

LOCTITE**LOCTITE[®] 435[™]**

Dicembre 2010

DESCRIZIONE DEL PRODOTTOLOCTITE[®] 435[™] ha le seguenti caratteristiche:

Tecnologia	Cianoacrilato
Natura chimica	Cianoacrilato Etilico
Aspetto	Liquido da incolore a giallo paglierino, leggermente torbido ^{LMS}
Componenti	Monocomponente - non richiede miscelazione
Viscosità	Bassa
Reticolazione	Umidità
Applicazione	Incollaggio
Substrati tipici	Metalli, Plastiche e Gomme

LOCTITE[®] 435[™] è un adesivo rinforzato con gomma per incrementare la flessibilità e la resistenza ad urto e pelatura. Il prodotto incolla rapidamente un'ampia gamma di materiali inclusi metalli, plastiche ed elastomeri, materiali porosi ed assorbenti quali legno, carta, pelle e tessuto.

ISO-10993

Il protocollo ISO 10993 è parte integrante del programma di qualità del LOCTITE[®] 435[™]. LOCTITE[®] 435[™] è conforme al protocollo Henkel ISO 10993 che indirizza la scelta corretta dei prodotti adesivi per il loro utilizzo nell'industria dei dispositivi medicali. Sono disponibili i certificati di conformità sul sito web Henkel o attraverso gli uffici territoriali preposti alla qualità.

Nota: Questa è una certificazione locale. Si prega di contattare gli uffici tecnici locali per maggiori informazioni e chiarimenti.

PROPRIETA' TIPICHE DEL PRODOTTO NON POLIMERIZZATO

Peso Specifico @ 25 °C	1,1
Punto di infiammabilità - Vedere MSDS	
Viscosità, Cono & Piatto, mPa·s (cP): Temp.: 25 °C, valore di scorrimento: 1 000s ⁻¹	100-250 ^{LMS}

PROPRIETA' TIPICHE DEL PRODOTTO:

POLIMERIZZAZIONE In normali condizioni, l'umidità atmosferica attiva il processo di polimerizzazione. Sebbene la resistenza funzionale è sviluppata in un tempo relativamente piccolo, la polimerizzazione continua per almeno 24 ore prima che la migliore resistenza chimica sia generata

Velocità di polimerizzazione e substrato

La velocità di polimerizzazione dipende dal substrato. La tabella seguente mostra il tempo di fissaggio ottenuto su materiali differenti a 22 °C con umidità relativa del 50 %.

Questo tempo è stato definito per ottenere una resistenza al taglio di 0.1 N/mm².

Tempo di fissaggio, secondi:

Acciaio (sgrassato)	30-45
Alluminio (Pulito con isopropanolo)	≤60 ^{LMS}
Zinco dicromato	90-105
Neoprene	30-45
Gomma Nitrilica	<5
SBR	90-105
ABS	10-20
PVC	60-75
Polycarbonato	45-60
Fenolica	10-20
G-10 Epossidica	45-60
Legno (Quercia)	75-90
Legno (Balsa)	<5

Velocità di polimerizzazione e gioco

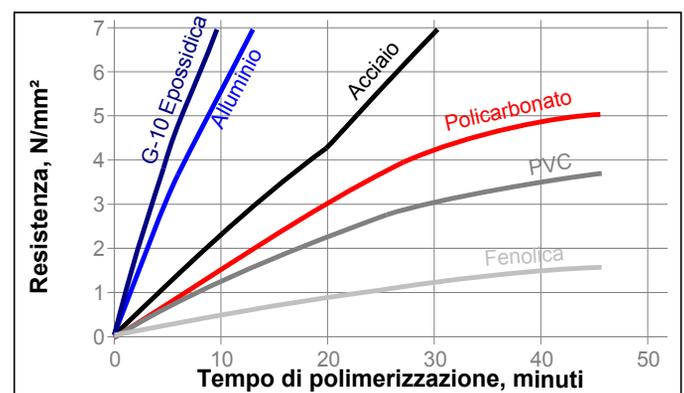
La velocità di polimerizzazione dipende dal gioco tra le parti. Minore è il gioco, maggiore è la velocità di indurimento, l'aumento del gioco decrementa la velocità.

Velocità di polimerizzazione e attivatore

Se la polimerizzazione è eccessivamente lenta a causa di giochi elevati, applicare l'attivatore su una superficie per aumentare la velocità di indurimento. Questa operazione potrebbe diminuire la resistenza meccanica finale del giunto, è consigliabile effettuare test preliminari.

Velocità di polimerizzazione e tempo

Il grafico sottostante evidenzia la resistenza a taglio sviluppata nel tempo a 22 °C / 50 % RH su vari substrati testata in accordo alla norma ISO 4587.



PROPRIETA' TIPICHE DEL MATERIALE POLIMERIZZATO

Polimerizzazione 24 ore a 22 °C

Proprietà Fisiche:

Coefficiente di dilatazione termica, ISO 11359-2, K⁻¹ 80×10⁻⁶
 Coefficiente di conducibilità termica, ISO 8302, 0,1 W/(m·K)
 Temperatura di transizione vetrosa ISO 11359-2, °C 130

Proprietà Elettriche:

Resistività superficiale, IEC 60093, Ω	10×10 ¹⁵
Resistività volumetrica, IEC 60093, Ω·cm	10×10 ¹⁵
Resistenza rottura dielettrico, IEC 60243-1, kV/mm	25
Costante dielettrica / Fattore di dissipazione, IEC 60250:	
0,1 kHz	2,65 / <0,02
1 kHz	2,75 / <0,02
10 kHz	2,75 / <0,02

PRESTAZIONI DEL MATERIALE POLIMERIZZATO**Proprietà Adesive**

Polimerizzazione 24 ore a 22 °C

Resistenza a taglio, ISO 4587:

Acciaio (sabbiato)	N/mm ² 19 (psi) (2 700)
Alluminio	N/mm ² 15 (psi) (2 200)
Nitrile	N/mm ² 0,4 (psi) (60)
EPDM	N/mm ² 0,5 (psi) (80)

Blocchetti Resistenza a taglio, ISO 13445:

ABS	N/mm ² 14 (psi) (2 000)
PVC	N/mm ² 9 (psi) (1 300)
Policarbonato	N/mm ² 6 (psi) (840)
Fenolica	N/mm ² 13 (psi) (1 800)
G-10 Epossidica	N/mm ² 20 (psi) (2 900)

Resistenza a trazione, ISO 6922:

Acciaio (sabbiato)	N/mm ² 30 (psi) (4 400)
Gomma sintetica	N/mm ² 3 (psi) (400)

Resistenza all'impatto, J:

Alluminio ≥4^{LMS}

Polimerizzazione 48 ore a 22 °C

Resistenza a taglio, ISO 4587:

Acciaio (sabbiato)	N/mm ² ≥15 ^{LMS} (psi) (≥2 175)
--------------------	--

Resistenza a pelatura 180°, ISO 8510-2:

Acciaio (sabbiato)	N/mm 4 (lb/in) (20)
--------------------	------------------------

RESISTENZA TIPICA AI FATTORI AMBIENTALI

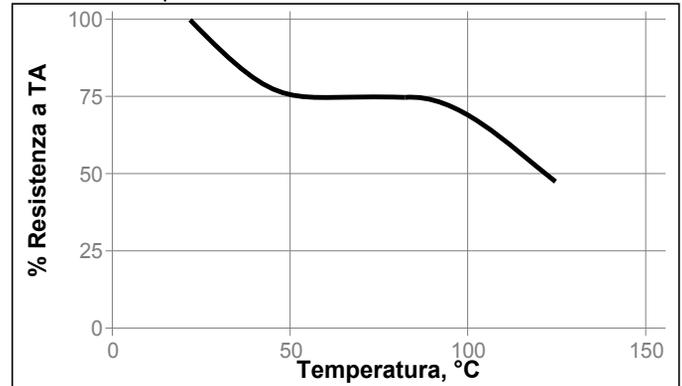
Polimerizzazione 72 ore a 22 °C

Resistenza a taglio, ISO 4587:

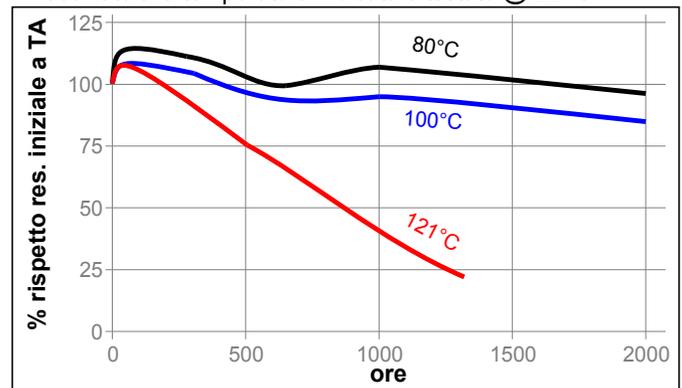
Acciaio (sabbiato)

Resistenza a caldo

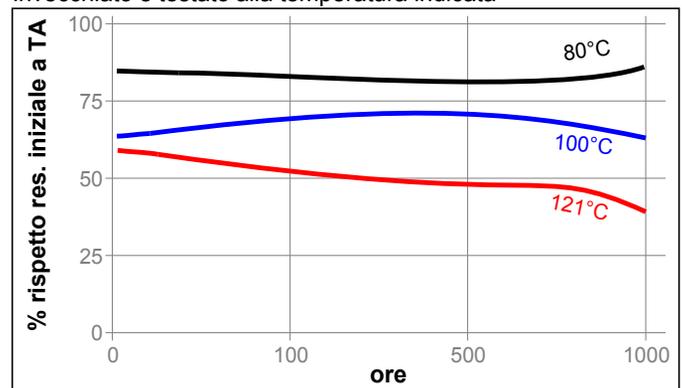
Testato in temperatura

**Invecchiamento a caldo**

Invecchiato alla temperatura indicata e testato @ 22 °C

**Invecchiamento a caldo/Resistenza a caldo**

Invecchiato e testato alla temperatura indicata



Resistenza a sostanze chimiche e a solventi

Invecchiato alle condizioni indicate e verificato a 22 °C.

Ambiente	°C	% di resistenza iniziale		
		100 h	500 h	1000 h
Olio Motore	40	100	100	100
Benzina	22	100	100	90
Etanolo	22	100	100	100
Isopropanolo	22	100	100	100
Calore/umidità 95% RH	40	100	100	100

Polimerizzazione 72 ore a 22 °C

Blocchetti Resistenza a taglio, ISO 13445:

Policarbonato

Resistenza chimica ed ai solventi

Invecchiato alle condizioni indicate e verificato a 22 °C.

Ambiente	°C	% di resistenza iniziale		
		100 h	500 h	1000 h
Calore/umidità 95% RH	40	100	100	100

INFORMAZIONI GENERALI

Questo prodotto non è raccomandato per l'impiego con ossigeno puro e/o su sistemi ricchi di ossigeno e non deve essere utilizzato come sigillante per cloro od altri materiali fortemente ossidanti.

Per le informazioni relative all'impiego in sicurezza di questo prodotto consultate la Scheda Informativa in Materia di Sicurezza (MSDS).

Istruzioni per l'uso

1. Per ottenere le migliori prestazioni le superfici da trattare devono essere pulite e sgrassate.
2. Le migliori caratteristiche si ottengono con giochi ridotti (0.05 mm).
3. L'adesivo in eccesso può essere rimosso con pulitori a solvente Loctite, come nitrometano o acetone.

Loctite Material Specification^{LMS}

LMS in data Novembre 01, 2005. Per le proprietà ivi riportate sono disponibili test report per ciascun lotto. I test report secondo LMS includono parametri di Controllo Qualità considerati appropriati alle specifiche per l'utilizzo da parte dei clienti. Controlli addizionali e completi sono effettuati per assicurare la qualità e la ripetitività del prodotto. Richieste specifiche del Cliente possono essere coordinate tramite l'apposito Ente "Henkel Loctite Quality".

Immagazzinamento

Conservare il prodotto nel contenitore chiuso in luogo asciutto. Le informazioni sullo stoccaggio potrebbero essere riportate anche sull'etichettatura del prodotto.

Stoccaggio a lungo termine

Stoccaggio ottimale: da 2 °C a 8 °C. Temperature inferiori di 2 °C o superiori a 8 °C possono influenzare negativamente le caratteristiche del prodotto.

I materiali una volta prelevati dai loro contenitori possono essere contaminati durante l'utilizzo. Non re-immettere il prodotto nel contenitore originale. Loctite non si assume alcuna responsabilità per prodotti che siano stati contaminati o stoccati in condizioni diverse da quelle qui sopra specificate. Per ulteriori informazioni contattate il Servizio Tecnico locale.

Conversioni $(°C \times 1.8) + 32 = °F$ $kV/mm \times 25.4 = V/\text{millesimo di pollice (mill)}$ $mm \times 0.039 = \text{pollici}$ $\mu m \times 0.039 = \text{millesimo (mill)}$ $N \times 0.225 = \text{libbre}$ $N/mm \times 5.71 = \text{lb/in}$ $N/mm^2 \times 145 = \text{libbre su pollice quadrato (psi)}$ $MPa \times 145 = \text{libbre su pollice quadrato (psi)}$ $N \cdot m \times 8.851 = \text{lb} \cdot \text{in}$ $N \cdot mm \times 0.142 = \text{oz} \cdot \text{in}$ $mPa \cdot s = cP$ **Note**

I dati qui contenuti sono forniti solamente a titolo informativo e si ritiene siano attendibili. Henkel Loctite non si assume responsabilità alcuna per i risultati ottenuti da altri sui metodi operativi dei quali non ha alcun controllo. E' responsabilità dell'utilizzatore determinare l'idoneità all'uso per le applicazioni qui riportate e di adottare le idonee precauzioni per la salvaguardia delle cose e delle persone contro qualsivoglia pericolo sia associato all'impiego del prodotto. In base a ciò, **Henkel Loctite Corporation disconosce esplicitamente qualunque garanzia esplicita od implicita, incluse garanzie di commerciabilità od idoneità all'uso per un impiego specifico, derivante dalla vendita o dall'uso di prodotti di Henkel Loctite Corporation. Henkel Loctite Corporation disconosce esplicitamente ogni responsabilità per danni conseguenti od accidentali di qualunque sorta, inclusa la perdita di profitti.** La presente disamina di vari processi o composizioni non deve interpretarsi come indicazione che essi siano liberi da servitù di brevetti detenuti da altri o come licenza o sotto un qualunque brevetto di Henkel Loctite Corporation che possono coprire tali processi o composizioni. Si raccomanda che ciascun utilizzatore sottoponga a prove di verifica la sua applicazione potenziale prima di farne un uso ripetuto, utilizzando questi dati come guida. Questo prodotto può essere coperto da uno più brevetti o richieste di brevetto negli Stati Uniti od in altri Paesi.

Uso dei Marchi commerciali

LOCTITE è un marchio registrato di Henkel Corporation

Referenze 1.1