

# LOCTITE<sup>®</sup> HY 4080GY<sup>™</sup>

Juli 2017

## PRODUKTBESCHREIBUNG

LOCTITE<sup>®</sup> HY 4080GY<sup>™</sup> besitzt die folgenden Produkteigenschaften:

<b>Technologie</b>	Cyanacrylat-/Acrylat-Hybrid
Chemische Basis (Komponente A)	Cyanacrylat
Chemische Basis (Komponente B)	Methacrylat
Aussehen Komponente A	- Schwarz, flüssig <sup>LMS</sup>
Komponenten	Zwei Komponenten - Mischen erforderlich
Aussehen Komponente B	- Weiß bis altweiß, pastös <sup>LMS</sup>
Aussehen (gemischt)	Grau
Mischverhältnis (Volumen) Komponente A: Komponente B	1 : 1
Viskosität	Hoch, thixotrop
<b>Anwendung</b>	Verklebung einer breiten Palette von Materialien
<b>Aushärtung</b>	Aushärtung nach dem Mischen von zwei Komponenten
Spezieller Vorteil	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Substratvielfalt</li> <li>• Mittlere Fixierzeit</li> <li>• Ausgezeichnete Schlagfestigkeit</li> </ul>

LOCTITE<sup>®</sup> HY 4080GY<sup>™</sup> ist ein 2K-Hybrid-Strukturklebstoff, der schlagzähe Verbindungen erzielt und ausgezeichnet auf Metallen, Verbundwerkstoffen und Kunststoffen haftet. Dieses Produkt erreicht schnelle Fixierung bei Raumtemperatur und hohe Betriebsfestigkeit innerhalb der ersten Stunde. Das Produkt zeigt gute Beständigkeit gegen Schäl- und Schlagbelastungen sowie hohe Scherfestigkeit über einen großen Temperaturbereich und bei größeren Spalten.

## MATERIALEIGENSCHAFTEN

### Komponente A:

Spez. Dichte, g/cm <sup>3</sup>	1,06 bis 1,11
Viskosität bei 25°C, mPa·s (cP)	
Kegel-Platte-Rheometer:	
Schergeschwindigkeit 100 s <sup>-1</sup>	4.000 bis 11.000 <sup>LMS</sup>

Flammpunkt - siehe Sicherheitsdatenblatt

### Komponente B:

Spez. Dichte, g/cm <sup>3</sup>	1,09 bis 1,13
Viskosität bei 25°C, mPa·s (cP)	
Kegel-Platte-Rheometer:	
Schergeschwindigkeit 20 s <sup>-1</sup>	45.000 bis 75.000 <sup>LMS</sup>

Flammpunkt - siehe Sicherheitsdatenblatt

## TYPISCHE AUSHÄRTEEIGENSCHAFTEN

Die Aushärtung wird durch Mischen der Komponenten A und B ausgelöst. Handfestigkeit wird schnell erreicht, die Funktionsfestigkeit baut sich zeitverzögert auf.

### Offene Zeit

Offene Zeit bei 25°C	Minuten	10
----------------------	---------	----

### Handfestigkeit

Die Zeit zur Erreichung der Handfestigkeit bezeichnet die Zeitspanne, die erforderlich ist, um eine Scherfestigkeit von 0,1 N/mm<sup>2</sup> zu entwickeln

Handfestigkeit, Minuten:

Unlegierter Stahl (sandgestrahlt), Spalt 0,05 mm	10
Aluminium, Spalt 0,05 mm	10
Aluminium, Spalt 2 mm	12

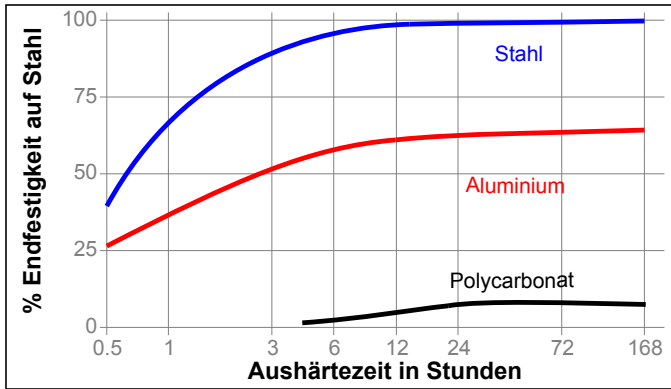
### Exotherme Spitztemperatur

Exotherme Spitztemperatur, 20 Gramm Masse:

Peak Temperature Time, Sekunden	313
Peak Temperature, °C	158

### Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Material

Die Aushärtegeschwindigkeit ist abhängig von der verwendeten Materialoberfläche. Das untenstehende Diagramm zeigt die zeitliche Entwicklung der Scherfestigkeit auf Zugscherproben aus Stahl verglichen mit anderen Materialien. Geprüft gemäß ISO 4587.



**TYPISCHE EIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND**

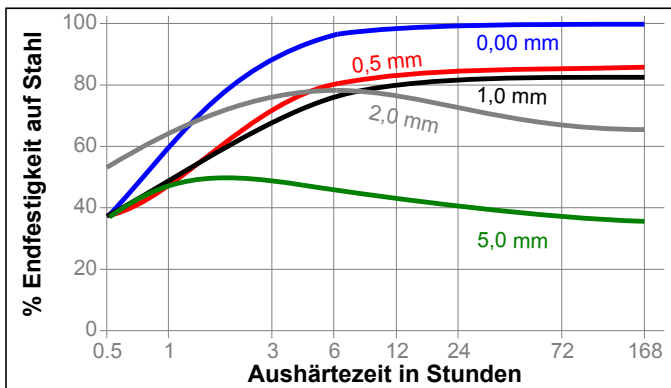
Aushärtezeit 1 Woche bei 22 °C

**Physikalische Eigenschaften:**

Glasübergangstemperatur, ISO 11359-2, °C	48 bis 76
Wärmeausdehnungskoeffizient, ASTM E 831 K <sup>-1</sup> :	
Unter T <sub>g</sub> (46 bis 76°C)	143×10 <sup>-06</sup>
Über T <sub>g</sub> (46 bis 76°C)	202×10 <sup>-06</sup>
Linearer Schrumpf, ASTM D 792 %	4,7
Shore Härte, ISO 868, Durometer D	72
Zugfestigkeit bei Bruch, ISO 527-3	N/mm <sup>2</sup> 11,3 (psi) (1.639)
Zugmodul, ISO 527-3	N/mm <sup>2</sup> 355 (psi) (51.475)
Dehnung bei Bruch, ISO 527-3, %	80

**Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Spalt**

Die Aushärtegeschwindigkeit ist abhängig vom Klebespalt. Das untenstehende Diagramm zeigt die zeitliche Entwicklung der Scherfestigkeit auf Zugscherproben, sandgestrahlter Baustahl, bei unterschiedlichen Spalten. Geprüft gemäß ISO 4587.

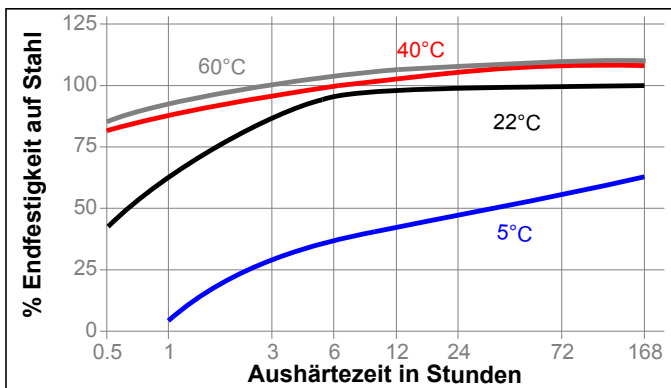


**FUNKTIONSEIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND**

**Eigenschaften**

**Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit von der Temperatur**

Die Aushärtegeschwindigkeit ist abhängig von der Umgebungstemperatur. Das folgende Diagramm zeigt die zeitliche Entwicklung der Scherfestigkeit bei Zugscherproben, sandgestrahlter Baustahl, bei unterschiedlichen Temperaturen. Geprüft gemäß ISO 4587.



Aushärtezeit 1 Woche bei 22 °C

Scherschlagfestigkeit, ISO 9653, kJ/m<sup>2</sup> :

4,1

Schälfestigkeit, ISO 11339:

Stahl (sandgestrahlt)

N/mm 7,0  
(lb/in) (40)

Aluminium (sandgestrahlt)

N/mm 5,0  
(lb/in) (29)

**Scherfestigkeit:**

Zugscherfestigkeit, ISO 4587:

Unlegierter Stahl (sandgestrahlt)

N/mm<sup>2</sup> 25,6  
(psi) (3.670)

Baustahl (geschmiregelt)

N/mm<sup>2</sup> 24,6  
(psi) (3.570)

Aluminium (geschmiregelt)

N/mm<sup>2</sup> 15,7  
(psi) (2.290)

Aluminium (gebeizt)

N/mm<sup>2</sup> 20,4  
(psi) (2.960)

Zinkdichromat

N/mm<sup>2</sup> 17,2  
(psi) (2.120)

ABS

N/mm<sup>2</sup> 3,8  
(psi) (550)

Phenolharz

N/mm<sup>2</sup> 5,7  
(psi) (830)

Polycarbonat

N/mm<sup>2</sup> 2,4  
(psi) (350)

Nitrilgummi

N/mm<sup>2</sup> 0,4  
(psi) (60)

Holz (Eiche)

\* N/mm<sup>2</sup> 7,3  
\* (psi) (1.060)

Epoxidharz

N/mm<sup>2</sup> 10,0  
(psi) (1.450)

PVC

\* N/mm<sup>2</sup> 11,5  
\* (psi) (1.670)

PMMA

\* N/mm<sup>2</sup> 6,7  
\* (psi) (970)

\* Materialbruch

## BESTÄNDIGKEIT GEGEN UMGEBUNGSEINFLÜSSE

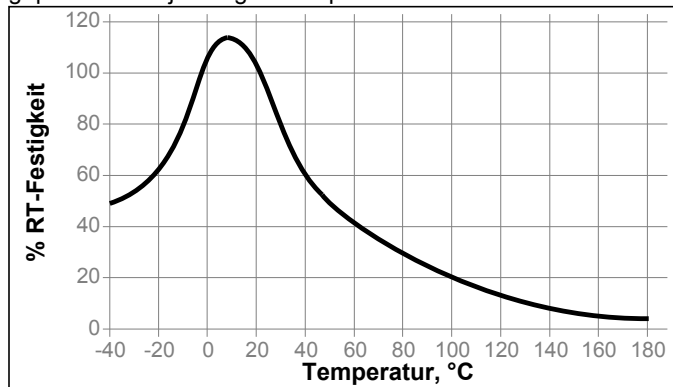
Aushärtezeit 1 Woche bei 22 °C

Zugscherfestigkeit, ISO 4587:

Baustahl (sandgestrahlt)

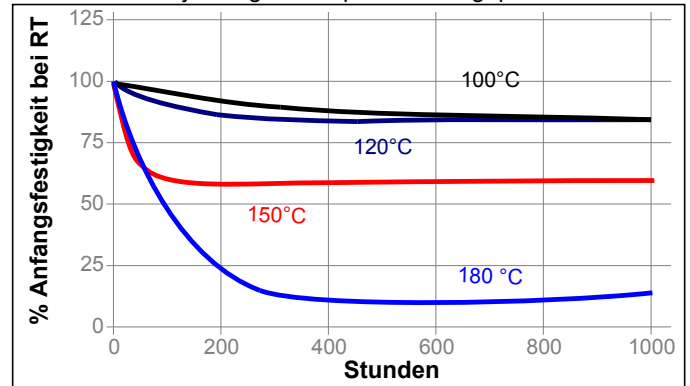
## Temperaturfestigkeit

geprüft bei der jeweiligen Temperatur



## Wärmealterung

Gealtert bei der jeweiligen Temperatur und geprüft bei 22°C



## Beständigkeit gegen Medien

Alterungstest wie beschrieben und geprüft bei 22°C.

Medium	°C	% Anfangsfestigkeit		
		100 h	500 h	1000 h
Motoröl	22	100	100	110
Bleifreies Benzin	22	85	75	60
Ethanol	22	85	80	65
Isopropanol	22	90	85	85
Wasser	22	85	70	65
Wasser	60	45	35	30
Wasser/Glycol	22	90	85	85
98% rel. LF	40	70	50	50
95% rel. LF	65	50	30	25

Zugscherfestigkeit, ISO 4598:

Aluminium

Medium	°C	% Anfangsfestigkeit		
		100 h	500 h	1000 h
95% rel. LF	65	40	30	15

Zugscherfestigkeit, ISO 4598:

Polycarbonat

Medium	°C	% Anfangsfestigkeit		
		100 h	300 h	500 h
98% rel. LF	40	95	60	40

**ALLGEMEINE INFORMATION**

**Dieses Produkt ist nicht geeignet für reinen Sauerstoff und/oder sauerstoffangereicherte Systeme und sollte nicht als Dichtstoff für Chlor oder stark oxidierende Medien gewählt werden.**

**Sicherheitshinweise zu diesem Produkt entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.**

Wenn die zu verklebenden Oberflächen vorher mit einem wässrigen Reinigungssystem gereinigt werden, ist darauf zu achten, dass die Verträglichkeit zwischen Reiniger und Kleb- bzw. Dichtstoff gegeben ist. In manchen Fällen können diese wässrigen Reiniger die Aushärtung bzw. die Eigenschaften des Klebstoffes beeinträchtigen.

**Gebrauchshinweise**

1. Die Oberflächen sollten sauber und fettfrei sein. Alle Oberflächen mit einem Loctite® Reiniger reinigen und trocknen lassen.
2. Die Komponenten A und B müssen vor Gebrauch gemischt werden. Das Produkt kann mit Hilfe des mitgelieferten statischen Mixers direkt aus Doppelkartuschen aufgetragen werden.
3. **50g Doppelkartuschen:** Doppelkartusche 1 Minute lang senkrecht aufstellen. Die Kartusche in dieser senkrechten Stellung in die Verarbeitungspistole einlegen, die Kartuschenkappe abnehmen und etwas Klebstoff dosieren, um sicherzustellen, dass das Material auf beiden Seiten gleichmäßig austritt und frei fließt. Statikmischer montieren.
4. **400g Doppelkartusche:** Doppelkartusche 1 Minute lang senkrecht aufstellen. Kartuschenkappe und Überwurfmutter abnehmen, Statikmischer montieren und mit der Überwurfmutter sichern. Kartusche so in die Verarbeitungspistole einlegen, dass das gelbe Etikett auf der Kartusche oberhalb des Statikmischers sichtbar ist. Verarbeitungspistole in einem 45°-Winkel halten, so dass die Spitze des Statikmischers nach oben zeigt, und etwas Klebstoff dosieren, bis Produkt an der Spitze austritt.  
**HINWEIS:** Für die Verarbeitung aus der 400g Doppelkartusche ist eine Druckluftpistole mit einem max. Dosierdruck von 2 bar erforderlich.
5. Um eine ausreichende Vermischung sicherzustellen, eine Produktraupe dosieren und verwerfen, die der Länge und Breite des Statikmischers entspricht.
6. Den gemischten Klebstoff auf eine der Oberflächen auftragen. Teile sofort nach dem Auftragen des gemischten Klebstoffs montieren.
7. Teile fixieren oder zusammendrücken, bis der Klebstoff Handfestigkeit erreicht hat.
8. Teile während des Aushärtvorgangs fixieren. Verbindung vor Belastung vollständig aushärten lassen (typische Wartezeit 24 Stunden).

**Farbe**

Farbabweichungen zwischen den Chargen sind möglich, haben aber keine Auswirkung auf die Funktionseigenschaften der Produkte.

**Loctite Material-Spezifikation<sup>LMS</sup>**

LMS vom 23. Juni 2016 (Teil A) und LMS vom 17. Mai 2016 (Teil B). Prüfberichte über die angegebenen Eigenschaften sind für jede Charge erhältlich. LMS-Prüfberichte enthalten ausgewählte, im Rahmen der Qualitätskontrolle festgelegte Prüfwerte, die als relevant für Kunden-Spezifikationen erachtet werden. Darüber hinaus sind umfassende Kontrollmaßnahmen in Kraft, die eine gleichbleibend hohe Produktqualität gewährleisten. Spezifikationen unter Berücksichtigung von speziellen Kundenwünschen können über die Qualitätsabteilung von Henkel koordiniert werden.

**Lagerung**

Produkt im ungeöffneten Behälter in trockenen Räumen lagern. Hinweise zur Lagerung können sich auf dem Etikett des Produktbehälters befinden.

**Optimale Lagerung: 2°C bis 21°C. Durch Lagerung unter 2°C und über 21°C können die Produkteigenschaften nachteilig beeinflusst werden.**

Aus dem Gebinde entnommenes Produkt kann beim Gebrauch verunreinigt worden sein. Deshalb keine Produktreste in den Originalbehälter zurückschütten. Henkel kann keine Haftung für Material übernehmen, das verunreinigt oder in einer Weise gelagert wurde, die von den oben aufgeführten Bedingungen abweicht. Wenn Sie weitere Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen technischen Service oder den Kundenbetreuer vor Ort.

**Umrechnungsfaktoren**

(°C x 1.8) + 32 = °F  
 kV/mm x 25.4 = V/mil  
 mm / 25.4 = inches  
 µm / 25.4 = mil  
 N x 0.225 = lb  
 N/mm x 5.71 = lb/in  
 N/mm<sup>2</sup> x 145 = psi  
 MPa x 145 = psi  
 N·m x 8.851 = lb·in  
 N·m x 0.738 = lb·ft  
 N·mm x 0.142 = oz·in  
 mPa·s = cP

**Haftungsausschluss****Hinweis:**

Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDS), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Auf Grund der unterschiedlichen Einsatzmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Einsatz- und Arbeitsbedingungen übernehmen wir keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests.

Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.

**Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS und Henkel France SA beachten Sie bitte zusätzlich folgendes:**

Für den Fall, dass Henkel dennoch, aus welchem Rechtsgrund auch immer, in Anspruch genommen wird, ist die Haftung von Henkel in jedem Fall beschränkt auf den Wert der jeweils betroffenen Lieferung.

**Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Colombiana, S.A.S. findet Folgendes Anwendung:**

Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDB), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Wir übernehmen keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests.

Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.

**Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc. oder Henkel Canada Corporation, findet Folgendes Anwendung:**

Die hierin enthaltenen Daten dienen lediglich zur Information und gelten nach bestem Wissen als zuverlässig. Wir können jedoch keine Haftung für Ergebnisse übernehmen, die von anderen erzielt wurden, über deren Methoden wir keine Kontrolle haben. Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von hierin erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. **Dementsprechend lehnt die Firma Henkel im besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma Henkel entstehende ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. Die Firma Henkel lehnt im besonderen jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art ab, einschließlich entgangener Gewinne.**

Die Tatsache, dass hier verschiedene Verfahren oder Zusammensetzungen erörtert werden, soll nicht zum Ausdruck bringen, dass diese nicht durch Patente für andere geschützt sind, bzw. unter Patenten der Firma Henkel lizenziert sind, die solche Verfahren oder Zusammensetzungen abdecken. Wir empfehlen jedem Interessenten, die von ihm beabsichtigte Anwendung vor dem serienmäßigen Einsatz zu testen und dabei diese Daten als Anleitung zu benutzen. Dieses Produkt kann durch eines oder mehrere in- oder ausländische Patente oder Patentanmeldungen geschützt sein.

**Verwendung von Warenzeichen:** Sofern nicht anderweitig ausgewiesen sind alle in diesem Dokument genannten Marken solche der Henkel Corporation in den USA und in anderen Ländern.

Referenz 0.1