


**OPIS PRODUKTU**

Charakterystyka produktu LOCTITE® 454™

<b>Technologia</b>	Cyjanoakrylan
Związek chemiczny	Cyjanoakrylan etylowy
Postać nieutwardzonego	Żel klarowny, nieznacznie mętny <sup>LMS</sup>
Składniki	Jednoskładnikowy - nie wymaga mieszania
Lepkość	Wysoka, tiksotropowy
<b>Utwardzanie</b>	Wilgotność atmosferyczna
<b>Zastosowanie</b>	Klejenie
Kluczowe materiały	Metale, Tworzywa sztuczne i elastomery

Niniejsza Karta danych technicznych jest ważna dla LOCTITE® 454™ wyprodukowanego od daty podanej w części "Data Produkcji".

LOCTITE® 454™ jest przeznaczony do łączenia materiałów trudnych do klejenia, wymagających przenoszenia jednakowego naprężenia i rozciągania i/lub wytrzymałości na ścinanie. Produkt ten zapewnia szybkie klejenie różnych materiałów, takich jak metale, tworzywa i elastomery. Konsystencja żelu zapobiega spływaniu kleju nawet z pionowych powierzchni. LOCTITE® 454™ nadaje się również do klejenia porowatych materiałów, takich jak: drewno, papier, skóry lub tkaniny.

**NSF International**

Zaprobowany przez NSF (wg normy 61) do zastosowań jako klej do uszczelnień w przemyśle spożywczym, ale tylko w miejscach, gdzie nie ma możliwości bezpośredniego kontaktu z żywnością. **Uwaga:** W różnych krajach (regionach), odnośnie różnych zastosowań, obowiązują różne uwarunkowania prawne. Więcej informacji mogą udzielić lokalne Centra Obsługi Technicznej.

**WŁASNOŚCI MATERIAŁU NIUTWARDZONEGO**

Gęstość @ 25 °C 1,1  
 Temperatura zapłonu - patrz karta charakterystyki MSDS  
 Lepkość, Casson, 25 °C, mPa·s (cP):  
 Reometr, Stożek i Płyta 150 do 450<sup>LMS</sup>  
 Lepkość, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):  
 Wrzeczono TC, prędkość 6 obr. / min. \*100 000 do 300 000<sup>LMS</sup>  
 Wrzeczono TC, prędkość 20 obr./min / , \*18 000 do 40 000<sup>LMS</sup>  
 Helipath  
 \*dotyczy materiału wyprodukowanego w Ameryce Północnej

**TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA**

W normalnych warunkach wilgotność powietrza zapoczątkowuje proces utwardzania. Chociaż wytrzymałość funkcjonalna jest osiągnięta w stosunkowo krótkim czasie, to

jednak utwardzanie trwa co najmniej 24 godziny, zanim produkt uzyska pełną odporność chemiczną.

**Szybkość utwardzania w zależności od materiału**

Szybkość utwardzania zależy od klejonego materiału. Poniższa tabela przedstawia czas ustalania uzyskany na różnych materiałach przy 22 °C i 50 % wilgotności względnej otaczającego powietrza. Jest to czas do osiągnięcia wytrzymałości na ścinanie na poziomie 0,1 N/mm<sup>2</sup>.

Czas ustalania, sek.:

Stal	30 do 60
Aluminium	2 do 10
Neopren	10 do 15
Kauczuk nitylowy	<5
ABS	<5
PVC	5 do 10
Poliwęglan	10 do 15
Tworzywo fenolowe	<5
Drewno (balsa)	<5
Drewno (dąb)	30 do 60
Drewno (sosna)	15 do 30
Płyta wiórowa	5 do 10
Tkanina	10 do 20
Skóra	5 do 15
Papier	5 do 10

**Szybkość utwardzania w zależności od szczeliny**

Szybkość utwardzania zależy od szczeliny złącza. Małe szczeliny powodują szybsze utwardzanie. Zwiększenie szczeliny sprawi, że utwardzanie będzie trwało dłużej.

**Szybkość utwardzania w zależności od wilgotności**

Szybkość utwardzania zależy od wilgotności względnej otoczenia. Najlepsze rezultaty są osiągane kiedy wilgotność względna otoczenia jest na poziomie od 40% do 60% w 22°C. Niższa wilgotność prowadzi do wolniejszego utwardzenia. Wyższa wilgotność przyspiesza ten proces, ale może osłabiać końcową wytrzymałość złącza.

**Szybkość utwardzania w zależności od aktywatora**

Jeżeli nie do przyjęcia jest długi proces utwardzania spowodowany dużymi szczelinami, można go przyspieszyć poprzez naniesienie na powierzchnie aktywatora. Może to jednak wpłynąć na zmniejszenie wytrzymałości złącza, tak więc należy sprawdzić wyniki przeprowadzając wcześniej test.

**TYPOWE PARAMETRY MATERIAŁU UTWARDZONEGO****Własności złączy**

Utwardzany przez 30 sek. @ 22 °C

Wytrzymałość na rozciąganie, ISO 6922:

Buna-N	N/mm <sup>2</sup>	≥6,0 <sup>LMS</sup>
	(psi)	(≥870)

Utwardzany przez 72 godz. @ 22 °C

Wytrzymałość na rozciąganie, ISO 6922:

Buna-N	N/mm <sup>2</sup>	15,1
	(psi)	(2 190)

Wytrzymałość na ścinanie, ISO 4587:

Stal (po obróbce strumieniowo-ściernej)	N/mm <sup>2</sup>	20,9
	(psi)	(3 030)
Wytrawione aluminium	N/mm <sup>2</sup>	17,1
	(psi)	(2 480)
Dwuchromian cynku	N/mm <sup>2</sup>	11,5
	(psi)	(1 670)
ABS	* N/mm <sup>2</sup>	8,3
	* (psi)	(1 200)
PVC	* N/mm <sup>2</sup>	7,1
	* (psi)	(1 030)
Tworzywo fenolowe	* N/mm <sup>2</sup>	12,3
	* (psi)	(1 780)
Poliwęglan	N/mm <sup>2</sup>	7,7
	(psi)	(1 120)
Kauczuk nitylowy	* N/mm <sup>2</sup>	1,3
	* (psi)	(190)
Polichloropren	* N/mm <sup>2</sup>	1,1
	* (psi)	(160)

Blokowa wytrzymałość na ścinanie, ISO 13445:

Poliwęglan	N/mm <sup>2</sup>	9,6
	(psi)	(1 390)
ABS	N/mm <sup>2</sup>	23,3
	(psi)	(3 380)
PVC	N/mm <sup>2</sup>	3,3
	(psi)	(480)
Tworzywo fenolowe	* N/mm <sup>2</sup>	6,7
	* (psi)	(970)

\* zniszczenie substratu

**TYPOWA ODPORNOŚĆ NA ŚRODOWISKO**

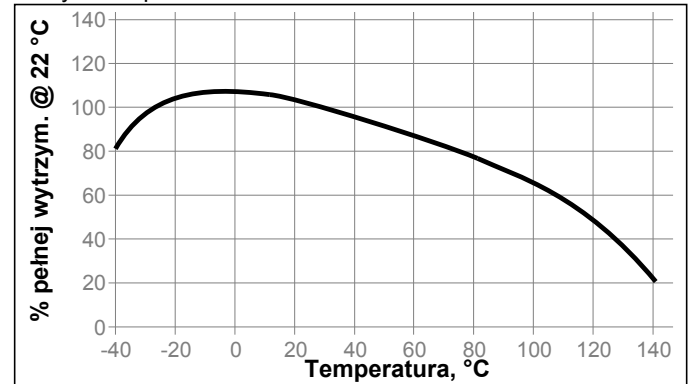
Utwardzany przez 1 tydzień @ 22 °C

Wytrzymałość na ścinanie, ISO 4587:

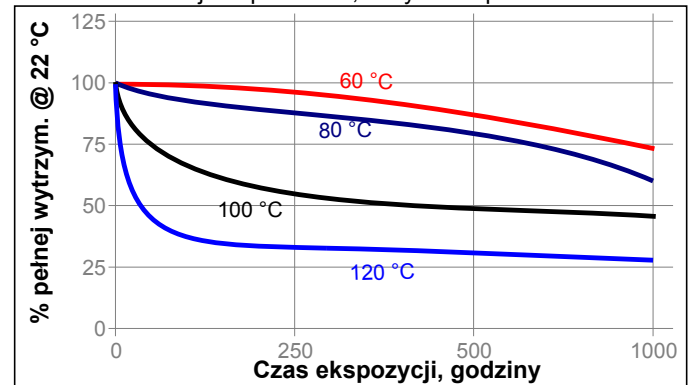
Stal (po obróbce strumieniowo-ściernej)

**Wytrzymałość w temperaturze**

Testy w temperaturze

**Starzenie cieplne**

Starzenie w danej temperaturze, testy w temp. 22 °C

**Odporność na chemikalia / rozpuszczalniki**

Starzenie w określonych warunkach, badanie w temp. 22 °C.

Medium	°C	% pełnej wytrzymałości		
		100 h	500 h	1000 h
Olej silnikowy	40	105	85	80
Benzyna bezołowiowa	22	95	120	125
Woda	22	75	70	75
Woda/glikol	22	90	85	85
Etanol	22	120	125	120
Izopropanol	22	100	130	135
Wilg. względna 98% RH	40	70	55	55

**Odporność na chemikalia / rozpuszczalniki**

Starzenie w określonych warunkach, badanie @ 22°C.

Wytrzymałość na ścinanie, ISO 4587, Poliwęglan

Medium	°C	% pełnej wytrzymałości		
		100 h	500 h	1000 h
Powietrze	22	105	105	105
Wilg. względna 98% RH	40	105	105	105

**INFORMACJE OGÓLNE**

Nie zaleca się stosowania tego produktu do urządzeń z czystym tlenem i/lub bogatych w tlen; nie powinien też być używany do instalacji z chlorem i innymi materiałami silnie utleniającymi.

Pełna informacja dotycząca bezpiecznego obchodzenia się z tym produktem znajduje się w karcie charakterystyki (MSDS).

**Wskazówki dotyczące stosowania**

1. Łączone powierzchnie powinny być oczyszczone i odtłuszczone. Powierzchnie oczyścić rozpuszczalnikowym środkiem czyszczącym Loctite® i pozostawić do wyschnięcia.
2. Aby poprawić adhezję do powierzchni z tworzyw sztucznych o niskiej energii powierzchniowej, można nałożyć Loctite® Primer na łączone powierzchnie. Nie stosować nadmiernej ilości Primer. Pozostawić Primer do wyschnięcia.
3. Jeśli to konieczne, można zastosować LOCTITE® Activator. Nalożyć aktywator na jedną łączoną powierzchnię (nie należy stosować aktywatora na powierzchnie, gdzie uprzednio zastosowano Primer). Pozostawić aktywator do wyschnięcia.
4. Nanieść klej na jedną z łączonych powierzchni (nie nakładać kleju na powierzchnie, na które naniesiono aktywator). Nie należy stosować tkaniny czy też szczotki do rozprowadzania kleju. Złączyć klejone części w ciągu kilku sekund. Części muszą być dokładnie dopasowane przed klejeniem, bo krótki czas ustalania praktycznie uniemożliwia jakiegokolwiek dostrojenie.
5. LOCTITE® Activator może być zastosowany do utwardzenia nadmiaru kleju występującego poza złączem. Rozpylić lub nanieść aktywator na nadmiar kleju.
6. Tak utworzone złącze należy pozostawić nieruchome lub zaciśnięte do czasu utwardzenia się kleju.
7. Nie należy poddawać złącza wysokim obciążeniom aż do uzyskania pełnej wytrzymałości (na ogół od 24 do 72 godzin po montażu, zależnie od szczeliny złącza, materiałów oraz warunków otoczenia).

**Norma Materiałowa Loctite<sup>LMS</sup>**

LMS z dnia Grudzień 22, 2011. 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**

O ile na etykiecie produktu nie ma innych wskazań, idealnym sposobem jego przechowywania będzie pozostawienie go w zamkniętych pojemnikach w chłodnym i suchym pomieszczeniu.

**Zalecana temperatura przechowywania oryginalnie zamkniętych pojemników: od 2 °C do 8 °C. Przed użyciem produkt należy ogrzać do temperatury otoczenia. Optymalne jego warunki stosowania to 22 °C i 50 % wilgotności względnej.** Resztek materiału nie należy umieszczać z powrotem w jego oryginalnym pojemniku, gdyż mogłoby dojść do zanieczyszczenia produktu. Korporacja Henkel nie bierze odpowiedzialności za produkt, który został zanieczyszczony lub przechowywany niezgodnie ze wskazaniami. 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  
 N x 0,225 = lb  
 N/mm x 5,71 = lbs  
 N/mm<sup>2</sup> x 145 = psi  
 MPa x 145 = psi  
 Nm x 8,851 = lbs  
 Nm x 0,738 = lb-ft  
 Nmm x 0,142 = oz·cal  
 mPas = cP

**Data produkcji**

Niniejsza Karta Danych Technicznych jest ważna dla LOCTITE® 454™ wyprodukowanego od poniższych dat:

<u>Miejsce produkcji:</u>	<u>Data produkcji:</u>
Unia Europejska	Grudzień 2011
Chiny	w toku
Indie	w toku
U.S.A.	w toku

Data produkcji może być określona z kodu kreskowego podanego na opakowaniu. W celu uzyskania pomocy należy skontaktować się z lokalnym ośrodkiem obsługi technicznej lub przedstawicielem technicznym.

**Uwaga**

Materiał zawarty w niniejszym opracowaniu został przygotowany w oparciu o najlepszą wiedzę i służy jedynie celom informacyjnym. Korporacja Henkel 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 Henkel nie uwzględnia żadnych roszczeń związanych z uszkodzeniem, zniszczeniem produkcji czy utratą zysku. Stanowisko to wynika z faktu, że Korporacja Henkel nie ma kontroli nad sposobami korzystania z produktu przez poszczególnych użytkowników, nie możemy zatem współuczestniczyć w konsekwencjach ew. błędów czy niedopatrzeń.** Opisane tutaj procesy nie muszą być wyłącznie patentami lub licencjami Korporacji Henkel. 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**

Poza wymienionymi jako niepodlegające wszystkie znaki firmowe występujące w tym dokumencie są własnością Korporacji Henkel. Znak ® wskazuje, że jest to znak handlowy zarejestrowany w urzędach patentowych USA lub innych krajów.

Referencje 2.6