



### ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Продукт LOCTITE® 534™ обладает следующими характеристиками:

|                                  |   |
|----------------------------------|---|
| <b>Технология</b>                | Акриловый                                 |
| Тип вещества                     | Эфир метакрилата                          |
| Внешний вид (не затвердевший)    | Фиолетовый, консистенция воска            |
| Внешний вид (упаковка)           | Клеящий карандаш                          |
| Флуоресценция                    | Под действием УФ-излучения <sup>LMS</sup> |
| Компоненты                       | Однокомпонентный, не требует смешивания   |
| <b>Условия для полимеризации</b> | Отсутствие воздуха                        |
| Дополнительные условия           | Наличие активатора                        |
| <b>Применение</b>                | Закрепление, выравнивание поверхности     |
| Прочность                        | Пониженная                                |

Продукт LOCTITE® 534™ предназначен для использования совместно с пробковыми и резиновыми прокладками для их временного закрепления и выравнивания фланцев деталей. Данный состав фиксирует прокладку на фланце при выравнивании деталей во время сборки узла. Он обеспечивает надёжную фиксацию, однако сохраняет возможность изменения расположения прокладки. Продукт поставляется в упаковках в форме клеящего карандаша и представляет собой полутвёрдую массу с консистенцией воска. Применяется, в частности, там, где жидкие продукты не обеспечивают достаточной надёжности фиксации или их сложно наносить. Состав легко наносится непосредственно на металл и создаёт ровное покрытие.

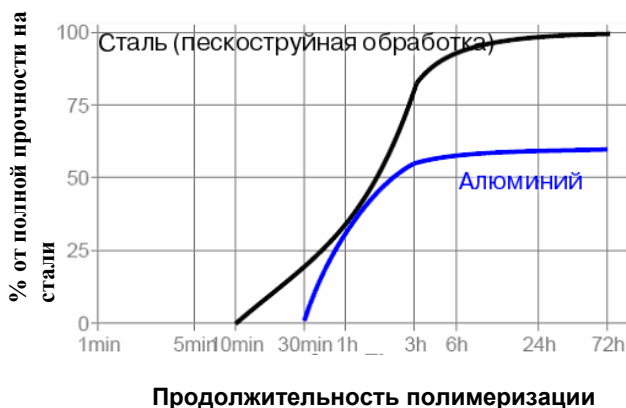
### СВОЙСТВА НЕПОЛИМЕРИЗОВАВШЕГОСЯ МАТЕРИАЛА

Точка вспышки – см. MSDS  
Пенетрация без перемешивания, ISO 2137, 1/10 мм  
80 - 140<sup>LMS</sup>

### ПОЛИМЕРИЗАЦИЯ ПРОДУКТА

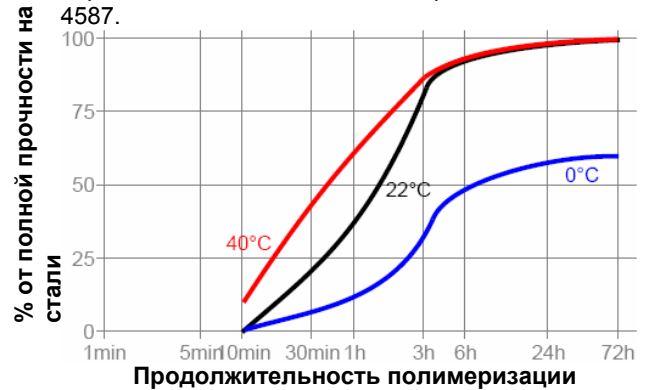
#### Скорость полимеризации в зависимости от материала

На нижеприведенной диаграмме отражена динамика роста прочности на разрыв при склеивании внахлёт стальной заготовки (пескоструйная обработка) с различными материалами, определённая в соответствии с требованиями ISO 4587.



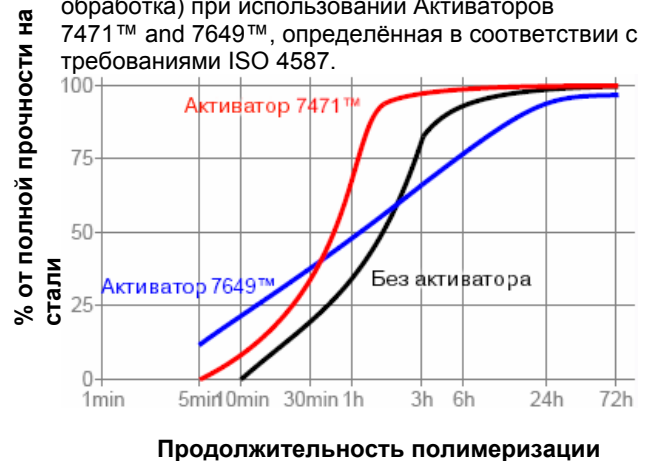
#### Скорость полимеризации в зависимости от температуры

Скорость полимеризации продукта зависит от температуры окружающей среды. На нижеприведенной диаграмме отражена динамика роста прочности на разрыв при склеивании внахлёт стальной заготовки (пескоструйная обработка) при различных температурах, определённая в соответствии с требованиями ISO 4587.



#### Скорость полимеризации в зависимости от наличия активатора

В том случае, если скорость полимеризации слишком мала или имеются большие зазоры, то ускорить полимеризацию можно путём нанесения активатора на поверхность детали. На нижеприведенной диаграмме отражена динамика роста прочности на разрыв при склеивании внахлёт стальной заготовки (пескоструйная обработка) при использовании Активаторов 7471™ and 7649™, определённая в соответствии с требованиями ISO 4587.



### РАБОЧИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОЛИМЕРИЗОВАВШЕГОСЯ МАТЕРИАЛА

#### Адгезионные параметры

Полимеризация в течение 24 часов при температуре 22 °C  
Прочность при склеивании внахлёт, ISO 4587:  
Сталь (пескоструйная обработка)

$$\frac{H}{\text{мм}^2} \geq 4$$
$$(\text{psi}) \geq (580)$$

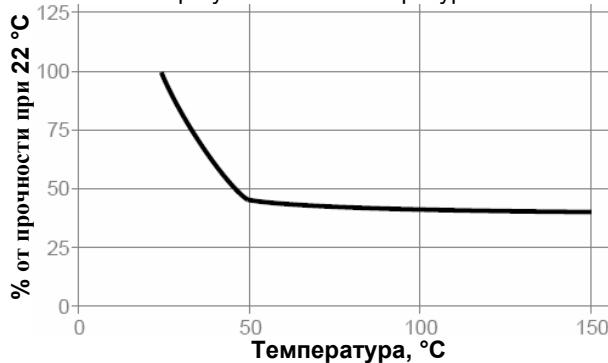
#### СТОЙКОСТЬ К ВОЗДЕЙСТВИЮ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Полимеризация в течение 1 недели при температуре 22 °C

Прочность при склеивании внахлест, ISO 4587:  
Сталь (пескоструйная обработка)

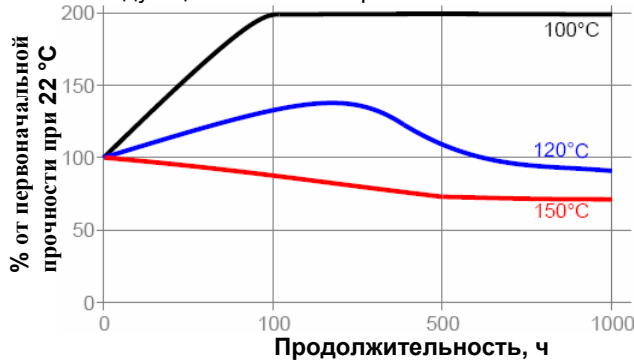
### Температурная прочность

Испытания при указанных температурах



### Температурное старение

Старение при указанных температурах, последующее испытание при 22 °C



### Химическая стойкость

Старение при указанных условиях, последующее испытание при 22 °C.

% от первоначальной прочности

| Внешние условия          | °C  | 100 ч | 500 ч | 1000 ч |
|--------------------------|-----|-------|-------|--------|
| Моторное масло           | 125 | 125   | 75    | 75     |
| Неэтилированный бензин   | 22  | 35    | 20    | 20     |
| Тормозная жидкость       | 22  | 100   | 95    | 75     |
| Вода/этиленгликоль 50/50 | 87  | 100   | 85    | 85     |
| Этанол                   | 22  | 60    | 30    | 30     |
| Ацетон                   | 22  | 20    | 15    | 15     |

### ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Данный продукт не рекомендуется применять в системах с чистым кислородом или с большим содержанием кислорода. Его также не следует использовать в качестве уплотнителя для хлора или других сильных окислителей. За информацией по безопасной работе с данным продуктом обратитесь к информационному бюллетеню по безопасности (MSDS).

В том случае, если перед склеиванием поверхность подверглась мойке при помощи водной мощной системы, необходимо проверить совместимость данного продукта с моющим раствором. Некоторые моющие растворы могут отрицательно повлиять на прочность и скорость склеивания. Не рекомендуется использовать данный продукт на пластмассах (особенно на термопластичных материалах, где может произойти разрушение пластмассы под действием нагрузки). Перед использованием продукта совместно с такими материалами рекомендуется проводить испытания на их совместимость друг с другом.

Henkel Loctite Americas  
+860.571.5100

Henkel Loctite Europe  
+49.89.9268.0

Henkel Loctite Asia Pacific  
+81.45.758.1810

Более подробная информация приведена на страничке в Интернет: [www.loctite.com](http://www.loctite.com)

### Применение

#### Перед сборкой

- Для достижения максимальных результатов рекомендуется очистить все склеиваемые поверхности очистителем Loctite® и дать им просохнуть.
- Продукт предназначен для использования совместно с прокладками в качестве состава для их фиксации и выравнивания поверхностей.
- Перед нанесением удалите все посторонние предметы с поверхности состава в упаковке.
- Выдвиньте состав из упаковки настолько, чтобы его хватило на одно применение. Обычно достаточно 3 мм.
- Нанесите продукт, размазывая его по поверхности фланца.
- Положите прокладку на нанесенный состав.
- Сборку узла и затяжку крепежных деталей следует производить как можно быстрее после нанесения состава и установки прокладки.

#### Спецификация продукта Loctite (LMS)

LMS от 5 ноября 2004 г. Протоколы испытаний для всех партий продукта доступны на указанных правах. LMS протоколы испытаний включают результаты исследований параметров контроля качества, признанных необходимыми для потребительских спецификаций. Также применяются многочисленные дополнительные методы контроля качества продукта. Особые требования потребительской спецификации могут быть согласованы с Отделом Качества Henkel.

#### Хранение

Хранить в сухом месте в герметичных ёмкостях. Информация по хранению продукта может быть указана на этикетке.

**Оптимальные условия хранения:** 8 °C - 21 °C. Хранение при температурах ниже 8 °C или выше 21 °C может отрицательно сказаться на свойствах продукта.

Извлеченный из упаковки материал в процессе использования может загрязниться. Его не следует возвращать обратно в оригинальную упаковку. Корпорация Henkel не несёт ответственности за испорченный продукт, хранившийся в условиях, отличных от описанных выше. За дополнительной информацией обращайтесь в региональный Центр технической поддержки или Представительство службы сервиса для клиентов.

#### Пересчёт единиц измерения

(°C x 1,8) + 32 = °F

kB/мм x 25,4 = В/мил

мм / 25,4 = дюймы

N x 0,225 = фунт силы

N/мм x 5,71 = фунт силы/дюйм

N/мм² x 145 = psi

MПа x 145 = psi

N-м x 8,851 = фунт силы-дюйм

N-м x 0,738 = фунт силы-фут

N-мм x 0,142 = унция силы-дюйм

MПа-с = сПуаз

#### Примечание

Приведённые здесь данные носят исключительно информативный характер, однако соответствуют реальным свойствам продукта. Мы не несём ответственности за результаты, полученные другими организациями, поскольку не имеем возможности контролировать проведение таких испытаний. При использовании продукта всю

ответственность за качество его работы и безопасность труда при производственных процессах несет потребитель. Таким образом, **корпорация Henkel не даёт никаких гарантий, включая гарантии получения коммерческой выгоды или пригодности для применения для конкретных целей, обусловленных продажей или применением продукции корпорации Henkel. Также корпорация Henkel не берёт на себя ответственности за компенсацию явных или косвенных убытков, включая упущенную выгоду.** Упоминание здесь процессов или технологий не означает того, что они не защищены патентами других организаций или лицензиями на использование патентов, приобретёнными корпорацией Henkel. Мы рекомендуем производителям при внедрении продукта в технологический процесс проводить необходимые испытания, руководствуясь вышеуказанными данными. Продукт может быть защищен одним или более американским или иным иностранным патентом или заявкой на патент.

**Использование торговой марки**

Если иное не указано особо, все торговые марки, представленные в данном документе, принадлежат корпорации Henkel в США или в какой-либо другой стране. ® обозначает торговую марку, зарегистрированную в Патентном ведомстве США.

Ссылка 1