



## LOCTITE PROFESSIONAL FRENANTE MEDIA RESISTENZA

### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Il Frenante è un adesivo/sigillante anaerobico monocomponente, tissotropico, che sviluppa una resistenza meccanica media. Il prodotto polimerizza in assenza di aria, interposto tra due superfici di metallo. Particolarmente adatto per substrati poco attivi quali acciaio inossidabile e superfici placcate.

### CAMPI D'IMPIEGO

Indispensabile per evitare il disserraggio di parti meccaniche filettate di elettrodomestici, minuteria metallica (viti, dadi e bulloni) di impianti di riscaldamento, sanitari ed idrici; per montare cuscinetti e parti meccaniche che devono essere facilmente rimosse per una regolare manutenzione; per sigillare raccordi filettati di piccole dimensioni (3/8") in pneumatica ed oleodinamica.

### CARATTERISTICHE TECNICHE

#### Proprietà del prodotto allo stato liquido

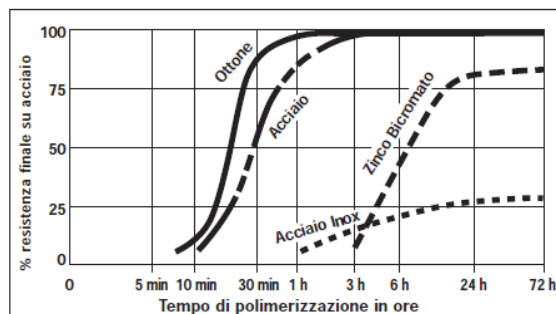
Natura Chimica Estere Di metil acrilato.  
Aspetto Liquido opaco blu fluorescente.

	Valore	Intervallo
Peso specifico @ 25°C	1.08	
Viscosità @ 25°C mPas (cP)		
Brookfield RVT		
asta 3 @ 2,5 rpm	12.000	6.000-18.000
asta 3 @ 20 rpm	2.250	1.500 - 3.000
DIN 54453 MV		
D = 129 s <sup>-1</sup> dopo 180 secondi	350	250-500
Punto d'infiammabilità (TCC) °C	>93	

### Condizioni di polimerizzazione

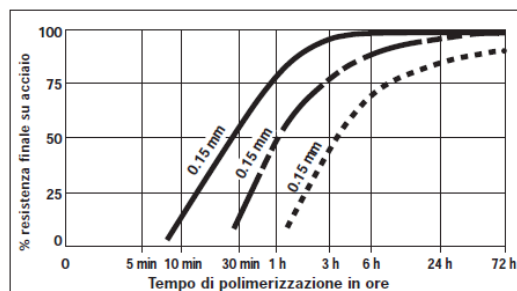
#### Velocità di polimerizzazione in funzione del substrato

La velocità di polimerizzazione dipende dal substrato sul quale è applicato il prodotto. Il grafico seguente mostra la resistenza al distacco sviluppata nel tempo con viti e dadi d'acciaio M10 in confronto ad altri substrati testati in accordo alla norma ISO 10964.



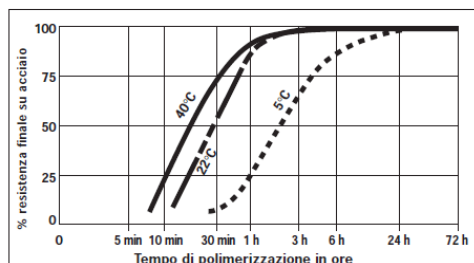
#### Velocità di polimerizzazione in funzione del gap

La velocità di polimerizzazione dipende dal gap tra le due superfici da incollare. Il gap di parti filettate dipende dal tipo di filetto, dalla qualità con cui è stato realizzato e dalle dimensioni. Il grafico seguente mostra la resistenza al taglio sviluppata nel tempo con perni e collari d'acciaio in accordo alla norma ISO 10123.



#### Velocità di polimerizzazione in funzione della temperatura

La velocità di polimerizzazione è in funzione della temperatura dell'ambiente. Il grafico seguente mostra la resistenza al distacco sviluppata nel tempo, a differenti temperature, con viti e dadi d'acciaio M10, testati in accordo alla norma ISO 10964.



### Velocità di polimerizzazione in funzione dell'attivatore

Qualora il tempo di polimerizzazione fosse troppo lungo, a causa del gap troppo elevato o della temperatura troppo bassa, applicando un attivatore sulla superficie si aumenterà la velocità di polimerizzazione.

### Proprietà dell'adesivo polimerizzato

#### Proprietà fisiche

Coefficiente di dilatazione termica, ASTM D696, K <sup>-1</sup>	80x10 <sup>-6</sup>
Coefficiente di conduttività termica, ASTM C177, W · m <sup>-1</sup> K <sup>-1</sup>	0,1
Calore specifico, kJ · kg <sup>-1</sup> · K <sup>-1</sup>	0,3
Gap massimo, mm	0,05



### NOTE

Per informazioni in merito alla sicurezza del prodotto si rimanda alla consultazione della Scheda di Sicurezza, dove prevista, e delle indicazioni riportate in etichetta.

Per ulteriori informazioni visitare i siti:

[www.henkel.it](http://www.henkel.it)

[www.portalehenkel.it](http://www.portalehenkel.it)