



# LOCTITE<sup>®</sup> 576<sup>™</sup>

Février 2005

## DESCRIPTION DU PRODUIT

LOCTITE<sup>®</sup> 576<sup>™</sup> présente les caractéristiques suivantes:

<b>Technologie</b>	Acrylique
Nature chimique	Ester Diméthacrylate
Aspect	Liquide marron <sup>LMS</sup>
Fluorescence	Non fluorescent
Odeur	Faible
Composants	Monocomposant
Viscosité	Moyenne
<b>Polymérisation</b>	Anaérobie
Polymérisation secondaire	Activateur
<b>Application</b>	Étanchéité fileté
Résistance	Freinage faible
Jeu Maximum	0,2 mm

LOCTITE<sup>®</sup> 576<sup>™</sup> est conçu pour le freinage et l'étanchéité des assemblages filetés lorsque le démontage doit pouvoir être fait aisément à l'aide d'outils à main conventionnels. Le produit polymérise lorsqu'il se trouve confiné en absence d'air entre des surfaces métalliques avec un faible jeu, et il a pour fonction d'empêcher le desserrage et les fuites dus aux chocs et aux vibrations.

## PROPRIETES DU PRODUIT LIQUIDE

Densité à 25 °C, g/cm <sup>3</sup>	1,1
pH @ °C	>7
Caractéristiques à la corrosion (MIL-S-22473)	Aucune
Point éclair - se reporter à la FDS	
Viscosité, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa.s (cP):	
Mobile 4, vitesse 20 tr/min	4 000 à 6 000 <sup>LMS</sup>

## DONNEES TYPIQUES SUR LA POLYMERISATION

### Temps de prise

Le temps de prise est défini comme le temps nécessaire pour obtenir une résistance au cisaillement de 0,1 N/mm<sup>2</sup>.

Temps de prise ISO 4587, min	
Acier	120
Acier, activé avec l'activateur 7471 <sup>™</sup>	20
Acier, activé avec activateur 7649 <sup>™</sup>	20

## PROPRIETES DU PRODUIT POLYMERISE

### Propriétés physiques:

Coef. de dilatation linéique, ISO 11359-1, K <sup>-1</sup>	100×10 <sup>-6</sup>
Coef. de conductivité thermique, ISO 8302, W/(m·K)	0,2
Chaleur spécifique, kJ/(kg·K)	1,5
Absorption d'eau, %	<1

### Propriétés électriques :

Résistivité volumique, IEC 60093, Ω·cm	1×10 <sup>15</sup>
Constante diélectrique, IEC 60250	4

## PERFORMANCES DU PRODUIT POLYMERISE

### Propriétés de l'adhésif

Polymérisation 24h à 23 °C

Couple de dévissage, ISO 10964:

boulons M10 oxydation noire	N·m	2 à 8 <sup>LMS</sup>
	(lb.in.)	(17,7 à 70,8)

Couple résiduel au dévissage, ISO 10964:

boulons M10 oxydation noire	N·m	1 à 6 <sup>LMS</sup>
	(lb.in.)	(8,9 à 53,1)

## INFORMATIONS GENERALES

**L'utilisation de ce produit n'est pas recommandé dans des installations véhiculant de l'oxygène pur ou des mélanges riches en oxygène, et il ne doit pas être utilisé comme produit d'étanchéité vis à vis du chlore ou pour d'autres corps fortement oxydants.**

**Pour obtenir les informations relatives à la sécurité de mise en oeuvre de ce produit, consultez obligatoirement la Fiches de Données de Sécurité (FDS).**

## Recommandations de mise en oeuvre

### Assemblage

1. Pour obtenir les meilleurs résultats, les surfaces doivent être propres et exemptes de graisse (surface interne et externe), utiliser un solvant de dégraissage Loctite, puis sécher parfaitement.
2. Dans le cas de matériaux passifs ou si la vitesse de polymérisation est trop lente, pulvériser l'activateur 7471(T) ou 7649 (N) et laisser sécher avant application de l'adhésif.
3. Appliquer un cordon à 360° sur le filetage mâle en évitant de mettre du produit sur le premier filet. Appuyer suffisamment de façon à ce que le produit remplisse bien les filets. Dans le cas de filetage de gros diamètre ou grossier, appliquer une quantité de produit plus importante, et déposer aussi un cordon à 360° sur la partie femelle du filetage.
4. Assembler et serrer les parties à raccorder pour obtenir l'alignement souhaité.
5. Après serrage correct de l'assemblage, l'étanchéité est immédiate sous pression modérée. La résistance maximum à la pression ainsi que la résistance aux solvants sont obtenues après un temps de polymérisation de 24 heures minimum.

### Désassemblage

1. Démontez avec des outils à main conventionnels.
2. Lorsqu'il n'est pas possible de démonter à l'aide d'outils à la main conventionnels, du fait d'une longueur d'engagement importante ou pour des filetages de grand diamètre (supérieur 25 mm), il est nécessaire de chauffer localement vers 250 °C. Démontez à chaud.

**Nettoyage de l'adhésif**

1. Le produit polymérisé peut être éliminé en immergeant la pièce dans un solvant adapté Loctite et en frottant à l'aide d'une brosse métallique.

**Stockage**

Conservé le produit dans son emballage d'origine fermé dans un local sec. Certaines informations de stockage peuvent être indiquées sur l'étiquetage de l'emballage.

**Température de stockage : 8 °C à 21 °C. Une température de stockage inférieure à 8 °C ou supérieure à 28 °C peut affecter les propriétés du produit.** Pour éviter de contaminer le produit, ne jamais remettre dans son contenant d'origine un produit sorti de son emballage. Henkel Corporation n'assume aucune responsabilité pour les produits stockés dans d'autres conditions que celles indiquées, ou pour des produits contaminés par une mauvaise utilisation. Pour obtenir des informations supplémentaires, contactez votre Service Technique local ou votre représentant local.

**Loctite Material Specification<sup>LMS</sup>**

LMS en date du Septembre 18, 1999. Les résultats des contrôles pour chaque lot de fabrication sont disponibles pour les caractéristiques identifiées LMS. Les rapports de contrôle LMS mentionnent aussi des contrôles qualité QC en accord avec les spécifications appropriées aux utilisations clients. De plus, des contrôles permanents existent en parallèle pour garantir la qualité du produit et la stabilité de la production. Toute demande spécifique liée à des exigences particulières d'un client sera transmise et gérée par le service Qualité Henkel Loctite.

**Conversions**

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

**Note**

Les données contenues dans ce document sont fournies à titre d'information seulement et sont considérées comme fiables. Nous ne pouvons pas assumer la responsabilité de résultats obtenus par des tiers à partir de méthodes sur lesquelles nous n'avons aucun contrôle. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de déterminer l'adéquation à son besoin de toute méthode de production décrite dans ce document, et de mettre en oeuvre toutes les mesures qui s'imposent pour la protection des personnes et des biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en oeuvre et de l'utilisation des produits. En fonction de ce qui précède, **Henkel Corporation dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de produits de Henkel Corporation. Henkel Corporation dénie notamment toutes poursuites pour des dommages incidents ou conséquents quels qu'ils soient, y compris les pertes financières d'exploitation.** La présentation dans ce document de processus ou de composition ne doit pas être

interprétée comme le fait qu'ils sont libres de tous brevets détenus par des tiers ainsi que comme une licence de brevet détenue par Henkel Corporation pouvant couvrir de tels procédés ou compositions. Nous recommandons ici à l'utilisateur potentiel de vérifier par des essais l'application envisagée avant de passer à une application répétitive, les données présentées ici ne servant que de guide. Ce produit peut être couvert par un ou plusieurs brevets ou licences ou demandes de brevet tant aux USA que dans d'autres pays.

**Marque commerciale**

LOCTITE est une marque de Henkel Corporation

Référence 1