

Loctite France

10, avenue Eugène Gazeau
B.P.40090 - 60304 Senlis Cedex
Tél. : 03.44.21.66.00 - Fax : 03.44.53.49.58

FICHE D'INFORMATION TECHNIQUE Produit 128324 (Article 16898) (anciennement Driseal 16898)

Date de création et modifications	12/94	LLO/AMM 08/96	LLO/AML 23/03/01	EM/AB 28/02/03		
-----------------------------------	-------	------------------	---------------------	-------------------	--	--

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le produit Loctite® 128324 est un produit pré-appliqué, d'étanchéité fileté, sur base aqueuse, ayant une bonne tenue à haute température, au vieillissement à chaud et aux solvants, similaire au comportement du 5061. Le film sans polymérisation, pré-appliqué sur un raccord ou une liaison fileté, est sec au toucher et prêt à la mise en place.

APPLICATION TYPQUES

Permet l'étanchéité de composants filetés tels que boulons, goujons, raccords et ce en présence de gaz, de fluides aqueux ou non, jusqu'à des températures de 150°C. Il est particulièrement adapté pour des applications dans lesquelles les pièces doivent être prêtes à l'emploi pour constituer un assemblage avec adhésif dans des productions de grands volumes où l'emploi de produits liquides n'est pas souhaité. Le produit 128324 peut être utilisé pour réaliser une étanchéité efficace avec une grande variété de substrats y compris les métaux et plastiques. Ce produit permet également de rendre étanche des faces d'appui.

PROPRIETES DU PRODUIT SEC

Revêtement (film sec) pré-appliqué	Valeur Typique
Nature chimique	Emulsion aqueuse de polyacrylate
Aspect	Film pré-appliqué mou, bleu clair

TENUE A LA PRESSION

Le produit 128324 a une excellente tenue à la pression. Des essais ont montré qu'il maintenait l'étanchéité dans des assemblages soumis à une pression de 150 bar.

Des essais, selon la norme DIN 30660, qui sont applicables au produit 128324, sont résumés ci-après :

	Pression d'air (bar)	Temps (mn)
Tube d'acier galvanisé de 1/2"	4,4	10
Tube d'acier galvanisé de 1/2" à 100°C après refroidissement et 6 cycles	1,1	10
Tube d'acier galvanisé de 1/2" à -10°C	1,1	10
Tube d'acier galvanisé de 1/2" à 130°C	5,0	4 320 (72 h)
Tube d'acier galvanisé de 1/2" à 23°C après 72 h à 130°C	25,0	10

RAPPORT COUPLE/TENSION COEFFICIENT K (LUBRIFICATION)

Le rapport entre le couple et la tension est une mesure de la relation entre un couple appliqué à un élément d'assemblage et la tension qui en résulte dans cet élément. Il dépend des substrats et de la géométrie des éprouvettes utilisées. Les valeurs dans un test donné lui sont très spécifiques et liées aux conditions de cet essai. Ce test est donc un test à valeur comparative plutôt qu'un test absolu de la lubrification.

Substrats / boulons en acier Couple appliqué : 40 N.m
inoxydable

	Valeur de K
Boulons tels que reçus	0,39
Vis revêtues de 128324	0,25

DONNEES TYPQUES DE TENUE A L'ENVIRONNEMENT

Méthode de séchage : 30 mn entre 55 et 70°C ;

Tenue à la pression en présence des fluides indiqués.

Le 128324 a subi les vieillissements indiqués avant la mesure à 22°C.

Eprouvettes	Température °C	Fluide	Pression d'air bar	Temps
Vis M8 et écrou zingués bichromatés	150	Huile moteur	4	168
Vis M8 et écrou zingués bichromatés	150	Fluide de boîte automat.	4	168
Vis M8 et écrou zingués bichromatés	150	Huile de boîte	4	168
Vis M8 et écrou zingués bichromatés	120	Mélange eau/glycol	4	168

Résistance aux solvants et produits chimiques d'échantillons massifs de produit sec

Les échantillons massifs de 128324 ont été exposés aux vieillissements indiqués puis examinés à 22°C pour rechercher tout changement de dimensions, de poids, d'aspect et de structure.

Solvant	Température (°C)	Après 5000 h.
Fluide de transmission SAE 80	22	Pas de changement
Exxon Paranox 445	22	Pas de changement
Produit pour circuit de freinage ATE	22	Pas de changement
Antigel	22	Pas de changement
Produit d'adoucissement de l'eau	22	Pas de changement
Anti-calcaire, Acide formique à 10%	22	Pas de changement
Produit Antifrogen L	22	Pas de changement

Cycle thermique - 40°C à 100°C
660 cycles de 2h chacun

Solvant	Température (°C)	Après 1320 h
Fluide de transmission SAE 80	-40 à 100	Pas de changement
Exxon Paranox 445	-40 à 100	Pas de changement
Produit pour circuit de freinage ATE	-40 à 100	Pas de changement
Glycol concentré	-40 à 100	Pas de changement
Mélange 50% eau 50% glycol	-40 à 100	Pas de changement
Produit Antifrogen L	-40 à 100	Pas de changement

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 agents fortement oxydants.

Pour la mise en œuvre de ce produit en toute sécurité, consulter sa Fiche de Données de Sécurité.

Recommandation de mise en œuvre

Le produit est monocomposant. Il consiste en un liant en solution aqueuse qui est appliqué au dispositif de fixation ou au raccord, puis séché. Ces opérations sont faites par une société de sous-traitance. Du sous-traitant, les pièces sont envoyées chez l'utilisateur final. Parfois, l'utilisateur final procède aussi à l'application. De plus amples informations sur les conditions de mélange et de séchage, pour les sous-traitants, sont disponibles auprès de votre Service Technique de Loctite France.

Le composant enduit et sec est prêt pour sa mise en œuvre et peut être assemblé pendant toute sa durée de vie. Pour obtenir le meilleur résultat la pièce réceptrice devra être sèche et exempte de graisse. Le produit a été normalement déposé en quantité suffisante pour combler les filets engagés, par une définition préalable entre le sous-traitant et l'utilisateur. Les meilleures performances sont obtenues avec un jeu réduit (0,05mm). Les très gros filetages peuvent présenter des jeux importants et la validité du produit pour les étancher devra être vérifiée.

Stockage

Les meilleures conditions de stockage des pièces enduites sont dans un local sec et frais à une température comprise entre 10 et 21°C (50 à 70°F). La durée de vie, au stockage, des pièces enduites est de 24 mois depuis la date de leur enduction. Pour avoir de plus amples informations sur la durée de vie, contactez le Service Technique de Loctite France.

Fourchette de données

Les données contenues dans ce document s'entendent comme étant une valeur typique. 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 œuvre toutes les mesures qui s'imposent pour la protection des personnes et des biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en œuvre 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.