



LOCTITE® 454™

(TDS pro vylepšený produkt Loctite® 454™) února 2012

Popis výrobku

LOCTITE® 454™ má následující vlastnosti:

Technologie	Kyanoakrylát
Chemický typ	Ethylkyanoakrylát
Vzhled (nevytvrzený)	Průhledný až mírně zakalený gel ^{LMS}
Složky	Jednosložkový
Viskozita	Vysoká, tixotropní
Vytvrzení	Vlhkostí
Aplikace	Lepení
Určeno zejména pro	kovy, plasty elastomery

Tento Technický list je platný pro produkt LOCTITE® 454™ vyrobený po datu uvedeném v odstavci "Odkaz na datum výroby".

LOCTITE® 454™ je určen pro lepení obtížně lepitelných materiálů, které vyžadují rovnoměrné zatížení a velkou pevnost v tahu a/nebo ve smyku. Tento produkt umožňuje rychlé lepení široké škály materiálů, včetně kovů, plastů a elastomerů. Hustota gelu zabraňuje stékání lepidla na svislém povrchu. LOCTITE® 454™ je rovněž vhodný pro lepení porézních materiálů, jako je dřevo, papír, kůže a textilie.

NSF International

Registrováno dle NSF Kategorie P1 pro použití jako těsnicí prostředek v potravinářských provozech tam, kde je vyloučen přímý styk s potravinami. **Poznámka:** Toto je pouze regionální schválení. Pro ujasnění a více informací kontaktujte Vaše místní technické zastoupení.

TYPICKÉ VLASTNOSTI NEVYTVRZENÉHO MATERIÁLU

Měrná hmotnost při 25 °C	1,1
Bod vzplanutí - viz Bezpečnostní list	
Casson viskozita, 25 °C, mPa·s (cP):	
Kužel a deska reometr	150 až 450 ^{LMS}
Viskozita, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Vřeteno TC, rychlost 2,5 ot/min., Helipath	*100 000 až 300 000 ^{LMS}
Vřeteno TC, rychlost 20 ot/min., Helipath	*18 000 až 40 000 ^{LMS}
* Týká se materiálu vyrobeného v Severní Americe	

PROVOZNÍ VLASTNOSTI PŘI VYTVRZOVÁNÍ

Za normálních podmínek spouští proces vytvrzení atmosférická vlhkost. Přestože plně funkční pevnosti je dosaženo v relativně krátkém čase, vytvrzování pokračuje nejméně 24 hodin, než je dosaženo úplné chemické odolnosti.

Rychlost vytvrzení dle materiálu

Rychlost vytvrzení závisí na lepeném materiálu. Tabulka níže ukazuje čas fixace, kterého bylo dosaženo na různých materiálech při 22 °C a 50 % reletivní vlhkosti. Toto je

definováno jako čas dosažení pevnosti ve smyku 0.1 N/mm².

Čas fixace, sec.:

Ocel	30 až 60
Hliník	2 až 10
Neoprén	10 až 15
Přyz, nitrilová	<5
ABS	<5
PVC	5 až 10
Polykarbonát	10 až 15
Fenol	<5
Dřevo (balza)	<5
Dřevo (dub)	30 až 60
Dřevo (borové)	15 až 30
Dřevotřískka	5 až 10
Tkanina	10 až 20
Kůže	5 až 15
Papír	5 až 10

Rychlost vytvrzení dle spáry.

Rychlost vytvrzení závisí na velikosti spáry. V malé spáře vytvrzuje produkt vysokou rychlostí, zvětšování spáry má za následek snižování rychlosti vytvrzování.

Rychlost vytvrzení dle vlhkosti.

Rychlost vytvrzení závisí na okolní relativní vlhkosti vzduchu. Nejlepší výsledky vytvrzení se dosahují, pokud se relativní vlhkost na pracovišti pohybuje v rozmezí od 40% do 60% při teplotě 22°C. Nižší vlhkost vede k pomalejšímu vytvrzování, větší vlhkost sice vytvrzení uspíšší, ale může mít negativní vliv na výslednou pevnost spoje.

Rychlost vytvrzení dle aktivátoru.

Použití aktivátoru na lepený povrch zvýší rychlost tvrdnutí tam, kde je z důvodu velké spáry čas vytvrzení nepříjemně dlouhý. Avšak toto může způsobit snížení konečné pevnosti lepeného spoje a doporučuje se proto provedení zkoušky pro ověření výsledku.

TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRZENÉHO MATERIÁLU**Adhezní vlastnosti**

Vytvrzeno po dobu 30 sec. 22 °C

Pevnost v tahu, ISO 6922:

Buna-N	N/mm ²	≥6,0 ^{LMS}
	(psi)	(≥870)

Vytvrzeno po dobu 72 hodin 22 °C

Pevnost v tahu, ISO 6922:

Buna-N	N/mm ²	15,1
	(psi)	(2 190)

Pevnost ve smyku, ISO 4587:

Ocel (otryskaná)	N/mm ²	20,9
	(psi)	(3 030)

Hliník (mořený)	N/mm ²	17,1
	(psi)	(2 480)

Chromátovaný pozink	N/mm ²	11,5
	(psi)	(1 670)

ABS	* N/mm ²	8,3
	* (psi)	(1 200)

PVC	* N/mm ²	7,1
	* (psi)	(1 030)

Fenol	* N/mm ²	12,3
	* (psi)	(1 780)

Polykarbonát	N/mm ²	7,7
	(psi)	(1 120)

Nitril	* N/mm ²	1,3
	* (psi)	(190)

Neoprén	* N/mm ²	1,1
	* (psi)	(160)

Pevnost ve smyku, ISO 13445:

Polykarbonát	N/mm ²	9,6
	(psi)	(1 390)

ABS	N/mm ²	23,3
	(psi)	(3 380)

PVC	N/mm ²	3,3
	(psi)	(480)

Fenol	* N/mm ²	6,7
	* (psi)	(970)

* selhání podkladu

TYPICKÁ ODOLNOST VŮČI PROSTŘEDÍ

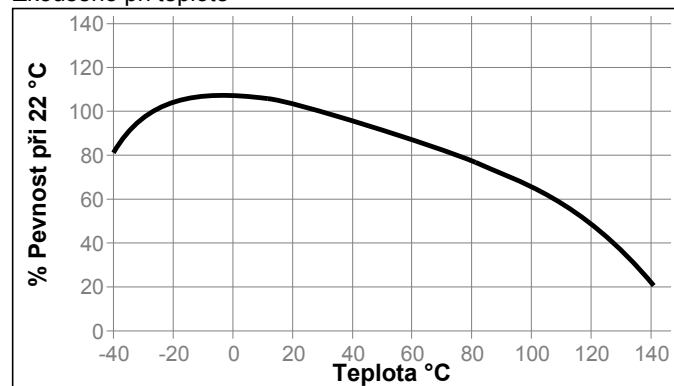
Vytvrzeno po dobu 1 týden 22 °C

Pevnost ve smyku, ISO 4587:

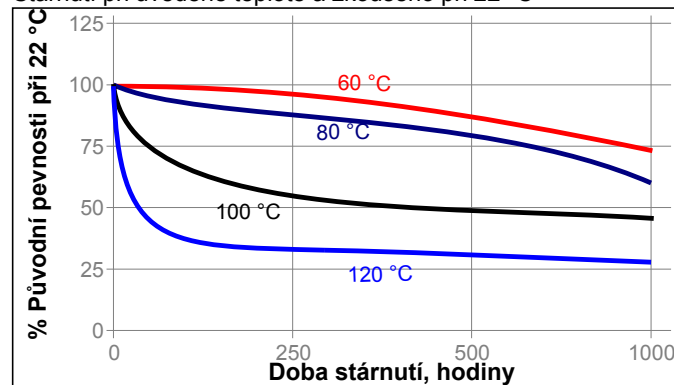
Ocel (otryskaná)

Pevnost za tepla

Zkoušeno při teplotě

**Stárnutí za tepla**

Stárnutí při uvedené teplotě a zkoušeno při 22 °C

**Odolnost proti chemikáliím a rozpouštědlům**

Stárnutí za uvedených podmínek a zkoušeno při 22 °C.

Prostředí	°C	% původní pevnosti		
		100 h	500 h	1000 h
Motorový olej	40	105	85	80
Bezolovnatý benzín	22	95	120	125
Voda	22	75	70	75
Voda/glykol	22	90	85	85
Ethanol	22	120	125	120
Isopropanol	22	100	130	135
98% RV	40	70	55	55

Odolnost vůči chemikáliím a ředidlům

Stárnutí při uvedených podmínkách a zkoušeno při teplotě 22 °C.

Pevnost ve smyku, ISO 4587, Polykarbonát

Prostředí	°C	% původní pevnosti		
		100 h	500 h	1000 h
Vzduch	22	105	105	105
98% RV	40	105	105	105

VŠEOBECNÉ INFORMACE

Tento produkt se nedoporučuje používat v čistě kyslíkových nebo na kyslík bohatých systémech a neměl by se používat k těsnění chlóru či jiných silně oxidačních materiálů.

Informace pro bezpečné zacházení s tímto produktem najdete v Bezpečnostním listě (BL).

Pokyny pro použití

1. Lepené plochy by měly být čisté a odmaštěné. Vyčistěte všechny povrchy pomocí vhodného čističe Loctite® a nechte uschnout.
2. Pro zlepšení výsledků lepení na plastech s nízkým povrchovým napětím použijte na lepené plochy primer Loctite® 770 nebo 7239. Naneste jednu tenkou vrstvu a nechte povrch uschnout.
3. Pokud je třeba urychlit vytvrzení, použijte vhodný aktivátor LOCTITE®. Naneste aktivátor na jednu plochu a lepidlo na druhou. Pokud používáte primer, nedávejte aktivátor na plochu ošetřenou primerem. Nechte aktivátor uschnout a potom dily spojte.
4. Naneste lepidlo na jeden z lepených povrchů (nenanášejte lepidlo na aktivovaný povrch). K rozetření lepidla nepoužívejte štěteček, tkaninu ani papír. Během několika sekund spojte lepené součásti k sobě. Součásti je třeba vůči sobě přesně nastavit dříve, než velmi krátká doba fixace lepidla způsobí, že lepidlo začne klást mírný odpor vůči vzájemnému pohybu.
5. Na vytvrzení lemů nebo lepidla mimo lepenou spáru je možné použít aktivátor LOCTITE®. Nastříkejte nebo nakapejte přiměřené množství aktivátoru na přetok lepidla.
6. Splepený spoj by měl být pevně fixován nebo sevřen do doby, než je dosaženo doby fixace lepidla.
7. Před uvedením splepené sestavy do provozního zatížení je třeba nechat produkt řádně vytvrdnout pro získání plné pevnosti (typicky 24 až 72 hodin po sestavení v závislosti na velikosti spáry, materiálu a podmínek prostředí).

Materiálová specifikace Loctite^{LMS}

LMS je zavedena od 22. prosince 2011. Pro udávané vlastnosti produktu jsou pro každou dávku k dispozici zkušební protokoly. Protokoly LMS dále obsahují vybrané parametry řízení jakosti, které se považují za vhodné ke specifikaci pro zákazníka. V neposlední řadě funguje na místě komplexní systém kontroly, který zajišťuje kvalitu výrobku a jeho shodu. Zvláštní požadavky upřesněné zákazníkem mohou být řešeny pomocí systému "Henkel Quality".

Skladování

Produkt skladujte v neotevřených originálních nádobách na suchém místě. Informace o skladování produktu jsou uvedeny na etiketě nádob.

Optimální podmínky skladování: 2 °C až 8 °C. Skladování pod 2 °C nebo nad 8 °C může nepříznivě ovlivnit vlastnosti produktu. Materiál odebraný z nádoby může být během používání kontaminován. Proto jej nikdy nevracejte do originálního obalu. Společnost Henkel nemůže nést odpovědnost za produkt, který byl kontaminován nebo skladován za podmínek jiných, než výše uvedených. Pokud jsou potřebné další informace, kontaktujte Vaše místní technické nebo zákaznické oddělení Henkel Loctite.

Převody

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$
 $\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

Odkaz na datum výroby

Tento Technický list je platný pro produkt LOCTITE® 454™ vyrobený od data uvedeného níže:

Vyrobeno v:

EU
 Čína
 Indie
 U.S.A.

První datum výroby:

Prosinec 2011
 Dosud neurčeno
 Dosud neurčeno
 Dosud neurčeno

Datum výroby je možné určit z batch kódu, který je uveden na obalu. Pro případnou pomoc se prosím obraťte na Vaše místní technické nebo obchodní zastoupení.

Poznámka

Veškeré údaje zde uvedené slouží pouze pro informaci a jsou považovány za hodnověrné. Nemůžeme přebírat zodpovědnost za výsledky dosažené jinými laboratořemi, nad jejichž postupy nemáme kontrolu. Je plně na zodpovědnosti uživatele posoudit vhodnost jakéhokoli zde uvedeného postupu pro vlastní účely a je také na jeho zodpovědnosti, zda přijme vhodná preventivní opatření pro ochranu majetku a osob proti všem rizikům, která mohou být spojena s používáním produktů a manipulací s nimi.

V tomto duchu se společnost Henkel zvláště zřiká přímých i vyplývajících záruk, včetně záruk obchodovatelnosti a vhodnosti pro daný účel, vznikajících z prodeje nebo používání jejích produktů. Společnost Henkel zvláště odmítá jakoukoli zodpovědnost za následné nebo náhodné škody jakéhokoli druhu, včetně náhrady škod.

Tato diskuze o různých postupech a složeních neznamena, že tyto nejsou patentovány společností Henkel nebo jinými subjekty. Každému budoucímu uživateli doporučujeme, aby si před sériovým použitím otestoval, zda je pro něj navrhovaná aplikace vhodná. Tento produkt může být zahrnut v patentech USA nebo jiných zemí.

Ochranná známka

Pokud není uvedeno jinak, všechny ochranné známky v tomto dokumentu jsou ochranné známky společnosti Henkel ve Spojených státech a kdekoli jinde. ® značí ochrannou známku zaregistrovanou na Úřadě obchodního vlastnictví Spojených států amerických. (U.S. Patent and Trademark Office)

Reference 2.6