

OPIS PRODUKTU

Produkt Loctite^R 128500 jest jednoskładnikowym anaerobowym klejem strukturalnym przeznaczonym do klejenia sztywnych powierzchni. Utwardzanie następuje przy zastosowaniu Aktywatora N, kiedy produkt znajdzie się pomiędzy ściśle przylegającymi powierzchniami. Wąskie wstęgi tego produktu poddane działaniu krótkofalowego światła UV o wysokim natężeniu ulegają utwardzeniu nawet przy dostępie powietrza. 128500 jest zmodyfikowaną wersją produktu Loctite 326, o obniżonej lepkości i wtórnym utwardzaniu światłem UV.

Informację o właściwościach funkcjonalnych produktu 128500 zawiera Arkusz Danech Technicznych dla 326.

TYPOWE ZASTOSOWANIA

Typowe aplikacje obejmują klejenie ferrytu do galwanizowanych powierzchni metalowych w silnikach elektrycznych, sztywnych elementów głośników i wyrobów jubilerskich, gdzie wymagane jest szybkie ustalanie części i gdzie produkt poza szczeliną złącza musi być całkowicie utwardzony.

WŁASNOŚCI MATERIAŁU NIEUTWARDZONEGO

Typ chemiczny

Wygląd

Ciężar właściwy w 25°C

Lepkość przy 25°C, mPa.s (cP)

Brookfield RVT

Wrzeciono 3 przy 20 obr/min

Typowa wartość
Metakrylan uretanowy
Klarowny, bursztynowy
1.10

1,000

TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA

Szybkość utwardzania zależy od zastosowanego materiału, szczeliny złącza i temperatury otoczenia.

Produkt ten utwardza się także pod działaniem światła UV o długości fali 365 nm. Aby uzyskać pełne utwardzenie na powierzchniach mających kontakt z powietrzem wymagane jest także światło o długości fali 250 nm. Szybkość utwardzania zależy od natężenia światła UV mierzonego na powierzchni produktu. Typowe warunki utwardzania to 20 -30 sekund przy 100 mW/cm² z zastosowaniem średniociśnieniowej rtęciowej lampy UV w osłonie kwarcowej.

UWAGA: Natężenia UV były mierzone próbnikiem OAI 206 UV przy świetle 365 nm.

Wszystkie dane uzyskano przy użyciu średniociśnieniowej rtęciowej lampy UV.

Czas utwardzania powierzchniowego

Czas utwardzania powierzchniowego jest to czas niezbędny do uzyskania powierzchni suchej w dotyku.

	Natężenie UV, mW/cm ²	
	10	100
CZAS UTWARDZANIA POWIERZCHNIOWEGO, sek warstwa 0.1mm	Nie zaleca się	20

WŁASNOŚCI FUNKCJONALNE MATERIAŁU UTWARDZONEGO

Powinny być podobne do właściwości produktu Loctite 326.

TYPOWA ODPORNOŚĆ ŚRODOWISKOWA

Powinna być podobna do produktu Loctite 326.

INFORMACJA OGÓLNA

Nie poleca się stosowania tego produktu do urządzeń z czystym tlenem i/lub bogatych w tlen; nie powinien też być używany jako uszczelniacz do instalacji z chlorem i innych materiałów silnie utleniających.

Pełna informacja dotycząca bezpiecznego obchodzenia się z tym produktem znajduje się w arkuszu danych bezpieczeństwa dotyczącym materiału (MSDS).

Jeśli do czyszczenia powierzchni przed klejeniem stosuje się wodne urządzenia zmywające, należy koniecznie sprawdzić, czy roztwór wodny jest odpowiedni dla danego kleju. W pewnych przypadkach takie wodne zmywanie może mieć wpływ na utwardzanie i na właściwości kleju.

Tego produktu normalnie nie zaleca się do tworzyw (szczególnie materiałów termoplastycznych, gdzie może nastąpić pęknięcie naprężeniowe tworzywa). Użytkownicy powinni sprawdzić, czy dany produkt nadaje się do tych materiałów.

Wskazówki dotyczące stosowania

Aby uzyskać jak najlepsze wyniki, należy dokładnie oczyścić i odfłuszczyć powierzchnie. Złącze musi być całkowicie wypełnione klejem. Aby to osiągnąć, w połączeniach luźno pasowanych należy nanieść klej wokół wałka i krawędzi wlotu tulei; ruch obrotowy części podczas montażu zapewni dokładne rozprowadzenie kleju. W połączeniach włączanych trzeba starannie pokryć produktem obie klejone

NIE DOTYCZY WYMOGÓW TECHNICZNYCH.
PRZYTOCZONE TUTAJ DANE TECHNICZNE MAJĄ JEDYNNIE SŁUżyć JAKO PUNKTY ODNIESIENIA.
PO POMOC I WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE WARUNKÓW TECHNICZNYCH TEGO PRODUKTU
PROSZĘ ZWRÓCIĆ SIĘ DO DZIAŁU JAKOŚCI KORPORACJI LOCTITE.
ROCKY HILL, CT FAX: +1 (860)-571-5473
DUBLIN, IRLANDIA FAX: +353-(1)-451 - 9959



Technologies

powierzchnie i wykonać szybki montaż pod dużym naciskiem. W połączeniach pasowanych skurczowo klej nanosi się na wałek; tuleję należy rozgrzać, aby powstał dostateczny dla swobodnego montażu luz. Nie należy ruszać części aż do osiągnięcia pełnej wytrzymałości. Dalsze szczegółowe informacje na temat stosowania klejów do mocowania połączeń współosiowych można uzyskać w lokalnym ośrodku obsługi technicznej.

Magazynowanie

O ile na etykiecie produktu nie ma innych wskazań, idealnym sposobem jego przechowywania będzie pozostawienie go w zamkniętych pojemnikach w chłodnym i suchym pomieszczeniu w temperaturze pomiędzy 8°C a 28°C (46°F do 82°F). Optymalna temperatura magazynowania to dolna połowa tego zakresu. Resztek materiału nie należy umieszczać z powrotem w jego oryginalnym pojemniku, gdyż mogłoby dojść do zanieczyszczenia produktu. Dalsze informacje na temat okresu przydatności produktu można uzyskać w lokalnym ośrodku obsługi technicznej.

Dane

Przytoczone tutaj dane mogą służyć jako wartości typowe. Wartości oparte są na danych uzyskanych z aktualnie przeprowadzonych badań i są okresowo weryfikowane.

Uwaga

Materiał zawarty w niniejszym opracowaniu został przygotowany w oparciu o najlepszą wiedzę i służy jedynie celom informacyjnym. Loctite nie ponosi odpowiedzialności za wybraną przez użytkownika metodę lub sposób jej zastosowania, a w konsekwencji za uzyskane przez niego rezultaty. Sprawą użytkownika jest także podjęcie odpowiednich środków ostrożności, aby uniknąć ew. ryzyka dla produkcji i osób, wiążącego się z użytkowaniem produktu. Korporacja Loctite nie uwzględnia żadnych roszczeń związanych z uszkodzeniem, zniszczeniem produkcji czy utratą zysku. Stanowisko to wynika z faktu, że Korporacja Loctite nie ma kontroli nad sposobami korzystania z produktu przez poszczególnych użytkowników, nie możemy zatem współuczestniczyć w konsekwencjach ew. błędów czy niedopatrzeń. Opisane tutaj procesy nie muszą być wyłącznie patentami lub licencjami Korporacji Loctite. Radzimy, aby każdy użytkownik, przed zastosowaniem produktu, przeprowadził własną próbę posługując się przedstawionymi tu danymi jako przewodnikiem. Ten produkt może być objęty jednym lub większą liczbą patentów lub opatentowanych aplikacji amerykańskich lub innych krajów.