

Нормы расхода

1. Общая информация по всем продуктам Loctite

1 мл продукта покрывает	400 см ² (60 дм ²)	при толщине 0,025 мм
1 мл продукта покрывает	100 см ² (15 дм ²)	при толщине 0,1 мм
1 мл продукта покрывает	40 см ² (6 дм ²)	при толщине 0,25 мм

2. Расчетная формула (склейка и герметизация плоских поверхностей)

$$(V) = (L) \times (I) \times (S) \times (T) \times (K)$$

V - Расчетный объем, мл

L - Длина склейки, мм

S - Ширина склейки, мм

T - Толщина клея, 0.1 мм

N - Количество компонентов

K - Поправочный коэффициент = 1.2*/1000

* Практический расход клея - + 20% от расчетного.

3. Расчетная формула - фиксация цилиндрических соединений.

$$(V) = (\Phi) \times (L) \times (\text{Толщина клея}) \times (N) \times (K)$$

V - Расчетный объем, мл

L - Длина склейки, мм

Φ - Диаметр склейки, мм

T - Толщина клея, 0.08 мм

N - Количество компонентов

K - Поправочный коэффициент = 3,14х1.2*/1000

* Практический расход клея + 20% от расчетного.

Фиксация цилиндрических соединений

Диаметр склейки, мм	Длина склейки, мм	Расход продукта на деталь,мл	Количество склеенных деталей с использованием одного флакона		
			10 мл	50 мл	250 мл
5	5	0,0075	1 300	6 500	32 500
	10	0,015	600	3 000	15 000
10	5	0,015	600	3 000	15 000
	10	0,030	300	1 500	7 500
	20	0,060	160	800	4 000
15	10	0,045	200	1 000	5 000
	20	0,090	100	500	2 500
	50	0,226	40	200	1 000
20	10	0,060	160	800	4 000
	20	0,121	80	400	2 000
	50	0,30	30	150	750
25	10	0,075	130	650	3 250
	20	0,15	160	300	1 500
	50	0,377	26	130	600
40	10	0,121	80	400	2 000
	20	0,24	40	200	1 000
	50	0,60	16	80	400
50	100	1,21	8	40	200
	20	0,30	30	150	750
	50	0,754	13	80	400
	100	1,51	6	30	150

На практике расход продукта возрастает на 20% при зазоре 0,08 мм

Фиксация резьбовых соединений

Метрическая резьба	Длина контакта	Объем продукта на одно соединение* (мл)	Количество соединений зафиксированных с использованием одного флакона		
			10мл	50мл	250мл
M3	2,5	0,006	1 600	8 000	40 000
M6	4	0,018	500	2 500	12 500
M10	8	0,060	160	800	4 000
M20	15	0,454	20	100	500
M30	22	0,995	10	50	250

*На практике при заполнении резьбовых зазоров 0,1мм (в резьбах M3-M10) и 0,2мм в резьбах (M20- M30) расход продукта увеличивается на 20%.