

## DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

LOCTITE® 242® ha le seguenti caratteristiche:

<b>Tecnologia</b>	Acrilica
Natura chimica	Estere Dimetacrilato
Aspetto	Liquido blu
Fluorescenza	Fluorescente alla luce UV
Componenti	Monocomponente - non richiede miscelazione
Viscosità	Media, tissotropico
<b>Reticolazione</b>	Anaerobico
polimerizzazione secondaria	Attivatore
<b>Applicazione</b>	Frenafili
Resistenza meccanica	Media

LOCTITE® 242® è formulato per bloccare e sigillare elementi filettati che richiedono lo smontaggio con utensili convenzionali. Il prodotto polimerizza in assenza di aria e a contatto con metallo prevenendo l'allentamento dovuto ad urti e vibrazioni. Idoneo per applicazioni su substrati poco attivi quali ad esempio superfici cromate dove debba essere effettuato uno smontaggio manuale. La natura tissotropica di LOCTITE® 242® evita la migrazione del prodotto liquido dopo l'applicazione.

### Mil-S-46163A

LOCTITE® 242® è testato secondo i requisiti delle Specifiche Militari Mil-S-46163A. Nota: Questa è un'approvazione locale. Contattare il vostro servizio tecnico locale per maggiori informazioni e chiarimenti

### ASTM D5363

Ogni lotto di adesivo prodotto in Nord America è testato secondo i requisiti generali definiti nei paragrafi 5.1.1 e 5.1.2 e ai requisiti dettagliati definiti nella sezione 5.2

## PROPRIETA' TIPICHE DEL PRODOTTO NON POLIMERIZZATO

Peso Specifico @ 25 °C	1,1
Punto di infiammabilità - Vedere MSDS	
Viscosità, Brookfield - RVF, 25 °C, mPa·s (cP):	
Girante 3, velocità 2 rpm, Helipath	≥5 000
Girante 3, , velocità 20 rpm, Helipath	800 a 1 600
Viscosità, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Girante 3, velocità 20 rpm	*900 a 1 400

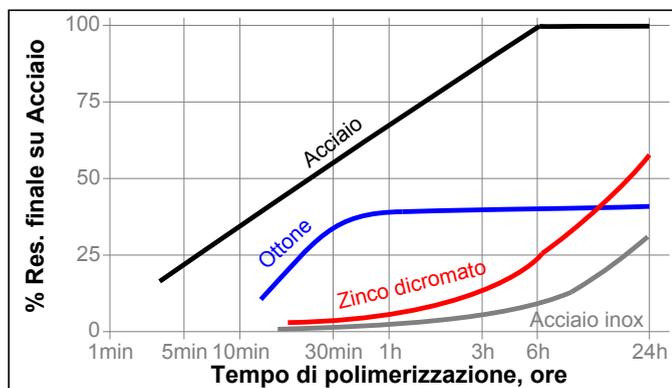
Effetto lubrificante, ASTM D5648, fattore K, ASTM D 5648, %  
:  
3/8 x 16 viti, dadi, rondelle in acciaio fosfato -10 a 10 e olio.

(Per applicazioni critiche è necessario calcolare il fattore K corretto. Loctite non garantisce performance specifiche su serraggi particolari):

## PROPRIETA' TIPICHE DEL PRODOTTO: POLIMERIZZAZIONE

### Velocità di polimerizzazione e substrato

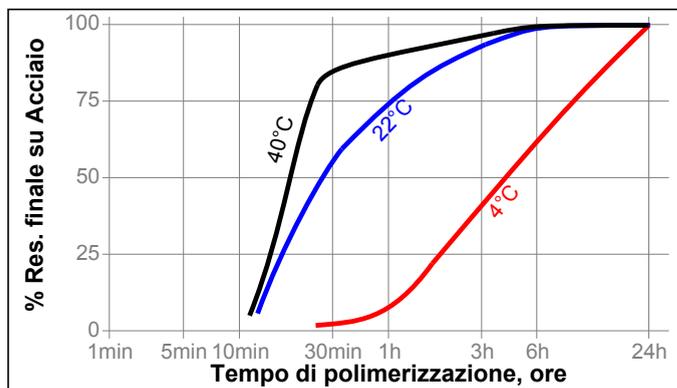
La velocità di polimerizzazione dipende dal substrato. Il grafico seguente mostra la resistenza finale sviluppata nel tempo su viti e dadi M10 in acciaio a confronto con diversi materiali e verificata secondo ISO 10964.



### Velocità di polimerizzazione e temperatura

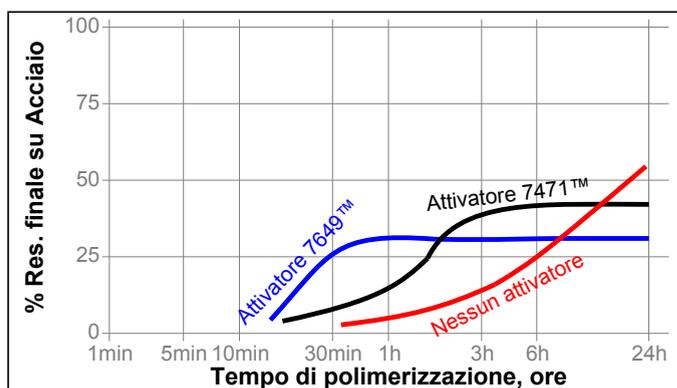
La velocità di polimerizzazione dipende dalla temperatura. Il grafico sottostante illustra la resistenza finale sviluppata nel tempo a differenti temperature su viti e dadi M10 in acciaio e verificata secondo ISO 10964.





### Velocità di polimerizzazione e attivatore

Se la polimerizzazione è lenta o i giochi sono elevati, l'applicazione di un attivatore incrementa la velocità di polimerizzazione. Il grafico sottostante illustra la resistenza finale sviluppata nel tempo usando gli attivatori 7471™ o 7649™ su dadi e bulloni M10 in acciaio zincato e verificata secondo ISO 10964.



### PRESTAZIONI TIPICHE DEL MATERIALE POLIMERIZZATO

#### Proprietà Adesive

Dopo 1ora @ 22 °C

Coppia di primo distacco, ISO 10964:

Dadi (grado 2) e bulloni (grado 5) da 3/8 x 16 in acciaio N·m 5,6 a 17 (lb.in.) (50 a 150)

Coppia residua, ISO 10964:

Dadi (grado 2) e bulloni (grado 5) da 3/8 x 16 in acciaio N·m 1,7 a 6,8 (lb.in.) (15 a 60)

Dopo 24 ore @ 22 °C

Coppia di primo distacco, ISO 10964:

Dadi (grado 2) e bulloni (grado 5) da 3/8 x 16 in acciaio N·m 7,9 a 17 (lb.in.) (70 a 150)

3/8 x 16 vite e dado rivest. cadmio N·m 1,1 a 6,8 (lb.in.) (10 a 60)

3/8 x 16 vite e dado zincato N·m 2,3 a 6,8 (lb.in.) (20 a 60)

Dadi e bulloni M10 in acciaio brunito N·m \*8 a 19 (lb.in.) (71 a 168)

Coppia residua, ISO 10964:

Dadi (grado 2) e bulloni (grado 5) da 3/8 x 16 in acciaio	N·m	2,8 a 6,8
	(lb.in.)	(25 a 60)
3/8 x 16 vite e dado rivest. cadmio	N·m	0,5 a 4,5
	(lb.in.)	(4 a 40)
3/8 x 16 vite e dado zincato	N·m	1,1 a 4,5
	(lb.in.)	(10 a 40)

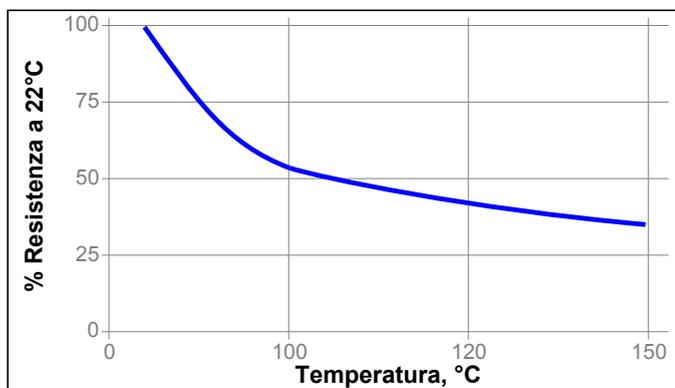
### RESISTENZA TIPICA AI FATTORI AMBIENTALI

Polimerizzato per 24 ore @ 22 °C

Coppia di allentamento, ISO 10964:  
viti e dadi M10 in acciaio

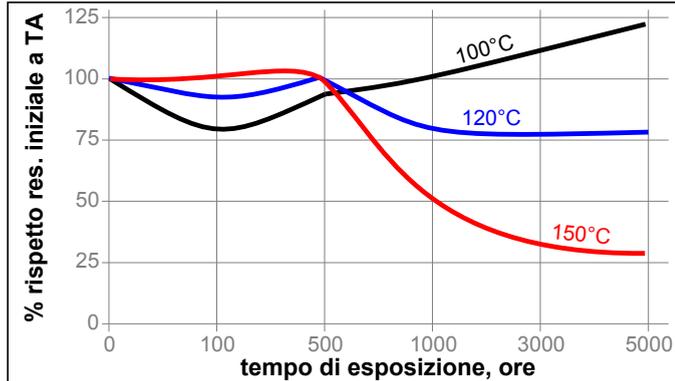
### Resistenza al calore

Testato in temperatura



### Invecchiamento a caldo

Invecchiato alla temperatura indicata e testato a 22°C



### Resistenza a sostanze chimiche e a solventi

Invecchiato alle condizioni indicate e verificato a 22 °C.

Ambiente	°C	% di resistenza iniziale		
		100 h	500 h	1000 h
Olio motore	125	100	100	100
Benzina senza Pb	22	100	100	95
Benzina	22	100	100	100
Liquido dei freni	22	100	100	100
Etanolo	22	100	100	95
Acetone	22	100	100	85
1,1,1 Tricloroetano	22	100	100	90
Acqua/Glicole 50%	87	80	75	70
DEF (Adblue)	22		105	95



## 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 il materiale è un metallo inattivo o la velocità di polimerizzazione è troppo lenta, pretrattare le parti con Attivatore 7471 o 7649 e lasciare asciugare.
3. Agitare a fondo il prodotto prima dell'uso.
4. Per evitare che il prodotto ostruisca il beccuccio, impedire che questo venga a contatto con le superfici metalliche durante il dosaggio.
5. **Per fori passanti**, applicare il prodotto sul bullone nella zona di impegno con il dado.
6. **Per fori ciechi**, applicare il prodotto sul fondo del foro.
7. **Per la sigillatura**, applicare un cordolo di prodotto a 360° sui filetti del maschio, lasciando il primo filetto libero. Applicare un quantitativo di prodotto sufficiente a riempire la filettatura. Per passi elevati, applicare un cordolo di prodotto a 360° anche sulla femmina.
8. Assemblare e serrare come richiesto.

### Smontaggio

1. Smontare con utensili convenzionali.
2. Nei rari casi in cui non si riesca a smontare il giunto causa un'eccessiva area di incollaggio, scaldare a circa 250 °C il dado o il bullone. Smontare a caldo.

### Pulizia

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

## Not for product specifications

The technical data contained herein are intended as reference only and are not considered specifications for the product.

Product specifications are located on the Certificate of Analysis or please contact Henkel representative.

## 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.

## Conversioni

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

## 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.

Referenze 1.7

