

LOCTITE® HY 4090™

Červen 2017

Popis výrobku

LOCTITE® HY 4090™ má následující vlastnosti:

Technologie	Kyanoakrylát / Epoxid Hybrid
Chemický typ (Složka A)	Kyanoakrylát
Chemický typ (Složka B)	Epoxid
Vzhled (složka A)	Průhledná bezbarvá až slámově zbarvená kapalina ^{LMS}
Vzhled (složka B)	Našedlý až světle žlutý gel ^{LMS}
Vzhled (Smíchaný)	Našedlý až světle žlutý gel
Složky	Dvousložkový - vyžaduje smíchání
Mísicí poměr objemový - A : B	1 : 1
Viskozita	Vysoká
Vytvrzení	Po zamíchání při pokojové teplotě
Aplikace	Lepení

LOCTITE® HY 4090™ je dvousložkové lepidlo pro běžné lepení, které velmi rychle dosahuje fixace při pokojové teplotě. Je určené k lepení různorodých materiálů, jako jsou kovy, většina plastů a pryží. LOCTITE® HY 4090™ nabízí rovněž dobrou odolnost vůči teplotě a vlhkosti, což ho činí velmi vhodným pro aplikace do prostředí se zvýšenou teplotou a vlhkostí. Thixotropní charakter činí tento produkt vhodným zejména pro aplikace, kde je třeba vyplnit spáry, pro velmi hrubé nebo nedokonale na sebe přiléhající povrchy.

TYPICKÉ VLASTNOSTI NEVYTVRZENÉHO MATERIÁLU

Složka A:

Měrná hmotnost, g/cm ³	1,01
Viskozita, kužel & deska, mPa·s (cP):	
Teplota: 25 °C	4 000 až 7 000 ^{LMS}
Bod vzplanutí - viz Bezpečnostní list	

Složka B:

Měrná hmotnost, g/cm ³	1,06
Viskozita, kužel & deska, mPa·s (cP):	
Teplota: 25 °C	25 000 až 40 000 ^{LMS}
Bod vzplanutí - viz Bezpečnostní list	

PROVOZNÍ VLASTNOSTI PŘI VYTVRZOVÁNÍ

Proces vytvrzování začíná po smíchání složek A a B. Manipulační pevnosti je dosaženo velmi rychle, plné pevnosti po určité době.

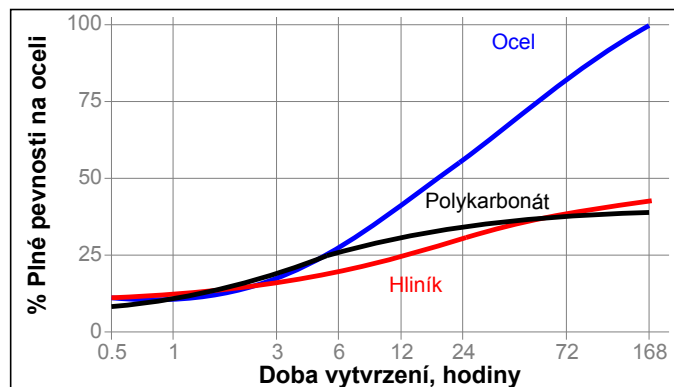
Doba fixace

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

Doba fixace při teplotě 25°C, sec. <180^{LMS}

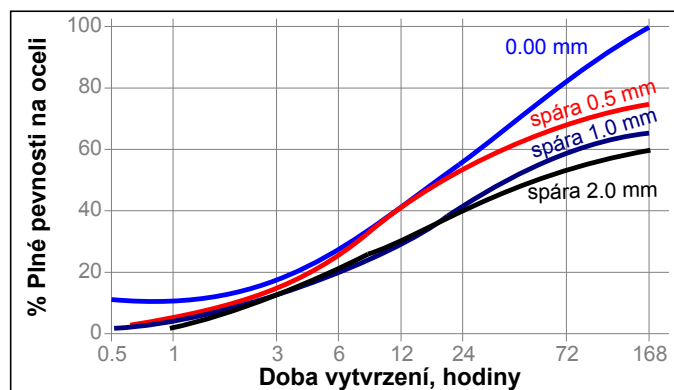
Rychlost vytvrzení dle materiálu

Rychlost vytvrzení závisí na lepeném materiálu. Graf níže ukazuje závislost pevnosti ve smyku na čase naocelových zkušebních vzorcích v porovnání pro různé materiály, zkoušeno v souladu s ISO 4587.



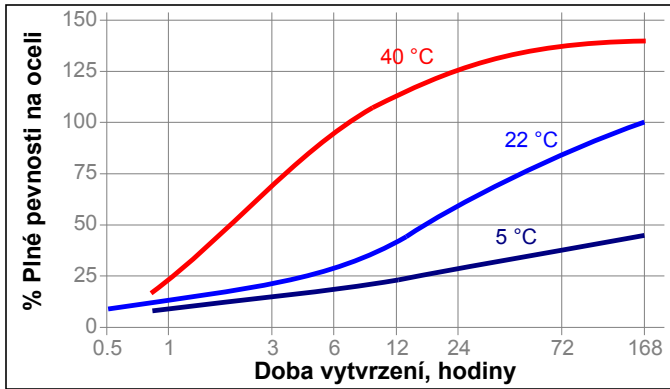
Rychlost vytvrzení dle spáry

Rychlost vytvrzení závisí na velikosti spáry. Následující graf ukazuje závislost pevnosti ve smyku na čase na přeplátovaných vzorcích z nízkouhlíkaté otryskané oceli pro různé velikosti spáry, zkoušeno v souladu s ISO 4587.



Rychlost vytvrzení dle teploty

Rychlost vytvrzení závisí na okolní teplotě. Graf níže ukazuje závislost pevnosti ve smyku na čase při různých teplotách na přeplátovaných vzorcích z nízkouhlíkaté otryskané oceli, zkoušeno v souladu s ISO 4587.



TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRZENÉHO MATERIÁLU

Vytvrzeno po dobu 1 týden 22 °C

Fyzikální vlastnosti:

- Teplota skelného přechodu, ASTM E 1545, °C 88
- Součinitel teplotní roztažnosti, ASTM E 831 K⁻¹:
 - Pod Tg (88°C) 71×10⁻⁰⁶
 - Nad Tg (88°C) 175×10⁻⁰⁶
- Tvrdoost Shore, ISO 868, Tvrdoměr typu D 65 až 69
- Pevnost v tahu při přetržení, ISO 527-3
 - N/mm² 7,1
 - (psi) (1 025)
- Modul pružnosti v tahu, ISO 527-3
 - N/mm² 565
 - (psi) (81 800)
- Prodloužení při přetržení, ISO 527-3, % 3,6

TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRZENÉHO MATERIÁLU

Adhezní vlastnosti

Vytvrzeno po dobu 168 hodin 22 °C

Pevnost ve smyku, Pevnost ve smyku, ISO 4587:

- Ocel (otryskaná)
 - N/mm² 17
 - (psi) (2 420)
- Hliník
 - N/mm² 7,6
 - (psi) (1 100)
- Hliník (mořený)
 - N/mm² 13
 - (psi) (1 900)
- Chromátovaný pozink
 - N/mm² 9,1
 - (psi) (1 320)
- Nerezová ocel
 - N/mm² 15
 - (psi) (2 120)
- ABS
 - N/mm² 5,2
 - (psi) (750)
- Fenol
 - N/mm² 3,2
 - (psi) (460)
- Polykarbonát
 - N/mm² 6,9
 - (psi) (1 000)
- Nitril
 - N/mm² 0,7
 - (psi) (100)
- Dřevo (dub)
 - N/mm² 4,8
 - (psi) (700)
- Epoxid
 - N/mm² 9,1
 - (psi) (1 320)
- Polyetylén
 - N/mm² 0,5
 - (psi) (72)
- Polypropylén
 - N/mm² 0,6
 - (psi) (87)

TYPICKÁ ODOLNOST VŮČI PROSTŘEDÍ

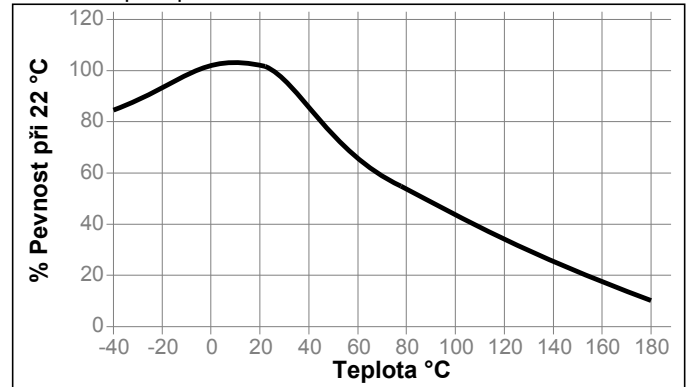
Vytvrzeno po dobu 1 týden 22 °C

Pevnost ve smyku, ISO 4587:

Ocel (otryskaná)

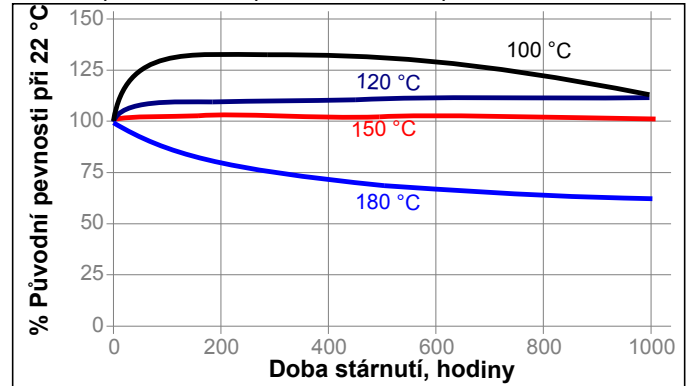
Pevnost za tepla

Zkoušeno při teplotě



Stárnutí za tepla

Stárnutí při uvedené teplotě a zkoušeno při 22 °C



Odolnost proti chemikáliím a rozpouštědlům

Stárnutí za uvedených podmínek a zkoušeno při 22 °C.

Prostředí	°C	% původní pevnosti		
		100 h	500 h	1000 h
Voda	22	90	75	70
Voda	60	80	55	55
Motorový olej	40	120	130	130
Bezolovnatý benzín	22	95	100	105
Ethanol	22	85	90	90
Isopropanol	22	100	100	95
Voda/glykol 50/50	87	50	5	5
98% RV	40	85	70	70
95% RV	65	95	85	65

Pevnost ve smyku, ISO 4587:

Polykarbonát

Prostředí	°C	% původní pevnosti		
		100 h	500 h	1000 h
98% RV	40	100	90	80

Pevnost ve smyku, ISO 4587:
Hliník

Prostředí	°C	% původní pevnosti		
		100 h	300 h	500 h
95% RV	65	100	95	85

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

- Lepené plochy by měly být čisté a odmaštěné. Vyčistěte všechny povrchy pomocí vhodného čističe Loctite® a nechte uschnout.
- Při použití je nutné smíchat složky A a B. Produkt se nanáší z dvojkartuše přímo přes statický mixer..
- Dvojkartuše 50 g:** Postavte dvojkartuši uzávěrem vzhůru a nechte stát po dobu 1 minuty. Potom vložte dvojkartuši do pistole, ale udržujte ji stále uzávěrem vzůru. Sejměte uzávěr a vytlačte male množství produktu do odpadu, abyste se přesvědčili, že obě složky vytékají volně a rovnoměrně. Nasaďte statický mixer..
- Dvojkartuše 400 g:** Postavte dvojkartuši uzávěrem vzhůru a nechte stát po dobu 1 minuty. Sejměte uzávěr a převlečnou maticí, nasaďte statický mixer a zajistěte ho převlečnou maticí. Vložte dvojkartuši do aplikační pistole tak, aby žlutý štítek na obalu byl nahoře. Držte pistoli pod úhlem 45° tak, aby statický mixer směřoval vzhůru a zahajete dávkování. Pokračujte tak dlouho, dokud produkt nedosáhne ke špičce statického mixeru.
POZNÁMKA: Při dávkování produktu pomocí pneumatické pistole na dvojkartuše 400g použijte tlak vzduchu maximálně 2 bary..
- Vytlačte do odpadu housenku dlouhou přibližně jako statický mixer pro zajištění dostatečného promíchání.
- Naneste lepidlo přímo ze statického mixeru na plochu, kterou chcete lepit. Lepené díly spojte okamžitě po nanesení lepidla.
- Slepený spoj by měl být pevně fixován nebo sevřen do doby, než je dosaženo doby fixace lepidla.
- Během vytvrzování ponechte lepené díly v klidu. Před zatěžováním slepeného spoje je nutné nechat lepidlo řádně vytvrdnout.

Loctite materiálová specifikace^{LMS}

LMS je zaveden od 27. květen 2013 (Složka A) a LMS je zaveden od 10. června 2013 (Složka B). 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 nádoby.

Optimální podmínky skladování: 2°C až 21°C. Skladování při teplotách pod 2°C nebo nad 21°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

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

Poznámka: Informace obsažené v tomto technickém listu (TL) včetně doporučení pro použití a aplikaci produktu jsou založeny na našich znalostech o produktu a zkušenostech s ním k datu tohoto TL. Produkt může mít řadu různých aplikací a ve Vašem prostředí se může jednat o aplikace a pracovní podmínky, které jsou mimo naši kontrolu. Společnost Henkel tedy neručí za vhodnost svého produktu pro výrobní procesy a podmínky, za kterých je používáte, ani negarantuje dosažení Vámi zamýšlených výsledků. Doporučujeme, abyste předem provedli zkoušky k potvrzení vhodnosti našeho produktu pro Vaši konkrétní aplikaci.

Veškerá odpovědnost za informace v technickém listu či za libovolná jiná písemná či ústní doporučení týkající se dotčeného produktu se vylučuje, s výjimkou situací, kdy byla výslovně sjednána, kdy naše nedbalost způsobila smrt či zranění, a s výjimkou odpovědnosti, která povinně vyplývá z platných zákonů o odpovědnosti za výrobky.

V případě, že produkty dodává Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS a Henkel France SA, vezměte na vědomí také následující skutečnost: Bude-li společnost Henkel z libovolných právních důvodů přesto pohnána k odpovědnosti, její odpovědnost v žádném případě nepřekročí hodnotu dotčené dodávky.

Pokud produkty dodává Henkel Colombiana, S.A.S., platí toto prohlášení o vyloučení odpovědnosti: Informace obsažené v tomto technickém listu (TL) včetně doporučení pro použití a aplikaci produktu jsou založeny na našich znalostech o produktu a zkušenostech s ním k datu tohoto TL. Společnost

Henkel neručí za vhodnost svého produktu pro výrobní procesy a podmínky, za kterých je používáte, ani pro zamýšlené aplikace a výsledky. Doporučujeme, abyste předem provedli zkoušky k potvrzení vhodnosti našeho produktu.

Veškerá odpovědnost za informace v technickém listu či za libovolná jiná písemná či ústní doporučení týkající se dotčeného produktu se vylučuje, s výjimkou situací, kdy byla výslovně sjednána, kdy naše nedbalost způsobila smrt či zranění, a s výjimkou odpovědnosti, která povinně vyplývá z platných zákonů o odpovědnosti za výrobky.

V případě, že jsou produkty dodávány Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc nebo Henkel Canada Corporation, se používá následující odmítnutí.

Veškeré údaje zde uvedené slouží pouze pro informaci a jsou považovány za hodnověrné. Nemůžeme přebírat zodpovědnost za výsledky dosažené jinými laboratořemi, nad jejichž postupy nemáme kontrolu. Je plně na zodpovědnosti uživatele posoudit vhodnost jakéhokoli zde uvedeného postupu pro vlastní účel 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 zřídá 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 diskuse o různých postupech a složeních neznámá, 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.

Reference 0.6