

Общее описание

LOCTITE® 3430 – двухкомпонентный эпоксидный клей, обладающий высокой скоростью отверждения при комнатной температуре. Реакция отверждения происходит после смешивания обоих его компонентов. Предназначен для склеивания разнообразных материалов.

Область применения

Клей обладает хорошей текучестью и великолепно подходит для склеивания плохо подогнанных друг к другу металлических, керамических, деревянных и пластмассовых поверхностей.

СВОЙСТВА КОМПОНЕНТОВ КЛЕЯ**Компонент А (полимер)**

Химический состав	Эпоксидная смола
Цвет	Бесцветный
Удельный вес при 25°C	1,2
Шпиндель № 5 при 2,5 об/мин	20-30 ¹
Точка вспышки, соответствует стандартам D93/DIN 51758	>150 °C
Американского общества испытаний материалов (ASTM)	
Максимально допустимое время выдержки смешанных компонентов при 25°C	4-7 мин.
(5 граммов клея)	

Компонент Б (отвердитель)

Химический состав	Эпоксидная смола
Цвет	Бледно-желтый
Удельный вес при 25°C	1,2
Шпиндель № 7 при 5 об/мин	20-30
Точка вспышки, соответствует стандартам D93/DIN 51758	>100 °C
Американского общества испытаний материалов (ASTM)	
Максимально допустимое время выдержки смешанных компонентов при 25°C	4-7 мин.
(5 граммов клея)	

ОТВЕРЖДЕНИЕ**Скорость отверждения в зависимости от времени/температуры**

При смешивании компонентов в объемном или весовом соотношении 1:1 LOCTITE® 3430 обеспечивает высокую степень прочности соединения при комнатной температуре уже через 2 часа. В условиях повышенной температуры скорость отверждения увеличивается. Приведенный ниже график демонстрирует зависимость прочности на сдвиг соединения стальных поверхностей в зависимости от времени и температуры.

¹ Показатель вязкости, полученный методом вращения соответствующего шпинделя в клеевой среде с указанной скоростью.

ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА ОТВЕРДЕВШЕГО КЛЕЯ**Физические свойства**

Коэффициент теплопроводности, соответствует стандарту C177 ASTM, Вт.м ⁻¹ К ⁻¹	0,28
Модуль упругости, Мпа	2500
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	Среднее значение
ASTM (монтажный зазор 0,3 мм)	
Сталь, Н/ммI	20 (2800)
Нержавеющая сталь, Н/ммI	10 (1400)
Гальванизированная сталь, Н/ммI	10 (1400)
Алюминий, Н/ммI	14 (1960)
Медь, Н/ммI	19 (2660)
Латунь, Н/ммI	15 (2100)
Листовой формовочный материал, Н/ммI	7 (980)
Поликарбонат, Н/ммI	5 (700)
Сополимер акрилонитрила, бутадиена и стирола, Н/ммI	3 (420)

Продукт Loctite 3425 - Лист технических данных (Предварительная информация)

Прочность на отрыв, соответствует
стандарту ISO 4578, Н/мм
Алюминий, Н/мм

(дюйм-
фунты)

3
(16)

СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ

Стандарт: DIN 53283

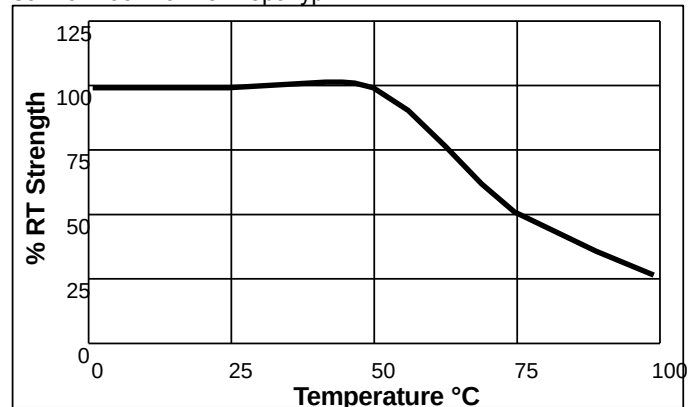
Материал: Алюминий (монтажный зазор при 0,2 мм)

Условия: 24 ч. при 23°C + 30 мин при 80°C

отверждения:

Жаропрочность

Зависимость от температуры.



Химическая стойкость/стойкость к действию
растворителей

Растворитель	Темпера тура	Прочность соединения после действия растворителя указанное количество часов (в процентном соотношении с начальной прочностью соединения) 1000 ч
10% уксусная кислота	23°C	25
Этилацетат	23°C	50
Бензин	23°C	50
Метанол	23°C	75
Вода	20°C	75
Вода	90°C	25
Относительная влажность 92%	40°C	60

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 – 4 минуты при 25°C. В условиях

высокой температуры максимально допустимое время выдержки сокращается. 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.