

POPIS PRODUKTU

Hysol® 9450™ má následující vlastnosti:

Technologie	Epoxid
Chemický typ (Pryskyřice)	Epoxid
Chemický typ (Tvrdivlo)	Merkaptan
Vzhled (Pryskyřice)	Průsvitná bílá pasta ^{LMS}
Vzhled (Tvrdivlo)	Průsvitná žlutá pasta ^{LMS}
Vzhled (Smíchaný)	Průsvitná pasta
Složky	Dvě složky - pryskyřice a tvrdivlo
Mísicí poměr objemový pryskyřice : tvrdivlo	1 : 1
Mísicí poměr hmotnostní pryskyřice : tvrdivlo	100 : 92
Vytvrzení	Po zamíchání při pokojové teplotě
Zvláštní výhoda	<ul style="list-style-type: none"> • Rychlé vytvrzení • Nestékavá pasta dokud nevytvdne • Ideální pro vyplňování spár a svislé aplikace • Čistá linie spoje • Slabě pružný
Aplikace	Lepení
Pevnost	Vysoká
Určeno zejména pro	kovy, keramiku, sklo a většina plastů

Hysol® 9450™ je rychle vytvrzující dvousložkové epoxidové lepidlo vhodné pro širokou škálu materiálů, jako jsou kovy, keramika, sklo a většina plastů. Hysol® 9450™ je určen pro spojování součástí, přístroje v domácnosti, elektroniku a optická vlákna a opravy ve všeobecném průmyslu. Nestékavost tohoto produktu jej činí obzvláště vhodným pro použití na svislých površích, kde zabraňuje stečení produktu z místa lepení.

TYPICKÉ VLASTNOSTI NEVYTVRZENÉHO MATERIÁLU

Vlastnosti pryskyřice

Měrná hmotnost při teplotě 25 °C	1,15 až 1,2 ^{LMS}
Bod vzplanutí - viz Bezpečnostní list	
Roztékavost, ISO 7390, mm	<10 ^{LMS}
Viskozita, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Vřetenno 7, rychlost 2,5 ot/min.	150 000 až 750 000
Tixotropní index	3,2

Vlastnosti tvrdivla

Měrná hmotnost při teplotě 25 °C	1,09 až 1,16 ^{LMS}
Bod vzplanutí - viz Bezpečnostní list	
Roztékavost, ISO 7390, mm	<10 ^{LMS}
Viskozita, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Vřetenno 7, rychlost 20 ot/min.	15 000 až 75 000
Tixotropní index	3,7

Vlastnosti smíchaného produktu

Doba zpracovatelnosti (LMS) při teplotě 25 °C, minut:	
10 g hmoty	2 až 7 ^{LMS}

TYPICKÉ VLASTNOSTI PŘI VYTVRZOVÁNÍ

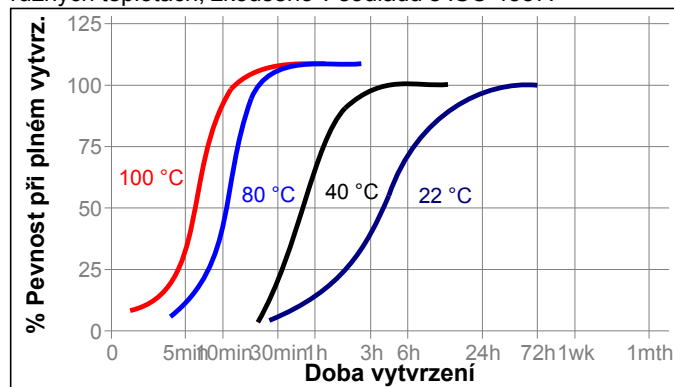
Doba fixace

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

Doba fixace, při teplotě 22 °C, minut	13
---------------------------------------	----

Rychlost vytvrzení dle času a teploty

Hysol® 9450™ získá vysokou pevnost při pokojové teplotě během 3 až 6 hodin. Spojené součásti budou fixovány pro lehkou manipulaci (0.1 N/mm²) již za 13 až 15 minut při pokojové teplotě. Zvýšením teploty při vytvrzování můžeme proces vytvrzení urychlit. Graf níže ukazuje závislost pevnosti ve smyku na čase na zkušebních vzorcích z otryskané oceli při různých teplotách, zkušeno v souladu s ISO 4587.



TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRZENÉHO MATERIÁLU

4 mm silné vzorky vytvrzené po dobu 7 dní při teplotě 22 °C

Fyzikální vlastnosti:

Koeficient teplotní roztažnosti, ISO 11359-1, K ⁻¹ :	
Rozsah teplot: -20 °C na 25 °C	53×10 ⁻⁶
Rozsah teplot: 55 °C na 200 °C	192×10 ⁻⁶

1,2 mm silné vzorky vytvrzené po dobu 7 dní při teplotě 22 °C

Fyzikální vlastnosti:

Tvrdoost Shore, ISO 868, Tvrdoměr typu D	70
Teplota skelného přechodu, ASTM D 1640, °C	50
Prodloužení, ISO 527-3,%	40

Pevnost v tahu, ISO 527-3	N/mm ²	17
	(psi)	(2 400)
Modul pevnosti v tahu , ISO 527-3	N/mm ²	1 025
	(psi)	(150 000)

Elektrické vlastnosti:

Objemový měrný odpor IEC 60093, Ω·cm	1×10 ¹⁵
Povrchový měrný odpor, IEC 60093, Ω	2×10 ¹⁵
Dielektrická konstanta / Ztrátový činitel, IEC 60250:	
1 kHz	4,0 / 0,02
1 MHz	3,4 / 0,04
10 MHz	3,2 / 0,03

TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRZENÉHO MATERIÁLU**Adhezní vlastnosti**

Vytvrzeno po dobu 5 dní při teplotě 22 °C

Pevnost ve smyku , ISO 4587:

Nízkouhlíkatá ocel (otryskaná)	N/mm ²	23
	(psi)	(3 300)
Nerezová ocel	N/mm ²	14
	(psi)	(2 000)
Hliník (obroušený) (brusný papír SiC, hrubost A166, třída P400A)	N/mm ²	9
	(psi)	(1 300)
Hliník (eloxovaný)	N/mm ²	8
	(psi)	(1 200)
Polykarbonát	N/mm ²	2,5
	(psi)	(360)
Nylon	N/mm ²	1,0
	(psi)	(150)
Dřevo (Jedle)	N/mm ²	10
	(psi)	(1 500)

180° pevnost v loupání ISO 8510-2:

Nízkouhlíkatá ocel (otryskaná)	N/mm	0,6
	(lb/in)	(3,4)

Pevnost v tahu , ISO 6922:

Nízkouhlíkatá ocel (otryskaná) na Sodné sklo	N/mm ²	10
	(psi)	(1 500)

TYPICKÁ ODOLNOST VŮČI PROSTŘEDÍ

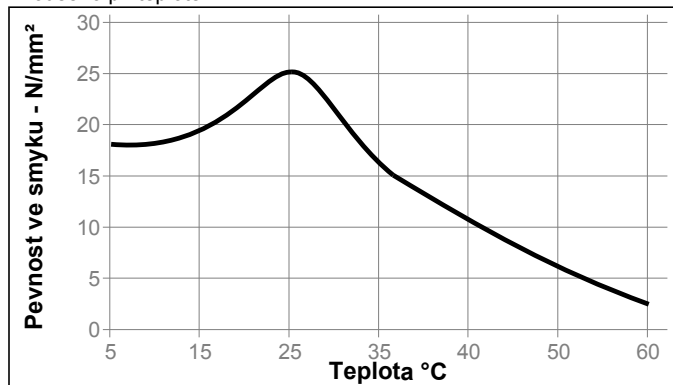
Vytvrzeno po dobu 7 dní při teplotě 22 °C

Pevnost ve smyku , ISO 4587:

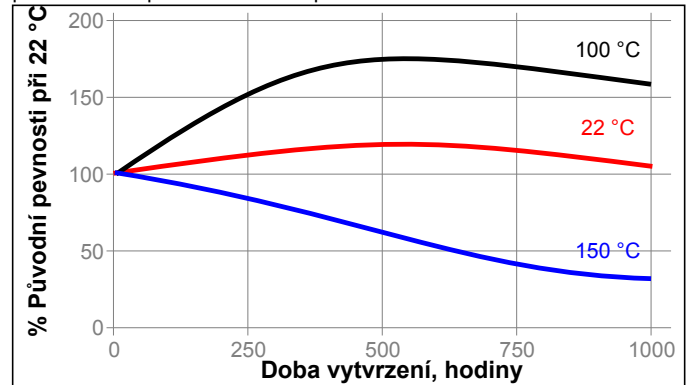
Nízkouhlíkatá ocel (otryskaná)

Pevnost za tepla

Zkoušeno při teplotě

**Stárnutí za tepla**

Vytvrzeno po dobu 5 dní při teplotě 22 °C na nízkouhlíkaté oceli (otryskané) zkušební vzorky bez přivolené spáry. Stárnutí na vzduchu při uvedené teplotě a zkoušeno při 22°C.

**Odolnost proti chemikáliím a rozpouštědlům**

Vytvrzeno po dobu 5 dní při teplotě 22 °C na nízkouhlíkaté oceli (otryskané) zkušební vzorky bez přivolené spáry, stárnutí při uvedených podmínkách a zkoušeno při teplotě 22 °C.

Prostředí	°C	% původní pevnosti	
		500 h	1000 h
Motorový olej (10W-30)	87	90	80
Bezolovnatý benzín	22	90	90
Voda/glykol 50/50	87	90	40
Slaná miha ASTM B-117	22	20	20
98% RV	40	50	50
Kondenzovaná vlhkost	49	15	10
Voda	22	55	30
Aceton	22	90	90
Isopropanol	22	105	95

Pevnost v tahu , ISO 6922, Vytvrzeno po dobu 5 dní při teplotě 22 °C , Čep z nízkouhlíkaté oceli (otryskaná) na Sodné sklo

Prostředí	°C	% původní pevnosti	
		500 h	1000 h
98% RV	40	10	0

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).

Tam, kde se používají vodní roztoky pro čištění povrchů před lepením, je důležité zkontrolovat kompatibilitu mycího roztoku a produktu. V některých případech mohou vodní roztoky nepříznivě ovlivnit vytvrzování a vlastnosti produktu.

Pokyny pro použití

- Pro co nejlepší výsledky lepení by měly být lepené povrchy čisté, suché a odmaštěné. Při vysokopevnostním konstrukčním lepení může speciální ošetření povrchu zvýšit pevnost a trvanlivost lepeného spoje.

- Před použitím je potřeba pryskyřici a tvrdidlo řádně promíchat. Produkt může být nanášen přímo z dvojkartuší přes dodaný statický mixer. V tomto případě vytlačte prvních 3 až 5 cm do odpadu. Při použití většího balení produktu řádně smíchejte obě složky v přesném poměru dle objemu nebo hmotnosti, jak je uvedeno v Popisu produktu. Při ručním míchání si odvažte nebo objemově odměřte požadované množství pryskyřice a tvrdidla a usilovně je promíchejte. Míchejte ještě asi 15 sec. po té, co získáte stejnoměrnou barvu produktu.
- Doporučujeme nemíchat najednou větší množství produktu než 20 g z důvodu vzniku nežádoucího tepla a přehřátí při reakci obou složek. Mícháním menšího množství zabráníte nežádoucímu zahřívání produktu.
- Po rozmíchání naneste produkt tak rychle, jak je to možné, na jeden z lepených povrchů. Pro získání maximální pevnosti spoje rozetřete produkt rovnoměrně na oba povrchy. Součásti by měly být spojeny ihned po nanesení rozmíchaného lepidla.
- Informace o době zpracovatelnosti najdete v části - Typické vlastnosti nevytvrzeného materiálu. Vyšší teplota a menší množství zpracovávaného produktu zkracují dobu zpracovatelnosti.
- Zabraňte možnému pohybu sestavených součástí během vytvrzování produktu. Lepený spoj by měl být ponechán v klidu, dokud nezíská plnou pevnost dřívě, než budou součásti uvedeny do provozu.
- Přetok nevytvrzeného produktu může být otřen pomocí organických rozpouštědel (např. Acetonem).
- Po použití, dřívě než lepidlo vytvrdne, vyčistěte míchací a nanášecí zařízení pomocí horké mýdlové vody.

Materiálová specifikace Loctite LMS

LMS je zavedena od 14. dubna 2005. 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: 8 °C až 21 °C. Skladování pod 8 °C nebo nad 28 °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

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

Poznámka

Veškeré údaje zde uvedené slouží pouze pro informaci a jsou považovány za hodnověrné. Nemůžeme přebírat zodpovědnost za výsledky dosažené jinými laboratoři, 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 zříká přímých i vyplývajících záruk, včetně záruk obchodovatelnosti a vhodnosti pro daný účel, vznikajících z prodeje nebo používání jejich 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