

COLLE LOCTITE® 5772 PMUC

Le LOCTITE® 5772™ est un adhésif d'étanchéité pour tubes et raccords filetés métalliques, idéal pour les aciers inoxydables sans activateur. Il polymérise sans air entre surfaces métalliques avec faible jeu, empêchant desserrage et fuites dues aux chocs. Sa faible teneur en halogènes et soufre le rend adapté aux métaux sensibles comme le titane dans l'industrie nucléaire. De plus, sa nature thixotrope prévient la migration après application.

CARACTÉRISTIQUES :

- **Densité À 25°C :** 1,09
- **Point éclair :** voir fiche FDS
- **Viscosité à 25°C :** mPa s (cP)
- **Cône-Plan Haake :**
PK 100, PK1, 2° à 36 S-1 : 3000 à 12000^{LMs}

Teneur en éléments chimiques :
teneur en Chlore + Soufre, ppm: <200^{LMs}
teneur en Soufre ppm: <200^{LMs}



DESCRIPTION DU PRODUIT :

Technologie	Acrylique
Nature chimique	Ester Diméthacrylate
Aspect	Liquide jaune
Fluorescence	Fluorescent aux U.V.
Composants	Monocomposant
Viscosité	Moyenne, thixotrope
Polymérisation	Anaérobie
Polymérisation secondaire	Activateur
Application	Etanchéité fileté
Résistance	Moyenne

CONVERSIONS

$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{kV/mm} \times 25,4 = \text{V/mil}$
 $\text{mm} / 25,4 = \text{inches}$
 $\text{N} \times 0,225 = \text{lb}$
 $\text{N/mm} \times 5,71 = \text{lb/in}$
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8,851 = \text{lb}\cdot\text{in}$
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0,142 = \text{oz}\cdot\text{in}$
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

PERFORMANCES DU PRODUIT POLYMERISE

Propriétés de l'adhésif

Polymérisation 1h à 22°C

Couple de rupture, ISO 10964:

Boulons M10 acier inoxydable

Nm. 1,0
(lb.in.) (8,8)

Couple résiduel après dévissage, ISO 10964 :

Boulons M10 acier inoxydable

Nm. 0,5
(lb.in.) (4,4)

Polymérisation 24h à 22°C

Couple de rupture, ISO 10964:

Boulons M10 acier oxydé noir

Nm. 17
(lb.in.) (150)

Boulons M10 acier inoxydable

Nm. 6,4
(lb.in.) (56,5)

Couple résiduel après dévissage, ISO 10964 :

Boulons M10 acier oxydé noir

Nm. 6
(lb.in.) (53)

Boulons M10 acier inoxydable

Nm. 3,4
(lb.in.) (30)

Résistance au cisaillement, ISO 10123 :

Eprouvettes axe-bague acier. N/mm². $\geq 1,2$ ^{LMs}
(psi). (≥ 170)

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.

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 lessivienne 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.

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.

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.

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.

LOCTITE MATERIAL SPECIFICATION^{LMS}

LMS en date du 19 Juin 1996. Les résultats des contrôles pour chaque lot de fabrication sont disponibles pour les caractéristiques identifiées LMS. Les rapports de contrôle LMS mentionnent aussi les résultats des contrôles qualité QC en accord avec les spécifications appropriées à l'utilisation du client. De plus, des contrôles permanents existent en parallèle afin de 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.

Limitation de responsabilité :

Les informations fournies par Henkel sont basées sur leurs connaissances à la date de publication. Henkel ne garantit pas l'adéquation du produit à vos procédés spécifiques ni les résultats obtenus, car les conditions d'utilisation échappent à son contrôle. Obligation de l'utilisateur : Il est fortement recommandé à l'utilisateur de réaliser ses propres tests et essais préalables afin de vérifier que le produit convient à son usage et de prendre les mesures nécessaires pour protéger les personnes et les biens. Exclusions et plafonds juridiques : * Sauf accord contraire, en cas de décès/dommages corporel lié à une négligence, ou selon les obligations légales, toute responsabilité est exclue. Pour les filiales européennes (Belgique, France, Pays-Bas), si la responsabilité de Henkel est engagée, elle est strictement limitée au montant de la livraison concernée. Pour les filiales nord-américaines (USA, Canada), Henkel décline explicitement toute garantie (explicite ou implicite) de commercialisation ou d'adéquation, ainsi que toute indemnisation pour dommages indirects ou pertes financières. Propriété intellectuelle et marques : Les procédés mentionnés ne sont pas garantis libres de brevets tiers et ne constituent pas une licence. Sauf mention contraire, toutes les marques citées appartiennent à Henkel Corporation (le symbole ® désignant une marque déposée aux États-Unis).