



# LOCTITE® 242®

Dezember 2009

## PRODUKTBECHREIBUNG

LOCTITE® 242® besitzt die folgenden Produkteigenschaften:

<b>Technologie</b>	Acrylat
Chemische Basis	Dimethacrylatester
Aussehen (unausgehärtet)	Blau, flüssig <sup>LMS</sup>
Fluoreszenz	Ja, unter UV-Licht <sup>LMS</sup>
Komponenten	Einkomponentig - kein Mischen erforderlich
Viskosität	Mittel, thixotrop
<b>Aushärtung</b>	anaerob
Sekundärhärtung	Aktivator
<b>Anwendung</b>	Schraubensicherung
Festigkeit	Mittel

LOCTITE® 242® wird zum Sichern und Dichten von Gewindeverbindungen eingesetzt, die mit normalem Handwerkzeug demontiert werden müssen. Das Produkt härtet unter Luftabschluss zwischen enganliegenden Metallflächen aus und verhindert selbständiges Losdrehen und Undichtheiten durch Stöße und Vibrationen. Auch geeignet für passivere Oberflächen wie z.B. plattierte Werkstoffe, wo Teile zur Instandhaltung mit Handwerkzeugen demontiert werden müssen. Durch sein thixotropes Verhalten verringert LOCTITE® 242® das Abwandern des flüssigen Produktes nach der Auftragung auf das Bauteil.

### Mil-S-46163A

LOCTITE® 242® wird chargenweise nach den Anforderungen der Mil-S-46163A geprüft.

### ASTM D5363

Alle in Nordamerika hergestellten Klebstoffchargen werden gemäß den in Abs. 5.1.1 und 5.1.2 festgelegten allgemeinen Anforderungen sowie den in Abs. 5.2 festgelegten speziellen Anforderungen geprüft.

### NSF International

**Freigegeben nach NSF Kategorie P1** für zum Einsatz als Dichtstoff in der Lebensmittelverarbeitung in Bereichen, wo kein Kontakt mit Lebensmitteln möglich ist. **Hinweis:** Dies ist eine regionale Freigabe. Wenn Sie weitere Klarstellung und Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen technischen Service.

### NSF International

**Zertifiziert nach ANSI/NSF Standard 61** für

Zertifiziert nach ANSI/NSF Standard 61 für den Einsatz in Trinkwasser-Hausinstallationen und im kommerziellen Bereich nicht über 82°C. **Hinweis:** Dies ist eine regionale Freigabe. Wenn Sie weitere Klarstellung und Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen technischen Service.

## MATERIALEIGENSCHAFTEN

Spez. Dichte bei 25 °C	1,0
Flammpunkt - siehe Sicherheitsdatenblatt	
Viskosität, Brookfield - RVF, 25 °C, mPa·s (cP):	
Spindel 3, bei 2 U/min, Helipath	≥5.000 <sup>LMS</sup>
Spindel 3, bei 20 U/min, Helipath	800 bis 1.600 <sup>LMS</sup>
Viskosität, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Spindel 3, bei 20 U/min	*900 bis 1.400 <sup>LMS</sup>

Schmierfähigkeit, ASTM D5648, K-Wert, ASTM D 5648, %:

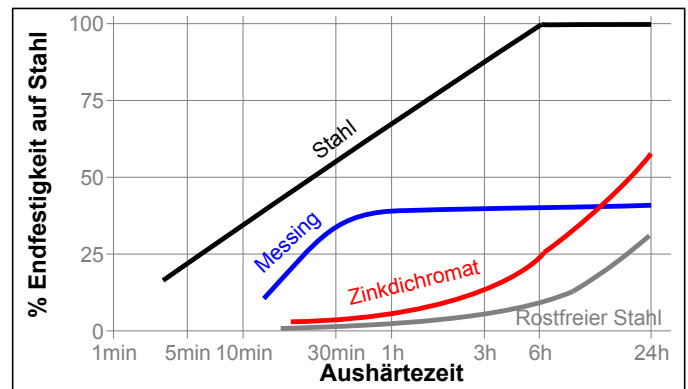
Muttern, Schrauben, Stahlunterlegscheiben, 3/8" x -10 bis 10<sup>LMS</sup>  
16, phosphatiert und geölt

Henkel übernimmt keine Garantie für die Leistungsfähigkeit einzelner Schrauben. Für kritische Anwendungen müssen unabhängige K-Werte bestimmt werden:

## TYPISCHE AUSHÄRTEEIGENSCHAFTEN

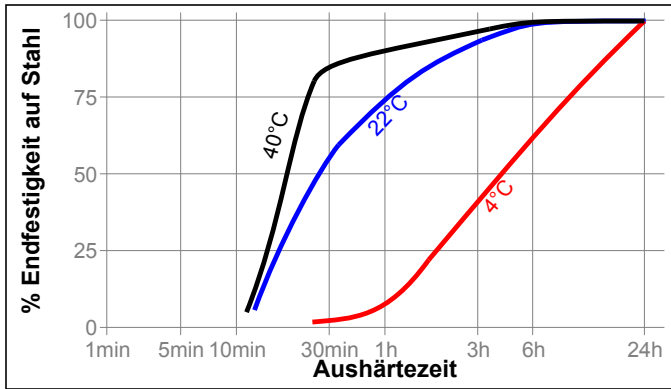
### Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Material

Die Aushärtegeschwindigkeit ist abhängig von der verwendeten Materialoberfläche. Das untenstehende Diagramm zeigt die zeitliche Entwicklung der Losbrechfestigkeit bei Stahlschrauben und -muttern M10 verglichen mit anderen Materialien. Geprüft gemäß ISO 10964.



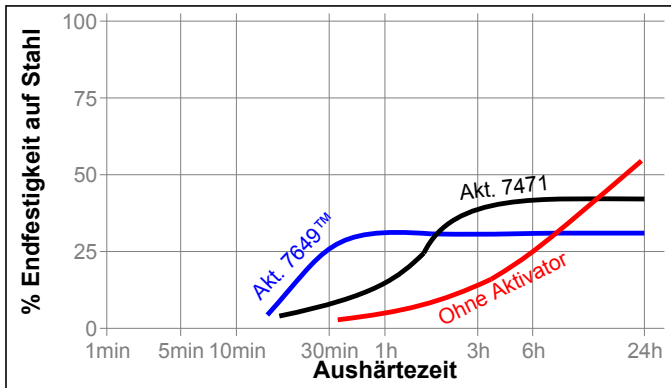
### Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit von der Temperatur

Die Aushärtegeschwindigkeit ist abhängig von der Temperatur. Das untenstehende Diagramm zeigt die zeitliche Entwicklung der Losbrechfestigkeit bei Stahlschrauben und -muttern M10 bei unterschiedlichen Temperaturen. Geprüft gemäß ISO 10964.



**Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Aktivator**

Ist die Aushärtegeschwindigkeit zu langsam, oder sind große Spalten vorhanden, kann durch Einsatz eines Aktivators die Aushärtung beschleunigt werden. Das untenstehende Diagramm zeigt die zeitliche Entwicklung der Losbrechfestigkeit bei Zinkdichromat beschichteten Schrauben und -muttern M10 unter Verwendung von Aktivator 7471 und 7649. Geprüft gemäß ISO 10964.



**FUNKTIONSEIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND**

**Eigenschaften**

Nach 1 Stunde bei 22 °C

Losbrechmoment ohne Vorspannung, ISO 10964:

Stahlmuttern (Klasse 2) und -schrauben (Klasse 5) 3/8 x 16	N-m 5,6 bis 17 <sup>LMS</sup> (lb.in.) (50 bis 150)
--	--

Weiterdrehmoment, ISO 10964:

Stahlmuttern (Klasse 2) und -schrauben (Klasse 5) 3/8 x 16	N-m 1,7 bis 6,8 <sup>LMS</sup> (lb.in.) (15 bis 60)
--	--

Nach 24 Stunden bei 22 °C

Losbrechmoment ohne Vorspannung, ISO 10964:

Stahlmuttern (Klasse 2) und -schrauben (Klasse 5) 3/8 x 16	N-m 7,9 bis 17 <sup>LMS</sup> (lb.in.) (70 bis 150)
Schrauben und Muttern, 3/8 x 16, verkadmet	N-m 1,1 bis 6,8 <sup>LMS</sup> (lb.in.) (10 bis 60)
Schrauben und Muttern, 3/8 x 16, verzinkt	N-m 2,3 bis 6,8 <sup>LMS</sup> (lb.in.) (20 bis 60)
vergütungsschwarze Stahlschrauben und -muttern M10	N-m *8 bis 19 <sup>LMS</sup> (lb.in.) (71 bis 168)

Weiterdrehmoment, ISO 10964:

Stahlmuttern (Klasse 2) und -schrauben (Klasse 5) 3/8 x 16	N-m 2,8 bis 6,8 <sup>LMS</sup> (lb.in.) (25 bis 60)
Schrauben und Muttern, 3/8 x 16, verkadmet	N-m 0,5 bis 4,5 <sup>LMS</sup> (lb.in.) (4 bis 40)
Schrauben und Muttern, 3/8 x 16, verzinkt	N-m 1,1 bis 4,5 <sup>LMS</sup> (lb.in.) (10 bis 40)

**BESTÄNDIGKEIT GEGEN UMGEBUNGSEINFLÜSSE**

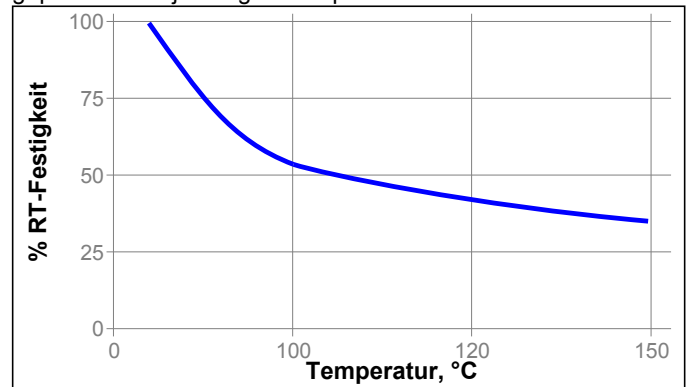
Aushärtezeit 24 Stunden bei 22 °C

Losbrechmoment unter Vorspannung, ISO 10964:

Stahlschrauben und -muttern M10

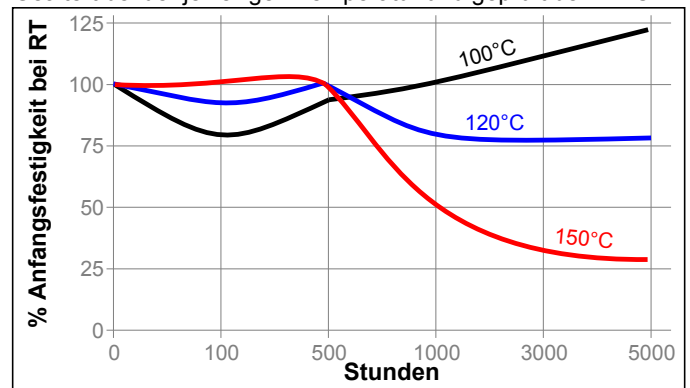
**Temperaturfestigkeit**

geprüft bei der jeweiligen Temperatur



**Wärmealterung**

Gealtert bei der jeweiligen Temperatur und geprüft bei 22 °C



**Beständigkeit gegen Medien**

Alterungstest wie beschrieben und geprüft bei 22°C.

Medium	°C	% Anfangsfestigkeit		
		100 h	500 h	1000 h
Motoröl	125	100	100	100
Bleifreies Benzin	22	100	100	95
Verbleites Benzin	22	100	100	100
Bremsflüssigkeit	22	100	100	100
Ethanol	22	100	100	95
Aceton	22	100	100	85
1,1,1-Trichlorethan	22	100	100	90
Wasser/Glycol 50/50	87	80	75	70

**ALLGEMEINE INFORMATION**

**Dieses Produkt ist nicht geeignet für reinen Sauerstoff und/oder sauerstoffangereicherte Systeme und sollte nicht als Dichtstoff für Chlor oder stark oxidierende Medien gewählt werden.**

**Sicherheitshinweise zu diesem Produkt entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.**

Wenn die zu verklebenden Oberflächen vorher mit einem wässrigen Reinigungssystem gereinigt werden, ist darauf zu achten, dass die Verträglichkeit zwischen Reiniger und Kleb- bzw. Dichtstoff gegeben ist. In manchen Fällen können diese wässrigen Reiniger die Aushärtung bzw. die Eigenschaften des Klebstoffes beeinträchtigen.

Dieses Produkt wird nicht für Kunststoffe empfohlen (insbesondere bei thermoplastischen Materialien können Spannungsrisse auftreten). Dem Anwender wird empfohlen, vorher die Verträglichkeit mit solchen Materialien zu prüfen.

**Gebrauchshinweise****Montage**

1. Zur Erzielung optimaler Ergebnisse alle Oberflächen (innen und aussen) mit einem Loctite® Reiniger reinigen und trocknen lassen.
2. Bei inaktiven Metalloberflächen oder zu langsamer Aushärtegeschwindigkeit alle Gewinde mit Aktivator 7471 oder 7649 besprühen und trocknen lassen.
3. Produkt vor Gebrauch gründlich schütteln.
4. Um ein Verstopfen der Düse durch ausgehärtetes Produkt zu vermeiden, darf die Spitze bei der Auftragung keine Metalloberflächen berühren.
5. **Bei Durchgangsbohrungen** mehrere Tropfen dort auf die Schraube auftragen, wo die Mutter sitzen wird.
6. **Bei Sacklochbohrungen** mehrere Tropfen innen entlang des Gewindes bis auf den Bohrungsgrund auftragen.
7. **Bei Dichtanwendungen** Produkt 360° ringförmig auf den Gewindeanfang des Außengewindes auftragen, dabei den ersten Gewindegang frei lassen. Material bis auf den Gewindegrund streichen, um die Zwischenräume gut auszufüllen. Bei größeren Gewinden und Zwischenräumen Produktmenge entsprechend anpassen und Produkt auch 360° ringförmig auf das Innengewinde auftragen.
8. Teile wie gewohnt montieren und festziehen.

**Demontage**

1. Mit normalen Handwerkzeugen demontierbar.
2. In seltenen Fällen, wenn Handwerkzeuge bei Schrauben mit einem sehr großen Klemmlängenverhältnis nicht ausreichen, kann die Schraube oder Mutter lokal auf ca. 250°C erwärmt werden. Im erwärmten Zustand demontieren.

**Reinigung**

1. Ausgehärtetes Produkt kann durch Einlegen in ein Loctite® Lösungsmittel und anschließende mechanische Bearbeitung z.B. mit einer Drahtbürste entfernt werden.

**Loctite Material-Spezifikation** LMS

LMS vom 16. Oktober 1995 (\*October 7, 1999). Prüfberichte über die angegebenen Eigenschaften sind für jede Charge erhältlich. LMS-Prüfberichte enthalten ausgewählte, im Rahmen der Qualitätskontrolle festgelegte Prüfwerte, die als relevant für Kunden-Spezifikationen erachtet werden. Darüber hinaus sind umfassende Kontrollmaßnahmen in Kraft, die eine gleichbleibend hohe Produktqualität gewährleisten. Spezifikationen unter Berücksichtigung von speziellen Kundenwünschen können über die Qualitätsabteilung von Henkel koordiniert werden.

**Lagerung**

Produkt im ungeöffneten Behälter in trockenen Räumen lagern. Hinweise zur Lagerung können sich auf dem Etikett des Produktbehälters befinden.

**Optimale Lagerung: 8 °C bis 21 °C Durch Lagerung unter 8°C und über 28°C können die Produkteigenschaften nachteilig beeinflusst werden.**

Aus dem Gebinde entnommenes Produkt kann beim Gebrauch verunreinigt worden sein. Deshalb keine Produktreste in den Originalbehälter zurückschütten. Henkel kann keine Haftung für Material übernehmen, das verunreinigt oder in einer Weise gelagert wurde, die von den oben aufgeführten Bedingungen abweicht. Wenn Sie weitere Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen technischen Service oder den Kundenbetreuer vor Ort.

**Umrechnungsfaktoren**

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$   
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$   
 $\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$   
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$   
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$   
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$   
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$   
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$   
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$   
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

**Hinweis**

Die hierin enthaltenen Daten dienen lediglich zur Information und gelten nach bestem Wissen als zuverlässig. Wir können jedoch keine Haftung für Ergebnisse übernehmen, die von anderen erzielt wurden, über deren Methoden wir keine Kontrolle haben. Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von hierin erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. Dementsprechend **lehnt die Firma Henkel im besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma Henkel entstehende ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. Die Firma Henkel lehnt im besonderen jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art ab, einschließlich entgangener Gewinne.** Die Tatsache, dass hier verschiedene Verfahren oder Zusammensetzungen erörtert werden, soll nicht zum Ausdruck bringen, dass diese nicht durch Patente für andere geschützt sind, bzw. unter Patenten der Firma Henkel lizenziert sind, die solche Verfahren oder Zusammensetzungen abdecken. Wir empfehlen jedem Interessenten, die von ihm beabsichtigte Anwendung vor dem serienmäßigen Einsatz zu testen und dabei diese Daten als Anleitung zu benutzen. Dieses Produkt kann durch eines oder mehrere in- oder ausländische Patente oder Patentanmeldungen geschützt sein.

**Verwendung von Warenzeichen**

LOCTITE ist ein Warenzeichen der Firma Henkel

Referenz 1.4