

OPIS PRODUKTU

Charakterystyka kleju LOCTITE® 350:

Technologia	Akryl
Typ Chemiczny	Zmodyfikowany akryl
Barwa (nieutwardzony)	Ciecz przezroczysta bursztynowa ^{LMS}
Składniki	Jednoskładnikowy - nie wymaga mieszania
Lepkość	Średnia
Utwardzanie	Światło ultrafioletowe (UV)
Zastosowanie	Klejenie, hermetyzacja lub uszczelnianie
Zakres temperatur pracy złącza	-54°C do +150°C

Produkt 350 jest klejem o średniej lepkości, który tworzy elastyczne złącza o znakomitej adhezji do szkła, metali i niektórych termoplastycznych tworzyw sztucznych. Złącza wykazują doskonałą trwałość podczas kontaktu z wodą lub wilgocią. Produkt charakteryzuje się długim czasem przydatności po nałożeniu, umożliwiającym aplikowanie metodami sitodruku.

WŁASNOŚCI MATERIAŁU NIEUTWARDZONEGO

Ciężar właściwy w 25°C	1,01
Temp. zapłonu (TCC), °C	>93
Lepkość w 25°C, mPa·s (cP)	
Brookfield RVT:	
Wrzeczono 5 przy 20 Obr/min	3,500 do 6,000 ^{LMS}

TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA

Czas utwardzania i jego głębokość zależą od natężenia światła i jego charakterystyki spektralnej, a także od czasu naświetlania oraz od przepuszczalności materiału, przez który musi przejść światło.

Czasy Ustalania

Czas ustalania UV w porównaniu do natężenia źródła

Natężenia źródła światła UV:	Czas ustalania w sekundach:
6 mW/cm ² @ 365 nm	15
12 mW/cm ² @ 365 nm	10
100 mW/cm ² @ 365 nm	5

Czas ustalania UV na szkło mikroskopowym, bez szczeliny
Natężenia źródła światła UV:

6 mW/cm ² @ 365 nm	Czas ustalania w sekundach: 20 ^{LMS}
-------------------------------	---

Pełny Czas Utwardzania (przybliżony)
Czas ustalania UV w porównaniu do natężenia źródła

Natężenia źródła światła UV:	
6 mW/cm ² @ 365 nm	90
12 mW/cm ² @ 365 nm	60
100 mW/cm ² @ 365 nm	30

Uwaga:

Aby uzyskać pełne utwardzenie na powierzchniach mających kontakt z powietrzem, wymagany jest poziom natężenia światła 60 mW/cm² lub większy.

WŁASNOŚCI FUNKCJONALNE MATERIAŁU

UTWARDZONEGO

Właściwości złączy

Wytrzymałość na ścinanie, ASTM D 1151, N/mm²:

ABS do szkła:

Pomiar w temperaturze pokojowej	4,97
Starzenie przez 30 dni, przy wilgotności względnej 95% i temperaturze 35°C	4,48

PCV do szkła:

Pomiar w temperaturze pokojowej	5,34
Starzenie przez 30 dni, przy wilgotności względnej 95% i temperaturze 35°C	4,97

Poliwęglan do szkła:

Pomiar w temperaturze pokojowej	5,38
Starzenie przez 30 dni, przy wilgotności względnej 95% i temperaturze 35°C	5,10

Polistyren do szkła:

Pomiar w temperaturze pokojowej	1,38
Starzenie przez 30 dni, przy wilgotności względnej 95% i temperaturze 35°C	1,52

Akryl do szkła:

Pomiar w temperaturze pokojowej	5,07
Starzenie przez 30 dni, przy wilgotności względnej 95% i temperaturze 35°C	2,48

Szkoło Poliestrowe do szkła:

Pomiar w temperaturze pokojowej	5,28
Starzenie przez 30 dni, przy wilgotności względnej 95% i temperaturze 35°C	4,28

Szkoło epoksydowe do szkła:

Pomiar w temperaturze pokojowej	4,83
Starzenie przez 30 dni, przy wilgotności względnej 95% i temperaturze 35°C	4,32

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 karcie charakterystyki preparatu chemicznego / niebezpiecznego (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 wodne zmywanie może mieć wpływ na utwardzanie i na własności kleju.

Tego produktu nie zaleca się do stosowania z tworzywami (szczególnie materiałami termoplastycznymi, gdzie może nastąpić pęknięcie naprężeniowe tworzywa). Użytkownicy powinni sprawdzić, czy dany produkt nadaje się do stosowania z tymi materiałami.

Wskazówki dotyczące stosowania

Aby uzyskać jak najlepsze wyniki wytrzymałościowe i starzeniowe, należy dokładnie oczyścić i odtłuścić powierzchnie. Przy utwardzaniu światłem o niskim natężeniu, wyplówka kleju pozostanie nieutwardzona i może zostać starta przy pomocy związków chloru

Wydajność:

NIE DOTYCZY WYMÓGÓW TECHNICZNYCH.
PRZYTOCZONE TUTAJ DANE TECHNICZNE MAJĄ JEDYNIENIE SŁUżyć JAKO PUNKTY ODNIIESIENIA.
PO POMOC I WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE WARUNKÓW TECHNICZNYCH TEGO PRODUKTU
PROSZĘ ZWRÓCIĆ SIĘ DO DZIAŁU JAKOŚCI KORPORACJI LOCTITE.
ROCKY HILL, CT FAX: +1 (860)-571-5473
DUBLIN, IRLANDIA FAX: +353-(1)-451-9959

@ 0,127mm spoina - 78,7 cm² / ml

@ 0,254mm spoina - 39,4 cm²/ml

Norma Materiałowa Loctite ^{LMS}

LMS datowany na 1 czerwca 1999. Dla wybranych właściwości produktu i dla każdej szarży, dostępne są raporty z testów. Raporty LMS zawierają wyniki badań wybranych parametrów, prowadzonych podczas kontroli jakości i określonych jako zgodne z wymaganiami klienta. Dodatkowo prowadzone są pełne badania jakości produktu oraz jego zgodności z normami. Szczególne wymagania klienta dotyczące wymagań, mogą być koordynowane przez dział Jakości Henkel Loctite.

Magazynowanie

Przechowywać w zamkniętym opakowaniu i w suchym miejscu.

Informacje o przechowywaniu dostępne są na etykiecie magazynowej produktu.

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).

Resztek materiału nie należy umieszczać z powrotem w jego oryginalnym pojemniku, gdyż mogłoby dojść do zanieczyszczenia produktu. Loctite nie ponosi odpowiedzialności za produkt, który został zanieczyszczony, lub był przechowywany niezgodnie z zaleceniami. Dalsze informacje na temat okresu przydatności produktu można uzyskać w lokalnym ośrodku obsługi technicznej.

Przeliczniki

(°C x 1,8) + 32 = °F

kV/mm x 25,4 = V/mil

mm x 0,039 = cal

mPas = cP

N/mm² x 145 = psi

N x 0,225 = lbs

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 wykorzystania produktu przez poszczególnych użytkowników nie może, 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 amerykańskich lub innych krajów.

Używanie znaków firmowych

LOCTITE jest znakiem firmowym Henkel Loctite

Referencja 0.0