

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le produit Loctite Hysol 3430 est un adhésif époxy bicomposant qui polymérise rapidement, après mélange, à température ambiante. C'est un adhésif d'usage général qui développe une résistance élevée sur un grand nombre de substrats.

APPLICATIONS TYPIQUES

Les propriétés de remplissage de jeu de cet adhésif sont particulièrement adaptées pour le collage de pièces rugueuses ou mal ajustées en métal, céramique, bois ou plastiques rigides.

PROPRIETES DU PRODUIT LIQUIDE

Résine	Valeur typique
Nature chimique	Epoxy
Aspect	Ultra clair
Densité à 25°C	1,2
Viscosité à 25°C	
Brookfield RVT, mobile 5 à 2,5t/min, mPas	20 000 à 30 000
Point éclair, ASTM D93/DIN 51758, °C	>150

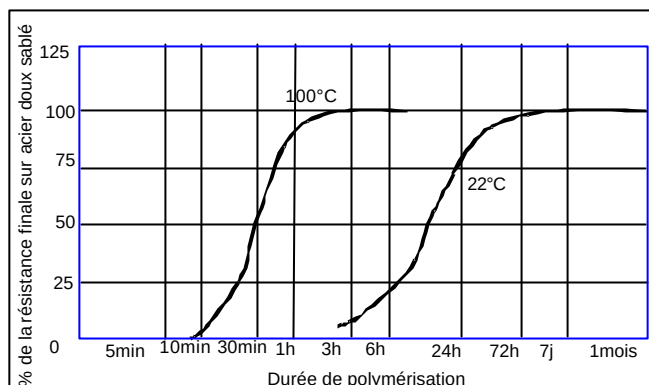
Durcisseur	Valeur typique
Nature chimique	Epoxy
Aspect	Ultra clair
Densité à 25°C	1,2
Viscosité à 25°C	
Brookfield RVT, mobile 7 à 5 t/min, mPas	20 000 à 30 000
Point éclair, ASTM D93/DIN 51758, °C	>100

Adhésif mélangé	Valeur typique
Aspect	Ultra clair
Ratio de mélange en volume (Résine/Durcisseur)	1:1
Ratio de mélange en poids (Résine/Durcisseur)	100:100
Capacité de remplissage de jeu (mm)	3
Temps d'utilisation à 22°C, 100g de mélange, min	4-7
Vitesse de prise (légère manipulation, 0.1N/mm ²) à 22°C, min	12

DONNEES TYPIQUES SUR LA POLYMERISATION

Vitesse de prise en fonction du temps et de la température

Le produit Hysol 3430 développe une grande résistance à la traction entre 2 à 4 heures. Les pièces assemblées avec un jeu de 0,05 mm seront manipulables (0,1 MPa) après 12 minutes d'assemblage à 22°C. Des températures élevées peuvent être utilisées pour accélérer la polymérisation. Le graphique ci-après montre l'évolution de la résistance au cisaillement sur des éprouvettes en acier avec un jeu de 0,05 mm en fonction du temps et de la température, testée selon la norme ASTM D-1002/EN 1465.



PROPRIETES TYPIQUES DU PRODUIT POLYMERISE

(Echantillons de produit d'épaisseur 1,2 mm polymérisé 7 jours à 22°C)

Propriétés physiques	Valeur typique
Coefficient de conductibilité thermique (ASTM C177), W.m ⁻¹ .K ⁻¹	0,28
Module de Young, ASTM D882, N/mm ²	2 500
Rigidité diélectrique, ASTM D149, kV/mm	25

PERFORMANCE DU PRODUIT POLYMERISE

(Polymérisation 7 jours à 22°C et test à 22°C)

Résistance au cisaillement, ASTM D1002/EN 1465 (jeu de 0,05mm sauf indications contraires)	Valeur typique (N/mm ²)
Acier doux sablé	22
Acier inoxydable	11,5
Aluminium dégraissé à l'isopropanol	7,5
Polycarbonate	6,2
ABS	3
PVC	4,8
GRP (Polyester Résine Matrice)	3
Bois tendre	7,6
Bois dur (Teck)	9,1

Résistance au pelage à 180°, ASTM D1876	
Acier doux sablé, N/mm	0,85
Résistance au pelage à 180°, ASTM D1876	
Aluminium sablé, N/mm	1,5

Résistance aux chocs IZOD	
ISO 9653/ASTM D950-98, acier doux sablé, J/m ²	5,2

DONNEES TYPIQUE DE TENUE A L'ENVIRONNEMENT

Procédure d'essai :	ASTM D1002/ EN 1465
Substrat:	Acier doux sablé
Jeu:	0,05mm
Polymérisation:	7 jours à 22°C.

N'EST PAS UNE SPECIFICATION DU PRODUIT

LES DONNEES TECHNIQUES CONTENUES DANS CE DOCUMENT SONT A CONSIDERER COMME DES RENSEIGNEMENTS

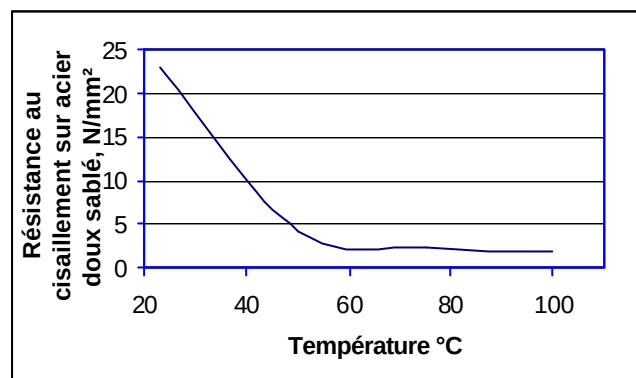
VEUILLEZ SVP PRENDRE CONTACT AVEC LE SERVICE QUALITE DE LOCTITE CORPORATION POUR UNE AIDE OU DES RECOMMANDATIONS DANS LA PREPARATION DE SPECIFICATIONS POUR CE PRODUIT

ROCKY HILL, CT FAX: +1 (203)-571-5473

DUBLIN, IRELAND FAX: +353-(1)-451 - 9494

Résistance à chaud

Testée à la température indiquée.

**Résistance au vieillissement à chaud**

Vieillissement à la température indiquée et test à 22°C
Echantillons polymérisés 7 jours à 22°C.

Température	% de la résistance conservée après			
	100 h	500 h	1000 h	3000 h
50°C	-	116	124	141
80°C	134	135	138	148
100°C	-	110	120	156
120°C	-	153	135	123

Résistance aux produits chimiques

Immersion dans les conditions indiquées et test à 22°C

Solvant	Temp.	% de la résistance conservée après			
		100 h	500 h	1000 h	3000 h
Eau	60°C	73	24	24	23
98% humidité relative	40°C	125	82	73	44

Vieillessement UV 24h d'exposition continue sous une source UV à 2,5mW/ cm² Verre/Verre Verre/Acier inoxydable	NA	Changement de couleur de l'adhésif de "ultra clair" à "jaune translucide" (NOTE: plus significatif sur les bords)
Essai Lave-vaisselle 20 cycles continus Verre/Verre Verre/Acier inoxydable	65°C	TOUS les collages sont intacts cependant infiltration de l'eau dans TOUTES les liaisons

INFORMATIONS GENERALES

L'utilisation de ce produit n'est pas recommandée dans des installations véhiculant de l'oxygène pur ou des mélanges riches en oxygène, il ne devra pas être utilisé comme agent d'étanchéité vis-à-vis du chlore ou d'autres corps fortement oxydants. Afin d'avoir des informations sur la mise en œuvre en toute sécurité de ce produit, consultez sa Fiche de Données de Sécurité.

Quand on aura recours à des dispositifs de nettoyage avec des lessives pour préparer les pièces avant collage, il est important de vérifier la compatibilité de cette lessive avec l'adhésif.

RECOMMANDATIONS DE MISE EN ŒUVRE

- Pour obtenir les meilleures performances il faut que les surfaces soient propres et exemptes de graisse. Pour des collages structuraux performants, des traitements de surfaces spécifiques peuvent accroître la résistance et la tenue dans le temps du collage.
- A l'utilisation, la résine et le durcisseur doivent être mélangés. Le produit peut être appliqué directement à partir de la double cartouche équipée d'un mélangeur statique. Rejeter les 3-5 premiers centimètres de cordons extrudés du mixeur.

Pour les autres conditionnements, mélanger parfaitement selon les proportions indiquées (en poids ou en volume) dans le paragraphe "propriétés du produit non polymérisé". Pour les mélanges manuels, peser ou mesurer la quantité souhaitée de résine et de durcisseur et mélanger vigoureusement. Après l'obtention d'une couleur uniforme, continuer de mélanger environ 15 secondes.

- Ne pas mélanger des quantités supérieures à 20 grammes car une chaleur excessive peut survenir. Mélanger des quantités inférieures permet de minimiser l'exothermicité.
- Appliquer l'adhésif aussi rapidement que possible après mélange sur l'une des 2 surfaces à assembler. Pour optimiser la résistance du collage appliquer uniformément l'adhésif sur les 2 surfaces. Les pièces doivent être assemblées immédiatement après l'application du mélange.
- La durée d'utilisation du mélange est de 4-7 minutes à 22°C. Des températures supérieures ou des quantités plus importantes réduisent ce temps.
- Préserver l'assemblage de tout mouvement pendant la polymérisation. Laisser au joint le temps d'atteindre sa résistance maximale avant de solliciter les pièces..
- Les débordements d'adhésif non polymérisé peuvent être nettoyés avec un solvant organique (par exemple l'acétone).
- Après utilisation et avant durcissement, les équipements de mélange et de dépose doivent être nettoyés à l'eau savonneuse chaude.

STOCKAGE

Ce produit doit être stocké dans un local sec et frais dans son emballage d'origine fermé, à une température comprise entre 8°C et 21°C sauf si son étiquette porte d'autres valeurs. Les conditions optimales de stockage se situent dans la moitié inférieure de la plage indiquée. Pour éviter de contaminer le produit, ne pas remettre dans l'emballage d'origine un produit non utilisé. Pour avoir de plus amples informations sur la durée de vie, contacter le Service Technique Loctite..

FOURCHETTE DE DONNEES

Les données contenues dans ce document s'entendent comme étant une valeur typique et/ou une fourchette. Les valeurs sont issues de données d'essais et sont vérifiées de façon périodique

NOTA

Les données contenues dans ce document sont données à titre d'information seulement et sont considérées comme fiables. Nous ne pouvons pas assumer la responsabilité de résultats obtenus par des tiers dont les méthodes échappent à notre contrôle. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de déterminer l'adéquation à son besoin de toute méthode de production décrite dans ce document et de mettre en œuvre toutes les mesures qui s'imposent pour la protection des personnes et des biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en œuvre et de l'utilisation de cette méthode. En fonction de ce qui précède, Loctite Corporation dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties de l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation des produits de Loctite Corporation. Loctite Corporation dénie spécifiquement toutes poursuites pour les dommages incidents ou conséquents, quels qu'ils soient, y compris les pertes d'exploitation. La présentation dans ce document de processus ou de composition ne doit pas être interprétée comme le fait qu'ils sont libres de tous brevets détenus par des tiers ou comme une licence de brevets détenus par Loctite Corporation, pouvant couvrir de tels compositions ou procédés. Nous recommandons à l'utilisateur potentiel de vérifier par des essais l'application envisagée avant de passer à une utilisation répétitive, en se servant de ces données comme guide. Ce produit peut-être couvert par un ou plusieurs brevets ou licences ou demandes de brevets tant aux USA que dans d'autres pays.

Codes produits: **Partie A - 0209048**
 Partie B - 0209052

LOCTITE

Loctite France
10, avenue Eugène Gazeau, 60304 SENLIS Cedex