

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Продукт LOCTITE® 330 - однокомпонентный высоковязкий структурный клей для склеивания различных поверхностей. Продукт полимеризуется при ограниченности доступа воздуха между монтируемыми деталями под действием активатора 7388.

ТИПИЧНЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Типичные области применения включают в себя склеивание ферритов, металлов, пластиков и керамики.

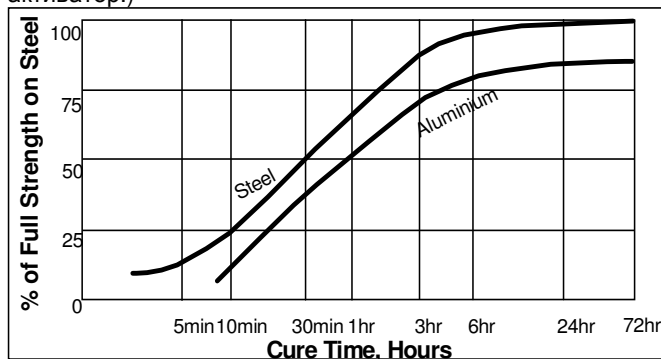
СВОЙСТВА НЕПОЛЯРИЗОВАННОГО МАТЕРИАЛА

	Типичные	
	Значение	Предельные значения
Тип химического соединения	Модифицированный метакрилатный сложный эфир	
Цвет	Янтарный	
Удельный вес 25°C	1.05	
Вязкость 25°C, мПас. (сР)		
по Брукфилду RVT	67,500	45,000 - 90,000
Шпиндель 7 @ 20 об./мин		
DIN 54453, MV	50,000	30,000 - 70,000
D = 20 s ⁻¹ свыше t=180 сек.	87	
Точка вспышки (TCC), °C	67,500	45,000 - 90,000

ХАРАКТЕРИСТИКА ОТВЕРЖДЕНИЯ

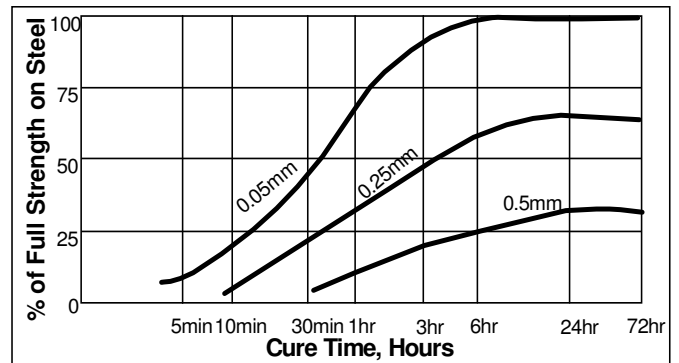
Скорость полимеризации в зависимости от типа поверхности

Степень полимеризации зависит от типа поверхности. Нижеприведенный график показывает время достижения прочности на пескоструйно обработанных стальных пластинах, соединенных внахлест, в сравнении с другими материалами. Прочность определена в соответствии со стандартом ASTM D1002. (На одну сторону нанесен активатор.)



Влияние величины клевого зазора на скорость полимеризации

Степень полимеризации зависит от толщины клевого слоя. Нижеприведенный график показывает время достижения прочности на сдвиг на пескоструйно обработанных стальных пластинах, соединенных внахлест, на различных контрольных зазорах. Прочность определена в соответствии со стандартом ASTM D1002. (На одну сторону нанесен активатор.)



ТИПИЧНЫЕ СВОЙСТВА ОТВЕРЖДЕННОГО МАТЕРИАЛА

Физические свойства

Коэффициент теплового расширения, ASTM D696, K ⁻¹	80 x 10 ⁻⁶
Коэффициент теплопроводности, ASTM C177, W.m ⁻¹ K ⁻¹	0.1
Теплопроводность, kJ.kg ⁻¹ K ⁻¹	0.3

ХАРАКТЕРИСТИКА ОТВЕРЖДЕННОГО МАТЕРИАЛА

(Через 24 час при t 22°C, активатор N, на пескоструйно обработанной углеродистой стали (GBMS), 1 сторона)

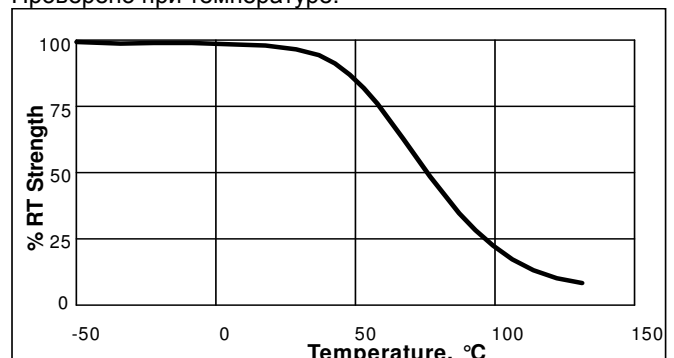
	Типичные	
	Значение	Предельные значения
Прочность на сдвиг, ASTM D1002, N/mm ²	22.5	15 - 30
(psi)	(3300)	(2200 - 4400)
Прочность на сдвиг, DIN 53283, N/mm ²	22.5	15 - 30
(psi)	(3300)	(2200 - 4400)
Растяжимопрочность, DIN 53288, N/mm ²	17	12 - 22
(psi)	(2500)	(1700 - 3200)

ТИПИЧНАЯ СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЕ

Метод испытаний: Прочность на сдвиг ASTM D1002
 Материал: Пескоструйно обработанные пластины углеродистой стали
 Метод полимеризации: 1 неделя при t 22°C/активатор 7387

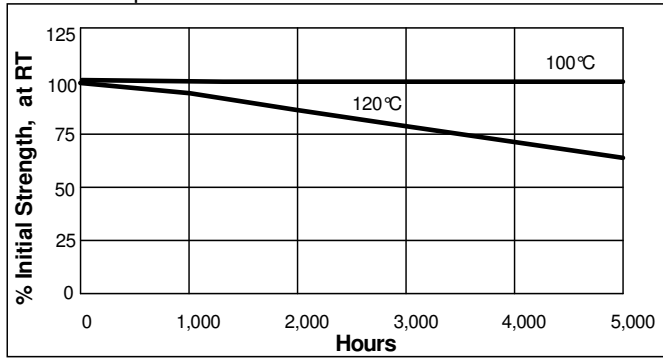
Температуростойкость

Проверено при температуре.



Старение под воздействием температуры

Старение под воздействием температуры зафиксировано и испытано при t 22°C.



Химстойкость/Растворимопрочность

Старение под воздействием агрессивной среды условий зафиксировано и испытано при t 22°C.

Агрессивная среда	Темп.	%	
		первоначальной прочности при 350 час	700 час
Ацетон	22°C	10	10
Моторное масло	87°C	90	66
Этилированный бензин	22°C	20	20
Эфир фосфорной кислоты	87°C	93	75
Вода/гликоль (50%/50%)	87°C	60	60

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Данный продукт не рекомендуется для использования в среде чистого кислорода и/или в кислородо-насыщенных системах, а также в качестве изоляции для хлора или других сильных окислителей.

Информацию по безопасности данного продукта можно получить в справочнике по безопасности (MSDS).

Если перед склеиванием с целью очистки поверхностей использовались водяные моющие средства, то необходимо проверить совместимость моющих средств с клеем. В некоторых случаях такие водяные моющие средства могут стать причиной полимеризации и склеивания.

Данный продукт обычно не рекомендуется для использования пластмассы (в особенности, неударопрочные термопластиковые материалы). Пользователям рекомендуется проверить совместимость продукта с такими поверхностями.

Указания по использованию

С целью достижения наибольшего эффекта поверхности надлежит очистить и обезжирить. С целью достижения более быстрой и прочной полимеризации рекомендуется на одну из склеиваемых поверхностей нанести активатор N, а на другую - адгезив. Рекомендуемая ширина зазора - 0.1 мм. При более широких зазорах (max. до 0.5 мм) и для увеличения скорости склеивания активатор необходимо наносить на обе поверхности. Обработанные детали необходимо сразу же собрать (в течение 15 мин.). Излишки клея можно удалить при помощи органического растворителя. До начала эксплуатации необходимо дать возможность клею полностью полимеризоваться. Соединение достигает окончательной прочности обычно в течение 24-72 часов после сборки.

Хранение

Продукт должен храниться в холодном, сухом месте в закрытых емкостях при температуре от 8°C до 28°C (46°F to 82°F), если на упаковке отсутствуют какие-либо иные рекомендации. Оптимальной считается нижняя половина температурного режима. Для предотвращения загрязнения продукта не допускается возврат неиспользованной части в емкость. Для получения более подробной информации свяжитесь с вашим местным Техническим Сервисным Центром.

Отклонения от данных

Приведенные здесь данные указаны только в качестве типичных свойств и могут колебаться в допустимых пределах (стандартное отклонение - $\pm 2\%$ от указанных значений). Данные основаны на проводимых испытаниях и периодически перепроверяются.

Примечание

Содержащиеся здесь данные носят исключительно информационный, но вполне достоверный характер. Мы не несем ответственности за результаты, полученные другими организациями, чьи испытания мы не имеем возможность проконтролировать. Пользователю предоставляется возможность самому определить пригодность клея для личных целей любым способом, указанным здесь, и выбрать меры предосторожности, которые могут быть рекомендованы для защиты имущества и личной безопасности против любых рисков, которые могут повлечь за собой применение и использование данного продукта. В свете упомянутого, Корпорация Loctite специально снимает с себя всю оговоренную или предполагаемую ответственность, включая коммерческие гарантии или непригодность для особых целей, являющихся результатом продажи или использования продукции Корпорации Loctite. Корпорация Loctite специально снимает с себя всю ответственность за основные или побочные убытки любого рода, включая упущенную прибыль. Обсуждение здесь различных процессов или химсоставов не должно интерпретироваться как представление о том, что они не запатентованы другими или не лицензированы Корпорацией Loctite, которые могут охватывать такое производство или такие химсоставы. Мы рекомендуем каждому предполагаемому пользователю проводить испытания до начала применения, используя эти данные в качестве инструкции. Данный продукт может быть защищен одним или более американскими или иностранными патентами или запатентованными применениями.