

LOCTITE® EA 3463

známy ako LOCTITE® Fixmaster® Metal Magic Steel™
November 2014

POPIS PRODUKTU

LOCTITE® EA 3463 má nasledujúce vlastnosti:

Technológia	Epoxid
Chemický typ	Epoxid
Vzhľad (nevytvrdený)	Kovovo čierny ^{LMS}
Vzhľad (forma)	Tyčinka
Zložky	Dvojzložkový
Vytvrdzovanie	Pri izbovej teplote
Použitie	Lepenie
Zvláštna výhoda	- Vytvrďuje pod vodou a prilieha k väčšine mokrych povrchov - Má adhéziu k väčšine typov čistých povrchov - Vytvrďuje behom 10 minút pre rýchle opravy - Lepiaca epoxidová tyčinka aplikovateľná ako tmel a vytvrďuje na povrch podobný oceli

LOCTITE® EA 3463 je kovom plnená epoxidová živica vo forme tyčiniek s mnohostanným využitím a jednoduchým použitím. Používa sa ako tmel a keď vytvrdne, má vysokú pevnosť v tlaku a dobrú adhéziu k väčšine povrchov. Tento produkt opraví trhliny v potrubí, vyplní vybehané diery pre šróby, vyhladí zvary a opraví neštruktúrne defekty v odliatých otvoroch nádrží. Typické použitie tohto produktu je pri aplikáciach v rozmedzí pracovných teplôt od -30 °C do 120 °C.

TYPICKÉ VLASTNOSTI NEVYTVRDENÉHO MATERIÁLU

Výdatnosť	40 cm ² pri hrúbke vrstvy 6 mm na jedno balenie (16 in ² @ 0,25 in thick per tube)
-----------	---

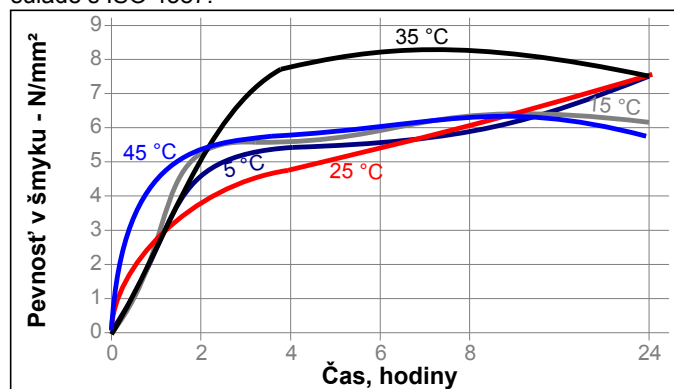
TYPICKÉ VLASTNOSTI PRI VYTVRDZOVANÍ

Vlastnosti pri vytvrdení

Doby vytvrdenia pri 25 °C, minút	10
Doba zgelovania pri 25 °C, minút	2,5 -3,5
Doba spracovateľnosti pri 25 °C, minút	2,5 -5 ^{LMS}

Rýchlosť vytvrdnutia v závislosti na teplote

Graf nižšie ukazuje závislosť pevnosti v smyku na testovaných vzorkách z otryskanej ocele pri rôznych teplotách, skúšané v súlade s ISO 4587.



TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRDNUTÉHO MATERIÁLU

Fyzikálne vlastnosti:

Tvrdosť Shore, ISO 868, Shore D	>70 ^{LMS}
Odolnosť voči oderu, ASTM D4060: mg	200
1 Kg load, CS-10 kolesá, strata hmotnosti materiálu	
Koeficient tepelnej vodivosti ASTM F 433, W/(m·K)	1,016
Teplota skleneného prechodu ISO 11359-2, °C	54
Koeficient teplotnej rozťažnosti, ISO 11359-2, K ⁻¹ :	
Pod Tg	29×10 ⁻⁶
Nad Tg	115×10 ⁻⁶

Sila v tlaku, ISO 604	N/mm ² 50 (psi) (7 200)
Tlakový modul, ISO 604	N/mm ² 6 120 (psi) (887 700)
Pevnosť v ťahu, ISO 527-2	N/mm ² 18,8 (psi) (2 730)
Ťahový modul, ISO 527-2	N/mm ² 105 (psi) (15 000)
Predĺženie pri pretrhnutí, %	0,3
Pevnosť v ohybe, ASTM D790	N/mm ² 37 (psi) (5 430)
Modul pružnosti v ohybe, ASTM D790	N/mm ² 7 820 (psi) (1 134 200)

Elektrické vlastnosti:

Objemový odpor, IEC 60093, ohm-cm	46×10 ¹²
Povrchový merný odpor, IEC 60093, ohm	110×10 ¹²

TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRDNUTÉHO MATERIÁLU

Pevnosť v šmyku, ISO 4587:

Otryskaná nízkouhlíkatá oceľ (GBMS)

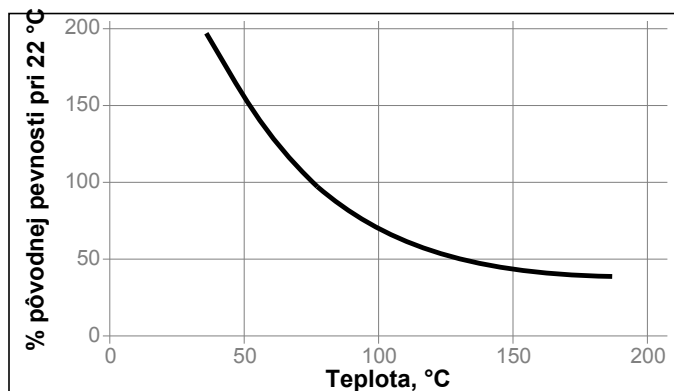
N/mm² ≥3,45^{LMS}
(psi) (≥500)**TYPICKÁ ODOLNOSŤ VOČI PROSTREDIU**

Pevnosť v šmyku, ISO 4587:

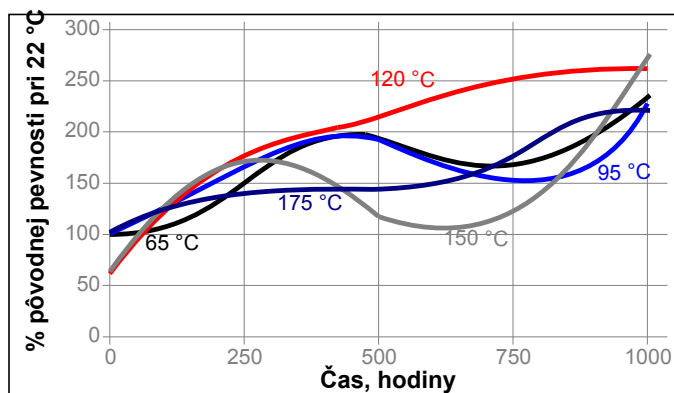
Otryskaná nízkouhlíkatá oceľ (GBMS)

Pevnosť za tepla

Testované pri teplote

**Starnutie za tepla**

Starnutie pri uvedenej teplote a skúšané pri 22 °C

**VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE**

Tento produkt sa **nedoporučuje používať** v čisto kyslíkových alebo na kyslík bohatých systémoch a nemá by sa používať k utesneniu chlórů či iných silno oxidačných materiálov

Viac informácií nájdete v Karte bezpečnostných údajov (Material Safety Data Sheet / MSDS).

Pokyny pre použitie:

- VÝSTRAHA:** Nenanášajte na povrchy ohriate nad 66 °C.

2. Pre čo najväčšiu pevnosť by povrchy mali byť čisté a suché. LOCTITE® EA 3463 je možné použiť aj na vlhký povrch, ale pevnosť spoja je potom menšia.

3. Pre maximálnu adhéziu povrchy zdrsnite a dobre odmastnite.

4. Používajte rukavice, nedržte tyčinku v holých rukách.

5. Odrežte približne potrebné množstvo z tyčinky a odstráňte ochranný plastový obal.

6. Pri miešaní najprv stočte hmotu do špirály a potom ju miesením medzi prstami poriadne premiešajte po dobu 2-3 minút, dokým nie je dosiahnutá jednoliatá šedá farba.

7. Pevne ju vtisknite na miesto záplaty, opravy alebo spoja.

8. Pre získanie hladkého povrchu ju môžete uhladiť vlhkom handrou alebo prstom.

Technické tipy na prácu s epoxidmi

Doba spracovateľnosti a vytvrdenia závisí na okolnej teplote a spracovávanom množstve:

- Čím vyššia teplota, tým rýchlejšie vytvrdenie.
- Čím väčšie množstvo produktu, tým rýchlejšie vytvrdenie.

Urýchlené vytvrdzovanie epoxidov pri nízkej teplote:

- Uchovávať epoxidy pri izbovej teplote.
- Predhrejte opravovaný povrch tak, aby ste na ňom udržali ruku.

Spomalenie vytvrdzovania epoxidov pri vysokej teplote:

- Miešajte epoxidy len v malom množstve, aby ste zabránili rýchlemu tvrdnutiu.
- Ochladte živicu a tvrdidlo.

Materiálová špecifikácia Loctite^{LMS}

LMS je zavedená od Január 22, 2002. Pre udávané vlastnosti produktu sú pre každú dávku k dispozícii skúšobné protokoly. Protokoly LMS ďalej obsahujú vybrané parametre riadenia kvality, ktoré sa považujú za vhodné k špecifikácii pre zákazníka. V neposlednom rade funguje na mieste komplexný systém kontroly, ktorý zabezpečuje kvalitu výrobku a jeho zhodu. Zvláštne požiadavky upresnené zákazníkom môžu byť riešené pomocou systému „Henkel Quality“.

Skladovanie

Skladujte produkt v uzavretých nádobách na suchom mieste. Materiál odobraný z originálnej nádoby môže byť v priebehu používania kontaminovaný. Preto nikdy nevracajte produkt späť do pôvodného obalu. Informácie o skladovaní sú uvedené na etikete originálneho obalu.

Optimálne podmienky skladovania: 8 °C až 21 °C. Skladovanie pod 8 °C alebo nad 28 °C môže nepriaznivo ovplyvniť vlastnosti produktu.

Spoločnosť Henkel nemôže niesť zodpovednosť za produkt, ktorý bol kontaminovaný alebo skladovaný mimo doporučených podmienok skladovania. Pokiaľ potrebujete ďalšie informácie, obráťte sa prosím na vaše miestne zastúpenie-Technický alebo zákaznícky servis.

Prevody

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

Poznámka:

Všetky údaje tu uvedené slúžia len pre informáciu a sú považované za hodnoverné. Spoločnosť Henkel nemôžeme prebrať zodpovednosť za výsledky dosiahnuté inými laboratóriami, nad postupmi ktorých nemáme kontrolu. Je plne na zodpovednosti užívateľa posúdiť vhodnosť akéhokoľvek tu uvedeného postupu pre vlastné účely a je tiež na jeho zodpovednosti, či prijme vhodné preventívne opatrenia pre ochranu majetku a osôb proti všetkým rizikám, ktoré môžu byť spojené s používaním produktov a manipuláciou s nimi. V tomto duchu sa spoločnosť Henkel osobitne zrieka priamych i vyplývajúcich záruk, vrátane záruk obchodovateľnosti a vhodnosti pre daný účel, vznikajúcich z predaja alebo používania ich produktov. Spoločnosť Henkel obzvlášť odmieta akúkoľvek zodpovednosť za následné alebo náhodné škody akéhokoľvek druhu, vrátane náhrady škôd. Táto diskusia o rôznych postupoch a zloženiach neznamena, že tieto nie sú patentované spoločnosťou Henkel alebo inými subjektmi. Každému budúcemu užívateľovi doporučujeme, aby si pred sériovým použitím otestoval, či je pre neho navrhovaná aplikácia vhodná. Tento produkt môže byť zahrnutý v patentoch USA alebo iných krajinách.

Ochranná známka

Ak nie je uvedené inak, všetky ochranné známky v tomto dokumente sú ochranné známky spoločnosti Henkel v Spojených štátoch a kdekoľvek inde. ® značí ochrannú známku zaregistrovanú na Úrade obchodného vlastníctva Spojených štátov amerických. (U.S. Patent and Trademark Office).

Reference **N/A**