

### ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

LOCTITE® 350 – однокомпонентный клей, полимеризующийся под воздействием УФ излучения.

### ТИПИЧНЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Соединение стекла и металла, например, декоративная посуда, ювелирные украшения и т.п.

### СВОЙСТВА НЕОТВЕРЖЕННОГО ПРОДУКТА

	Типичное	Среднее	Диапазон
Тип химич. соединения:	Эфир уретан метакрилата		
Внешний вид	Прозрачный,		
Плотность при 25°C	1,09		
Вязкость при 25°C, мПа/сек (сП)			
Брукфильд RVT Шпиндель 4 при 20 об/мин, DIN 54353, мПа/сек: D=36 1/S			4,000 to 7,000
После t = 180 (тиксотропный)			3,000 to 6,000
Точка вспышки (ТСС), °C:	>100		
Давление насыщенных паров, мБар	<3		
Дополнительная система полимеризации	Нет		

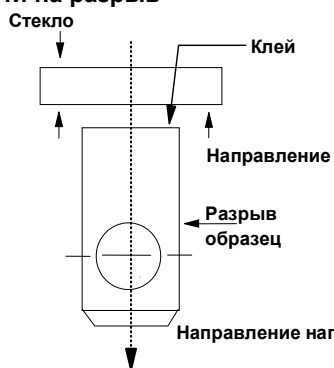
### Процесс полимеризации продукта

LOCTITE® 350 полимеризуется при воздействии на него УФ излучения с длиной волны 365нм. Для полной полимеризации поверхности требуется радиация с длиной волны 250нм. Оба типа волн излучаются ртутными лампами среднего давления, используемых, например, в LOCTITE UVALOC 1000.

Приведенная ниже информация относится к приклеиванию стальной шпильки к флоат-стеклу толщиной 6мм, рис. 1.

### Рисунок 1 – Оценка прочности на разрыв

Испытание по стандарту ASTM D 2095-69 (MOD), используемого для измерения прочности на разрыв. Шпилька из стали с пескоструйной обработкой (φ 12,7 мм x 38 мм) приклеивается к стеклу Пилькингтона толщиной 6 мм (50 мм x 50 мм).



### Интенсивность УФ

365нм	250нм	Сухая поверхность	17
100мВт/см <sup>2</sup>	100 мВт/см <sup>2</sup>	(количество секунд для достижения сухой на ощупь поверхности), сек.:	
		Глубина полимеризации за то же время, мм:	1,7
		Глубина полимеризации, в	2,8

4 раза дольше, мм:	
Время схватывания, сек.	5
Сухая поверхность	Не рекомендуется
Время схватывания, сек	8

### ТИПИЧНЫЕ СВОЙСТВА ПОЛИМЕРИЗОВАННОГО МАТЕРИАЛА

#### Физические свойства

Достижение полной прочности после правильной УФ полимеризации.

Коэффициент термич. расширения, по ASTM D696, К<sup>-1</sup>:

100 x 10 <sup>-6</sup>	
Коэфф. теплопроводности, по ASTM C177, Вт/м <sup>-1</sup> К <sup>-1</sup>	0,1
Рекомендуемый зазор, мм;	0,05
Максимальный зазор, мм	0,5
Твердость по Shore D:	65 - 75

#### Электрические свойства

Объемное удельное сопротивление (ASTM D257, DIN 53482) Ω/см:

2 x 10<sup>5</sup>

Электрическая прочность диэлектрика (ASTM D149, DIN 53481)кВ/мм:

90

Диэлектрическая постоянная

100Гц: 3.55

(ASTM D150, DIN 53483, IEC 250, BC 4542) 1000Гц: 3.55

10000Гц: 3.55

Диэлектрические потери

100Гц: 0.025

(ASTM D150, DIN 53483, IEC 250, BC 4542) 1000Гц: 0.025

10000Гц: 0.025

### ХАРАКТЕРИСТИКА ОТВЕРЖЕННОГО МАТЕРИАЛА

Прочность на разрыв, сталь к стеклу, Н/мм<sup>2</sup> (измененный ASTM/DIN/ измененный DIN 53288)

УФ 365нм/100 мВт/см<sup>2</sup>

100 секунд

6 - 15

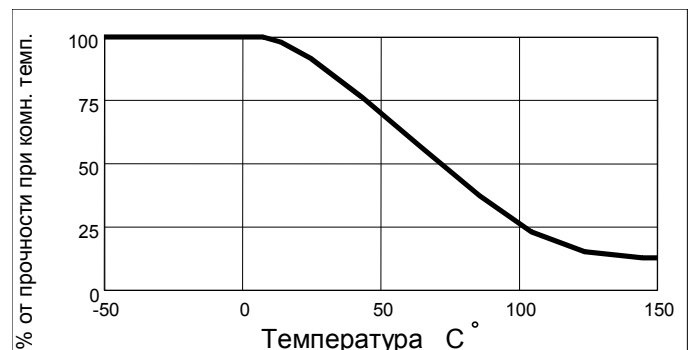
### СТОЙКОСТЬ К ВОЗДЕЙСТВИЮ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

#### Термостойкость

Методика испытаний: ASTM D2095 (измененный), DIN 53288.

Основа: Шпилька из стали с пескоструйной обработкой, приклеенная к стеклу.

Полимеризация: 1 неделя при 22°C после 20 секунд при 100 мВт/см<sup>2</sup>-365нм УФ.



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

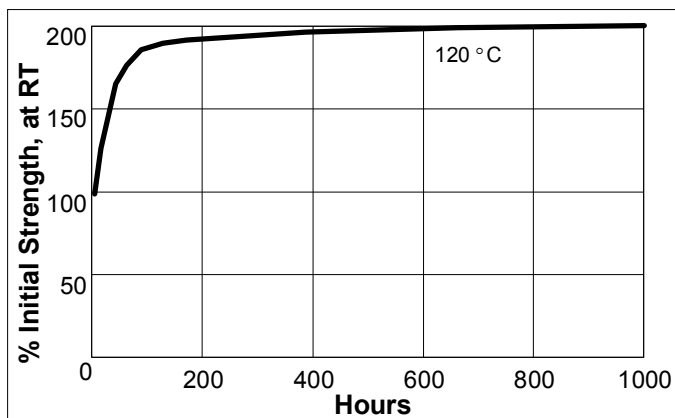
DUBLIN, IRELAND FAX: +353-(1)-451-9959

## Термостарение

Методика испытаний: ASTM D2095 (измененный), DIN 53288.

Основа: Шпилька из стали с пескоструйной обработкой, приклеенная к стеклу.

Полимеризация: 1 неделя при 22°C после 10 секунд при 100 мВт/см<sup>2</sup>-365нм УФ.



## ХИМОСТОЙКОСТЬ

Методика испытаний: ASTM D2095 (измененный), DIN 53288.

Основа: Шпилька из стали с пескоструйной обработкой, приклеенная к стеклу.

Полимеризация: 1 неделя при 22°C после 10 секунд при 100 мВт/см<sup>2</sup>-365нм УФ.

Агрессивная жидкость	Темп.	% от первонач. прочности через:		
		100	500	1000
Влажность 90%	40°C	100	100	70
Бензин	22°C	100	100	100
Фреон TA	22°C	100	100	100
1.1.1. трихлорэтан	22°C	100	100	100
Промышленный денатурат	22°C	100	100	100

## ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Этот продукт не рекомендуется использовать в системах с чистым кислородом и/или богатым 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 специальных систем для очистки поверхности перед применением продукта необходимо проверить его совместимость с моющими растворами. В отдельных случаях моющие растворы могут оказывать негативное воздействие на свойства продукта.

Продукт не рекомендуется использовать на пластмассах, особенно на термопластиках, вследствие возможности их разрушения. При необходимости такого применения необходимо предварительно проверить совместимость продукта с материалом поверхностей.

## Применение

Для получения наилучших результатов склеиваемые поверхности должны быть чистыми и обезжиренными. Продукт наносится на болт в достаточном количестве для заполнения всей резьбы. Лучше всего этот продукт

использовать при небольших зазорах (0,05мм). В очень большой резьбе могут быть большие зазоры, что отрицательно повлияет на скорость полимеризации и прочность соединения. Продукт предназначен для создания контролируемого коэффициента трения (коэффициент момент/напряжение) при сборке. На этот коэффициент следует обращать внимание при сильной затяжке.

## Хранение

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях при температуре 8 - 28°C, если другого не указано на упаковке. Оптимальной температурой хранения является нижняя половина вышеуказанного температурного интервала. Для предотвращения порчи неиспользованного продукта не возвращайте его обратно в оригинальную упаковку. Более подробную информацию о хранении можно получить в региональном представительстве фирмы Локтайт.

## Диапазон значений

Данные, содержащиеся в данной спецификации можно считать типичными значениями и диапазонами (с отклонением  $\pm 2$ ). 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 Локтайт отклоняет все гарантии по пригодности продукции для продажи или пригодности для какой либо особой цели, которая возникает из факта продажи или использования продукции корпорации Локтайт. Корпорация Локтайт 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 Локтайт, 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.