

LOCTITE® 638™

(TDS for the new formulation of LOCTITE® 638™) Agosto 2016

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

LOCTITE® 638™ ha le seguenti caratteristiche:

Tecnologia	Acrilica
Natura chimica	Metacrilato uretanico
Aspetto	Liquido verde
Fluorescenza	Fluorescente alla luce UV
Componenti	Monocomponente - non richiede miscelazione
Viscosità	Alta
Reticolazione	Anaerobico
polimerizzazione secondaria	Attivatore
Applicazione	Bloccante
Resistenza meccanica	Alta

Viscosità, Cone & Plate, 25 °C, mPa·s (cP):

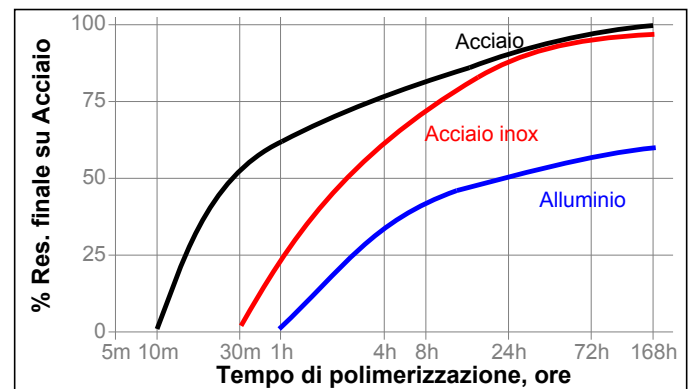
Gradiente di velocità 129 s⁻¹

1 900 a 3 100

PROPRIETA' TIPICHE DEL PRODOTTO: POLIMERIZZAZIONE

Velocità di polimerizzazione e substrato

La velocità di polimerizzazione dipende dal substrato. Il grafico sottostante mostra la resistenza a taglio sviluppata nel tempo su pins e collars in acciaio comparata a diversi materiali e testata in accordo con la ISO 10123.



Questa scheda tecnica è inerente al LOCTITE® 638™ prodotto dalla data indicata nella sezione la cui descrizione è "Manufacturing Date Reference"

LOCTITE® 638™ è formulato per il fissaggio di giunti cilindrici, in particolare con giochi fino a 0.25 mm (0.01 in.) e dove è richiesta massima resistenza meccanica a temperatura ambiente. Il prodotto polimerizza in assenza di aria e a contatto con metallo prevenendo l'allentamento dovuto ad urti e vibrazioni. Applicazioni tipiche: bloccaggio di boccole e manicotti nelle proprie sedi e su alberi. LOCTITE® 638™ dà prestazioni di polimerizzazione ottime. Non lavora solamente su metalli attivi (quale ad esempio l'acciaio di carbonio) ma anche su substrati passivi quali acciaio inox e superfici rivestite. Il prodotto ha una ottima resistenza alle alte temperature e sviluppa una buona oleo-tolleranza. Infatti sopporta contaminazioni da diversi olii come ad esempio oli da taglio, lubrificanti, anti corrosivi e fluidi protettivi.

NSF International

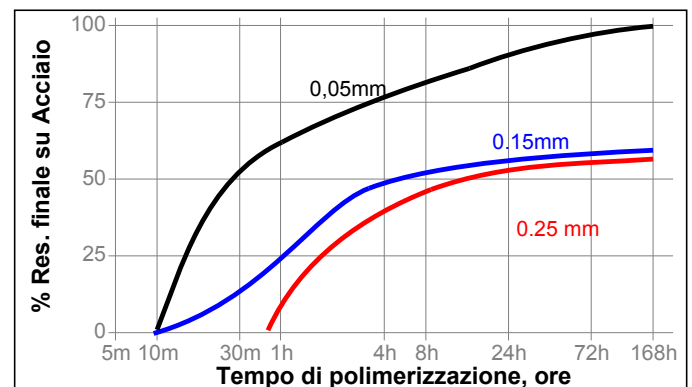
Registrato alla categoria P1 della NSF per utilizzo come sigillante dove non vi è possibilità di contatto col cibo dentro e intorno al processo. **Nota:** Contattare il servizio tecnico locale per maggiori informazioni e chiarificazioni.

PROPRIETA' TIPICHE DEL PRODOTTO NON POLIMERIZZATO

Peso Specifico @ 25 °C	1,1
Punto di infiammabilità - Vedere MSDS	
Viscosità, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Girante 3, velocità 20 rpm	2 000 a 3 000

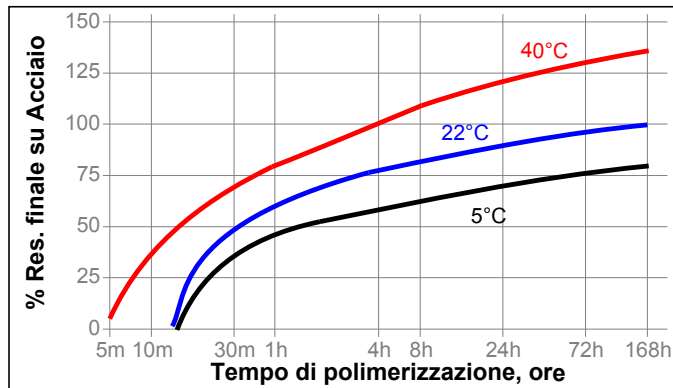
Velocità di polimerizzazione e gioco

La velocità di polimerizzazione dipende dal gioco tra le parti. Il grafico seguente mostra la resistenza a taglio sviluppata nel tempo su pins e collars in acciaio con giochi differenti e verificati secondo ISO 10123.

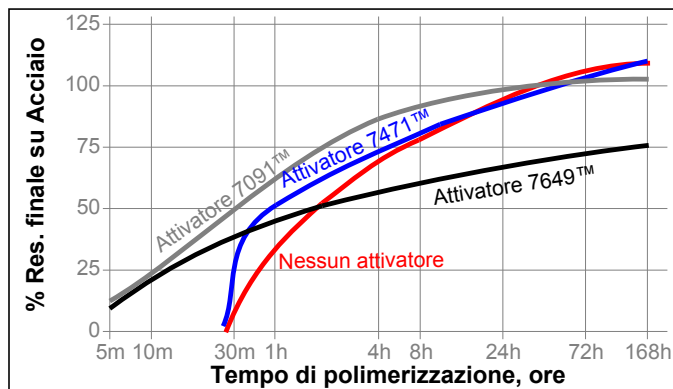


Velocità di polimerizzazione e temperatura

La velocità di polimerizzazione dipende dalla temperatura. Il grafico seguente mostra la resistenza a taglio sviluppata nel tempo a differenti temperature su pins e collars in acciaio e testati in accordo con la normativa ISO 10123.

**Velocità di polimerizzazione e attivatore**

Il grafico sottostante mostra la resistenza a taglio sviluppata nel tempo usando gli attivatori su pins e collars in acciaio inossidabile e testata in accordo con la ISO 10123.

**PROPRIETA' TIPICHE DEL PRODOTTO POLIMERIZZATO****Proprietà Fisiche:**

Temperatura di transizione vetrosa ISO 11359-2, °C	76
Coefficiente di dilatazione termica, ISO 11359-2, K ⁻¹ :	
Sotto la Tg	96 × 10 ⁻⁰⁶
Sopra la Tg	192 × 10 ⁻⁰⁶

PRESTAZIONI TIPICHE DEL MATERIALE POLIMERIZZATO**Proprietà Adesive**

Dopo 15 minuti @ 22 °C

Resistenza a Taglio (spiantaggio), ISO 10123:

Pins e collars in acciaio	N/mm ²	≥13,5
	(psi)	(1 960)

Dopo 24 ore @ 22 °C

Resistenza a Taglio (spiantaggio), ISO 10123:

Pins e collars in acciaio	N/mm ²	≥25
	(psi)	(3 625)

Dopo 7 giorni @ 22 °C

Resistenza a Taglio (spiantaggio), ISO 10123:

Pins e collars in acciaio	N/mm ²	29
	(psi)	(4 200)
Pins e collars in acciaio inox	N/mm ²	28
	(psi)	(3 990)
Pins e collars in alluminio	N/mm ²	17
	(psi)	(2 710)

Dopo 24 ore @ 22 °C

Coppia di primo distacco, ISO 10964:

M10 vite brunita e dado in acciaio	N·m	57
	(lb.in.)	(505)
Dadi (grado 2) e bulloni (grado 5) da 3/8 x 16 in acciaio	N·m	25
	(lb.in.)	(220)

Coppia prevalente, ISO 10964:

M10 vite brunita e dado in acciaio	N·m	22
	(lb.in.)	(195)
Dadi (grado 2) e bulloni (grado 5) da 3/8 x 16 in acciaio	N·m	9,4
	(lb.in.)	(85)

Rottura coppia primo serraggio, ISO 10964, Precarico 5 N·m:

Dadi (grado 2) e bulloni (grado 5) da 3/8 x 16 in acciaio	N·m	23
	(lb.in.)	(205)

Torsione Torque, ISO 10964, Precarico 5 N·m:

Dadi (grado 2) e bulloni (grado 5) da 3/8 x 16 in acciaio	N·m	12
	(lb.in.)	(105)

RESISTENZA TIPICA AI FATTORI AMBIENTALI

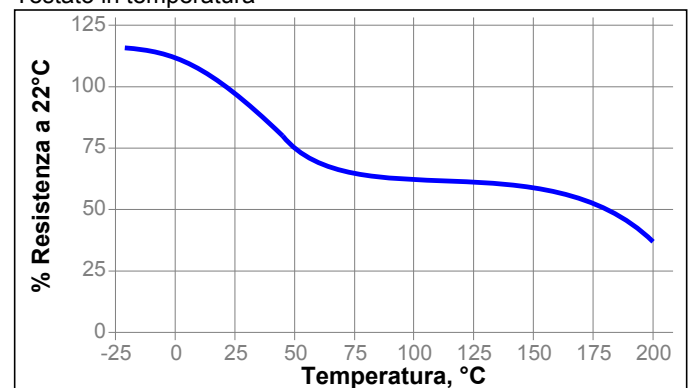
Polimerizzato per 1 settimana @ 22 °C

Resistenza a Taglio (spiantaggio), ISO 10123:

Pins e collars in acciaio

Resistenza a caldo

Testato in temperatura

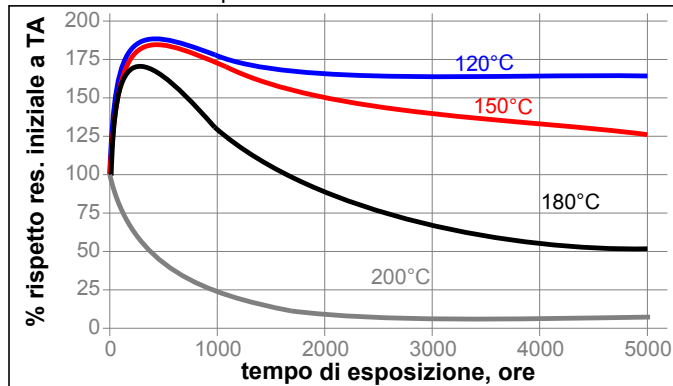


Resistenza a freddo

Questo prodotto è stato testato a -75°C (-100 F). Il prodotto potrebbe essere efficace a temperature inferiori, ma non sono stati effettuati test in proposito.

Invecchiamento a caldo

Invecchiato alla temperatura indicata e testato a 22°C



Pins e collars in acciaio inox

Ambiente	°C	% di resistenza iniziale			
		500 h	1000 h	3000 h	5000 h
Idrossido di sodio, 20%	22	100	85	60	55
Acido fosforico, 10%	22	95	70	40	40

Resistenza a sostanze chimiche e a solventi

Invecchiato alle condizioni indicate e verificato a 22 °C.

Ambiente	°C	% di resistenza iniziale			
		500 h	1000 h	3000 h	5000 h
Olio motore (5W40 -Sintetica)	125	175	165	165	165
Benzina verde	22	105	105	105	105
Liquido dei freni	22	120	115	115	115
Acqua/Glicole 50%	87	145	145	145	145
Etanolo	22	110	110	100	100
Acetone	22	105	105	105	105
B100 Bio-Diesel	22	115	115	115	115
DEF (Adblue)	22	115	105	105	105

INFORMAZIONI GENERALI

Questo prodotto non è consigliato per l'uso con ossigeno puro e/o su sistemi ricchi di ossigeno e non deve essere utilizzato come sigillante per cloro o altri materiali fortemente ossidanti.

Per le informazioni relative all'impiego in sicurezza di questo prodotto consultate la Scheda Informativa in Materia di Sicurezza (MSDS).

Dove si impieghino soluzioni di lavaggio a base acquosa per pulire le superfici prima dell'incollaggio è importante verificare la compatibilità della soluzione di lavaggio con l'adesivo. In taluni casi queste soluzioni di lavaggio a base acquosa possono influenzare negativamente le prestazioni dell'adesivo.

Di norma questo prodotto non è raccomandato per l'impiego su materiali plastici (e particolarmente sui termoplastici, dove si potrebbe avere una rottura per "stress cracking"). Si raccomanda agli utilizzatori di accertare la compatibilità del prodotto con i substrati.

Istruzioni per l'uso

Assemblaggio

1. Per ottenere i migliori risultati, pulire le superfici (esterne ed interne) con un pulitore Loctite e lasciare asciugare
2. Se la polimerizzazione è lenta o i giochi sono elevati, l'applicazione di un attivatore incrementa la velocità di polimerizzazione
3. **Per accoppiamenti liberi**, applicare l'adesivo lungo la circonferenza dell'estremità del maschio e internamente alla femmina ed assemblare le parti con movimento rotatorio permettendo la bagnabilità
4. **Per accoppiamenti forzati alla pressa**, applicare l'adesivo su entrambe le parti e procedere all'assemblaggio alla pressione desiderata
5. **Per accoppiamenti per interferenza**, l'adesivo deve essere applicato sulla parte per produrre un film di materiale liscio ed omogeneo. In caso di riscaldamento della femmina per l'assemblaggio, rivestire il maschio. In caso si renda necessario il raffreddamento del maschio, rivestire la femmina. In caso si debba effettuare sia un riscaldamento che un raffreddamento, rivestire la parte raffreddata. Evitare la condensa sulla parte raffreddata.
6. Le parti assemblate non devono essere sollecitate fino al raggiungimento di adeguata resistenza a manipolazione.

Smontaggio

1. Smontare con utensili convenzionali
2. Se necessario, applicare calore localizzato a il giunto per circa 250 °C. Disassemblare quando ancora in temperatura
3. In caso non fosse possibile raggiungere questa temperatura, riscaldare quanto possibile ed utilizzare mezzi meccanici

Pulizia

1. Il prodotto polimerizzato può essere rimosso utilizzando un solvente Loctite e asportando meccanicamente con



una spazzola metallica

Immagazzinamento

Conservare il prodotto nel contenitore chiuso in luogo asciutto. Le informazioni sullo stoccaggio potrebbero essere riportate anche sull'etichettatura del prodotto.

Stoccaggio ottimale: da 8 °C a 21 °C. Lo stoccaggio a temperature inferiori a 8 °C o superiori a 28 °C, può inficiare le performances del prodotto.

I materiali una volta prelevati dai loro contenitori possono essere contaminati durante l'utilizzo. Non re-immettere il prodotto nel contenitore originale. Loctite non si assume alcuna responsabilità per prodotti che siano stati contaminati o stoccati in condizioni diverse da quelle qui sopra specificate. Per ulteriori informazioni contattate il Servizio Tecnico locale.

Note alla data di produzione

Questa scheda tecnica è inerente al LOCTITE® 638™ prodotto dalla data sottoindicata:

Realizzato in:	Data di produzione:
U.S.A.	Settembre 2013
EU	Pending
Cina	Agosto 2013
Brasile	Novembre 2013
India	Pending

Loctite Material Specification^{LMS}

LMS in data Luglio 11, 2013. Per le proprietà ivi riportate sono disponibili test report per ciascun lotto. I test report secondo LMS includono parametri di Controllo Qualità considerati appropriati alle specifiche per l'utilizzo da parte dei clienti. Controlli addizionali e completi sono effettuati per assicurare la qualità e la ripetitività del prodotto. Richieste specifiche del Cliente possono essere coordinate tramite l'apposito Ente "Henkel Loctite Quality".

Nota:

Le informazioni fornite in questa Scheda Tecnica riportante raccomandazioni per l'uso e l'applicazione del prodotto, sono basate sulla nostra conoscenza e sulle prove effettuate sul prodotto alla data del presente documento. Il prodotto può avere diverse applicazioni e l'applicazione e le condizioni di funzionamento possono variare a seconda delle vostre condizioni ambientali di cui non siamo a conoscenza.

Henkel pertanto non può essere responsabile dell'idoneità del prodotto per i Vostri processi e condizioni di produzione nell'ambito dei quali viene usato il prodotto, così come le applicazioni e i risultati previsti. Vi raccomandiamo vivamente di effettuare vostre prove per confermare l'idoneità del prodotto. Qualunque responsabilità per quanto riguarda le informazioni della Scheda Tecnica o qualunque altra raccomandazione verbale o scritta relativa al prodotto in questione è esclusa, salvo se non altrimenti esplicitamente concordato o se relativa a morte o lesione personale causata da nostra negligenza o per responsabilità prodotto obbligatoriamente applicabile per legge.

In caso di prodotti consegnati da Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS and Henkel France SA notare quanto segue:

Nel caso in cui Henkel venga ugualmente considerata responsabile, a qualunque livello legale, la responsabilità di Henkel non eccederà in alcun caso l'ammontare della consegna coinvolta.

In caso di prodotti consegnati da Henkel Colombiana, S.A.S. si applica il seguente disclaimer:

Le informazioni fornite in questa scheda tecnica riportante raccomandazioni per l'uso e l'applicazione del prodotto, sono basate sulla nostra conoscenza e sulle prove effettuate sul prodotto alla data del presente documento.

Henkel pertanto non può essere responsabile dell'idoneità del prodotto per i Vostri processi e condizioni di produzione nell'ambito dei quali viene usato il prodotto, così come le applicazioni e i risultati previsti.

Vi raccomandiamo vivamente di effettuare vostre prove per confermare l'idoneità del prodotto.

Qualunque responsabilità per quanto riguarda le informazioni della scheda tecnica o qualunque altra raccomandazione verbale o scritta relativa al prodotto in questione è esclusa, salvo se non altrimenti esplicitamente concordato o se relativa a morte o lesione personale causata da nostra negligenza o per responsabilità prodotto obbligatoriamente applicabile per legge.

In caso di prodotti consegnati da Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., or Henkel Canada Corporation, si applica il seguente disclaimer:

Le informazioni contenute in questa scheda tecnica sono fornite solamente a titolo informativo e si ritiene siano attendibili. Henkel non si assume responsabilità alcuna per i risultati ottenuti da altri sui metodi operativi dei quali non ha alcun controllo. E' responsabilità dell'utilizzatore determinare l'idoneità all'uso per le applicazioni qui riportate e di adottare le idonee precauzioni per la salvaguardia delle cose e delle persone contro qualsivoglia pericolo sia associato all'impiego del prodotto. In base a ciò, **Henkel Corporation disconosce esplicitamente qualunque garanzia esplicita od implicita, incluse garanzie di commerciabilità od idoneità all'uso per un impiego specifico, derivante dalla vendita o dall'uso di prodotti di Henkel Corporation. Henkel Corporation disconosce esplicitamente ogni responsabilità per danni conseguenti od accidentali di qualunque sorta, inclusa la perdita di profitti.**

La presente disamina di vari processi o composizioni non deve interpretarsi come indicazione che essi siano liberi da servitù di brevetti detenuti da altri o come licenza o sotto un qualunque brevetto di Henkel Corporation che possono coprire tali processi o composizioni. Si raccomanda che ciascun utilizzatore sottoponga a prove di verifica la sua applicazione potenziale prima di farne un uso ripetuto, utilizzando questi dati come guida. Questo prodotto può essere coperto da uno o più brevetti o richieste di brevetto negli Stati Uniti od in altri Paesi.

Utilizzo dei marchi:

[Salvo quando diversamente indicato] tutti i marchi utilizzati nel presente documento sono marchi di fabbrica e/o marchi registrati di Henkel e/o delle sue affiliate negli Stati Uniti, in Germania, e altrove.

Conversioni

$$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$$

$$\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/millesimo di pollice (mill)}$$

$$\text{mm} \times 0.039 = \text{pollici}$$

$$\mu\text{m} \times 0.039 = \text{millesimo (mill)}$$

$$\text{N} \times 0.225 = \text{libbre}$$

$$\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$$

$$\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{libbre su pollice quadrato (psi)}$$

$$\text{MPa} \times 145 = \text{libbre su pollice quadrato (psi)}$$

$$\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$$

$$\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$$

$$\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$$

Referenze 0.4

