ООО «Продиэл»
125430, г. Москва,
Митинская ул., д. 20, кв. 181
Тел.: +7(495)-759-00-59
zakaz@prodiel.ru
www.prodiel.ru

Паспорт качества

Поставщик: ООО «Продиэл»
Производство: Китай
Наименование: Фиксатор резьбы средней прочности Loctite 243 50 ml
Дата производства: 22.08.2026 г.
Стандарт: ISO 10964

Характеристики

Характеристика	Значение
Технология	Акриловая
Класс химического соединения	Эфир диметилакрилата
Внешний вид незаполимеризованного продукта	Жидкость голубого цвета
Флуоресценция	Видимый в УФ-излучении
Компоненты	Однокомпонентный – не требует смешивания
Вязкость	Средняя,тиксотропный
Тип полимеризации	Анаэробный
Вторичная полимеризации	С активатором
Применение	Фиксация резьбовых соединений
Прочность	Средняя
LOCTITE® 243™ предназначен для фиксации и герметизации резьбовых соединений, требующих легкого демонтажа при помощи ручного инструмента. Продукт полимеризуется в условиях отсутствия воздуха в небольших зазорах между металлическими поверхностями и обеспечивает фиксацию и герметизацию соединений, работающих в условиях высоких нагрузок и вибрации. Фиксатор является тиксотропным, что исключает растекание продукта по поверхности после нанесения. Он обеспечивает прочную фиксацию не только на активных металлах (напр. латунь, медь), но и на пассивных поверхностях, таких как нержавеющая сталь и поверхности с гальваническим покрытием. Продукт устойчив к высоким температурам и воздействию масел. Он допускает незначительные загрязнения поверхности различными маслами — в том числе смазочными, антикоррозионными, защитными жидкостями и смазочно-охлаждающими составами	
Удельный вес LOCTITE® 243™ при 25 °C	1,08
Вязкость (по Brookfield-RVT, 25 °C, мПа·с (сПз)): шпиндель 3, скорость 20 об/мин	1300 - 3000
Вязкость (конус-пластина, 25 °C, мПа·с (сПз)): конус C60/1°Ti при скорости сдвига 129 $с^{-1}$	350

Характеристики полимеризованного материала

Материал полимеризован в течение 24 часов при температуре 23°C		
Соединение	Момент срыва (без предварительной затяжки)	
	Н·м	фунт-дюйм (lb·in)
Гайки и болты M10 (сталь,черный оксид)	22	200
Гайки и болты M6 (сталь, черный оксид)	9	80
Гайки и болты M16 (сталь, черный оксид)	50	440
Гайки (класс 2) и болты (класс 5), 3/8 × 16 (сталь)	12	110

ООО «Продиэл»
125430, г. Москва,
Митинская ул., д. 20, кв. 181
Тел.: +7(495)-759-00-59
zakaz@prodiel.ru
www.prodiel.ru

Преобладающий момент при повороте на 180° без предварительной затяжки		
Соединение	Преобладающий момент	
	Н·м	фунт-дюйм (lb·in)
Гайки и болты M10 (сталь,черный оксид)	22	200
Гайки и болты M6 (сталь, черный оксид)	9	80
Гайки и болты M16 (сталь, черный оксид)	50	440
Гайки (класс 2) и болты (класс 5), 3/8 × 16 (сталь)	12	110
Момент отрыва при предварительной затяжке до 5 Н·м		
Соединение	Момент срыва	
	Н·м	фунт-дюйм (lb·in)
Гайки и болты M10 (сталь,черный оксид)	22	200
Гайки (класс 2) и болты (класс 5), 3/8 × 16 (сталь)	12	110
Преобладающий момент при повороте на 180° при предварительной затяжке до 5 Н·м		
Соединение	Преобладающий момент	
	Н·м	фунт-дюйм (lb·in)
Гайки и болты M10 (сталь,черный оксид)	9	80
Гайки (класс 2) и болты (класс 5), 3/8 × 16 (сталь)	6	50
Прочность на сдвиг при сжатии		
Материал	Н·м	фунт-сила на квадратный дюйм
Стальные штифты и втулки	>7,6	1100
Момент отрыва при предварительной затяжке до 5 Н·м (полимеризация в течение 1 недели при 23 °C)		
Соединение	Момент срыва	
	Н·м	фунт-дюйм (lb·in)
Гайки и болты M10 с фосфатно-цинковым покрытием	30	270
Гайки и болты M10 из нержавеющей стали	14	120
Продукт протестирован при температуре до −75 °C (−100 °F). Продукт может работать и при более низких температурах, но не был протестирован.		

Химическая стойкость (% от исходной прочности)				
Среда воздействия	Температура, °C	500 ч	1000 ч	5000 ч
Моторное масло	125	110	115	115
Неэтилированный бензин	23	100	95	100
Тормозная жидкость	23	105	110	125
Вода/гликоль 50/50	87	120	125	130
Ацетон	23	85	85	80
Этанол	23	95	90	90
Топливо E85 (этаноловое)	23	95	100	95
Биодизель B100	23	110	110	125
Жидкость для очистки выхлопных газов	23	61	59	70
Стойкость к химическим средам для крепежа из нержавеющей стали M10 (% от исходной прочности)				
Среда воздействия	Температура, °C	500 ч	1000 ч	5000 ч
Гидроксид натрия, 20%	23	105	105	95
Фосфорная кислота, 10%	23	110	105	110

ООО «Продиэл»
125430, г. Москва,
Митинская ул., д. 20, кв. 181
Тел.: +7(495)-759-00-59
zakaz@prodiel.ru
www.prodiel.ru

Инструкция по применению

Для сборки:	
Для достижения наилучших результатов очистите все поверхности (внешние и внутренние) с помощью очистителя LOCTITE® и дайте им полностью высохнуть. *Если скорость отверждения слишком низкая, используйте соответствующий активатор. Для справки обратитесь к графику «Скорость отверждения в зависимости от активатора». При необходимости дайте активатору высохнуть.* *Чтобы предотвратить засорение сопла, не допускайте соприкосновения наконечника с металлическими поверхностями во время нанесения.* *Для сквозных отверстий: нанесите несколько капель продукта на болт в зоне зацепления с гайкой.* *Для глухих отверстий: нанесите несколько капель продукта на нижнюю треть внутренней резьбы в глухом отверстии либо на дно глухого отверстия.* *Для герметизации: нанесите сплошной (360°) валик продукта на первые витки наружной резьбы фитинга, оставив первый виток свободным. Для более крупной резьбы и больших зазоров скорректируйте количество продукта и при необходимости нанесите сплошной валик также на внутреннюю резьбу.* *Произведите сборку и затяните соединение с требуемым усилием.*	
Для демонтажа	
Для демонтажа	*Нагрейте гайку или болт локально примерно до 250 °C. Разбирайте соединение, пока оно горячее.*
Для очистки	*Полимеризованный продукт можно удалить, сочетая вымачивание в растворителе LOCTITE® с механической очисткой (например, с помощью проволочной щётки).*
Хранение	*Храните продукт в невскрытой таре в сухом месте. Информация о хранении может быть указана на маркировке тары.* *Оптимальные условия хранения: от 8 °C до 21 °C. Хранение при температуре ниже 8 °C или выше 28 °C может негативно повлиять на свойства продукта.* *Материал, извлечённый из тары, может загрязниться в процессе использования. Не возвращайте продукт в оригинальную тару.*

Настоящим подтверждаем, что данный протокол испытаний является достоверным, а все результаты испытаний соответствуют требованиям, указанным в настоящей спецификации.

Инженерный отдел

Руководитель _____Михайлова Е. В.