

### Общее описание

LOCTITE® 3422 – двухкомпонентный эпоксидный клей, обладающий высокой скоростью отверждения при комнатной температуре. Клей обладает высокой степенью клейкости и предназначен для склеивания разнообразных материалов.

### Область применения

Клей обладает хорошей текучестью и подходит для склеивания плохо подогнанных друг к другу металлических, керамических, деревянных и пластмассовых поверхностей.

### Свойства компонентов клея

#### Компонент А (полимер)

Химический состав	Эпоксидная смола
Цвет	Непрозрачный
Удельный вес при 25°C	1,2
Шпиндель № 5 при 2,5 об/мин	40 <sup>1</sup>
Точка вспышки, соответствует стандартам D93/DIN 51758	

Американского общества испытания материалов (ASTM)

#### Компонент В (отвердитель)

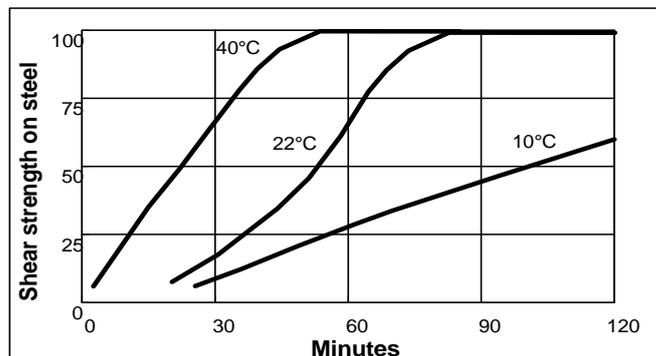
Химический состав	Эпоксидная смола
Цвет	Бледно-желтый
Удельный вес при 25°C	1,2
Шпиндель № 7 при 5 об/мин	40

Точка вспышки, соответствует стандартам D93/DIN 51758  
Американского общества испытания материалов (ASTM)  
Максимально допустимое время выдержки смешанных компонентов при 25°C (при малом количестве клея)

4 мин.

### Скорость отверждения в зависимости от времени/температуры

При смешивании компонентов в объемном или весовом соотношении 1:1 LOCTITE® 3422 обеспечивает высокую степень прочности соединения при комнатной температуре уже через 2 часа. 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	2500
Электрическая прочность диэлектрика, соответствует стандарту D149 ASTM, кВ/мм	25

### ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВОЙСТВА ОТВЕРДЕВШЕГО КЛЕЯ

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

Прочность на сдвиг соответствует стандартам D1002/DIN 53283 ASTM (монтажный зазор 0,3 мм)

Сталь, Н/ммI	20	(фунты на квадратный дюйм)	(2800)
Нержавеющая сталь, Н/ммI	28	(фунты на квадратный дюйм)	(3920)
Гальванизированная сталь, Н/ммI	12	(фунты на квадратный дюйм)	(1680)
Алюминий, Н/ммI	18	(фунты на квадратный дюйм)	(2520)
Медь, Н/ммI	19	(фунты на квадратный дюйм)	(2660)
Латунь, Н/ммI	21	(фунты на квадратный дюйм)	(2940)
Листовой формовочный материал, Н/ммI	3		

<sup>1</sup> Показатель вязкости, полученный методом вращения соответствующего шпинделя в клеевой среде с указанной скоростью.

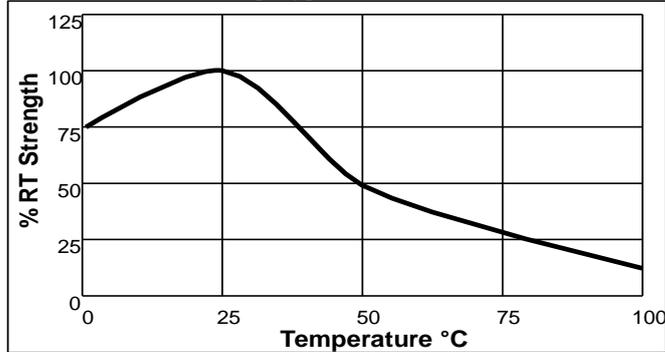
	(фунты на квадратный дюйм)	(420)
Поликарбонат, Н/ммІ	3	
	(фунты на квадратный дюйм)	(420)
Сополимер акрилонитрила, бутадиена и стирола, Н/ммІ	5	
	(фунты на квадратный дюйм)	(700)
Прочность на отрыв, соответствует стандарту ISO 4578, Н/мм		
Алюминий	5	
	(дюйм-фунты)	(29)

### СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ

Стандарт: DIN 53283  
 Материал: Алюминий (ширина монтажного зазора 0,2 мм)  
 Условия отверждения: 24 часа при 23°C + 30 мин при 80°C

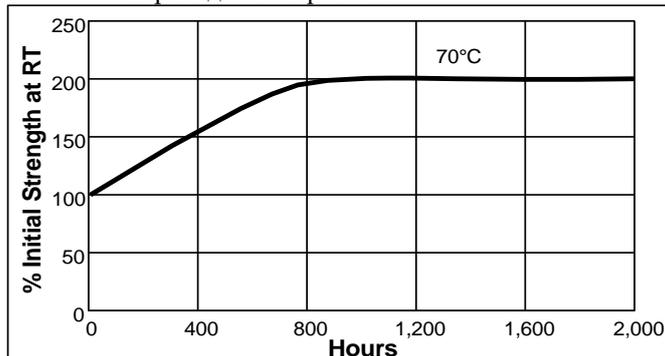
### Жаропрочность

Зависимость от температуры.



### Тепловое старение

Материал: Алюминий  
 Условия отверждения: 16 часов при 40°C (ширина монтажного зазора 0,2 мм)  
 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)
		100 ч.    500 ч.    1000 ч.

Смазочное масло	23°C	90	90	90
10% уксусная кислота	23°C	80	80	80
Этилацетат	23°C	75	75	75
Бензин	23°C	90	90	90
Денатурат	23°C	75	75	75
Керосин	23°C	90	90	90
Ксилол	23°C	90	90	90
Вода	60°C	60	30	30
Вода	90°C	-	-	30
Относительная влажность 92%	40°C	130	100	90

### 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 – 4 минуты при 25°C. В условиях высокой температуры максимально допустимое время выдержки сокращается. 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 неиспользованную часть обратно в емкость.