

LOCTITE® 3450 – двухкомпонентный эпоксидный клей, обладающий высокой скоростью отверждения при комнатной температуре. Реакция отверждения происходит после смешивания обоих его компонентов. Предназначен для склеивания металлов. Обладает высокой степенью клейкости.

Область применения

Клей обладает хорошей текучестью и великолепно подходит для склеивания плохо подогнанных друг к другу металлических, керамических, деревянных и пластмассовых поверхностей. Клей применяется также для монтажа алюминиевых оконных рам и стеклопластиковых панелей.

СВОЙСТВА КОМПОНЕНТОВ КЛЕЯ

Компонент А (полимер)

Химический состав	Эпоксидная смола
Цвет	Черный
Удельный вес при 25°C	1,9
Вязкость при 25°C, Па.с	40
Точка вспышки, соответствует стандартам D93/DIN 51758	>100°C

Американского общества
испытания материалов (ASTM)

Максимально допустимое время выдержки смешанных компонентов при 25°C	4-6 мин.
--	----------

Компонент Б (отвердитель)

Химический состав	Эпоксидная смола
Цвет	Кремовый, белый
Удельный вес при 25°C	1,8
Вязкость при 25°C Па.с	30
Точка вспышки, соответствует стандартам D93/DIN 51758	>100°C

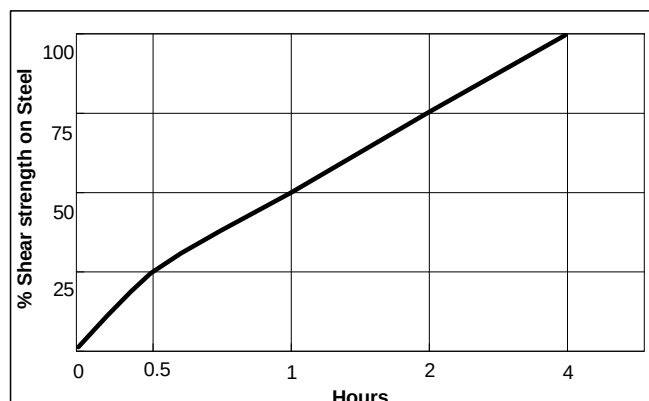
Американского общества
испытания материалов (ASTM)

Максимально допустимое время выдержки смешанных компонентов при 25°C	4-6 мин.
--	----------

ОТВЕРЖДЕНИЕ

Скорость отверждения в зависимости от времени/температуры

При смешивании компонентов в объемном соотношении 1:1 LOCTITE® 3450 обеспечивает высокую степень прочности соединения при комнатной температуре уже через 1 час. В условиях повышенной температуры скорость отверждения увеличивается. Приведенный ниже график демонстрирует зависимость прочности на сдвиг соединения стальных поверхностей в зависимости от времени и температуры.



ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА ОТВЕРДЕВШЕГО КЛЕЯ

Физические свойства

Коэффициент теплопроводности, соответствует стандарту C177 ASTM, Вт.м ⁻¹ К ⁻¹	0,28
Модуль упругости, Мпа	1750
Электрическая прочность диэлектрика, соответствует стандарту D149 ASTM, кВ/мм	25

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВОЙСТВА ОТВЕРДЕВШЕГО КЛЕЯ

(Клей высыхал 16 ч. при 40°C. Испытания проводились при 23°C.)

Прочность на сдвиг соответствует стандартам D1002/DIN 53283 ASTM (монтажный зазор 0,2 мм)

Сталь, Н/мм ²	25
Обезжиренная сталь, Н/мм ²	19
Алюминий, Н/мм ²	15
Обезжиренный алюминий, Н/мм ²	6
Дерево, Н/мм ²	5
Поликарбонат, Н/мм ²	2
Поливинилхлорид, Н/мм ²	1

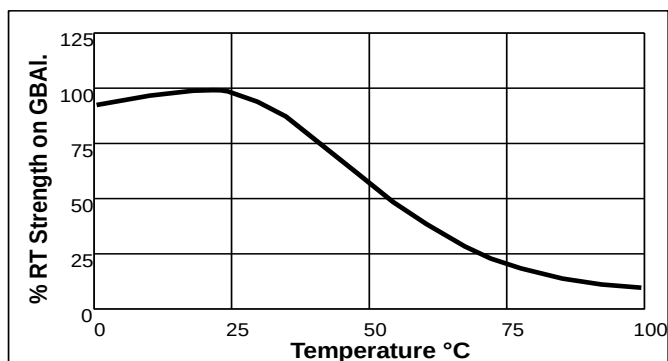
СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ

Стандарт:	DIN 53283
Материал:	Алюминий (монтажный зазор 0,2 мм)
Условия отверждения:	24 ч. при 23°C + 30 мин при 80°C

Жаропрочность

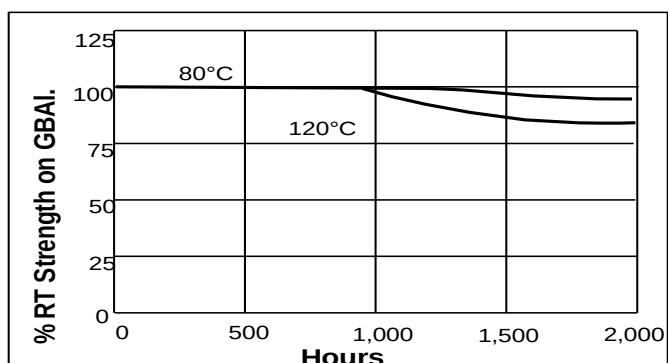
Зависимость от температуры.

Продукт Loctite 3425 - Лист технических данных (Предварительная информация)



Тепловое старение

Старение происходило при указанной температуре. Испытание проводилось при 22°C.



Химическая стойкость/стойкость к действию растворителей

Растворитель	Температура	Прочность соединения после действия растворителя указанное количество часов (в процентном соотношении с начальной прочностью соединения)		
		750 ч.	1500 ч.	2000 ч.
Смазочное масло	23°C	80	80	80
10% уксусная кислота	23°C	0	0	0
Этилацетат	23°C	80	80	80
Бензин	23°C	80	80	80
Денатурат	23°C	70	70	70
Керосин	23°C	100	100	100
Вода	23°C	70	40	5
Вода	60°C	50	50	35
Вода	90°C	40	30	10
Относительная влажность 92%	40°C	65	55	20

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Данный продукт не рекомендуется использовать в условиях среды, насыщенной чистым кислородом, а также применять в качестве герметика для хлорсодержащих и других окисляющих материалов.

При использовании водных растворов для очистки склеиваемых поверхностей, необходимо убедиться в их совместимости с клеем. Водные растворы могут влиять на свойства клея.

Применение

Склеиваемые поверхности необходимо обезжирить. Эпоксидную смолу смешать с отвердителем до образования однородной массы. Клей может наноситься

непосредственно из картриджа через смесительную головку или с помощью шпателя. Максимально допустимое время выдержки смеси двух компонентов клея в малых количествах – более 100 минут при 25°C. В условиях высокой температуры максимально допустимое время выдержки уменьшается. Правильно приготовленная смесь компонентов клея имеет светло желтый цвет.

Рекомендованная ширина монтажного зазора – от 0,05 до 1,00 мм. Склеиваемые части соединить немедленно после нанесения клея. Излишки клея удалить с помощью органического растворителя (например, ацетона). Соединенные части выдержать под прессом до высыхания клея. Соединение готово к эксплуатации после полного отверждения клея.

Хранение

Данный продукт хранить в сухом, прохладном месте в закрытых емкостях при температуре от 8 до 28°C (оптимальный температурный режим хранения – от 8 до 14°C). Во избежание загрязнения продукта не выливать его неиспользованные части обратно в емкости.