



LOCTITE® 403™

ledna 2009

Popis výrobku

LOCTITE® 403™ má následující vlastnosti:

Technologie	Kyanoakrylát
Chemický typ	Alkoxyethyl kyanoakrylát
Vzhled (nevytvrzený)	Průhledná, bezbarvá až slabě žlutá kapalina ^{LMS}
Složky	Jednosložkový
Viskozita	Vysoká
Vytvrzení	Vlhkostí
Aplikace	Lepení
Určeno zejména pro	kovy, plasty a elastomery

LOCTITE® 403™ je produkt s nízkým zápachem a omezeným výkvětem a je určen zejména pro ty aplikace, kde je obtížná kontrola výparů. Tento produkt umožňuje rychlé lepení široké škály materiálů, včetně kovů, plastů a elastomerů. LOCTITE® 403™ je přednostně určen pro lepení porézních a savých materiálů jako je dřevo, papír, kůže a tkaniny.

TYPICKÉ VLASTNOSTI NEVYTVRZENÉHO MATERIÁLU

Měrná hmotnost při 25 °C	1,1
Bod vzplanutí - viz Bezpečnostní list	
Viskozita, kužel & deska, mPa·s (cP):	
Teplota: 25 °C, Smyková rychlost: 100 s ⁻¹	900 až 1 500 ^{LMS}
Viskozita, Brookfield - LVF, 25 °C, mPa·s (cP):	
Vřetenno 2, rychlost 12 ot/min.	1 100 až 1 650

PROVOZNÍ VLASTNOSTI PŘI VYTVRZOVÁNÍ

Za normálních podmínek spouští proces vytvrzení atmosférická vlhkost. Přestože plně funkční pevnosti je dosaženo v relativně krátkém čase, vytvrzování pokračuje nejméně 24 hodin, než je dosaženo úplné chemické odolnosti.

Rychlost vytvrzení dle materiálu

Rychlost vytvrzení závisí na lepeném materiálu. Tabulka níže ukazuje čas fixace, kterého bylo dosaženo na různých materiálech při 22 °C a 50 % reletivní vlhkosti. Toto je definováno jako čas dosažení pevnosti ve smyku 0.1 N/mm².

Čas fixace, sec.:	
Ocel	360 až 480
Hliník	10 až 15
Zinek dichromát	45 až 75
Neoprén	20 až 40
Pryž, nitrilová	5 až 10
ABS	5 až 10
PVC	45 až 75
Polykarbonát	10 až 20
Fenol	30 až 45
Kůže	15 až 20
Dřevo (borové)	20 až 30
Papír	5 až 10

Rychlost vytvrzení dle spáry.

Rychlost vytvrzení závisí na velikosti spáry. V malé spáře vytvrzuje produkt vysokou rychlostí, zvětšování spáry má za následek snižování rychlosti vytvrzování.

Rychlost vytvrzení dle vlhkosti.

Rychlost vytvrzení závisí na okolní relativní vlhkosti vzduchu. Nejlepší výsledky vytvrzení se dosahují, pokud se relativní vlhkost na pracovišti pohybuje v rozmezí od 40% do 60% při teplotě 22°C. Nižší vlhkost vede k pomalejšímu vytvrzování, větší vlhkost sice vytvrzení uspíší, ale může mít negativní vliv na výslednou pevnost spoje.

Rychlost vytvrzení dle aktivátoru.

Použití aktivátoru na lepený povrch zvýší rychlost tvrdnutí tam, kde je z důvodu velké spáry čas vytvrzení nepříjemně dlouhý. Avšak toto může způsobit snížení konečné pevnosti lepeného spoje a doporučuje se proto provedení zkoušky pro ověření výsledku.

TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRZENÉHO MATERIÁLU

Vytvrzeno po dobu 1 týden při teplotě 22 °C

Fyzikální vlastnosti:

Koeficient teplotní roztažnosti, ASTM D 696, K ⁻¹	498×10 ⁻⁶
Koeficient tepelné vodivosti, ASTM C177, W/(m·K)	0,25
Teplota skelného přechodu, ASTM E 831, °C:	
(Tg) dle TMA	170

Elektrické vlastnosti:

Objemový měrný odpor, IEC 60093, Ω·cm	10,9×10 ¹⁵
Povrchový měrný odpor, IEC 60093, Ω	1,03×10 ¹⁵
Dielektrická pevnost, ASTM D 149, kV/mm	25
Dielektrická konstanta / Ztrátový činitel, IEC 60250:	
1 kHz	4,26 / 0,03
1 MHz	3,83 / 0,02
10 MHz	3,73 / 0,04

TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRZENÉHO MATERIÁLU

Adhezní vlastnosti

Vytvrzeno po dobu 10 sec. při teplotě 22 °C

Pevnost v tahu, ISO 6922:

Buna-N	N/mm ²	≥4,5 ^{LMS}
	(psi)	(≥652)

Vytvrzeno po dobu 72 hodin při teplotě 22 °C

Pevnost v tahu, ISO 6922:

Buna-N	N/mm ²	7 až 15
	(psi)	(1 000 až 2 200)
Ocel	N/mm ²	8 až 23
	(psi)	(1 200 až 3 300)

Pevnost ve smyku, ISO 4587:

Ocel (otryskaná)	N/mm ²	19 až 27
	(psi)	(2 800 až 3 900)

Hliník (mořený)	N/mm ² (psi)	6 až 19 (870 až 2 800)
Chromátovaný pozink	N/mm ² (psi)	1 až 5 (150 až 730)
ABS	N/mm ² (psi)	8 až 9 (1 200 až 1 300)
PVC	N/mm ² (psi)	4 až 7 (580 až 1 000)
Fenol	N/mm ² (psi)	1 až 5 (150 až 730)
Polykarbonát	N/mm ² (psi)	5 až 7 (730 až 1 000)
Nitril	N/mm ² (psi)	0,5 až 1,0 (70 až 150)
Neoprén	N/mm ² (psi)	1,0 až 1,5 (150 až 220)

TYPICKÁ ODOLNOST VŮČI PROSTŘEDÍ

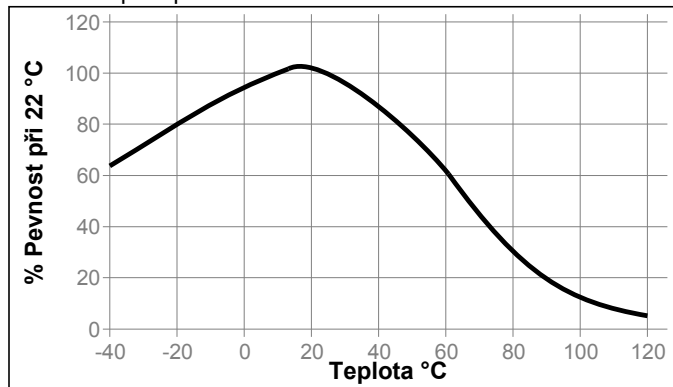
Vytvrzeno po dobu 1 týden při teplotě 22 °C

Pevnost ve smyku, ISO 4587:

Ocel (otryskaná):

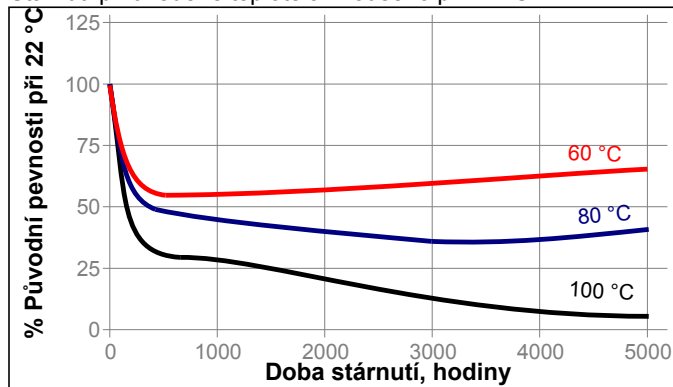
Pevnost za tepla

Zkoušeno při teplotě



Stárnutí za tepla

Stárnutí při uvedené teplotě a zkoušeno při 22 °C



Odolnost proti chemikáliím a rozpouštědlům

Stárnutí za uvedených podmínek a zkoušeno při 22 °C.

Prostředí	°C	% původní pevnosti			
		100 h	500 h	1000 h	5000 h
Motorový olej	40	90	80	80	70
Bezolovnatý benzín	22	95	75	85	75
Ethanol	22	100	110	115	115
Isopropanol	22	100	110	120	125
Voda	22	75	40	25	0
98% RV	40	55	40	35	0

Pevnost ve smyku, ISO 4587:

Polykarbonát

Prostředí	°C	% původní pevnosti			
		100 h	500 h	1000 h	5000 h
Vzduch	22	100	100	110	115
98% RV	40	105	105	90	110

VŠEOBECNÉ INFORMACE

Tento produkt se nedoporučuje používat v čistě kyslíkových nebo na kyslík bohatých systémech a neměl by se používat k těsnění chlóru či jiných silně oxidačních materiálů.

Informace pro bezpečné zacházení s tímto produktem najdete v Bezpečnostním listě (BL).

Pokyny pro použití

1. Lepené plochy by měly být čisté a odmaštěné. Vyčistěte všechny povrchy pomocí vhodného čističe Loctite® a nechte uschnout.
2. Na lepenou plochu může být nanesen Loctite® Primer. Primer nanášejte v přiměřeném množství. Nechte Primer zaschnout.
3. Pokud je to nutné, je možné použít aktivátory LOCTITE®. Naneste aktivátor LOCTITE® na jeden z lepených povrchů (pokud jste na jeden povrch již použili primer, nenanášejte na něj aktivátor). Nechte aktivátor zaschnout.
4. Naneste lepidlo na jeden z lepených povrchů (nenanášejte lepidlo na aktivovaný povrch). K rozetření lepidla nepoužívejte štěteček, tkaninu ani papír. Během několika sekund spojte lepené součásti k sobě. Součástí je třeba vůči sobě přesně nastavit dřívě, než velmi krátká doba fixace lepidla způsobí, že lepidlo začne klást mírný odpor vůči vzájemnému pohybu.
5. Na vytvrzení lemů nebo lepidla mimo lepenou spáru je možné použít aktivátor LOCTITE®. Nastříkejte nebo nakapejte přiměřené množství aktivátoru na přetok lepidla.
6. Slepěný spoj by měl být pevně fixován nebo sevřen do doby, než je dosaženo doby fixace lepidla.

7. Před uvedením slepené sestavy do provozního zatížení je třeba nechat produkt řádně vytvrdnout pro získání plné pevnosti (typicky 24 až 72 hodin po sestavení v závislosti na velikosti spáry, materiálu a podmínkách prostředí).

Materiálová specifikace Loctite^{LMS}

LMS je zavedena od 17. prosince 2002. Pro udávané vlastnosti produktu jsou pro každou dávku k dispozici zkušební protokoly. Protokoly LMS dále obsahují vybrané parametry řízení jakosti, které se považují za vhodné ke specifikaci pro zákazníka. V neposlední řadě funguje na místě komplexní systém kontroly, který zajišťuje kvalitu výrobku a jeho shodu. Zvláštní požadavky upřesněné zákazníkem mohou být řešeny pomocí systému "Henkel Quality".

Skladování

Produkt skladujte v neotevřených originálních nádobách na suchém místě. Informace o skladování produktu jsou uvedeny na etiketě nádob.

Optimální podmínky skladování: 2 °C až 8 °C. Skladování pod 2 °C nebo nad 8 °C může nepříznivě ovlivnit vlastnosti produktu. Materiál odebraný z nádoby může být během používání kontaminován. Proto jej nikdy nevracejte do originálního obalu. Společnost Henkel nemůže nést odpovědnost za produkt, který byl kontaminován nebo skladován za podmínek jiných, než výše uvedených. Pokud jsou potřebné další informace, kontaktujte Vaše místní technické nebo zákaznické oddělení Henkel Loctite.

Převody

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

Poznámka

Veškeré údaje zde uvedené slouží pouze pro informaci a jsou považovány za hodnověrné. Nemůžeme přebírat zodpovědnost za výsledky dosažené jinými laboratoři, nad jejichž postupy nemáme kontrolu. Je plně na zodpovědnosti uživatele posoudit vhodnost jakéhokoli zde uvedeného postupu pro vlastní účely a je také na jeho zodpovědnosti, zda přijme vhodná preventivní opatření pro ochranu majetku a osob proti všem rizikům, která mohou být spojena s používáním produktů a manipulací s nimi.

V tomto duchu se společnost Henkel zvláště zříká přímých i vyplývajících záruk, včetně záruk obchodovatelnosti a vhodnosti pro daný účel, vznikajících z prodeje nebo používání jejich produktů. Společnost Henkel zvláště odmítá jakoukoli zodpovědnost za následné nebo náhodné škody jakéhokoli druhu, včetně náhrady škod.

Tato diskuze o různých postupech a složeních neznámá, že tyto nejsou patentovány společností Henkel nebo jinými subjekty. Každému budoucímu uživateli doporučujeme, aby si před sériovým použitím otestoval, zda je pro něj navrhovaná aplikace vhodná. Tento produkt může být zahrnut v patentech USA nebo jiných zemí.

Ochranná známka

Pokud není uvedeno jinak, všechny ochranné známky v tomto dokumentu jsou ochranné známky společnosti Henkel ve Spojených státech a kdekoli jinde. ® značí ochrannou známku zaregistrovanou na Úřadě obchodního vlastnictví Spojených států amerických. (U.S. Patent and Trademark Office)

Reference 2.2