

**LOCTITE® 567™**

(TDS for the new formulation of LOCTITE® 567™) September 2016

**PRODUKTBESCHREIBUNG**

LOCTITE® 567™ besitzt die folgenden Produkteigenschaften:

<b>Technologie</b>	Acrylat
Chemische Basis	Methacrylatester
Aussehen (unausgehärtet)	Glatt, cremig, altweiß, pastös <sup>LMS</sup>
Komponenten	Einkomponentig - kein Mischen erforderlich
Viskosität	Hoch
<b>Aushärtung</b>	anaerob
Sekundärhärtung	Aktivator
<b>Anwendung</b>	Gewindedichten
Festigkeit	Niedrig

Dieses Technische Datenblatt ist gültig für LOCTITE® 567™, das ab den im Abschnitt "Hinweis zum Herstellungsdatum" aufgeführten Daten hergestellt wurde.

LOCTITE® 567™ wird für das Sichern und Dichten von konischen Gewinden und Anschlussstücken aus Metallen eingesetzt. Das Produkt härtet unter Luftabschluss zwischen enganliegenden Metallflächen aus und verhindert selbständiges Losdrehen und Undichtheiten durch Stöße und Vibrationen. Die hohe Schmierwirkung des Produkts verhindert ein Festfressen von Rohrgewinden und Anschlussstücken aus Edelstahl, Aluminium oder anderen metallischen Werkstoffen. Das Produkt erzielt hohe Temperatur- und Ölbeständigkeit. Es toleriert geringe Verunreinigungen von Oberflächen durch verschiedene Öle wie Schneid-, Schmier-, Antikorrosions- und Schutzöle. LOCTITE® 567™ wird für Anwendungen in folgenden Industriezweigen empfohlen: chemische Industrie, Erdölverarbeitung, Papier- und Zellstoffindustrie, Abfallbehandlung, Textilindustrie, Energieerzeugung, Marineindustrie, Autoindustrie, Industrieeinrichtungen, Gaskompression und -verteilung. Das Produkt wird auch für Anwendungen in industriellen Pneumatik- und Hydraulikanlagen empfohlen.

**UL-Klassifizierung**

**Von Underwriters Laboratories Inc.® klassifiziert. MH8007** - Geringes Brandrisiko. Kein Flammpunkt im flüssigen Zustand. Zündtemperatur 455°C. Für den Einsatz in Anlagen, die Benzin, Mineralöle, Erdgas (Druck nicht über 20,7 bar), Butan und Propan in Rohren nicht über 2 Zoll Größe führen. **Hinweis:** Dies ist eine regionale Freigabe. Wenn Sie weitere Klarstellung und Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen technischen Service

**ULC-Klassifizierung****Von Underwriters Laboratories of Canada Inc. klassifiziert.**

**MH27131** - Ein anaerobes Material, das einen Schmierstoff enthält und die Verbindung nach dem Abbinden zuverlässig abdichtet und mit kontrollierter Festigkeit dauerhaft sichert. Für den Einsatz bei Rohrgewindeverbindungen oder anderen passgenauen Metallteilen in Anlagen, die Erdgas und Methan, Benzin und Mineralöle führen, sowie für Propan und Butan bei Drücken nicht über 13.790 kPa. Zündtemperatur über 460 °C. Brandverhalten mit weniger als 10 unter Paraffinöl klassifiziert. **Hinweis:** Dies ist eine regionale Freigabe. Wenn Sie weitere Klarstellung und Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen technischen Service

**NSF International****Zertifiziert nach ANSI/NSF Standard 61 for**

Zertifiziert nach ANSI/NSF Standard 61 für den Einsatz in Trinkwasser-Hausinstallationen und im kommerziellen Bereich nicht über 82°C. **Hinweis:** Dies ist eine regionale Freigabe. Wenn Sie weitere Klarstellung und Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen technischen Service.

**Australian Gas Association Zulassungsnummer 3207** Klasse III zulässiger Betriebsdruck 2000 KPa, Verarbeitungstemperatur -10 bis 205°C. **Hinweis:** Dies ist eine regionale Freigabe. Wenn Sie weitere Klarstellung und Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen technischen Service.

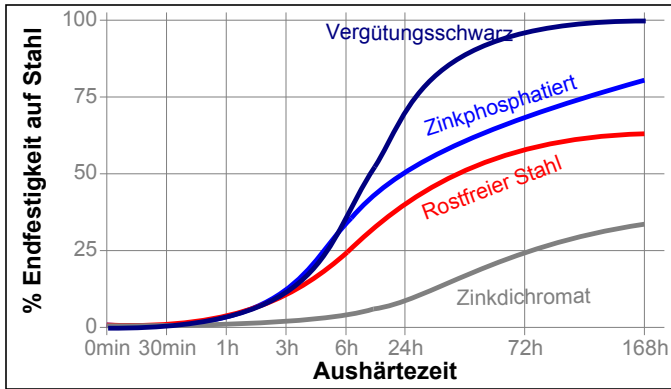
**MATERIALEIGENSCHAFTEN**

Spez. Dichte bei 25 °C 1,1

Flammpunkt - siehe Sicherheitsdatenblatt

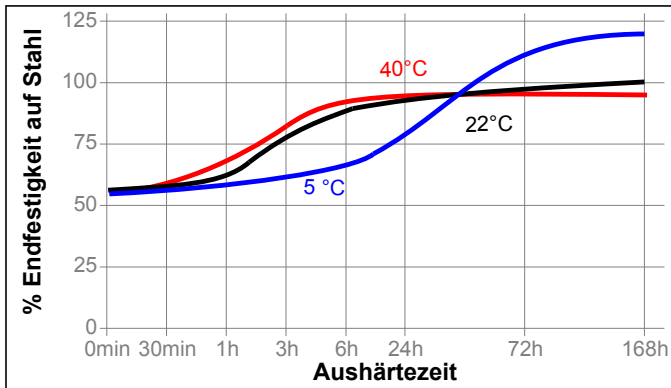
Viskosität, Brookfield - RVF, 25 °C, mPa·s (cP):  
Spindel 7, bei 2 U/min 280.000 bis 800.000<sup>LMS</sup>**TYPISCHE AUSHÄRTEEIGENSCHAFTEN****Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Material**

Die Aushärtegeschwindigkeit ist abhängig von der verwendeten Materialoberfläche. Das untenstehende Diagramm zeigt die zeitliche Entwicklung der Losbrechfestigkeit bei vergütungsschwarzen Stahlschrauben und -muttern M10 verglichen mit anderen Materialien. Geprüft gemäß ISO 10964.



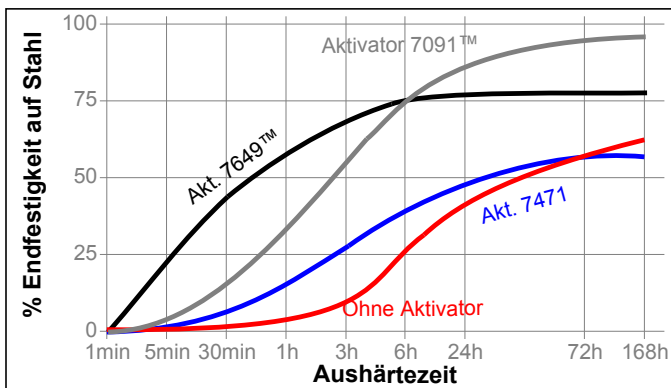
**Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit von der Temperatur**

Die Aushärtegeschwindigkeit ist abhängig von der Temperatur. Das folgende Diagramm zeigt die zeitliche Entwicklung der Losbrechfestigkeit auf NPT 3/8 T-Stücken aus Temperguss und Verschlussstopfen aus Stahl, Anzugsmoment 27 N·m bei unterschiedlichen Temperaturen. Geprüft gemäß ASTM D6396



**Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Aktivator**

Ist die Aushärtegeschwindigkeit zu langsam, oder sind große Spalten vorhanden, kann durch Einsatz eines Aktivators die Aushärtung beschleunigt werden. Das folgende Diagramm zeigt die zeitliche Entwicklung der Losbrechfestigkeit bei Edelstahlschrauben und -muttern, M10 unter Verwendung von Aktivator SF 7471™, SF 7649™ und SF 7091™. Geprüft gemäß ISO 10964.



**Eigenschaften**

Nach 4 Stunden bei 22 °C

Losbrechmoment ohne Vorspannung, ISO 10964:

Stahl-Muttern (Klasse 2) und	N·m	≥0,3 <sup>LMS</sup>
Schrauben (Klasse 2) 3/8 x 24	(lb.in.)	(≥2,6)

Nach 24 Stunden bei 22 °C

Losbrechmoment, ASTM D 6396, Anzugsmoment 27 N·m:

3/8" NPT T-Stücke und	N·m	50
Verschlussstopfen aus Stahl	(lb.in.)	(445)

Losbrechmoment ohne Vorspannung, ISO 10964, ohne Vorspannung:

vergütungsschwarze	N·m	12
Stahlschrauben und -muttern	(lb.in.)	(110)
M10		

Messingschrauben und -muttern	N·m	12
M10	(lb.in.)	(105)

Zinkdichromat beschichtete	N·m	2,6
Muttern und Schrauben M10	(lb.in.)	(22)

zinkphosphatierte Muttern und	N·m	9,3
Schrauben M10	(lb.in.)	(82)

Edelstahlschrauben und	N·m	8,0
-muttern, M10	(lb.in.)	(70)

vergütungsschwarze	N·m	0,9
Stahlschrauben und -muttern	(lb.in.)	(8)
M6		

vergütungsschwarze	N·m	13
Stahlschrauben und -muttern	(lb.in.)	(115)
M16		

Stahl-Muttern (Klasse 2) und	N·m	≥1,7 <sup>LMS</sup>
Schrauben (Klasse 2) 3/8 x 24	(lb.in.)	(≥15)

Weiterdrehmoment, ISO 10964, ohne Vorspannung:

vergütungsschwarze	N·m	1,9
Stahlschrauben und -muttern	(lb.in.)	(17)
M10		

Messingschrauben und -muttern	N·m	2,2
M10	(lb.in.)	(19)

Zinkdichromat beschichtete	N·m	1,4
Muttern und Schrauben M10	(lb.in.)	(12)

zinkphosphatierte Muttern und	N·m	1,2
Schrauben M10	(lb.in.)	(11)

Edelstahlschrauben und	N·m	1,3
-muttern, M10	(lb.in.)	(12)

vergütungsschwarze	N·m	0,2
Stahlschrauben und -muttern	(lb.in.)	(1,3)
M6		

vergütungsschwarze	N·m	2,3
Stahlschrauben und -muttern	(lb.in.)	(20)
M16		

Losbrechmoment, ISO 10964,

Anzugsmoment 5 N·m:

vergütungsschwarze	N·m	17
Stahlschrauben und -muttern	(lb.in.)	(150)
M10		

Max. Weiterdrehmoment unter Vorspannung, ISO 10964,

Anzugsmoment 5 N·m:

vergütungsschwarze	N·m	2,3
Stahlschrauben und -muttern	(lb.in.)	(20)
M10		

Nach 1 Woche bei 22 °C

Losbrechmoment, ISO 10964,

Anzugsmoment 5 N·m:

**FUNKTIONSEIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN**

**ZUSTAND**

Henkel Americas  
+860.571.5100

Henkel Europe  
+49.89.9268.0

Henkel Asia Pacific  
+81.45.758.1810

Den direktesten Zugang zu Informationen und Unterstützung in kaufmännischen und technischen Fragen finden Sie im Internet unter: [www.henkel.com/industrial](http://www.henkel.com/industrial)

zinkphosphatierte Muttern und Schrauben M10 N·m 17 (lb.in.) (150)

## BESTÄNDIGKEIT GEGEN UMGEBUNGSEINFLÜSSE

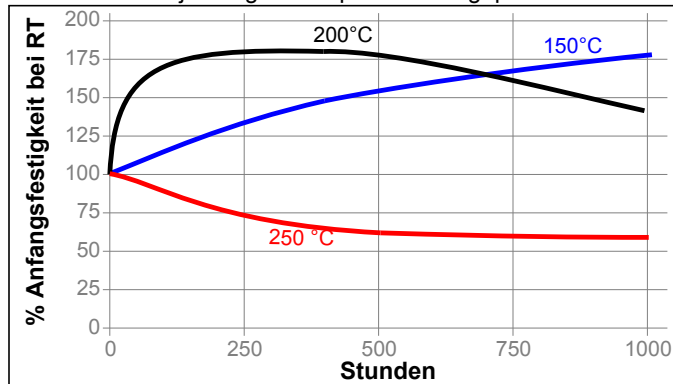
Aushärtezeit 168 Stunden bei 22 °C

Losbrechmoment unter Vorspannung, ISO 10964,  
Anzugsmoment 5 N·m:

zinkphosphatierte Muttern und Schrauben  
M10

## Wärmealterung

Gealtert bei der jeweiligen Temperatur und geprüft bei 22 °C



## Kältefestigkeit

Dieses Produkt wurde bis -75°C (-100 F) getestet. Das Produkt funktioniert möglicherweise auch bei tieferen Temperaturen, wurde aber hierfür nicht getestet.

## Beständigkeit gegen Medien

Alterungstest wie beschrieben und geprüft bei 22°C.

Medium	°C	% Anfangsfestigkeit		
		100 h	500 h	1000 h
Motoröl	125	100	95	100
Bleifreies Benzin	22	95	90	85
Bremsflüssigkeit	22	95	100	110
Ethanol	22	95	90	85
Aceton	22	85	60	55
Wasser/Glycol 50/50	87	90	85	95
E85 Ethanol-Kraftstoff	22	95	85	75
B100 Biodiesel	22	110	105	105
DEF (AdBlue)	22	115	125	120

## ALLGEMEINE INFORMATION

Dieses Produkt ist nicht geeignet für reinen Sauerstoff und/oder sauerstoffangereicherte Systeme und sollte nicht als Dichtstoff für Chlor oder stark oxidierende Medien gewählt werden.

## Sicherheitshinweise zu diesem Produkt entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Wenn die zu verklebenden Oberflächen vorher mit einem wässrigen Reinigungssystem gereinigt werden, ist darauf zu achten, dass die Verträglichkeit zwischen Reiniger und Kleb- bzw. Dichtstoff gegeben ist. In manchen Fällen können diese wässrigen Reiniger die Aushärtung bzw. die Eigenschaften des

Klebstoffes beeinträchtigen.

Dieses Produkt wird nicht für Kunststoffe empfohlen (insbesondere bei thermoplastischen Materialien können Spannungsrisse auftreten). Dem Anwender wird empfohlen, vorher die Verträglichkeit mit solchen Materialien zu prüfen.

## Gebrauchshinweise

### Montage

- Zur Erzielung optimaler Ergebnisse alle Oberflächen (innen und aussen) mit einem Loctite® Reiniger reinigen und trocknen lassen.
- Bei inaktiven Metalloberflächen oder zu langsamer Aushärtegeschwindigkeit Teile mit Aktivator 7471 oder 7649 besprühen und trocknen lassen.
- Produkt 360° ringförmig auf den Gewindeanfang des Außengewindes auftragen, dabei den ersten Gewindegang frei lassen. Material bis auf den Gewindegrund streichen, um die Zwischenräume gut auszufüllen. Bei größeren Gewinden und Zwischenräumen Produktmenge entsprechend anpassen und Produkt auch 360° ringförmig auf das Innengewinde auftragen.
- Rohrgewinde wie gewohnt verschrauben und mit Werkzeug anziehen, bis die Ausrichtung korrekt ist.
- Bei ordnungsgemäß festgezogenen Verbindungen wird eine sofortige Dichtwirkung gegen niedrige Drücke erzielt. Für maximale Druck- und Lösemittelbeständigkeit das Produkt mindestens 24 Stunden aushärten lassen.

### Demontage

- Mit normalen Handwerkzeugen demontierbar.
- Wenn Handwerkzeuge bei einem außergewöhnlich großen Klemmlängenverhältnis oder großem Durchmesser (über 1") nicht ausreichen, sollte der Bereich lokal auf ca. 250 °C erwärmt werden. Im erwärmten Zustand demontieren.

### Reinigung

- Ausgehärtetes Produkt kann durch Anquellen mit einem Loctite Lösungsmittel und anschließende mechanische Bearbeitung z.B. mit einer Drahtbürste entfernt werden.

## Loctite Material-Spezifikation LMS

LMS vom 7. Oktober 2015. Prüfberichte über die angegebenen Eigenschaften sind für jede Charge erhältlich. LMS-Prüfberichte enthalten ausgewählte, im Rahmen der Qualitätskontrolle festgelegte Prüfwerte, die als relevant für Kunden-Spezifikationen erachtet werden. Darüber hinaus sind umfassende Kontrollmaßnahmen in Kraft, die eine gleichbleibend hohe Produktqualität gewährleisten. Spezifikationen unter Berücksichtigung von speziellen Kundenwünschen können über die Qualitätsabteilung von Henkel koordiniert werden.

## Lagerung

Produkt im ungeöffneten Behälter in trockenen Räumen lagern. Hinweise zur Lagerung können sich auf dem Etikett des Produktbehälters befinden.

**Optimale Lagerung: 8 °C bis 21 °C Durch Lagerung unter 8°C und über 28°C können die Produkteigenschaften nachteilig beeinflusst werden.**

Aus dem Gebinde entnommenes Produkt kann beim Gebrauch

verunreinigt worden sein. Deshalb keine Produktreste in den Originalbehälter zurückschütten. Henkel kann keine Haftung für Material übernehmen, das verunreinigt oder in einer Weise gelagert wurde, die von den oben aufgeführten Bedingungen abweicht. Wenn Sie weitere Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen technischen Service oder den Kundenbetreuer vor Ort.

### Hinweis zum Herstellungsdatum

Dieses Technische Datenblatt ist gültig für LOCTITE® 567™, das ab den unten aufgeführten Daten hergestellt wurde:

<u>Hergestellt in:</u>	<u>Erstes Herstellungsdatum:</u>
U.S.A.	Mai 2016
China	Mai 2016
Brasilien	April 2016

### Umrechnungsfaktoren

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$   
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$   
 $\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$   
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$   
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$   
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$   
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$   
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$   
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$   
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

### Haftungsausschluss

#### Hinweis:

Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDS), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Auf Grund der unterschiedlichen Einsatzmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Einsatz- und Arbeitsbedingungen übernehmen wir keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests.

Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.

**Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS und Henkel France SA beachten Sie bitte zusätzlich folgendes:**

Für den Fall, dass Henkel dennoch, aus welchem Rechtsgrund auch immer, in Anspruch genommen wird, ist die Haftung von Henkel in jedem Fall beschränkt auf den Wert der jeweils betroffenen Lieferung.

### Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Colombiana, S.A.S. findet Folgendes Anwendung:

Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDB), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Wir übernehmen keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests.

Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.

### Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc. oder Henkel Canada Corporation, findet Folgendes Anwendung:

Die hierin enthaltenen Daten dienen lediglich zur Information und gelten nach bestem Wissen als zuverlässig. Wir können jedoch keine Haftung für Ergebnisse übernehmen, die von anderen erzielt wurden, über deren Methoden wir keine Kontrolle haben. Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von hierin erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. **Dementsprechend lehnt die Firma Henkel im besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma Henkel entstehende ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. Die Firma Henkel lehnt im besonderen jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art ab, einschließlich entgangener Gewinne.**

Die Tatsache, dass hier verschiedene Verfahren oder Zusammensetzungen erörtert werden, soll nicht zum Ausdruck bringen, dass diese nicht durch Patente für andere geschützt sind, bzw. unter Patenten der Firma Henkel lizenziert sind, die solche Verfahren oder Zusammensetzungen abdecken. Wir empfehlen jedem Interessenten, die von ihm beabsichtigte Anwendung vor dem serienmäßigen Einsatz zu testen und dabei diese Daten als Anleitung zu benutzen. Dieses Produkt kann durch eines oder mehrere in- oder ausländische Patente oder Patentanmeldungen geschützt sein.

**Verwendung von Warenzeichen:** Sofern nicht anderweitig ausgewiesen sind alle in diesem Dokument genannten Marken solche der Henkel Corporation in den USA und in anderen Ländern.

### Referenz 1.6