

**LOCTITE®****LOCTITE® 4062**

května 2004

**Popis výrobku**

LOCTITE® 4062 má následující vlastnosti:

<b>Technologie</b>	Kyanoakrylát
<b>Chemický typ</b>	Ethylkyanoakrylát
<b>Vzhled (nevytvrzený)</b>	Průhledná, čirá až slámově žlutá kapalina <sup>LMS</sup>
<b>Složky</b>	Jednosložkový
<b>Viskozita</b>	Velmi nízká
<b>Vytvrzení</b>	Vlhkostí
<b>Aplikace</b>	Lepení
<b>Určeno zejména pro</b>	plasty a pryž

LOCTITE® 4062 je přednostně určen pro plasty a elastomery tam, kde je požadována velmi krátká doba fixace. Nízká viskozita je zvláště vhodná pro aplikace, kde se vyžaduje vsáknutí lepidla.

**TYPICKÉ VLASTNOSTI NEVYTVRZENÉHO MATERIÁLU**

Měrná hmotnost při 25 °C	1,05
Viskozita, kužel & deska, mPa·s (cP):	
Teplota: 25 °C, Smyková rychlost: 3 000 s <sup>-1</sup>	1 až 4 <sup>LMS</sup>
Viskozita, Brookfield - LVF, 25 °C, mPa·s (cP):	
Vřeten1, rychlost 30 ot/min.	1 až 3
Bod vzplanutí - viz Bezpečnostní list	

**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/mm<sup>2</sup>.

Čas fixace ISO 4587, sec.:

Ocel (odmaštěno)	3 až 20
Hliník	2 až 5
Neoprén	<5
Pryž, nitrilová	<5
ABS	2 až 5
PVC	2 až 5
Polykarbonát	3 až 10
Fenol	<5

**Rychlost vytvrzení dle spáry.**

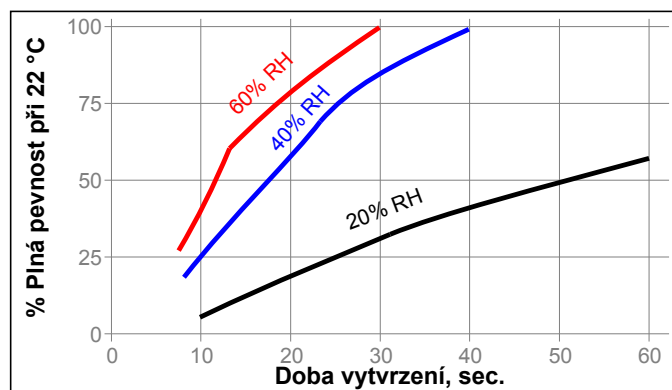
Rychlost vytvrzení závisí na velikosti spáry. V malé spáře vytvrzuje produkt vysokou rychlostí, zvětšování spáry má za následek snižování rychlosti vytvrzování.

**Rychlost vytvrzení dle aktivátoru.**

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

**Rychlost vytvrzení dle vlhkosti.**

Rychlost vytvrzování závisí na okolní relativní vlhkosti. Následující graf ukazuje pevnost v tahu dosaženou v čase na pryži Buna N při různých úrovních vlhkosti.

**TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRZENÉHO MATERIÁLU**

Vytvrzováno po dobu 24 hodin při 22 °C

**Fyzikální vlastnosti:**

Koeficient teplotní roztažnosti, ASTM D 696, K <sup>-1</sup>	80×10 <sup>-6</sup>
Koeficient tepelné vodivosti, ASTM C177, W/(m·K)	0,1
Teplota skelného přechodu, ASTM E 228, °C	120

**Elektrické vlastnosti:**

Dielektrická konstanta / Ztrátový činitel, IEC 60250:	
0,1 kHz	2,65 / <0,02
1 kHz	2,75 / <0,02
10 kHz	2,75 / <0,02
Objemový měrný odpor, IEC 60093, Ω·cm	10×10 <sup>15</sup>
Povrchový měrný odpor, IEC 60093, Ω	10×10 <sup>15</sup>
Dielektrická pevnost, IEC 60243-1, kV/mm	25

**TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRZENÉHO MATERIÁLU****Adhezní vlastnosti**

Vytvrzováno po dobu 24 hodin při 22 °C

Pevnost ve smyku, ISO 4587:

Ocel (otryskaná)	N/mm <sup>2</sup>	12 až 20
	(psi)	(1 740 až 2 900)
Hliník (otryskaná)	N/mm <sup>2</sup>	11 až 15
	(psi)	(1 595 až 2 175)
Chromátovaný pozink	N/mm <sup>2</sup>	3 až 8
	(psi)	(435 až 1 160)
ABS	N/mm <sup>2</sup>	6 až 8
	(psi)	(870 až 1 160)
PVC	N/mm <sup>2</sup>	6 až 8
	(psi)	(870 až 1 160)
Polykarbonát	N/mm <sup>2</sup>	8 až 12
	(psi)	(1 160 až 1 740)
Fenol	N/mm <sup>2</sup>	6 až 12
	(psi)	(870 až 1 740)

Pevnost v tahu, ISO 6922:

Ocel (otryskaná)	N/mm <sup>2</sup>	10 až 20
	(psi)	(1 450 až 2 900)
Buna-N	N/mm <sup>2</sup>	5 až 11
	(psi)	(725 až 1 595)

Vytvrzováno po dobu 10 sekund při 22 °C

Pevnost v tahu, ISO 6922:

Buna-N	N/mm <sup>2</sup>	≥6,9 <sup>LMS</sup>
	(psi)	(≥1 000)

**TYPICKÁ ODOLNOST VŮČI PROSTŘEDÍ**

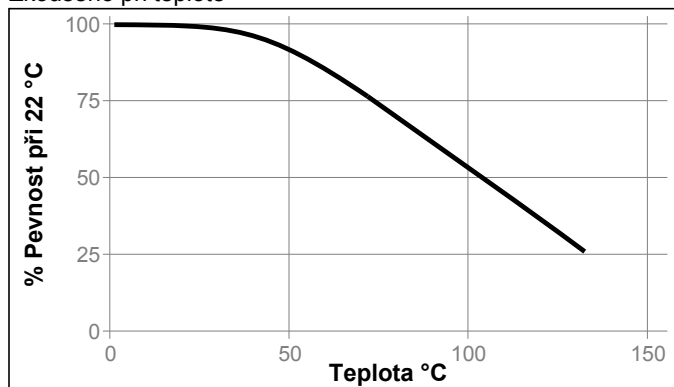
Vytvrzováno po dobu 1 týden při 22 °C

Pevnost ve smyku, ISO 4587:

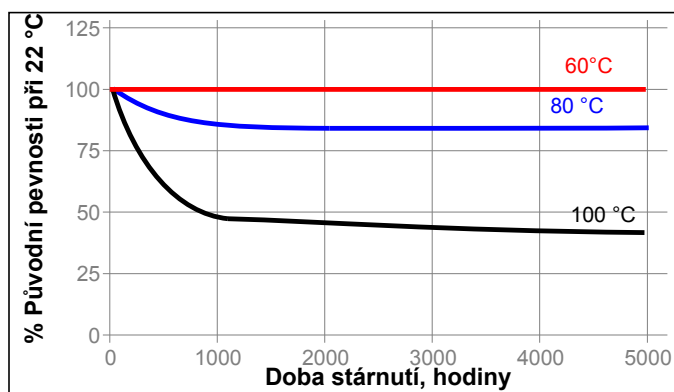
Nízkouhlíkatá ocel (otryskaná)

**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
Motorový olej (MIL-L-46152)	40	100	100	95
Benzín	22	100	100	100
Voda/glykol 50/50	22	100	100	100
Ethanol	22	100	100	100
Isopropanol	22	100	100	100
Freon TA	22	100	100	100
Teplo / vlhkost 95% relativní vlhkost	40	100	95	80
Teplo / vlhkost 95% RV na polykarbonátu	40	100	100	90

**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. Pro co nejlepší výsledek lepení by měly být lepené povrchy čisté a odmaštěné.
2. Tento produkt má nejlepší výsledky při lepení v malých spárách (do 0,05 mm).
3. Přetok lepidla může být odstraněn s použitím čističů Loctite, nitrometanu nebo acetonu.

**Materiálová specifikace Loctite<sup>LMS</sup>**

LMS je zavedena od 06. května 2004. 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.

**Poznámka**

Veškeré údaje zde uvedené slouží pouze pro informaci a jsou považovány za hodnověrné. Nemůžeme přebírat zodpovědnost za výsledky dosažené jinými laboratořemi, 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 zřiká přímých i vyplývajících záruk, včetně záruk obchodovatelnosti a vhodnosti pro daný účel, vznikajících z prodeje nebo používání jejích 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 1