

OPIS PRODUKTU

Produkt LOCTITE® 3430 jest dwuskładnikowym klejem epoksydowym, którego utwardzanie szybko przebiega w temperaturze pokojowej po wymieszaniu składników. Klej ogólnego przeznaczenia o wysokiej wytrzymałości na wielu materiałach.

TYPOWE ZASTOSOWANIA

Klej dobrze wypełnia szczeliny, toteż nadaje się do chropowatych lub źle przylegających powierzchni metalowych, ceramicznych, ze sztywnych tworzyw lub drewna.

WŁASNOŚCI MATERIAŁU NIEUTWARDZONEGO

Część A (żywica)

Typ chemiczny	Epoksyd
Wygląd	Bezbarwny
Ciężar właściwy w 25°C	1.2
Lepkość w 25°C, Brookfield RVT	
Wrzeciono 5 w 2.5 obr/min.	20-30
Temp.zapłonu, ASTM D93/DIN 51758,°C	>150
Czas przydatności zmieszanego kleju, 5g, 25°C	4-7

Część B (utwardzacz)

Typ chemiczny	Epoksyd
Wygląd	Błado - żółty
Ciężar właściwy w 25°C	1.2
Lepkość w 25°C, Brookfield RVT	
Wrzeciono 7 w 2.5 obr/min.	20-30
Temp.zapłonu, ASTM D93/DIN 51758,°C	>100
Czas przydatności po wymieszaniu składników,5g, 25°C	4-7

TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA

Szybkość utwardzania w zależności od czasu/temperatury

Produkt 3430 wymieszany w stosunku 1:1, objętościowo lub wagowo, osiąga w temperaturze pokojowej wysoką wytrzymałość w ciągu 2 godzin. Dla przyspieszenia utwardzania można zastosować wyższe temperatury. Poniższy wykres przedstawia rozwój wytrzymałości na ścinanie na stalowej płytce w funkcji czasu i temperatury.

TYPOWE WŁASNOŚCI MATERIAŁU UTWARDZONEGO

Własności fizyczne

Współczynnik przewodzenia ciepła, ASTM C177, $W \cdot m^{-1} \cdot K^{-1}$	0.28
Moduł Younga, MPa	2500
Wytrzymałość dielektryczna, ASTM D149, kV/mm	25

WŁASNOŚCI FUNKCJONALNE MATERIAŁU UTWARDZONEGO

(po 16 godzinach w 40°C ; testowane w 23°C)

	Typowa wartość
Wytrzymałość na ścinanie, ASTM D1002/DIN 53283 (szczelina złącza 0.3mm)	
Stal śrutowana (GB), N/mm ²	20
(psi)	(2800)
Śrutowana stal nierdzewna (GB), N/mm ²	10
(psi)	(1400)
Śrutowana stal ocynkowana (GB), N/mm ²	10
(psi)	(1400)
Śrutowane aluminium (GB), N/mm ²	14
(psi)	(1960)
Śrutowana miedź (GB), N/mm ²	19
(psi)	(2660)
Śrutowany mosiądz (GB), N/mm ²	15
(psi)	(2100)
SMC, N/mm ²	7
(psi)	(980)
Poliwęglan, N/mm ²	5
(psi)	(700)
ABS, N/mm ²	3
(psi)	(420)
Wytrzymałość na oddzieranie ISO 4578	
Śrutowane aluminium (GB), N/mm	3
(in.lb)	(16)

TYPOWA ODPORNOŚĆ NA ŚRODOWISKO

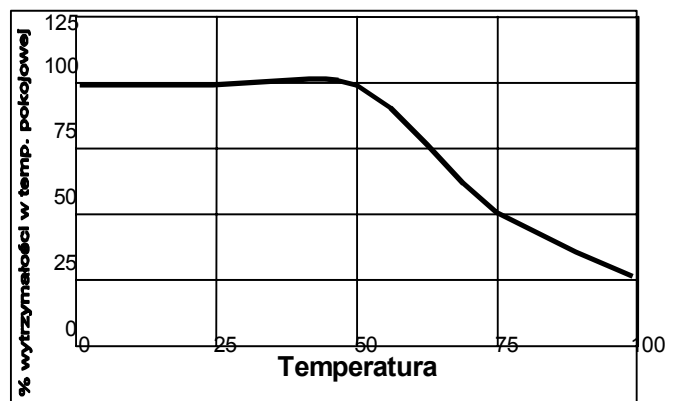
Proces badawczy: DIN 53283

Materiał: Śrutowane aluminium (szczeliny złącza 0.2mm)

Proces utwardzania: 24 hrs w 23°C + 30 min w 80°C

Wytrzymałość na temperaturę

Badane w temperaturze.



Odporność chemiczna

Medium	Temp	% wytrzymałości początkowej pozostały po 1000 hr
Kwas octowy 10%	23°C	25
Octan etylu	23°C	50
Benzyna	23°C	50
Metanol	23°C	75
Woda	20°C	75
Woda	90°C	25
Wilgot. wzgl. 92% RH	40°C	60

INFORMACJA OGÓLNA

Nie poleca się stosowania tego produktu do urządzeń z czystym tlenem i/lub bogatych w tlen; nie powinien też być używany jako uszczelniacz do instalacji z chlorem i innych materiałów silnie utleniających.

Pełna informacja dotycząca bezpiecznego obchodzenia się z tym produktem znajduje się w Arkuszu Bezpieczeństwa dotyczącym materiału (MSDS).

Jeśli do czyszczenia powierzchni przed klejeniem stosuje się wodne urządzenia zmywające, należy koniecznie sprawdzić, czy roztwór wodny jest odpowiedni dla danego kleju. W pewnych przypadkach takie wodne zmywanie może mieć wpływ na utwardzanie i na własności kleju.

Wskazówki dotyczące stosowania

Aby uzyskać jak najlepsze wyniki, należy oczyścić i odtłuścić powierzchnie. Przed użyciem należy wymieszać żywicę z utwardzaczem na jednolitą masę. Produkt można nanosić bezpośrednio z opakowania poprzez końcówkę mieszającą (1:1) lub ręcznie, po wymieszaniu szpatułką w stosunku 1:1 (objętościowo lub wagowo). Czas przydatności zmieszanego w małych ilościach kleju wynosi 4 min. w 25°C. Wyższa temperatura skraca ten czas. Prawidłowo wymieszany produkt ma blado-żółtą (jednolitą) barwę.

Zalecana szczelina złącza wynosi 0.05 do 1.00mm. Części należy natychmiast złączyć po naniesieniu na jedną powierzchnię wymieszanego kleju. Nadmiar kleju można usunąć rozpuszczalnikiem organicznym (np. acetonem). Złącze powinno pozostawać w zacisku do czasu ustalenia się kleju. Nie należy obciążać złącza zanim nie osiągnie ono pełnej wytrzymałości. Urządzenie mieszające i dozujące należy umyć gorącą wodą mydlaną zanim klej stwardnieje.

Magazynowanie (Część A Żywica i Część B Utwardzacz)

O ile na etykiecie produktu nie ma innych wskazań, idealnym sposobem jego przechowywania będzie pozostawienie go w zamkniętych pojemnikach w chłodnym i suchym pomieszczeniu w temperaturze pomiędzy 8°C a 28°C (46°F do 82°F). Optymalna temperatura magazynowania to dolna połowa tego zakresu. Resztek materiału nie należy umieszczać z powrotem w jego oryginalnym pojemniku, gdyż mogłoby dojść do zanieczyszczenia produktu. Dalsze informacje na temat okresu przydatności produktu można uzyskać w lokalnym ośrodku obsługi technicznej.

Uwaga

Materiał zawarty w niniejszym opracowaniu został przygotowany w oparciu o najlepszą wiedzę i służy jedynie celom informacyjnym. Loctite nie ponosi odpowiedzialności za wybraną przez użytkownika metodę lub sposób jej

zastosowania, a w konsekwencji za uzyskane przez niego rezultaty. Sprawą użytkownika jest także podjęcie odpowiednich środków ostrożności, aby uniknąć ew. ryzyka dla produkcji i osób, wiążącego się z użytkowaniem produktu. Korporacja Loctite nie uwzględnia żadnych roszczeń związanych z uszkodzeniem, zniszczeniem produkcji czy utratą zysku. Stanowisko to wynika z faktu, że Korporacja Loctite nie ma kontroli nad sposobami korzystania z produktu przez poszczególnych użytkowników, nie możemy zatem współuczestniczyć w konsekwencjach ew. błędów czy niedopatrzeń. Opisane tutaj procesy nie muszą być wyłącznie patentami lub licencjami Korporacji Loctite. Radzimy, aby każdy użytkownik, przed zastosowaniem produktu, przeprowadził własną próbę posługując się przedstawionymi tu danymi jako przewodnikiem. Ten produkt może być objęty jednym lub większą liczbą patentów lub opatentowanych aplikacji.