

Общее описание

Loctite Hysol 9464 – версия Hysol 9461, отличающая ускоренной полимеризацией. В этой версии время отверждения и жизнеспособность снижена на 50%, в то время как все остальные свойства Hysol 9461 сохранены.

Поверхности, рекомендуемые для склеивания: металлы, фенольные пластики, полиэфир, твердые древесно-волоконистые плиты, материалы из древесины, керамический каучук, материалы из камня и другие строительные материалы.

Типичные свойства

Сокращенная жизнеспособность
Ускоренная ручная прочность
Сопротивление оседанию и провисанию
Легкость смешивания и нанесения
Хорошее сопротивление растяжению при сдвиге
Хорошая прочность на отрыв
Ускоренная полимеризация под действием тепла

Свойства непотвержденного материала

Смола	Типичные значения
Химический тип	Эпоксидный состав
Внешний вид	Белая непрозрачная паста
Удельная масса при 25°C	1.35
Вязкость DIN 54453, mPas	
D= 10s ⁻¹	137,600
D= 100s ⁻¹	40,360
Индекс тиксотропности	2
Температура вспышки (TCC), °C (°F)	>93 (>200)

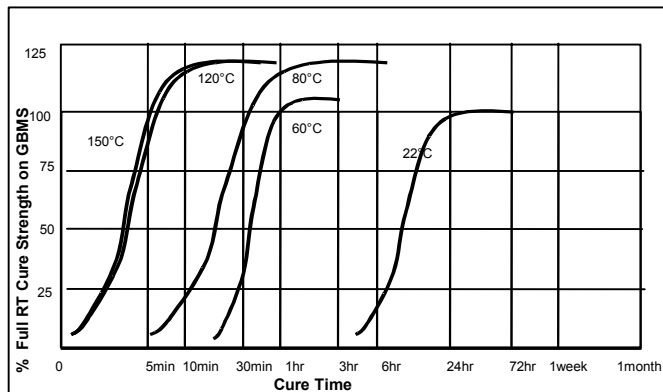
Отвердитель	Типичные значения
Химический тип	Амин
Внешний вид	Черная непрозрачная паста
Удельная масса при 25°C	1.31
Вязкость DIN 54453, mPas	
D= 10s ⁻¹	55,300
D= 100s ⁻¹	34,830
Индекс тиксотропности	1.5
Температура вспышки (TCC), °C (°F)	>93 (>200)

Смешанный состав (смола + отвердитель)	Типичные значения
Внешний вид	Серая непрозрачная паста
Пропорция смешивания по объему	1:1
Пропорция смешивания по весу	100:100
Макс. величина заполняемого зазора (мм.)	3
Срок годности смешанного состава при 22°C (100 гр. смесь), мин.	15-20
Время закрепления (легкая обработка, 0.1N/mm ²) при 22°C, мин.	180

Процесс полимеризации продукта

Зависимость скорости полимеризации продукта от времени / температуры

Hysol 9464 разработан для достижения быстрой полимеризации и ручной прочности. Склеенные данным составом материалы могут обрабатываться через 3-4 часа при температуре 22°C. Время окончательной полимеризации при 22°C – 3 дня. Продукт может достигать полимеризации через 2 часа при 60°C или 1 час - при 80°C. График, приведенный ниже, показывает время набора прочности продукта на обработанный пескоструйным методом стальных пластинах при величине зазора 0,05 мм. при различных температурах. Испытания проводились по стандарту ASTM D 1002/EN 1465.



Типичные свойства полимеризованного материала

(Детали толщиной 1.2 мм. полимеризовались в теч. 7 дней при 22°C)

Физические свойства	Типичное значение
Твердость по Шору, ASTM D1706	30

Прочностные характеристики полимеризованного продукта

(полимеризация 7 дней при 22°C)

Предел прочности при сдвиге, ASTM D1002/EN 1465 (величина зазора 0.05 мм. если не указано иначе)	Типичное значение (N/mm ²)
Обработанные пескоструйным методом стальные пластины (GBMS)	22
Шлифованный алюминий (наждачная бумага из карбида кремния, A166 grit, P400A grade)	18.2
Обтравленный в кислом сульфате железа алюминий	22.1
Нержавеющая сталь	18.4
Латунь	9.1
Дихромат цинка	15.1
Гальванизированная сталь с защитным покрытием, нанесенным путем погружением металла в расплав	20
Поликарбонат	3.8
ABS	4.8
Стеклопластик (матрица из смол на основе сложных полиэфиров)	4.7

IZOD Прочность на удар, ISO 9653/ASTM D950-98, Сталь, GBMS, J/m ²	9.6
--	-----

180° Сопротивление ригидному отслаиванию, ASTM D1876, Сталь, GBMS, N/mm	
Сталь, GBMS, N/mm	10.5
Алюминий, обтравленный в кислоте, N/mm	7

Сопротивляемость внешним факторам

Тест:	ASTM D-1002/EN 1465
Материал:	Обработанные пескоструйным методом стальные пластины
Величина клеевого зазора:	0.05 мм.
Время полимеризации:	7 дней при 22°C

NOT FOR PRODUCT SPECIFICATIONS.

THE TECHNICAL DATA CONTAINED HEREIN ARE INTENDED AS REFERENCE ONLY.

PLEASE CONTACT LOCTITE CORPORATION QUALITY DEPARTMENT FOR ASSISTANCE AND RECOMMENDATIONS ON SPECIFICATIONS FOR THIS PRODUCT.

ROCKY HILL, CT FAX: +1 (860)-571-5473

DUBLIN, IRELAND FAX: +353-(1)-451 - 9959

Температурная прочность
Испытания при воздействии температуры.

Температура хранения
Хранение на воздухе при 22°C.

Температура	% начальной прочности набранный при		
	500 ч.	1000 ч.	3000 ч.
50°C	148	115	139
80°C	129	123	144
100°C	123	130	133
120°C	131	133	136
150°C	149	142	138

Химстойкость
Погружение в указанные ниже составы и испытания при 22°C.

Растворитель	Темп.	% начальной прочности набранный при		
		500 ч.	1000 ч.	3000 ч.
Моторное масло (10W30)	22°C	100	100	100
Неэтилированный бензин	22°C	93	77	62
Вода/Гликоль(50%/50%)	87°C	57	58	50
4% водный раствор NaOH	22°C	49	55	50
98% относительная влажность	40°C	63	49	47
Вода	60°C	70	67	67
Вода	90°C	70	67	60
Ацетон	22°C	84	34	17
10% уксусная кислота	22°C	78	68	45
7,5% водно-солевой р-р	22°C	91	83	80

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ
Этот продукт не рекомендуется использовать в системах с чистым кислородом и/или богатых кислородом. Его не следует выбирать в качестве герметика для хлора и других окислителей. Для информации по обращению с продуктом смотрите Карту безопасности материала (MSDS).

При использовании промывочных систем на водной основе для очистки поверхностей перед склеиванием необходимо проверить совместимость водного раствора с клеем.

- Применение:**
1. Обрабатываемые поверхности должны быть чистыми, сухими и без следов жира. Использование специальных составов для обработки поверхностей поможет увеличить прочность и стойкость соединения.
 2. Состав должен быть смешан. Он может наноситься непосредственно из двойных картриджей через смешивающую насадку. Не используйте первые 3-5 см. выдавленного состава. Используя контейнер для насыпных грузов, тщательно перемешайте состав по объему или весу в пропорции указанной выше. При ручном смешивании взвесьте и отмерьте необходимое количество компонентов, а затем тщательно их перемешайте. Продолжать смешивание в течение 15 сек. для получения однородного цвета.
 3. Не смешивайте состав весом более 1 кг. – это может привести к большому тепловыделению. Смешивание небольших порций состава минимизирует тепловыделение.
 4. Нанесите смешанный состав как можно быстрее на одну из обрабатываемых поверхностей. Для увеличения прочности равномерно нанесите состав на обе поверхности. Соедините поверхности сразу же после нанесения состава.
 5. Рабочее время смешанного состава 15-20 мин. при 22°C. Более высокие температуры и большее количество состава уменьшают рабочее время. Обеспечить неподвижность соединенных частей на время отверждения состава. Соединение должно набрать полную прочность до того, как оно будет подвергаться любым рабочим нагрузкам.
 6. Излишки состава стереть с помощью органического растворителя (напр. ацетона).
 7. Очистите оборудование для нанесения и емкости для смешивания до и после работы с составом с помощью мыльной воды.

Хранение
Продукт должен храниться с прохладном, сухом месте в закрытых контейнерах при температуре от 8°C до 21°C, если не указано другое. Оптимальная температура для хранения - нижняя половина указанного выше диапазона. Для предотвращения загрязнения неиспользованного продукта, не возвращайте какой-либо материал в первоначальный контейнер. Для получения более подробной информации свяжитесь с вашим местным Техническим сервисным центром.

Диапазон значений
Данные, содержащиеся в данной спецификации можно считать типичными значениями и диапазонами (с отклонением ± 2). Значения основаны на результатах испытаний и регулярно проверяются

Замечания
Данные, содержащиеся в данном листе, предназначены только для информации и считаются правильными. Мы не можем взять на себя ответственность за результаты, полученные другими организациями, чьи методики мы не контролируем. Ответственностью клиента является определение пригодности любых методов производства упомянутых здесь и использование таких мер предосторожности, которые могут оказаться необходимыми для защиты собственности и персонала от любой опасности, которая может возникнуть при обращении и использовании этих методов. **В свете вышесказанного, корпорация Loctite отклоняет все гарантии по пригодности продукции для продажи или пригодности для какой либо особой цели, которая возникает из факта продажи или использования продукции корпорации Loctite. Корпорация Loctite отклоняет любую ответственность за косвенные или случайные убытки любого вида, включая упущенную прибыль.** Описание в данном листе различных процессов или составов, не следует считать свидетельством того, что они не защищены чьими-либо патентами или лицензиями корпорации Loctite, относительно таких процессов и составов. Мы рекомендуем испытывать нашу продукцию, перед многократным использованием, а данные, приведенные здесь использовать в качестве руководства. На этот продукт может быть один или более патентов или заявок на патент.

Bulk Numbers: **Part A: 210038**
 Part B: 210039