

LOCTITE® 3450 – двухкомпонентный эпоксидный клей, обладающий высокой скоростью отверждения при комнатной температуре. Реакция отверждения происходит после смешивания обоих его компонентов. Предназначен для склеивания металлов. Обладает высокой степенью клейкости.

### Область применения

Клей обладает хорошей текучестью и великолепно подходит для склеивания плохо подогнанных друг к другу металлических, керамических, деревянных и пластмассовых поверхностей. Клей применяется также для монтажа алюминиевых оконных рам и стеклопластиковых панелей.

### СВОЙСТВА КОМПОНЕНТОВ КЛЕЯ

#### Компонент А (полимер)

Химический состав	Эпоксидная смола
Цвет	Черный
Удельный вес при 25°C	1,9
Вязкость при 25°C, Па.с	40
Точка вспышки, соответствует стандартам D93/DIN 51758	>100°C

Американского общества испытания материалов (ASTM)  
Максимально допустимое время выдержки смешанных компонентов при 25°C

4-6 мин.

#### Компонент Б (отвердитель)

Химический состав	Эпоксидная смола
Цвет	Кремовый, белый
Удельный вес при 25°C	1,8
Вязкость при 25°C Па.с	30
Точка вспышки, соответствует стандартам D93/DIN 51758	>100°C

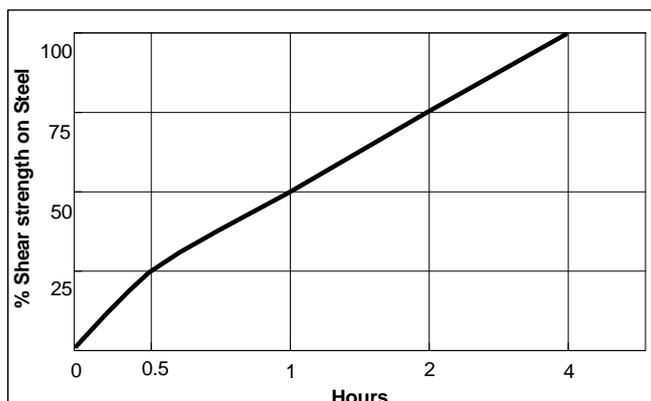
Американского общества испытания материалов (ASTM)  
Максимально допустимое время выдержки смешанных компонентов при 25°C

4-6 мин.

### ОТВЕРЖДЕНИЕ

#### Скорость отверждения в зависимости от времени/температуры

При смешивании компонентов в объемном соотношении 1:1 LOCTITE® 3450 обеспечивает высокую степень прочности соединения при комнатной температуре уже через 1 час. В условиях повышенной температуры скорость отверждения увеличивается. Приведенный ниже график демонстрирует зависимость прочности на сдвиг соединения стальных поверхностей в зависимости от времени и температуры.



### ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА ОТВЕРДЕВШЕГО КЛЕЯ

#### Физические свойства

Коэффициент теплопроводности, соответствует стандарту C177 ASTM, Вт.м <sup>-1</sup> К <sup>-1</sup>	0,28
Модуль упругости, Мпа	1750
Электрическая прочность диэлектрика, соответствует стандарту D149 ASTM, кВ/мм	25

#### ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВОЙСТВА ОТВЕРДЕВШЕГО КЛЕЯ

(Клей высыхал 16 ч. при 40°C. Испытания проводились при 23°C.)

Прочность на сдвиг соответствует стандартам D1002/DIN 53283 ASTM (монтажный зазор 0,2 мм)

Сталь, Н/мм <sup>2</sup>	25
Обезжиренная сталь, Н/мм <sup>2</sup>	19
Алюминий, Н/мм <sup>2</sup>	15
Обезжиренный алюминий, Н/мм <sup>2</sup>	6
Дерево, Н/мм <sup>2</sup>	5
Поликарбонат, Н/мм <sup>2</sup>	2
Поливинилхлорид, Н/мм <sup>2</sup>	1

#### СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ

Стандарт:	DIN 53283
Материал:	Алюминий (монтажный зазор 0,2 мм)
Условия отверждения:	24 ч. при 23°C + 30 мин при 80°C

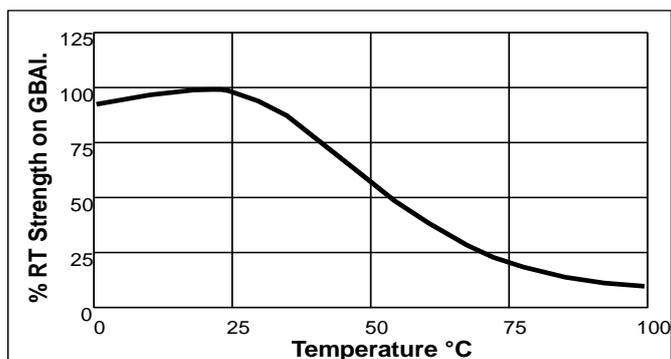
#### Жаропрочность

Зависимость от температуры.

НЕ ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ В КАЧЕСТВЕ ТЕХНИЧЕСКОЙ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКТА.  
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ СОДЕРЖАЩИЕСЯ ЗДЕСЬ ЯВЛЯЮТСЯ ТОЛЬКО РЕКОМЕНДАЦИЯМИ.  
ПОЖАЙЛУСТА СВЯЖИТЕСЬ С ОТДЕЛОМ КАЧЕСТВА КОРПОРАЦИИ LOCTITE ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ПОМОЩИ И РЕКОМЕНДАЦИЙ ПО ТЕХНИЧЕСКИМ ХАРАКТЕРИСТИКАМ ЭТОГО ПРОДУКТА.

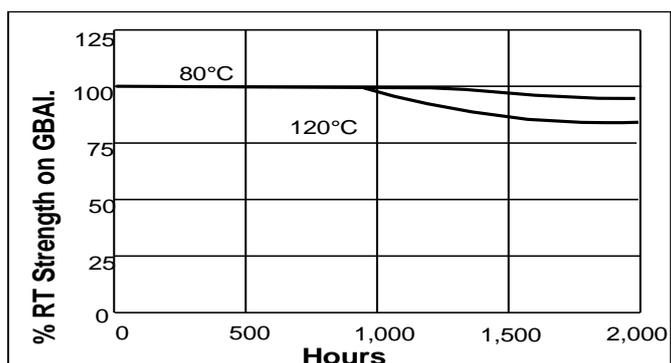
ROCKY HILL, CT FAX: +1 (860)-571-5473 DUBLIN, IRELAND FAX: +353-(1)-451-9959

## Продукт Loctite 3425 - Лист технических данных (Предварительная информация)



### Тепловое старение

Старение происходило при указанной температуре. Испытание проводилось при 22°C.



### Химическая стойкость/стойкость к действию растворителей

Растворитель	Температура	Прочность соединения после действия растворителя указанное количество часов (в процентном соотношении с начальной прочностью соединения)		
		750 ч.	1500 ч.	2000 ч.
Смазочное масло	23°C	80	80	80
10% уксусная кислота	23°C	0	0	0
Этилацетат	23°C	80	80	80
Бензин	23°C	80	80	80
Денатурат	23°C	70	70	70
Керосин	23°C	100	100	100
Вода	23°C	70	40	5
Вода	60°C	50	50	35
Вода	90°C	40	30	10
Относительная влажность 92%	40°C	65	55	20

### ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Данный продукт не рекомендуется использовать в условиях среды, насыщенной чистым кислородом, а также применять в качестве герметика для хлорсодержащих и других окисляющих материалов.

При использовании водных растворов для очистки склеиваемых поверхностей, необходимо убедиться в их совместимости с клеем. Водные растворы могут влиять на свойства клея.

### Применение

Склеиваемые поверхности необходимо обезжирить. Эпоксидную смолу смешать с отвердителем до образования однородной массы. Клей может наноситься

непосредственно из картриджа через смесительную головку или с помощью шпателя. Максимально допустимое время выдержки смеси двух компонентов клея в малых количествах – более 100 минут при 25°C. В условиях высокой температуры максимально допустимое время выдержки уменьшается. Правильно приготовленная смесь компонентов клея имеет светло желтый цвет.

Рекомендованная ширина монтажного зазора – от 0,05 до 1,00 мм. Склеиваемые части соединить немедленно после нанесения клея. Излишки клея удалить с помощью органического растворителя (например, ацетона). Соединенные части выдержать под прессом до высыхания клея. Соединение готово к эксплуатации после полного отверждения клея.

### Хранение

Данный продукт хранить в сухом, прохладном месте в закрытых емкостях при температуре от 8 до 28°C (оптимальный температурный режим хранения – от 8 до 14°C). Во избежание загрязнения продукта не выливать его неиспользованные части обратно в емкости.