

PRODUKTBESCHREIBUNG

LOCTITE® 638™ besitzt die folgenden Produkteigenschaften:

Technologie	Acrylat
Chemische Basis	Urethanmethacrylat
Aussehen (unausgehärtet)	Grün, flüssig ^{1MS}
Fluoreszenz	Ja, unter UV-Licht ^{1MS}
Komponenten	Einkomponentig - kein Mischen erforderlich
Viskosität	Hoch
Aushärtung	anaerob
Sekundärhärtung	Aktivator
Anwendung	Fügen von Welle-Nabe- Verbindungen
Festigkeit	Hoch

Dieses Technische Datenblatt ist gültig für LOCTITE® 638™, das ab dem im Abschnitt "Hinweis zum Herstellungsdatum" aufgeführten Daten hergestellt wurde.

LOCTITE® 638™ wird zum Kleben von zylindrischen Fügebauteilen eingesetzt, besonders wenn Klebspalte bis 0,25mm auftreten können und maximale Festigkeit bei Raumtemperatur gefordert wird. Das Produkt härtet unter Luftabschluss zwischen engangliegendenden Metallflächen aus und verhindert selbständiges Losdrehen und Undichtheiten durch Stöße und Vibrationen. Typische Anwendungen sind u.a. das Befestigen von Gleitbuchsen in Gehäusen und auf Wellen. LOCTITE® 638™ erzielt robuste Aushärteleistungen. Das Produkt kann nicht nur auf aktiven Metallen (z.B. Baustahl) eingesetzt werden, sondern auch auf passiven Werkstoffen wie Edelstahl und plattierten Oberflächen. Das Produkt erzielt hohe Temperatur- und Ölbeständigkeit. Es toleriert geringe Verunreinigungen von Oberflächen durch verschiedene Öle wie Schneid-, Schmier-, Antikorrosions- und Schutzöle.

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.

MATERIALEIGENSCHAFTEN

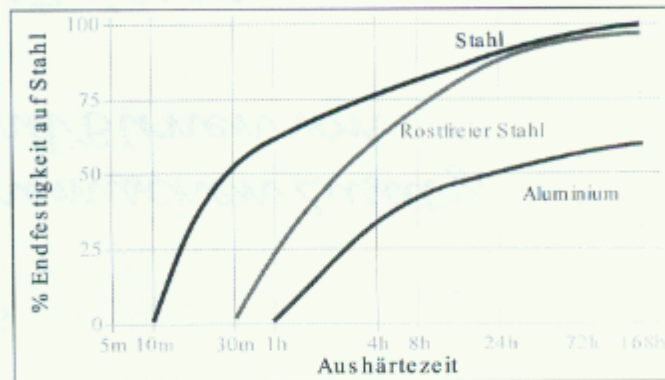
Spez. Dichte bei 25 °C	1,1
Flammpunkt - siehe Sicherheitsdatenblatt	
Viskosität, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa · s (cP):	
Spindel 3, bei 20 U/min	2.000 bis 3.000 ^{1MS}

Viskosität, Kegel-Platte-System, 25 °C, mPa · s (cP):

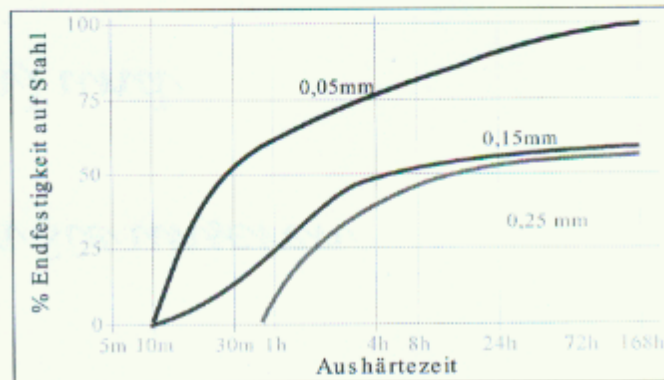
Schergeschwindigkeit 129 s⁻¹ 1.900 bis 3.100

TYPISCHE AUSHÄRTEEIGENSCHAFTEN

Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Material
Die Aushärtegeschwindigkeit ist abhängig von der verwendeten Materialoberfläche. Das folgende Diagramm zeigt die zeitliche Entwicklung der Scherfestigkeit bei Wellen und Naben aus Stahl verglichen mit anderen Materialien. Geprüft gemäß ISO 10123.



Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Spalt
Die Aushärtegeschwindigkeit ist abhängig vom Klebspalt. Das folgende Diagramm zeigt die zeitliche Entwicklung der Scherfestigkeit auf Wellen und Naben aus Stahl bei unterschiedlichen Spalten. Geprüft gemäß ISO 10123.



Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit von der Temperatur

Die Aushärtegeschwindigkeit ist abhängig von der Temperatur. Das folgende Diagramm zeigt die zeitliche Entwicklung der