

## LOCTITE® AA 330™

známy ako LOCTITE® 330™  
Október 2014

### POPIS PRODUKTU

LOCTITE® AA 330™ má nasledujúce vlastnosti:

<b>Technológia</b>	Akrylát
<b>Chemický typ</b>	Uretán metakrylátester
<b>Vzhľad (nevytvrdený)</b>	Jemne zakalená bezfarebná až slabozitá kvapalina <sup>LMS</sup>
<b>Zložky</b>	Jednozložkový
<b>Viskozita</b>	Vysoká
<b>Vytvrzovanie</b>	s aktivátorom
<b>Aplikácie</b>	Lepenie

LOCTITE® AA 330™ je produkt pre bežné lepenie, používaný na lepenie kovov, dreva, feritu, keramiky a plastov. Aplikácie zahŕňujú držiaky nástrojov, prístroje, športový tovar a dekoratívne predmety.

#### NSF International

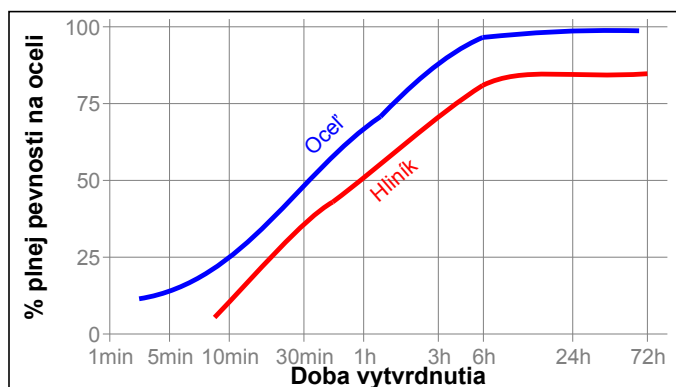
Registrované podľa NSF Kategórie P1 pre použitie ako tesniaci prostriedok v potravinárskych prevádzkach tam, kde je vylúčený priamy styk s potravinami. Poznámka: Toto je iba regionálne schválenie. Pre ujasnenie a viac informácií kontaktujte Vaše miestne technické zastúpenie.

### TYPICKÉ VLASTNOSTI NEVYTVRDENÉHO MATERIÁLU

Merná hmotnosť pri 25°C	1,05
Viskozita, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Vreteno 7, rýchlosť 20 ot/min	45 000 -90 000 <sup>LMS</sup>
Viskozita, EN 12092 - SV, 25 °C, po 180 s, mPa·s (cP):	
Šmyková rýchlosť 20 s <sup>-1</sup>	30 000 -70 000
Bod vzplanutia - viď Karta bezpečnostných údajov	

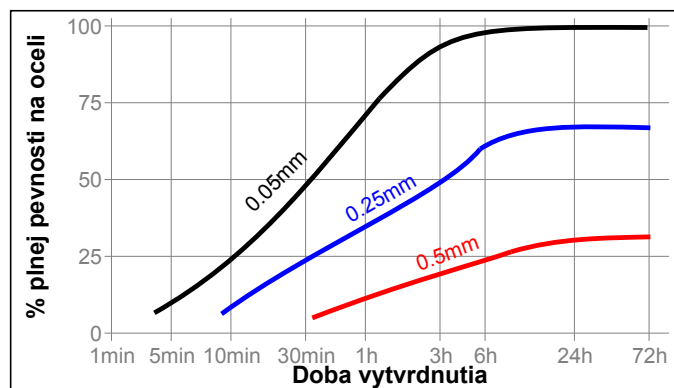
### TYPICKÉ VLASTNOSTI PRI VYTVRDZOVANÍ

#### Rýchlosť vytvrdenia v závislosti od materiálu



### Rýchlosť vytvrdenia podľa špáry

Rýchlosť vytvrdenia závisí na veľkosti špáry. Nasledujúci graf ukazuje závislosť pevnosti v šmyku na čase na skúšobných vzorkách pri rôznych veľkostiach špárach, skúšané v súlade ISO 4587. (Aktivátor 7387™ nanosený na jednu stranu).



### TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRDNUTÉHO MATERIÁLU

#### Fyzikálne vlastnosti:

Koeficient teplotnej rozťažnosti, ISO 11359-2, K <sup>-1</sup>	8×10 <sup>-6</sup>
Koeficient tepelnej vodivosti, ISO 8302, W/(m·K)	0,1
Merné teplo, kJ/(kg·K)	0,3

### TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRDNUTÉHO MATERIÁLU

#### Adhézne vlastnosti

Vytvrzované po dobu 24hodínach pri 22°C, Aktivátor 7387™ na 1 strane

#### Pevnosť v šmyku, ISO 4587:

Nízkouhlíkatá oceľ (otryskaná)	N/mm <sup>2</sup>	15 -30
	(psi)	(2 175 -4 350)

#### Pevnosť v ťahu, ISO 6922:

Nízkouhlíkatá oceľ (otryskaná)	N/mm <sup>2</sup>	12 -22
	(psi)	(1 740 -3 190)

Vytvrzované po dobu 24hodínach pri 22°C, Aktivátor 7387™ or 7386™ na 2 stranách

#### Pevnosť v šmyku, ISO 4587:

Mäkká oceľ (otryskaná)	N/mm <sup>2</sup>	≥16,5 <sup>LMS</sup>
	(psi)	(≥2 390)

**TYPICKÁ ODOLNOSŤ VOČI PROSTREDIU**

Vytvrdnuté v priebehu 1 týždňa pri 22°C, Aktivátor 7387™ na 1 strane

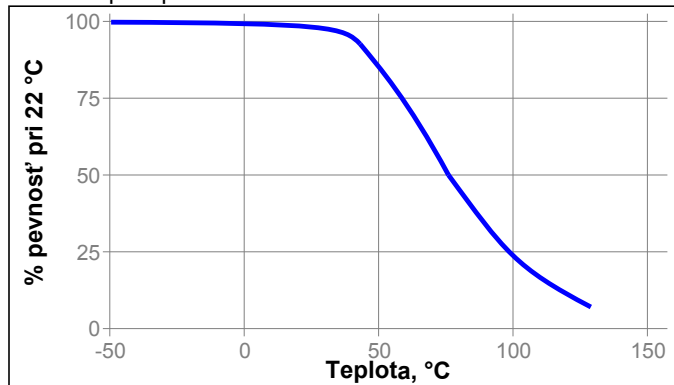
Pevnosť v šmyku, ISO 4587:

Nízkouhlíkatá oceľ (otryskaná):

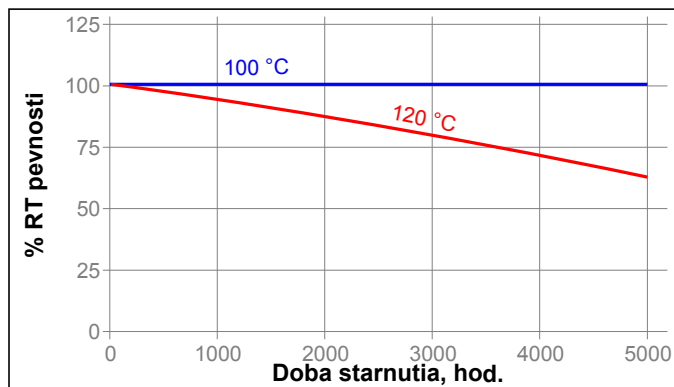
0.25 mm špára

**Pevnosť za tepla**

Skúšané pri teplote

**Starnutie za tepla**

Starnutie pri uvedenej teplote a skúšané pri 22 °C

**Odolnosť voči chemikáliám a rozpúšťadlám**

Starnutie za uvedených podmienok a skúšané pri 22 °C.

Prostredie	°C	% pôvodnej pevnosti	
		350 h	720 h
Acetón	22	10	10
Motorový olej (MIL-L-46152)	87	90	66
Bezolejový benzín	22	20	20
Fosfát ester	87	93	75
Voda/glykol 50/50	87	60	60

**VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE**

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

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

Tam kde sa používajú vodné roztoky pre čistenie povrchov pred lepením je dôležité skontrolovať kompatibilitu mycieho roztoku a produktu. V niektorých prípadoch môžu vodné roztoky nepriaznivo ovplyvniť vytvrdzovanie a vlastnosti produktu

**Pokyny pre použitie:**

1. Pre čo najlepšie výsledky lepenia by mali byť lepené povrchy čisté a odmastené.
2. Pre zabezpečenie rýchleho a spoľahlivého vytvrdnutia by mal byť Aktivátor 7387™ alebo 7386™ nanosený na jeden z lepených povrchov a produkt na druhý. Súčasti by mali byť zmontované v priebehu 15 minút.
3. Doporučená veľkosť špáry je 0,1 mm. Ak je špára väčšia (maximálne do 0,5 mm), alebo je žiaduca väčšia rýchlosť vytvrdnutia, mal by byť Aktivátor 7387™ alebo 7386™ nanosený na oba povrchy. Súčasti je potom nutné zostaviť bezodkladne (behom 1 minúty).
4. Pretečený produkt môže byť utretý pomocou organického rozpúšťadla.
5. Spoj by mal byť pevne zovretý, pokiaľ produkt nezačne sám fixovať.
6. Pred uvedením zlepenej zostavy do prevádzkového zaťaženia je potrebné nechať produkt riadne vytvrdnúť pre získanie plnej pevnosti (obvykle 24 až 72 hodín po zostavení v závislosti na veľkosti špáry, materiálu a podmienok prostredia).

**Materiálová špecifikácia Loctite<sup>LMS</sup>**

LMS je zavedená od Marec 11, 1996. 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**

Produkt skladujte len v uzavretých originálnych nádobách na suchom mieste. Informácie o skladovaní produktu sú uvedené na etikete nádoby.

**Optimálne podmienky skladovania: 8 °C až 21 °C. Skladovanie pod 8 °C alebo nad 28 °C môže nepriaznivo ovplyvniť vlastnosti produktu** Materiál odobraný z nádoby môže byť v priebehu používania kontaminovaný. Preto ho nikdy nevracajte do originálneho obalu. Spoločnosť Henkel nemôže niesť zodpovednosť za produkt, ktorý bol kontaminovaný alebo skladovaný za podmienok iných, než vyššie uvedených. Pokiaľ sú potrebné ďalšie informácie, kontaktujte prosím obchodno-technického zástupcu firmy.

**Prevody**

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

**Disclaimer****Poznámka:**

Všetky údaje tu uvedené slúžia len pre informáciu a sú považované za hodnoverné. Spoločnosť Henkel nemôžeme preberať 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 neznamená, 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 1.4**