

LOCTITE®

LOCTITE® 567™

Novembre 2010

DESCRIPTION DU PRODUIT

LOCTITE® 567™ présente les caractéristiques suivantes:

Technologie	Acrylique
Nature chimique	Ester Méthacrylate
Aspect	Pâte lisse blanc crème ^{LMS}
Composants	Monocomposant
Viscosité	Elevée
Polymérisation	Anaérobie
Polymérisation secondaire	Activateur
Application	Étanchéité fileté
Résistance	Freinage faible

LOCTITE® 567™ est conçu pour freiner et étancher des raccords filetés métalliques. Le produit polymérise lorsqu'il se trouve confiné en l'absence d'air entre des surfaces métalliques avec un faible jeu. Il a pour fonction d'empêcher le desserrage et les fuites dus aux chocs et aux vibrations. Les propriétés lubrifiantes élevées de ce produit empêchent le grippage de tuyauteries et de raccords filetés en acier inoxydable, aluminium ou autre métal. LOCTITE® 567™ est recommandé pour des applications industrielles dans les usines chimiques, de traitement de déchets, de textile, les papeteries, les raffineries, la marine, l'automobile, les équipements industriels de gaz comprimés et leur distribution. Il est aussi recommandé sur les sites de production d'énergie.

Classification UL

Classification selon Underwriters Laboratories Inc.®

MH8007 - Faible danger d'incendie. Pas de point éclair (pour le produit à l'état liquide). Température d'inflammation 455°C. Pour application avec les équipements et circuits véhiculant de l'essence, des huiles de pétrole, du gaz naturel (pression n'excédant pas 20 bar ou 300 PSIG), ou gaz butane et propane pour des tuyaux de diamètre 50 mm ou 2 in. maximum. **Note:** Classification ou agrément régional. Contactez votre support technique local pour plus d'information.

Classification ULC

Classification selon Underwriters Laboratories Canada Inc. MH27131 - Produit anaérobie ayant des propriétés lubrifiantes utilisé pour l'étanchéité d'éléments filetés avec une résistance de freinage contrôlée. Pour application sur des raccords filetés de tuyauteries ou autres éléments filetés en métal pour des équipements et circuits véhiculant du gaz naturel, méthane, essence, des huiles de pétrole, ou gaz propane et butane à des pressions n'excédant pas 13 790 kPa. Température d'inflammation supérieure à 460 °C. Classification inférieure à 10 pour le risque d'incendie. **Note:** Classification ou agrément régional. Contactez votre support technique local pour plus d'information

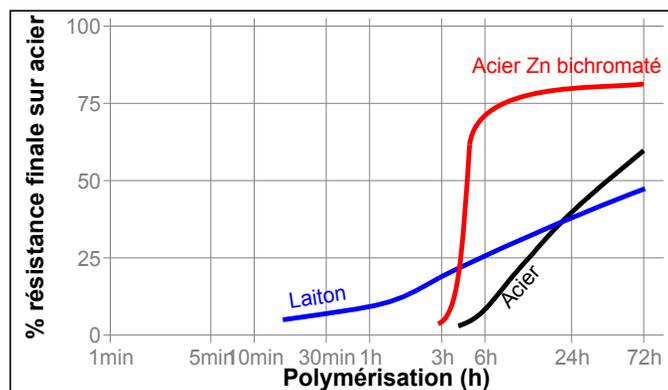
PROPRIETES DU PRODUIT LIQUIDE

Densité à 25 °C 1,1
 Point éclair - se reporter à la FDS
 Viscosité, Brookfield - RVF, 25 °C, mPa.s (cP):
 Mobile 7, vitesse 2 tr/min 280 000 à 800 000^{LMS}

DONNEES TYPQUES SUR LA POLYMERISATION

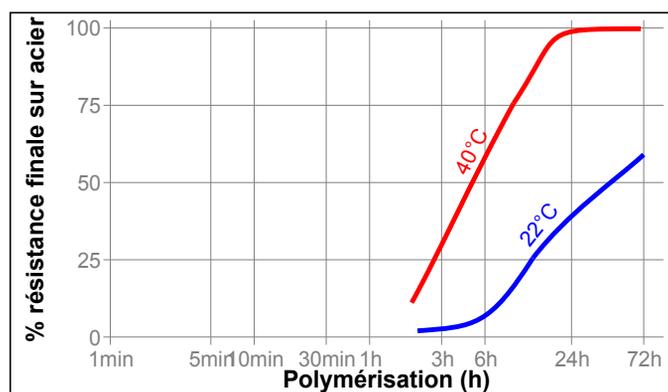
Vitesse de polymérisation en fonction du substrat

La vitesse de polymérisation dépend du substrat utilisé. Le graphique ci-après montre l'évolution du couple de rupture en fonction du temps sur des raccords acier 3/8 pouces NPT, par comparaison avec d'autres métaux, tests selon ASTM D6396.



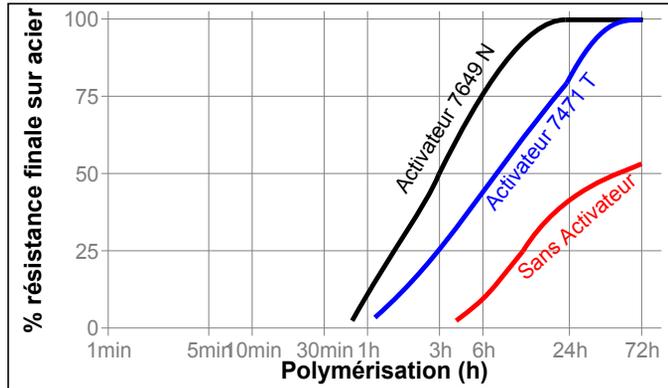
Vitesse de polymérisation en fonction de la température

La vitesse de polymérisation dépend de la température à l'application. Le graphique ci-après présente l'évolution du couple de rupture en fonction du temps à différentes températures raccords acier 3/8 pouces NPT, tests selon ASTM D6396.



Vitesse de polymérisation en fonction de l'activateur

Lorsque la vitesse de polymérisation est beaucoup trop longue, ou que l'on est en présence de jeux importants, l'utilisation d'un activateur appliqué sur l'une des surfaces permettra d'augmenter cette vitesse. Le graphique ci-après montre l'évolution du couple de rupture en fonction du temps lors de l'utilisation de Loctite Activateur 7471 (T) ou 7649 (N) sur des raccords acier 3/8 pouces NPT, tests selon ASTM D6396.



PROPRIETES DU PRODUIT POLYMERISE

Propriétés physiques:

Coef. de dilatation linéique ISO 11359-2, K ⁻¹	80×10 ⁻⁶
Coef. conductivité thermique, ISO 8302, W/(m·K)	0,1
Chaleur spécifique, kJ/(kg·K)	0,3

PERFORMANCES DU PRODUIT POLYMERISE

Propriétés de l'adhésif

Après 24, heures à 22 °C

Couple de rupture au dévissage, ISO 10964:	
3/8 x 24 boulons acier (grade 2)	N·m ≥1,7 ^{LMS} (lb.in.) (≥15)

Après 4, heures à 22 °C

Couple de rupture au dévissage, ISO 10964:	
3/8 x 24 boulons acier (grade 2)	N·m ≥0,3 ^{LMS} (lb.in.) (≥2,6)

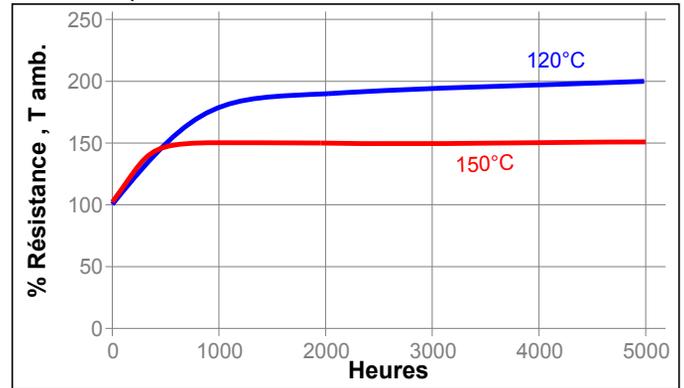
PERFORMANCES DE TENUE A L'ENVIRONNEMENT

Polymérisation 72 h à 22 °C

Couple de rupture, ISO 10964, Pré-charge à 1.1 N·m:	
M10 Boulons acier (dégraissé)	

Vieillessement à chaud

Vieillessement à la température indiquée et mesure effectuée après retour à 22 °C



Résistance aux produits chimiques

Vieillessement dans les conditions indiquées et mesure après retour à 22 °C.

Agent chimique	°C	% de la résistance initiale conservée après		
		100 h	500 h	1000 h
Huile moteur	40	100	100	100
Essence (plombée)	22	90	80	80
Liquide de frein	22	90	90	80
Ethanol	22	85	85	85
Acétone	22	75	70	60
1,1,1 Trichloroéthane	22	90	90	85
Eau/Glycol 50/50	87	100	75	75

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 Fiche de Données de Sécurité (FDS).

Lorsqu'un système de lavage en phase aqueuse est utilisé pour nettoyer les pièces avant collage, il est important de vérifier la compatibilité de la solution lessivante avec l'adhésif utilisé. Dans certains cas, les nettoyages en phase aqueuse affectent la polymérisation et les performances de l'adhésif.

Ce produit n'est normalement pas recommandé pour une utilisation sur les plastiques (particulièrement sur les thermoplastiques, sur lesquels peut apparaître une fissuration suite à la libération de contraintes, appelée "stress cracking"). Il est recommandé aux utilisateurs de vérifier la compatibilité de ce produit avec de tels matériaux.

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 main conventionnels, du fait d'une longueur d'engagement importante ou pour des filetages de grand diamètre (> 20 mm), il est nécessaire de chauffer localement l'assemblage vers 250 °C, pour démonter 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.

Loctite Material Specification^{LMS}

LMS en date du Septembre 1, 1995. 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.

Stockage

Conserver 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.

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 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. Henkel 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 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.

Référence 1.2