

### ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Продукт LOCTITE® 4061 – быстро отверждающийся, однокомпонентный, цианакрилатный клей с низкой вязкостью. Предназначен для трудносклеиваемых материалов.

### ТИПИЧНЫЕ ПРИМЕНЕНИЯ

Быстро склеивает широкий ряд материалов: металлы, пластики или эластомеры. Особенно пригоден для склеивания деталей из пластика или каучука (этиленпропилендиенового мономера), где требуется быстрое схватывание. Loctite 4061 имеет сертификацию VI класса USP. Может использоваться при сборке имеющихся медицинских устройств.

### СВОЙСТВА НЕПОЛИМЕРИЗОВАННОГО МАТЕРИАЛА

	Типичные	
	Значение	Предельные значения
Тип химического соединения	Этицианакрилат	
Внешний вид	Прозрачная жидкость	
Удельный вес @ 25°C	1,05	
Вязкость @ 25°C, мПа.с (сантипуаз)		
По Брукфилду		
Шпиндель 1 @ 30 об/мин	20	10 - 30
Температура вспышки (COC), °C	>80	

### Типичная характеристика отверждения

В нормальных условиях поверхностная влага способствует процессу отверждения. Хотя полная функциональная прочность достигается в сравнительно короткое время, полимеризация продолжается 24 часа до достижения полной химической стойкости.

### Зависимость скорости полимеризации от материала поверхности

Скорость полимеризации будет зависеть от используемого материала поверхности. Приведенная ниже таблица показывает время схватывания, полученное на различных материалах при 22°C, 50% относительной влажности. Считается, что это время необходимо для достижения предела прочности на срез 0,1 Н/мм<sup>2</sup> (14,5 psi). Испытано в соответствии со стандартом ASTM D1002.

Материал	Время схватывания, сек
Сталь (обезжиренная)	10 - 20
Алюминий	2 - 10
Дихромат цинка	30 - 90
Неопреновый каучук	<5
Нитрильный каучук	<5
ABS (тройной сополимер акрилонитрила, бутадиена и стирола)	2 - 10
Поливинилхлорид	2 - 10
Поликарбонат	15 - 50
Фенольные материалы	5 - 15

### Влияние величины клевого зазора на скорость полимеризации

Скорость полимеризации будет зависеть от величины клевого зазора. Высокая скорость полимеризации достигается при маленьких зазорах, и наоборот, увеличение клевого зазора замедляет скорость полимеризации.

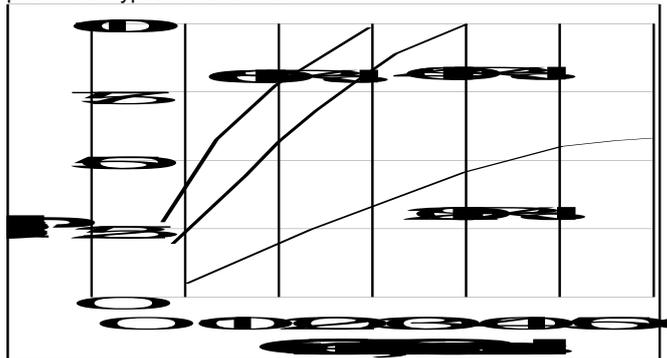
### Влияние активатора на скорость полимеризации

Если время полимеризации неприемлемо велико за счет больших зазоров или низкой относительной влажности, нанесение

активатора на поверхность улучшит скорость полимеризации. Однако, это может снизить предел прочности клевого соединения, поэтому рекомендуется провести проверку.

### Зависимость скорости полимеризации от влажности

Скорость полимеризации будет зависеть от относительной влажности окружающей среды. Приведенный ниже график показывает зависимость предела прочности на растяжение каучука Випа N (бутадиенакрилонитрильный) от времени при различных уровнях влажности.



### ТИПИЧНЫЕ СВОЙСТВА ПОЛИМЕРИЗОВАННОГО МАТЕРИАЛА

#### Физические свойства

Коэффициент теплового расширения, ASTM D696, K <sup>-1</sup>	80 x 10 <sup>-6</sup>
Коэффициент теплопроводности, ASTM C177, W.м <sup>-1</sup> K <sup>-1</sup>	0.1
Температура стеклования, °C	120

#### Электрические свойства

	Постоянная	Потери
Диэлектрическая постоянная и потери, 25°C, ASTM D150,		
Измеренные при 100гц	2,65	<0.02
1кгц	2,75	<0.02
10кгц	2,75	<0.02
Объемное удельное сопротивление, ASTM D257, Ω.см		1 x 10 <sup>16</sup>
Поверхностное удельное сопротивление, ASTM D257, Ω		1 x 10 <sup>16</sup>
Электрическая прочность, ASTM D149, kV/mm		25

### ХАРАКТЕРИСТИКА ПОЛИМЕРИЗОВАННОГО МАТЕРИАЛА

	Типичные значения	
	Значения	Предельные значения
Предел прочности на срез (сдвиг), ASTM D1002		
Мягкая сталь, N/mml	22	18 - 26
(psi)	(3200)	(2600 - 3800)
Травленный алюминий, N/mml	15	11 - 19
(psi)	(2200)	(1600 - 2800)
Дихромат цинка, N/mml	10	6 - 14
(psi)	(1450)	(870 - 2000)
ABS, (тройной сополимер акрилонитрила, бутадиена и стирола), N/mml	5*	4 - 6
(psi)	(700)	(600 - 800)
Поливинилхлорид, N/mml	5*	4 - 6
(psi)	(700)	(600 - 800)
Поликарбонат, N/mml	4	3.5 - 4.5
(psi)	(600)	(550 - 650)
Фенольный каучук, N/mml	10	5 - 15
(psi)	(1450)	(730 - 2900)
Неопреновый каучук, N/mml	10	5 - 15

NOT FOR PRODUCT SPECIFICATIONS.

THE TECHNICAL DATA CONTAINED HEREIN ARE INTENDED AS REFERENCE ONLY.

PLEASE CONTACT LOCTITE CORPORATION QUALITY DEPARTMENT FOR ASSISTANCE AND RECOMMENDATIONS ON SPECIFICATIONS FOR THIS PRODUCT.

ROCKY HILL, CT FAX: +1 (860)-571-5473

DUBLIN, IRELAND FAX: +353-(1)-451-9959

	(psi)	(1450)	(730 - 2200)
Нитрильный каучук, N/mml		10	5 - 15
	(psi)	(1450)	(730 - 2200)
Предел прочности на растяжение, ASTM D2095, DIN53282			
Мягкая сталь, N/mml		18.5	12 - 25
	(psi)	(2680)	(1740 - 3630)
Каучук Buna N (бутадиенакрilonитрильный), N/mml		10	5 - 15
	(psi)	(1450)	(730 - 2200)
* Прочность клея выше, чем у склеиваемого материала			

### ТИПИЧНАЯ СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ВОЗДЕЙСТВИЮ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Метод испытания : Определение прочности на срез, ASTM D1002/DIN 53283  
 Материал: Соединения изделий из мягкой стали  
 Метод полимеризации: 1 неделя при 22°C

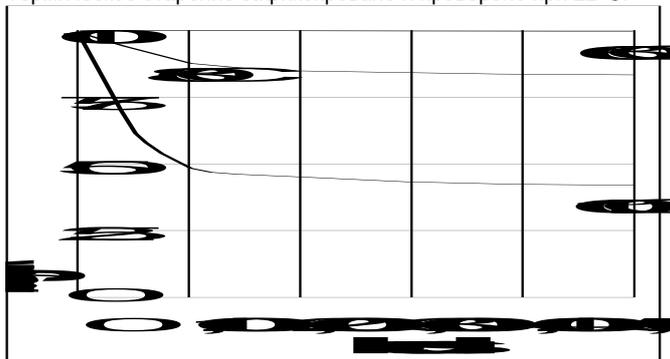
### Теплостойкость

Испытаны при температуре.



### Термическое старение

Термическое старение зафиксировано и проверено при 22°C.



### Химстойкость

Стойкость к химическим веществам/растворителям при старении зафиксирована и испытана при 22°C.

Агрессивная среда	Тем-ра	% первоначального предела прочности, сохранившегося после		
		100 час	500 час	1000 час
Моторное масло	40°C	100	100	95
Этилированный бензин	22°C	100	100	100
Вода/гликоль (50%/50%)	22°C	100	100	100
Этанол	22°C	100	100	100
Изопропанол	22°C	100	100	100
Фреон TA	22°C	100	100	100
Относительная влажность 95% RH	40°C	80	75	65
Относительная влажность 95% RH поликарбонат	40°C	100	100	100

### Влияние стерилизации

Продукты, аналогичные по составу Loctite 4061 при стандартной стерилизации Е.Т.О. или гамма излучении (2.5 и 5.0 мегарад),

отлично сохраняют прочность клеевого соединения. Покупателям рекомендуется проверить детали после стерилизации.

### ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Этот продукт не рекомендуется для использования в среде чистого кислорода и обогащенных кислородом системах, а также в качестве герметика для хлора и других сильных окислителей.

Информацию по безопасному обращению с этим продуктом можно получить в таблице данных по безопасности материала (MSDS).

### Сертификация

Продукт 4061 имеет сертификацию USP VI класса. Пригоден к использованию при сборке медицинских устройств.

### Указания по применению

С целью достижения наибольшего эффекта поверхности надлежит очистить и обезжирить. Данный продукт лучше использовать при зазорах 0,05 мм. Избыток клея можно растворить очистителями Loctite, нитрометаном или ацетоном.

### Хранение

Продукт должен хорошо храниться в холодном, сухом помещении в закрытых емкостях при температуре от 8°C до 21°C (46°F до 70°F), если на упаковке нет других рекомендаций. Оптимальные условия хранения для закрытых контейнеров цианакрилатных продуктов достигается при охлаждении: от 2°C до 8°C (36°F до 46°F). Перед использованием следует довести охлажденные упаковки до комнатной температуры. Чтобы предотвратить загрязнение неиспользованного продукта, не допускается возврат материала в контейнер. Для получения конкретной информации о сроке хранения обратитесь с ваш местный Технический Центр Обслуживания.

### Отклонение от данных

Приведенные здесь данные можно использовать как типичные или предельные значения (средняя величина стандартного отклонения ±2). Данные основаны на проводимых испытаниях и периодически перепроверяются.

### Примечание

Данные, содержащиеся в этом документе, предназначены только для сведения и считаются надежными. Мы не можем нести ответственность за результаты, полученные теми способами, которые мы не контролировали. В обязанность Пользователя входит определение пригодности для его целей любого метода, который здесь упомянут, а также принятие мер предосторожности, которые могут быть рекомендованы для защиты собственности и лиц от любой опасности, которая может возникнуть при обращении и использовании этого продукта. Исходя из вышеуказанного, Loctite Corporation специально отказывается от всех гарантий, явных и предполагаемых, в том числе гарантии на продажу или пригодность отдельному применению, возникающих от продажи или использования изделий Loctite Corporation. Loctite Corporation отказывается от любой ответственности за вытекающий отсюда или побочный ущерб любого рода, в том числе потерю прибыли. Рассмотрение в данном документе различных процессов или составов не должно толковаться как заявление, которые не входят в область действия патентов, или как лицензия на любые патенты Loctite Corporation, которые могут защищать эти процессы или составы. Мы рекомендуем каждому пользователю осуществить проверку применения продукта, используя эти данные в качестве руководства. Этот продукт может быть защищен одним и более патентами и патентными заявками США или других стран.