



LOCTITE[®] 406[™]

(TDS za novu formulaciju proizvoda Loctite[®] 406[™]) Februar 2012

OPIS PROIZVODA

LOCTITE[®] 406[™] obezbeđuje sledeće karakteristike proizvoda:

Tehnologija	Cijanoakrilat
Hemijska vrsta	Etil cijanoakrilat
Izgled (neočvrstnut)	Providna, bezbojna do neznatno mutna tečnost ^{LMS}
Komponente	Jednokomponentni - bez mešanja
Viskozitet	Nizak
Očvršćavanje	Vlaga
Primena	Lepljenje
Ključne podloge	plastike i guma

Ovaj Tehnički list važi za proizvod LOCTITE[®] 406[™] proizveden nakon datuma istaknutih u odeljku "Referentni datumi proizvodnje".

LOCTITE[®] 406[™] je namenjen lepljenju plastike i materijala od elastomera gde je potrebno veoma brzo učvršćivanje.

Komercijalan opis artikla A-A-3097:

LOCTITE[®] 406[™] je kvalifikovan za Komercijalni opis artikla A-A-3097. **Napomena:** Ovo je regionalno odobrenje. Molimo kontaktirajte vaš lokalni Tehnički servisni centar za dodatne informacije i objašnjenja.

Tipične karakteristike neočvrstnutog proizvoda

Specifična težina na 25 °C	1,1
Viskozitet, Konus i ploča, mPa·s (cP):	
Temperatura: 25 °C, Stopa smicanja: 3 000 s ⁻¹	12 do 22 ^{LMS}
Viskozitet, Brookfield - LVF, 25 °C, mPa·s (cP):	
Vretno 1, obrtaji 30 rpm	15 do 25
Tačka paljenja - videti MSDS	

TIPIČNE PERFORMANSE OČVRŠĆAVANJA

Brzina očvršćavanja u zavisnosti od podloge

Brzina očvršćavanja će zavistiti od podloge koja se koristi. Tabela ispod prikazuje ostvareno vreme učvršćivanja na različitim materijalima na 22 °C / 50 % relativne vlažnosti. Ovo je definisano kao vreme razvijanja sile smicanja od 0.1 N/mm².

Vreme očvršćavanja, sekundi:	
Čelik (odmašćen)	20 do 45
Aluminijum	<5
Neopren	<5
Guma, nitril	<5
ABS	<5
PVC	<5
Polikarbonat	10 do 20
Fenol	<5

Očvršćavanje u zavisnosti od zazora

Brzina očvršćavanja će zavistiti od linije lepljenja na zazoru. Tanke linije lepljenja rezultiraju velikim brzinama očvršćavanja, povećavanjem zazora smanjiće se stopa očvršćavanja.

Brzina očvršćavanja u odnosu na vlažnost

Brzina očvršćavanja će zavistiti od relativne vlažnosti okoline. Najbolji rezultati se postižu kada je relativna vlažnost radne okoline 40% do 60% na 22°C. Niži procenat vlage dovodi do sporijeg očvršćavanja. Viša vlažnost ga ubrzava, ali može uticati na konačnu čvrstoću spoja.

Brzina očvršćavanja u zavisnosti od upotrebljenog aktivatora

Kada je brzina očvršćavanja nedopustivo duga zbog velikog zazora, nanošenje aktivatora na površinu će poboljšati brzinu očvršćavanja. Međutim, to može smanjiti ukupnu čvrstoću lepljenja i zato se preporučuje testiranje radi potvrde efekta.

TIPIČNE KARAKTERISTIKE OČVRSNUTOG PROIZVODA**Karakteristike lepka**

Nakon 24 sata na 22 °C

Otpornost na smicanje, ISO 4587:

Čelik (peskaren sa krupnim zrcima)	N/mm ²	15,5
	(psi)	(2 250)
Aluminijum (graviran)	N/mm ²	12
	(psi)	(1 740)
Cink dihidromat	N/mm ²	14
	(psi)	(2 030)
ABS	* N/mm ²	8,8
	* (psi)	(1 280)
PVC	* N/mm ²	8,7
	* (psi)	(1 260)
Polikarbonat	* N/mm ²	9,1
	* (psi)	(1 320)
Fenol	* N/mm ²	11,3
	* (psi)	(1 640)
Neopren	* N/mm ²	1
	* (psi)	(150)
Nitril	* N/mm ²	1,2
	* (psi)	()

Blok otpornost na kidanje, ISO 13445:

Polikarbonat	N/mm ²	13,1
	(psi)	(1 900)
ABS	* N/mm ²	23,7
	* (psi)	(3 440)
PVC	N/mm ²	1,8
	(psi)	(260)
Fenol	* N/mm ²	13,8
	* (psi)	(2 000)

* substrate failure

Otpornost na kidanje, ISO 6922:

Buna-N	N/mm ²	13
	(psi)	(1 890)

Nakon 10 sekundi na 22 °C

Otpornost na kidanje, ISO 6922:

Buna-N	N/mm ²	≥6,9 ^{LMS}
	(psi)	(≥1 000)

TIPIČNA OTPORNOST NA UTICAJE IZ OKOLINE

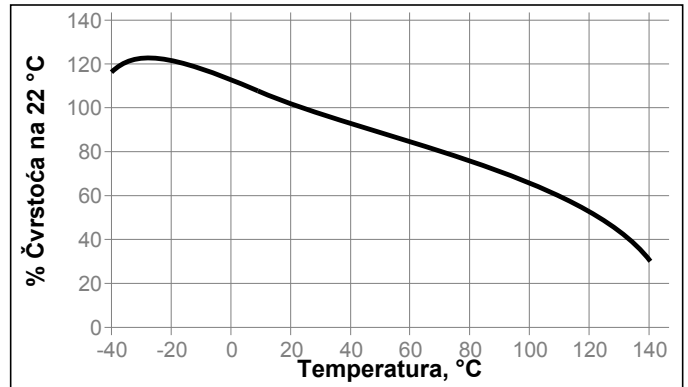
Očvršćavanje 1 nedelju na 22 °C

Otpornost na smicanje, ISO 4587:

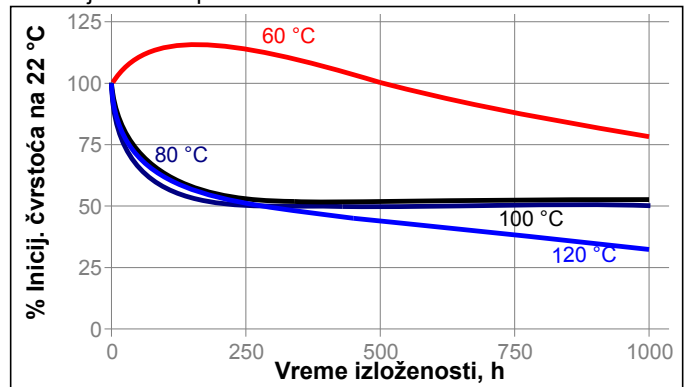
Meki čelik (peskaren sa krupnim zrcima)

Čvrstoća pri povišenoj temperaturi

Testiran na temperaturi

**Starenje usled toplote**

Starenje usled toplote navedeno i testirano na 22 °C

**Otpornost na hemikalije i rastvarače**

Starenje pod navedenim uslovima i testirano na 22 °C.

Okruženje	°C	% inicijalna čvrstoća		
		100 h	500 h	1000 h
Motorno ulje	40	100	85	70
Benzin	22	90	100	95
Voda	22	55	70	70
Voda/glikol	22	85	75	80
Etanol	22	105	105	100
Izopropanol	22	120	110	120
98% RH	40	50	60	45

Hemijska/Otpornost na rastvarače

Starenje pod naznačenim uslovima i testirano na 22 °C.

Smična čvrstoća, ISO 4587, Polikarbonat

Okruženje	°C	% inicijalna čvrstoća		
		100 h	500 h	1000 h
Vazduh	22	100	100	105
98% RH	40	85	90	85

OPŠTE INFORMACIJE

Ovaj proizvod se ne preporučuje za korišćenje u sistemima sa čistim kiseonikom ili bogatim kiseonikom i ne bi ga trebalo koristiti kao zaptivnu masu uz hlor ili druge izuzetno oksidirajuće materijale.

Za informacije o bezbednom rukovanju ovim proizvodom konsultovati Sigurnosni tehnički list (MSDS).

Uputstvo za upotrebu:

1. Površine koje se lepe treba da budu čiste i bez masnoće. Očistiti sve površine sa Loctite® sredstvom za čišćenje i ostaviti da se osuši.
2. Radi poboljšanja lepljenja plastike niske površinske energije, preporučuje se nanošenje Loctite® prajmera na površinu koja se lepi. Izbegavati prekomerno nanošenje prajmera. Ostaviti da se prajmer osuši.
3. Ukoliko je neophodno, može se koristiti LOCTITE® Aktivator. Naneti aktivator na jednu od površina koja se lepi (ukoliko se koristi i prajmer, ne nanositi aktivator na površinu na koju je nanesen prajmer). Ostaviti aktivator da se osuši.
4. Naneti lepak na jednu površinu koja se lepi (ne nanositi lepak na aktiviranu površinu). Ne koristiti stvari kao što su maramica ili četka za nanošenje lepka. Spojiti delove u roku od nekoliko sekundi. Delovi treba da budu tačno locirani, jer kratko vreme učvršćivanja ostavlja malo mogućnosti za podešavanje.
5. LOCTITE® Aktivator se može koristiti za očvršćavanje viška lepka izvan oblasti lepljenja. Naprskati ili nakapati aktivator na višak proizvoda.
6. Lepljene površine treba čvrsto držati ili stegnuti dok se lepak ne učvrsti.
7. Proizvod treba ostaviti da razvije potpunu čvrstoću pre izlaganja bilo kakvom opterećenju (obično 24 do 72 sata nakon spajanja, u zavisnosti od zazora, materijala i uslova okoline).

Loctite specifikacija materijala^{LMS}

LMS datum Decembar 22, 2011. Izveštaji sa testiranja svake pojedine šarže mogu se dobiti na zahtev. LMS izveštaji sa testiranja uključuju odabrane QC test parametre koji se smatraju prikladnim za stavljanje na raspolaganje samom kupcu. Dodatno, sprovode se i iscrpne kontrole kako bi se osigurao kvalitet i postojanost proizvoda. Posebni zahtevi od strane kupca mogu se koordinirati kroz Henkel odeljenje kontrole.

Čuvanje

Proizvod čuvati u zatvorenoj ambalaži na suvom mestu. Informacije o čuvanju mogu biti naznačene na etiketi ambalaže proizvoda.

Optimalno čuvanje: 2 °C do 8 °C. Čuvanje ispod 2 °C ili iznad 8 °C može negativno uticati na svojstva proizvoda. Proizvod istisnut iz ambalaže može biti kontaminiran tokom upotrebe. Proizvod ne vraćati u originalnu ambalažu. Henkel korporacija ne može preuzeti odgovornost za proizvod koji je zaprljan ili je čuvan u uslovima drugačijim od onih koji su prethodno naznačeni. Ukoliko su potrebne dodatne informacije, molimo kontaktirajte vaš lokalni Tehnički servis.

Konverzije

(°C x 1.8) + 32 = °F
 kV/mm x 25.4 = V/mil
 mm / 25.4 = inches
 µm / 25.4 = mil
 N x 0.225 = lb
 N/mm x 5.71 = lb/in
 N/mm² x 145 = psi
 MPa x 145 = psi
 N·m x 8.851 = lb·in
 N·m x 0.738 = lb·ft
 N·mm x 0.142 = oz·in
 mPa·s = cP

Referentni datumi proizvodnje

Ovaj Tehnički list odnosi se na proizvode LOCTITE® 406™ proizvedene nakon ispod navedenih datuma:

Proizveden u:	Prvi datum proizvodnje:
EU	November 2011
Kina	Još nedostupan
Indija	Još nedostupan
U.S.A.	Još nedostupan

Datum proizvodnje može se očitati iz broja šarže koji je otisnut na pakovanju. Za pomoć, molimo kontaktirajte lokalnu Tehničku službu.

Napomena

Podaci sadržani ovde su dati samo kao informacija i veruje se da su pouzdani. Ne možemo preuzeti odgovornost za rezultate dobijene od strane drugih nad čijim metodama nemamo kontrolu. Odgovornost je korisnika da odredi prikladnost proizvoda i metode za svrhu koju želi da ostvari, kao i da primeni sve potrebne mere opreza i zaštite ljudi i sredstava od rizičnih događaja koji bi mogli uslediti kao posledica rukovanja proizvodom. Sa stanovišta gore navedenog, **Henkel korporacija se izričito odriče svih garancija izraženih ili iskazanih, uključujući garancije za prodaju ili pogodnost za određenu namenu, koje proizilaze iz prodaje ili upotrebe proizvoda Henkel korporacije. Henkel korporacija se posebno odriče bilo kakve odgovornosti za slučajne ili posledične štete bilo koje vrste, uključujući i gubitak profita.** Diskusije o raznim procesima ili sastavima ne treba tumačiti kao predstavljanje da su slobodni od dominacije patenata u vlasništvu drugih ili kao licencu pod kojom patenti Henkel korporacije mogu pokriti takve procese ili sastave. Preporučujemo da svaki potencijalni korisnik testira svoju predloženu primenu pre ponovljene upotrebe, koristeći ove podatke kao vodič. Ovaj proizvod može biti pokriven od strane jednog ili više SAD ili stranih patenata ili primene patenata.

Korišćenje zaštitnog znaka

Osim ako nije naznačeno drugačije, svi zaštitni znaci u ovom dokumentu su zaštitni znaci Henkel korporacije u SAD i drugim zemljama. ® označava zaštitni znak registrovan u SAD odeljenju za patente i zaštitne znake.

Referenca 1.4