

LOCTITE®

LOCTITE® 3108™

prosinec 2008

Popis výrobku

LOCTITE® 3108™ má následující vlastnosti:

Technologie	Akrylát
Chemický typ	Akrylátový urethan
Vzhled (nevytvrzený)	Průhledná bezbarvá kapalina ^{LMS}
Složky	Jednosložkový
Viskozita	Střední
Vytvrzení	Ultrafialové záření (UV)
Výhody vytvrzení	Výroba - vysoká rychlost vytvrzení
Aplikace	Lepení
Pružnost	Zvyšuje únosnost spoje a schopnost pohlcovat rázy v lepené ploše.

LOCTITE® 3108™ je v první řadě určen pro zalévání a těsnění spojů sklo-kov, které musí odolávat teplotním cyklům a vlivům prostředí. Produkt vykazuje vynikající vlastnosti při lepení rozdílných pevných podkladů.

TYPICKÉ VLASTNOSTI NEVYTVRZENÉHO MATERIÁLU

Měrná hmotnost při 25 °C 1,08
 Bod vzplanutí - viz Bezpečnostní list
 Viskozita, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):
 Vřeteno 4, rychlost 20 ot/min. 3 600 až 6 600^{LMS}

PROVOZNÍ VLASTNOSTI PŘI VYTVRZOVÁNÍ

LOCTITE® 3108™ může být vytvrzen pomocí UV záření vlnové délky 365 nm. Vytvrzení volného povrchu lepidla se dosáhne osvitem UV zářením o vlnové délce 220 až 260 nm. Rychlost a konečná hloubka vytvrzení závisí na intenzitě záření, době osvitu a světelné propustnosti podkladu, skrze který musí záření procházet.

Doba fixace

Doba fixace je definována jako čas potřebný k získání pevnosti ve smyku 0.1 N/mm².

UV doba fixace, sklo, sekundy:

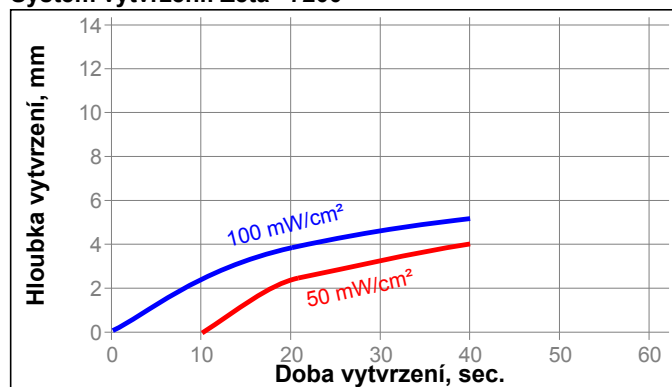
Středotlaká rtuťová výbojka, zdroj Zeta® 7200 :
 50 mW/cm², měřeno při 365 nm ≤15^{LMS}

Bezelektrodová výbojka typu D:
 100 mW/cm², měřeno při 365 nm 7

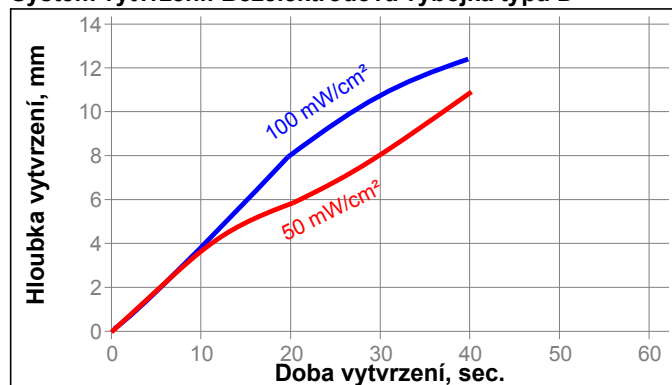
Hloubka vytvrzení dle intenzity záření (365 nm)

Grafy níže ukazují nárůst hloubky vytvrzení v čase při intenzitě záření 50 mW/cm² a 100 mW/cm² jak bylo naměřeno z tloušťky vytvrzeného zkušebního vzorku.

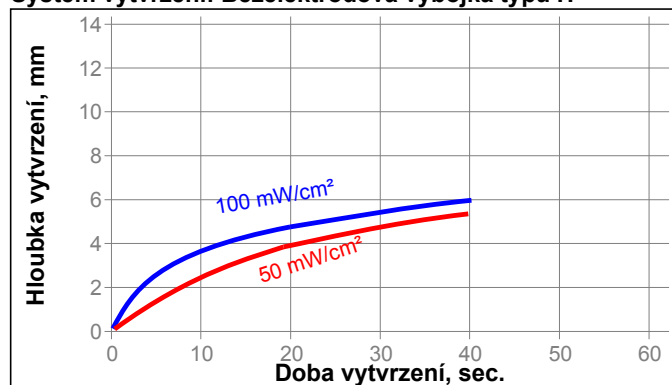
Systém vytvrzení: Zeta® 7200



Systém vytvrzení: Bezelektrodová výbojka typu D



Systém vytvrzení: Bezelektrodová výbojka typu H



TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRZENÉHO MATERIÁLU

Vytvrzováno při 100 mW/cm², po dobu 30 sekund při použití bezelektrodové výbojky typu D

Fyzikální vlastnosti:

Tvrdość Shore, ISO 868, Tvrdoměr A	≥72 ^{LMS}
Absorbce vody, ISO 62, %: 2 hodin ve vařící vodě	4,9
Prodloužení při přetržení, ISO 527-3, %	330
Modul pružnosti v tahu, ISO 527-3	N/mm ² 18,6 (psi) (2 670)
Pevnost v tahu při přetržení, ISO 527-3	N/mm ² 7,91 (psi) (1 135)

UV hloubka vytvrzení, mm:

Vytvrzeno při 100 mW/cm², při ≥1,6^{LMS}
vlnové délce 365 nm
po dobu 15 sekund

Elektrické vlastnosti:

Povrchový měrný odpor, IEC 60093	7,84×10 ¹⁴ Ω·cm
Objemový měrný odpor, IEC 60093	1,06×10 ¹⁴ Ω·cm
Dielektrická pevnost, ASTM D 149, 37 kV/mm	
Dielektrická konstanta / Ztrátový činitel, IEC 60250:	
100 Hz	7,47 / 0,19
1 kHz	6,8 / 0,07
1 MHz	5,59 / 0,05

TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRZENÉHO MATERIÁLU**Adhezni vlastnosti**

Vytvrzováno při intenzitě 100 mW/cm², při vlnové délce 365 nm po dobu 30 sekund při použití bezelektrodové výbojky typu D, (vzorky se spárou 0,127 mm)

Pevnost ve smyku, ISO 13445:

Sklo na Sklo	N/mm ² 4,2 (psi) (610)
Sklo na Ocel	N/mm ² 3,5 (psi) (510)
Sklo na Hliník	N/mm ² 3,1 (psi) (445)

Vytvrzováno při 100 mW/cm², při vlnové délce 365 nm po dobu 30 sekund při použití středotlaké rtuťové výbojky, zdroj Zeta® 7200

Pevnost ve smyku, ISO 13445:

Polykarbonát na Polykarbonát	N/mm ² ≥5,5 ^{LMS} (psi) (≥797)
------------------------------	---

TYPICKÁ ODOLNOST VŮČI PROSTŘEDÍ

Vytvrzováno při 100 mW/cm², při vlnové délce 365 nm po dobu 30 sekund při použití bezelektrodové výbojky typu D

Pevnost ve smyku, ISO 13445:

Polykarbonát:
spára 0.127 mm

Odolnost proti chemikáliím a rozpouštědlům

Stárnutí za uvedených podmínek a zkoušeno při 22 °C.

Prostředí	°C	% původní pevnosti		
		100 h	500 h	1000 h
Máčení ve vodě	22	75	40	45
Teplo / vlhkost 95% relativní vlhkost	38	80	100	100
Slaná mlha	35	65	55	60

VŠEOBECNÉ INFORMACE

Tento produkt se nedoporučuje používat v čistě kyslíkových nebo na kyslík bohatých systémech a neměl by se používat k těsnění chlóru či jiných silně oxidačních materiálů.

Informace pro bezpečné zacházení s tímto produktem najdete v Bezpečnostním listě (BL).

Pokyny pro použití

1. Tento produkt je citlivý na světlo; proto by měl být během skladování a manipulace vystaven co nejméně dennímu i umělému světlu a UV záření.
2. Produkt by měl být dávkován z aplikátoru černou hadičkou.
3. Pro co nejlepší výsledek lepení by měly být lepené povrchy čisté a odmaštěné.
4. Rychlost vytvrzení závisí na intenzitě UV zdroje, vzdálenosti od zdroje, požadované hloubce vytvrzení nebo velikosti spáry a na průchodu UV záření skrze materiál, kterým záření musí procházet.
5. U tepelně citlivých podkladů jako jsou termoplasty, by mělo být prováděno chlazení.
6. Je třeba zkontrolovat třídu plastů kvůli riziku praskání napětím (stress cracking) vlivem působení tekutých lepidel.
7. Přetok nevytvrzeného produktu může být ořten pomocí organických rozpouštědel (např. Acetonem).
8. Spoj by měl být ponechán aby vychladnul dříve, než dojde k jeho provoznímu zatížení.

Materiálová specifikace Loctite^{LMS}

LMS je zavedena od 3. června 2003. Pro udávané vlastnosti produktu jsou pro každou dávku k dispozici zkušební protokoly. Protokoly LMS dále obsahují vybrané parametry řízení jakosti, které se považují za vhodné ke specifikaci pro zákazníka. V neposlední řadě funguje na místě komplexní systém kontroly, který zajišťuje kvalitu výrobku a jeho shodu. Zvláštní požadavky upřesněné zákazníkem mohou být řešeny pomocí systému "Henkel Quality".

Skladování

Produkt skladujte v neotevřených originálních nádobách na suchém místě. Informace o skladování produktu jsou uvedeny na etiketě nádob.

Optimální podmínky skladování: 2 °C až 8 °C. Skladování pod 2 °C nebo nad 8 °C může nepříznivě ovlivnit vlastnosti produktu. Materiál odebraný z nádoby může být během používání kontaminován. Proto jej nikdy nevracejte do originálního obalu. Společnost Henkel nemůže nést odpovědnost za produkt, který byl kontaminován nebo skladován za podmínek jiných, než výše uvedených. Pokud jsou potřebné další informace, kontaktujte Vaše místní technické nebo zákaznické oddělení Henkel Loctite.

Převody

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

Poznámka

Veškeré údaje zde uvedené slouží pouze pro informaci a jsou považovány za hodnověrné. Nemůžeme přebírat zodpovědnost za výsledky dosažené jinými laboratořemi, nad jejichž postupy nemáme kontrolu. Je plně na zodpovědnosti uživatele posoudit vhodnost jakéhokoli zde uvedeného postupu pro vlastní účely a je také na jeho zodpovědnosti, zda přijme vhodná preventivní opatření pro ochranu majetku a osob proti všem rizikům, která mohou být spojena s používáním produktů a manipulací s nimi.

V tomto duchu se společnost Henkel zvláště zřiká přímých i vyplývajících záruk, včetně záruk obchodovatelnosti a vhodnosti pro daný účel, vznikajících z prodeje nebo používání jejích produktů. Společnost Henkel zvláště odmítá jakoukoli zodpovědnost za následné nebo náhodné škody jakéhokoli druhu, včetně náhrady škod.

Tato diskuze o různých postupech a složeních neznamená, že tyto nejsou patentovány společností Henkel nebo jinými subjekty. Každému budoucímu uživateli doporučujeme, aby si před sériovým použitím otestoval, zda je pro něj navrhovaná aplikace vhodná. Tento produkt může být zahrnut v patentech USA nebo jiných zemí.

Ochranná známka

Pokud není uvedeno jinak, všechny ochranné známky v tomto dokumentu jsou ochranné známky společnosti Henkel ve Spojených státech a kdekoli jinde. ® značí ochrannou známku zaregistrovanou na Úřadě obchodního vlastnictví Spojených států amerických. (U.S. Patent and Trademark Office)

Reference 1.2