

#### DESCRIPTION DU PRODUIT

Le LOCTITE® 567 est un produit d'étanchéité, à résistance élevée, pour raccords filetés coniques. Ce produit anaérobie est une pâte onctueuse, qui polymérise quand il se trouve confiné en absence d'air entre des surfaces métalliques avec un faible jeu. Les bonnes propriétés lubrifiantes de ce produit empêchent le grippage avec l'acier inoxydable, l'aluminium et autres métaux des raccords et pièces filetées métalliques.

#### APPLICATIONS TYPIQUES

Il est recommandé pour étancher des raccords ou filetages de tuyaux métalliques, coniques (jusqu'à 5 cm (2 pouces NPT)) pour des applications industrielles dans les usines chimiques, les raffineries de pétrole, la pâte/le papier, le traitement des déchets, le textile, la génération d'énergie ou de fluides auxiliaires, les navires, l'automobile, les équipements industriels, les industries des gaz comprimés et leur distribution. Il est aussi recommandé pour les réseaux de fluides moteur des usines.

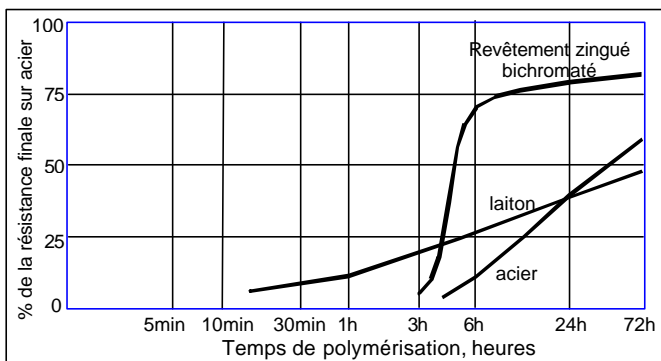
#### PROPRIETES DU PRODUIT LIQUIDE

	Valeur	Typique Fourchette
Nature chimique	Ester méthacrylate	
Couleur	Pâte lisse blanche	
Densité à 25°C	1,1	
Viscosité, à 25°C, MPa.s (cP)		
Brookfield RVF, Méthode B		
Mobile 7 à 2 tr/min	540 000	280 000 à 800 000
Point éclair (TCC), °C	>93	

#### DONNEES TYPIQUES SUR LA POLYMERISATION

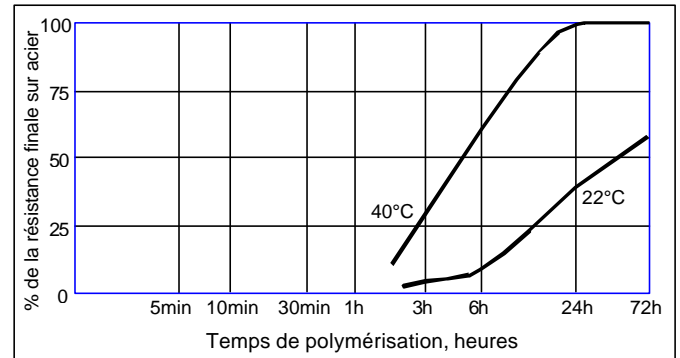
##### Vitesse de polymérisation en fonction des substrats

La vitesse de polymérisation dépend du substrat utilisé. Le graphique ci-dessous montre l'évolution de la résistance au cisaillement, en fonction du temps, sur des raccords 3/8 pouces NPT.



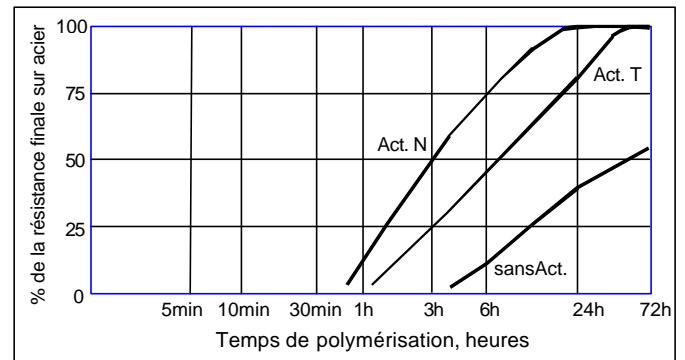
##### Vitesse de polymérisation en fonction de la température

La vitesse de polymérisation dépend de la température. Le graphique ci-dessous montre l'évolution de la résistance au cisaillement, en fonction du temps, sur des raccords 3/8 pouces NPT.



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

Quand on trouve que la vitesse de polymérisation est trop lente, ou que l'on est en présence de jeux importants, l'usage d'un activateur sur l'une des surfaces permettra d'accroître cette vitesse. Le graphique ci-dessous montre l'évolution de la résistance au cisaillement, en fonction du temps, sur des raccords 3/8 pouces NPT.



#### DONNEES TYPIQUES SUR LE PRODUIT POLYMERISE

##### Propriétés physiques

Coefficient de dilatation linéique, ASTM D696, K <sup>-1</sup>	80 x 10 <sup>-6</sup>
Coefficient de conductivité thermique, ASTM C177, W.m <sup>-1</sup> K <sup>-1</sup>	0,1
Capacité thermique massique, kJ.kg <sup>-1</sup> K <sup>-1</sup>	0,3

##### PERFORMANCES DU PRODUIT POLYMERISE

(Après 72 heures à 22 °C, sur acier)

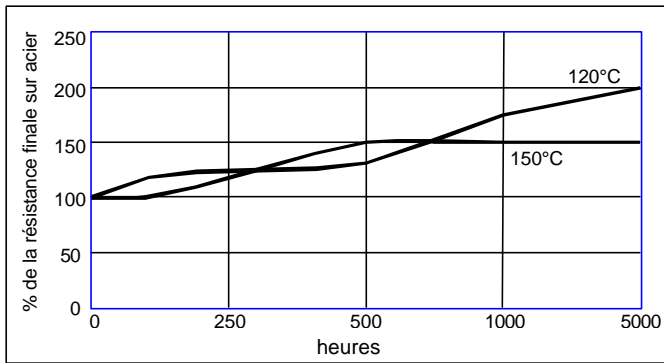
	Valeur	Typique Fourchette
Couple de dévissage, ISO - 10964, N.m	1,7	minimum
(in lbs.)	(15)	(minimum)

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

Méthode d'essai :	Couple de dévissage sur assemblage serré à un couple de 0.5N.m., ISO-10964
Substrat:	Boulons M10 acier dégraissés
Polymérisation	72 heures à 22°C

### Résistance à chaud

Viellissement à la température indiquée et mesure après retour à 22°C



### Résistance aux produits chimiques

Viellissement 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
Huile moteur	40°C	100	100	100
Essence sans plomb	22°C	90	80	80
Liquide de frein	22°C	90	90	80
Ethanol	22°C	85	85	85
Acétone	22°C	75	70	60
1,1,1 Trichloroéthane	22°C	90	90	85
Eau/glycol	87°C	100	75	75

### 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. Assembler selon les pratiques habituelles et serré jusqu'à obtenir l'alignement souhaité. Ce produit donne 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.

**NOTE :** Afin d'obtenir une résistance maximale à la pression et aux solvants attendre au moins 24 h que la polymérisation soit complète avant de remplir et de pressuriser le réseau.

### 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.