

### DESCRIPTION DU PRODUIT

Le produit LOCTITE® 270 est un produit de freinage anaérobie monocomposant, il a une haute résistance. Le produit polymérise quand il se trouve entre des surfaces métalliques avec un faible jeu.

### APPLICATIONS TYPIQUES

Empêche la perte de tension due aux vibrations et les fuites dans les assemblages filetés. Il est particulièrement adapté pour des applications à fortes charges telles que les goujons des carters moteurs, les écrous sur les goujons des carters de pompe et tout autre assemblage où l'on recherche une résistance maximale.

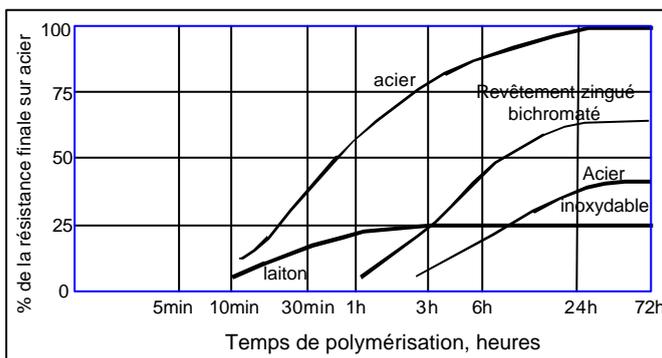
### PROPRIETES DU PRODUIT LIQUIDE

	Valeur	Typique	Fourchette
Nature Chimique	Ester Diméthacrylate		
Couleur	Vert, fluorescent aux U.V.		
Densité à 25°C	1,1		
Viscosité à 25°C, mPa.s (cP)			
. Bille tombante D	500		400 à 600
. DIN 54453, MV			
D = 129 s <sup>-1</sup> après 180 s.	500		350 à 700
Point Eclair (TCC), °C	>93		

### DONNEES TYPIQUES SUR LA POLYMERISATION

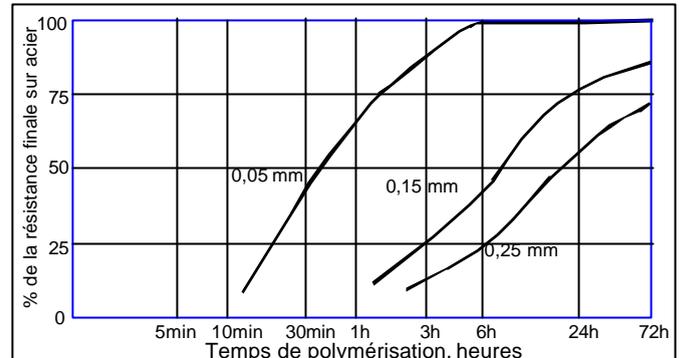
#### Vitesse de polymérisation en fonction des substrats

La vitesse de polymérisation dépend du substrat utilisé. Le graphique ci-dessous montre l'évolution du couple de rupture, en fonction du temps, sur des boulons M10 en acier, comparée à d'autres matières, et testés selon la norme ISO 10964.



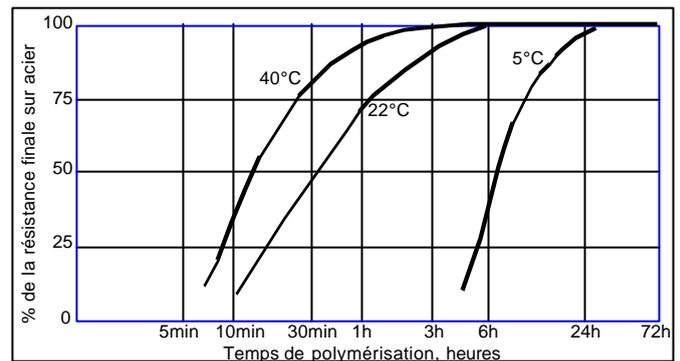
#### Vitesse de polymérisation en fonction du jeu

La vitesse de polymérisation dépend du jeu au niveau du joint collé. Le jeu dans des assemblages filetés dépend du type de filet, de sa qualité d'exécution et de sa dimension. Le graphique ci-dessous montre l'évolution, en fonction du temps, de la contrainte de cisaillement sur des éprouvettes axe-bague ayant des jeux contrôlés et testées selon la norme ISO 10123.



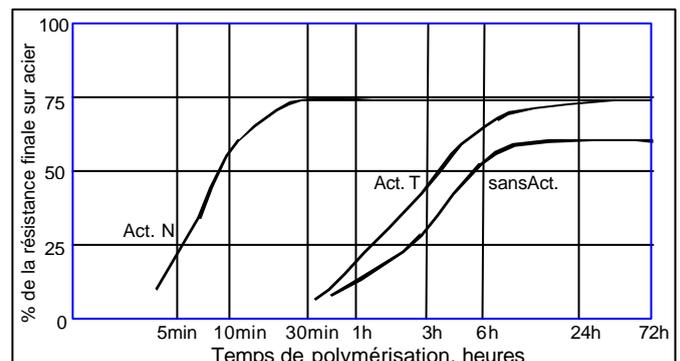
#### Vitesse de polymérisation en fonction de la température

La vitesse de polymérisation dépend de la température ambiante. Le graphique ci-dessous montre l'évolution du couple de rupture, en fonction du temps, à différentes températures d'ambiance, sur des boulons M10 acier testés selon la norme ISO 10964.



#### Vitesse de polymérisation en fonction de l'activateur

Quand la vitesse de polymérisation est inacceptablement lente, ou que l'on est en présence de jeux importants, l'usage d'un activateur sur une des surfaces permettra d'accroître cette vitesse. Le graphique ci-dessous montre l'évolution du couple de rupture, en fonction du temps, lors de l'utilisation des activateurs N et T sur des boulons acier zingué bichromaté et testés selon la norme ISO 10964.



**DONNEES TYPIQUES SUR LE PRODUIT POLYMERISE**

**Propriétés physiques**

Coefficient de dilatation linéique, ASTM D696, K <sup>-1</sup>	80 x10 <sup>-6</sup>
Coefficient de conductivité thermique, ASTM C177, W.m <sup>-1</sup> K <sup>-1</sup>	0,1
Chaleur spécifique, kJ.kg <sup>-1</sup> K <sup>-1</sup>	0,3

**PERFORMANCES DU PRODUIT POLYMERISE**

(Après 24 h à 22°C sur des boulons M10 en acier)

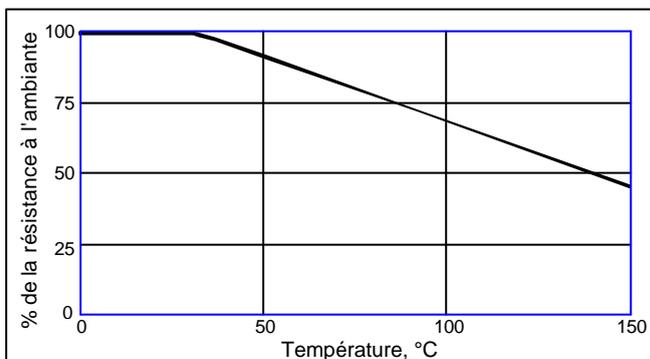
		Typique	
		Valeur	Fourchette
Couple de dévissage	N.m	26	16 à 36
ISO-10964	(lb.in)	(230)	(140 à 320)
Couple résiduel au dévissage	N.m	36	22 à 50
ISO-10964	(lb.in)	(350)	(200 à 440)
Couple de desserrage	N.m	40	25 à 55
DIN 54454	(lb.in)	(330)	(220 à 490)
Couple résiduel maximal après desserrage DIN 54454	N.m	57,5	45 à 70
	(lb.in)	(510)	(400 à 600)

**DONNEES TYPIQUES DE TENUE A L'ENVIRONNEMENT**

Méthode d'essai : Couple de desserrage selon DIN 54454  
 Substrat : Boulon M10 avec phosphatation zinc  
 Polymérisation : 1 semaine à 22°C

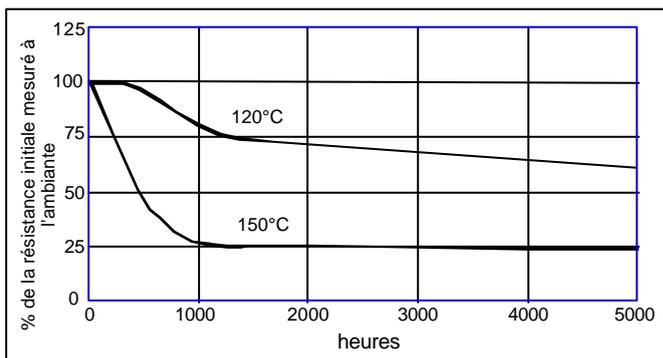
**Résistance à chaud**

Mesurée à la température.



**Résistance au vieillissement à chaud**

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



**Résistance aux produits chimiques**

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

Produit	Temp.	% de la résistance initiale conservée après			
		100 h	500 h	1000 h	5000 h
Huile moteur	125°C	85	85	75	75
Essence avec plomb	22°C	100	100	100	100
Liquide de frein	22°C	100	100	100	100
Eau/glycol (50%/50%)	87°C	100	85	85	85
Ethanol	22°C	95	95	95	95
Acétone	22°C	95	95	95	95

**INFORMATIONS GENERALES**

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

Afin d'avoir des informations sur la mise en oeuvre en toute sécurité de ce produit, consultez sa Fiche de Données de Sécurité.

Quand on aura recours à des dispositifs de nettoyage avec des lessives pour préparer les pièces avant collage, il est important de vérifier la compatibilité de cette lessive avec l'adhésif. Dans certains cas, la lessive affecte la polymérisation et les performances de l'adhésif.

Ce produit n'est normalement pas recommandé pour l'utilisation sur les plastiques (particulièrement les thermoplastiques où peut apparaître une fissuration suite à la libération de contrainte, « stress-cracking »). Il est recommandé aux utilisateurs de confirmer la compatibilité de ce produit avec de tels substrats.

**Recommandations de mise en oeuvre**

Afin d'obtenir les performances optimales, les surfaces devront être propres et exemptes de graisse. On appliquera suffisamment de produit sur la vis pour combler les jeux de toute la partie engagée dans l'assemblage. Le produit a ses meilleures performances en jeu faible, (0,05 mm). Dans des filetages de très gros diamètre on peut trouver des jeux importants qui affecteront la performance finale et la vitesse de polymérisation. Ce produit est étudié pour donner un coefficient de friction défini (rapport couple/tension). Dans les applications où la tension est un élément critique, ce rapport devra être confirmé.

**Stockage**

Les meilleures conditions de stockage de ce produit sont dans un local sec et frais dans son emballage d'origine fermé, à une température comprise entre 8°C et 28°C (46°F-82°F) sauf si son étiquette porte d'autres valeurs. Les conditions optimales sont obtenues dans la moitié inférieure de cette fourchette. Pour éviter de contaminer le produit, ne pas remettre dans l'emballage d'origine un produit non utilisé. Pour avoir de plus amples informations sur la durée de vie, contacter le Service Technique Loctite.

**Fourchette de données**

Les données contenues dans ce document s'entendent comme étant une valeur typique et/ou une fourchette (basée sur la valeur moyenne + ou - 2 écarts types). Les valeurs sont issues de données d'essais et sont vérifiées de façon périodique.

**Nota**

Les données contenues dans ce document sont données à titre d'information seulement et sont considérées comme fiables. Nous ne pouvons pas assumer la responsabilité de résultats obtenus par des tiers dont les méthodes échappent à notre 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 de cette méthode. En fonction de ce qui précède, Loctite Corporation dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties de l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation des produits de Loctite Corporation. Loctite Corporation dénie spécifiquement toutes poursuites pour les dommages incidents ou conséquents, quels qu'ils soient, y compris les pertes 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 ou comme une licence de brevets détenus par Loctite Corporation, pouvant couvrir de tels compositions ou procédés. Nous recommandons à l'utilisateur potentiel de vérifier par des essais l'application envisagée avant de passer à une utilisation répétitive, en se servant de ces données comme guide. Ce produit peut-être couvert par un ou plusieurs brevets ou licences ou demandes de brevets tant aux USA que dans d'autres pays.