

## DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

LOCTITE® 601 ha le seguenti caratteristiche:

|                             |  |
|-----------------------------|--|
| <b>Tecnologia</b>           | Acrilica                                   |
| Natura chimica              | Estere Dimetacrilato                       |
| Aspetto                     | Liquido verde <sup>LMS</sup>               |
| Fluorescenza                | Fluorescente alla luce UV <sup>LMS</sup>   |
| Componenti                  | Monocomponente - non richiede miscelazione |
| Viscosità                   | Bassa                                      |
| <b>Reticolazione</b>        | Anaerobico                                 |
| polimerizzazione secondaria | Attivatore                                 |
| <b>Applicazione</b>         | Bloccante                                  |
| Resistenza meccanica        | Alta                                       |

LOCTITE® 601 è formulato per l'incollaggio di giunti cilindrici, in particolare dove è richiesto un prodotto a bassa viscosità. Il prodotto polimerizza in assenza di aria e a contatto con metallo prevenendo l'allentamento dovuto ad urti e vibrazioni.

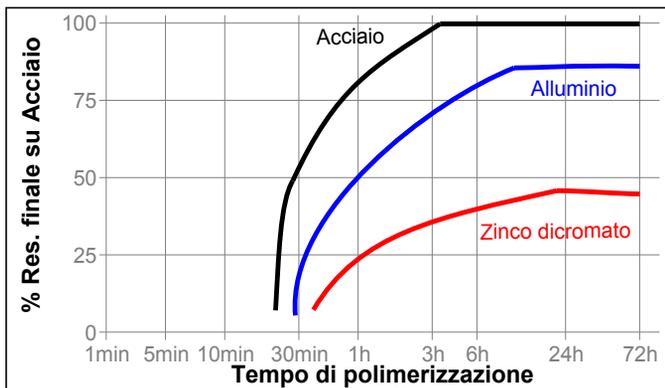
## PROPRIETA' TIPICHE DEL PRODOTTO NON POLIMERIZZATO

|  |         |
|--|---------|
| Peso Specifico @ 25 °C                                   | 1,1     |
| Punto di infiammabilità - Vedere MSDS                    |         |
| Viscosità, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):          |         |
| Girante 1 velocità 20 rpm                                | 100-150 |
| Viscosità, EN 12092 - MV, 25 °C, dopo 180 s, mPa·s (cP): |         |
| Velocità di deformazione 277 s <sup>-1</sup>             | 100-150 |

## PROPRIETA' TIPICHE DEL PRODOTTO: POLIMERIZZAZIONE

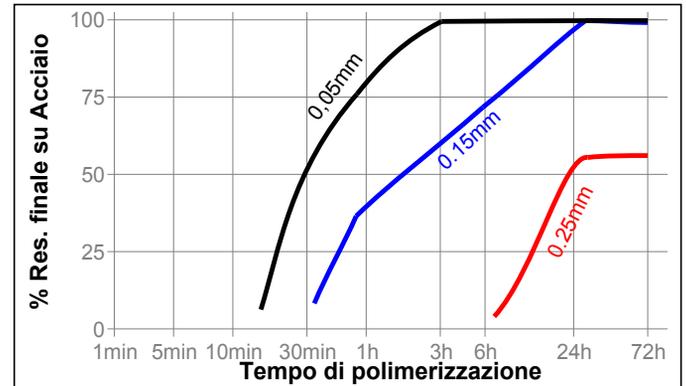
### Velocità di polimerizzazione e substrato

La velocità di polimerizzazione dipende dal substrato. Il grafico sottostante mostra la resistenza a taglio sviluppata nel tempo su pins e collars in acciaio comparata a diversi materiali e testata in accordo con la ISO 10123.



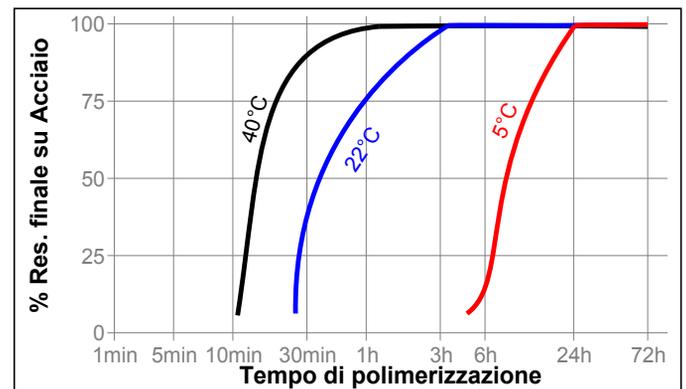
### Velocità di polimerizzazione e gioco

La velocità di polimerizzazione dipende dal gioco tra le parti. Il grafico seguente mostra la resistenza a taglio sviluppata nel tempo su pins e collars in acciaio con giochi differenti e verificati secondo ISO 10123.



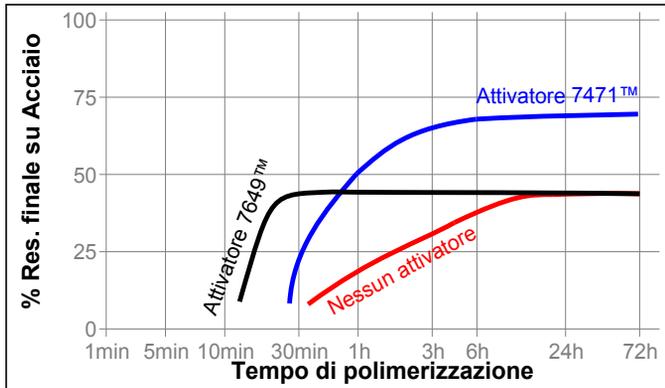
### Velocità di polimerizzazione e temperatura

La velocità di polimerizzazione dipende dalla temperatura. Il grafico seguente mostra la resistenza a taglio sviluppata nel tempo a differenti temperature su pins e collars in acciaio e testati in accordo con la ISO 10123.



### 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 mostra la resistenza a taglio sviluppata nel tempo usando gli attivatori su pins e collars in acciaio zinco dicromato e testata in accordo con la ISO 10123.



### PROPRIETA' TIPICHE DEL PRODOTTO POLIMERIZZATO

#### Proprietà Fisiche:

|   |                      |
|---|----------------------|
| Coefficiente di dilatazione termica, ISO 11359-2, | 100×10 <sup>-6</sup> |
| K <sup>-1</sup>                                   |                      |
| Coefficiente di conducibilità termica, ISO 8302,  | 0,1                  |
| W/(m·K)   |                      |
| Calore specifico, kJ/(kg·K)                       | 0,3                  |

### PRESTAZIONI DEL MATERIALE POLIMERIZZATO

#### Proprietà Adesive

Dopo 24ore @ 22 °C

Coppia di primo distacco, ISO 10964:

|                                       |                 |                    |
|---------------------------------------|-----------------|--------------------|
| Dadi e bulloni M10 in acciaio brunito | N·m<br>(lb.in.) | 15-40<br>(130-350) |
|---------------------------------------|-----------------|--------------------|

Coppia residua, ISO 10964:

|                                       |                 |                    |
|---------------------------------------|-----------------|--------------------|
| Dadi e bulloni M10 in acciaio brunito | N·m<br>(lb.in.) | 25-50<br>(220-440) |
|---------------------------------------|-----------------|--------------------|

Coppia di allentamento, ISO 10964, Precarico 5 N·m:

|                                       |                 |                    |
|---------------------------------------|-----------------|--------------------|
| Dadi e bulloni M10 in acciaio brunito | N·m<br>(lb.in.) | 40-60<br>(350-530) |
|---------------------------------------|-----------------|--------------------|

Max. Coppia residua, ISO 10964, Precarico 5 N·m:

|                                       |                 |                    |
|---------------------------------------|-----------------|--------------------|
| Dadi e bulloni M10 in acciaio brunito | N·m<br>(lb.in.) | 40-60<br>(350-530) |
|---------------------------------------|-----------------|--------------------|

Resistenza a Taglio (spiantaggio), ISO 10123:

|                           |                            |                               |
|---------------------------|----------------------------|-------------------------------|
| Pins e collars in acciaio | N/mm <sup>2</sup><br>(psi) | ≥15 <sup>LMS</sup><br>(≥2175) |
|---------------------------|----------------------------|-------------------------------|

### RESISTENZA TIPICA AI FATTORI AMBIENTALI

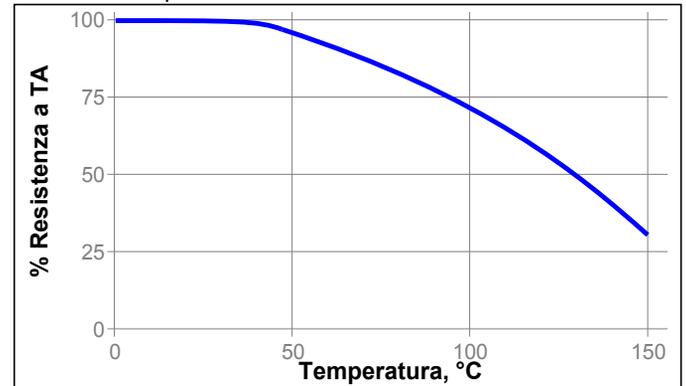
Polimerizzato per 1 settimana @ 22 °C

Resistenza a Taglio (spiantaggio), ISO 10123:

Pins e collars in acciaio

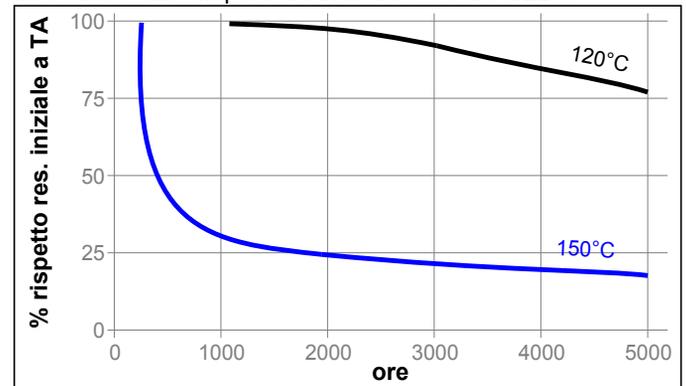
### Resistenza a caldo

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 verde     | 22  | 100                      | 100   | 100    |
| Liquido dei freni | 22  | 100                      | 100   | 100    |
| Etanolo           | 22  | 100                      | 100   | 100    |
| Acetone           | 22  | 100                      | 100   | 85     |
| Acqua/Glicole 50% | 87  | 100                      | 85    | 80     |

## INFORMAZIONI GENERALI

**Questo prodotto non è raccomandato per l'impiego con ossigeno puro e/o su sistemi ricchi di ossigeno e non deve essere utilizzato come sigillante per cloro od 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 metallo è inattivo o la polimerizzazione risulta essere lenta, pre-applicare l'attivatore 7471 o 7649 e lasciar asciugare.
3. **Per accoppiamenti liberi**, applicare l'adesivo lungo la circonferenza dell'estremità del maschio e internamente alla femmina ed assemblare le parti con movimento rotatorio permettendo la bagnabilità.
4. **Per accoppiamenti forzati alla pressa**, applicare l'adesivo su entrambe le parti e procedere all'assemblaggio alla pressione desiderata.
5. **Per accoppiamenti a caldo**, applicare l'adesivo sul maschio e scaldare la femmina fino all'ottenimento del gioco che permette l'accoppiamento libero tra le parti.
6. Le parti assemblate non devono essere sollecitate fino al raggiungimento di adeguata resistenza a manipolazione..

### Smontaggio

1. Scaldare il giunto a 250 °C. Smontare a caldo.

### Pulizia

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

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

LMS in data Settembre 1, 1995. Per le proprietà ivi riportate sono disponibili test report per ciascun lotto. I test report secondo LMS includono parametri di Controllo Qualità considerati appropriati alle specifiche per l'utilizzo da parte dei clienti. Controlli addizionali e completi sono effettuati per assicurare la qualità e la ripetitività del prodotto. Richieste specifiche del Cliente possono essere coordinate tramite l'apposito Ente "Henkel Loctite Quality".

## Immazzinamento

Conservare il prodotto nel contenitore chiuso in luogo asciutto. Le informazioni sullo stoccaggio potrebbero essere riportate anche sull'etichettatura del prodotto.

### Stoccaggio a lungo termine

**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:**

Se non diversamente specificato, tutti i marchi di cui al presente documento sono marchi di proprietà di Henkel Corporation negli Stati Uniti e altrove. ® indica un marchio registrato presso l'ufficio Marchi e Brevetti degli Stati Uniti.

Referenze 2