/mn	2.000 - 5.000cps
Point éclair	>100°C
Durée de vie (à 20°C)	12 mois
Plage de température	-50 à + 150°C
Jeu maximum admissible	0,25mm
Recommandé pour filetages jusqu'à	M36
Contamination ionique et dégazage	Selon ASTM E595

PROPRIETES POLYMERISEES

Données	Valeur
Vitesse de polymérisation (Sur vis/écrou M10 : ISO10964)	
En 15 minutes	Sec au toucher
En 1 heure	50% de sa résistance
En 24 heures	100% de sa résistance
Résistance à la manipulation	15 minutes
Couple de torsion (Boulon M10)	7N/m
Couple de rupture (Boulon M10)	20N/m
Résistance au cisaillement	13N/m ²

TEMPS DE SECHAGE EN FONCTION DU SUBSTRAT A COLLER

La vitesse de polymérisation des anaérobies LOCKTOP varie en fonction des substrats à coller. Lorsque l'on colle des matériaux tel que les aciers doux ou du laiton, le temps de polymérisation sera plus rapide que sur de l'acier inoxydable ou du zinc. Il peut être nécessaire alors d'utiliser l'activateur LTACT.

TEMPS DE SECHAGE EN FONCTION DU JEU

La vitesse de polymérisation des anaérobies LOCKTOP varie fortement en fonction du jeu de l'assemblage et de la taille des filetages. Plus le jeu est important, plus le temps de polymérisation est long.

Toutes les données de vitesse de polymérisation sont données à 20°C, toute température en dessous de ce point accroîtra le temps de séchage. Les pièces peuvent être chauffées pour accélérer la polymérisation.

TEMPS DE SECHAGE EN FONCTION DE L'EMPLOI D'ACTIVATEUR

Lorsque le temps de polymérisation est trop long ou lorsque le dépôt est trop important, il peut être nécessaire d'utiliser l'activateur LTACT. Son emploi peut réduire de 30% la résistance finale de l'assemblage. Il est donc recommandé de faire un essai au préalable.

RESISTANCES ENVIRONNEMENTALES TYPES

Résistance à la température

L'anaérobie LT243 est destinée pour un usage jusqu'à 150°C, au dessus de ce seuil, la résistance de l'assemblage sera réduite de 50%.

La LT243 conserve 95% de sa résistance lorsque l'assemblage est soumis à une température de 100°C pendant 90 jours puis testé à 21°C.

Résistance aux solvants et produits chimiques

Les anaérobies LOCKTOP se caractérisent par une excellente résistance à la plupart des huiles et des solvants, par exemple les huiles moteur, l'essence, l'éthanol, le propane, l'acétone...

Les anaérobies LOCKTOP ne sont pas recommandées dans le cas de contact avec de l'oxygène pur ou des agents fortement oxygénés.



HYGIENE ET SECURITE

Pour de plus amples informations sur la manipulation et les précautions d'emploi des colles, consulter la fiche hygiène et sécurité de ce produit.

CONSEILS D'UTILISATION

S'assurer que les pièces à assembler soient propres et exemptes de graisses, huiles...

L'emploi d'activateur peut être nécessaire si le jeu entre les pièces à coller est important.

Le produit est généralement appliqué manuellement depuis le flacon.

L'utilisation des anaérobies n'est pas recommandée pour certains plastiques, il pourrait en résulter une fissuration. Vérifier la compatibilité avant son emploi.

STOCKAGE

Stocker le produit dans un endroit frais et à l'abri d'une exposition trop importante à la lumière. Les anaérobies polymérisant entre autre en l'absence d'air, il est impératif que dans le cas de transvasement du produit dans un autre flacon que celui d'origine, la quantité d'air contenu soit au moins du double que celui du produit.

Ne pas transvaser dans des récipients métalliques, il en résulterait un début de polymérisation du produit.

CONDITIONNEMENT

Flacons de 50 et 250ml.

TRACABILITE

Tous les flacons comportent un numéro de lot, leur suivi et leur fabrication sont conformes aux normes ISO9001.

CLAUSE DE NON-RESPONSABILITE

Les données contenues dans cette fiche technique ne sont fournies qu'à titre d'information et sont considérées comme fiables au moment de leur publication. Nous ne saurons être tenus responsables des résultats obtenus par d'autres personnes dont nous ne contrôlons pas les méthodes. Il est de la responsabilité des clients de déterminer l'adéquation des produits. FAREPRO et ses filiales

n'acceptent aucune responsabilité découlant de la mauvaise utilisation des informations ou des produits décrits ci-dessus.