

# LOCTITE®

# LOCTITE® 4062

Mayıs 2004

## ÜRÜN TANIMI

LOCTITE® 4062 aşağıdaki ürün özelliklerini sağlamaktadır:

<b>Teknoloji</b>	Siyanoakrilat
<b>Kimyasal Türü</b>	Etil siyanoakrilat
<b>Görünüm</b> (kurumamış halde)	Saydam, renksiz-saman sarısı arası sıvı <sup>LMS</sup>
<b>Bileşenler</b>	Tek bileşenli - karıştırma gerektirmez
<b>Vizkozite</b>	Çok düşük
<b>Kürlenme</b>	Nem ile
<b>Uygulama</b>	Yapıştırma
<b>Temel Kullanım Yüzeyleri</b>	Plastikler ve Kauçuklar

LOCTITE® 4062 is designed for bonding of plastics and elastomeric materials where very fast fixturing is required. The low viscosity is particularly suitable for bonding applications where controlled penetration of adhesive is required.

## KURUMAMIŞ MALZEMENİN TİPİK ÖZELLİKLERİ

Özgül Ağırlık @ 25 °C	1,05
Vizkozite, Cone & Plate, mPa·s (cP):	
Sıcaklık: 25 °C, Shear Rate: 3.000 s <sup>-1</sup>	1-4 <sup>LMS</sup>
Vizkozite, Brookfield - LVF, 25 °C, mPa·s (cP):	
Uç 1, hız 30 rpm	1-3
Parlama Noktası - MSDS'e bakınız	

**TİPİK KURUMA PERFORMANSI** Normal şartlar altında, atmosferik nem kuruma işlemini başlatır. Tam fonksiyonel kuruma nispeten kısa süre içinde gelişse de, kuruma 24 saat boyunca devam eder, bu süre sonunda kimyasal/solvent direnci tamamlanır.

## Kuruma Hızı - Yüzey Cinsi

Kuruma hızı ürünün kullanıldığı yüzey cinsine bağlıdır. Aşağıdaki tabloda, farklı yüzeylerde 22 °C sıcaklık / % 50 bağıl nem şartlarında ulaşılan ilk tutuş süreleri yer almaktadır. İlk tutuş süresi kesme mukavemetinin 0.1 N/mm<sup>2</sup> 'ye eriştiği süredir.

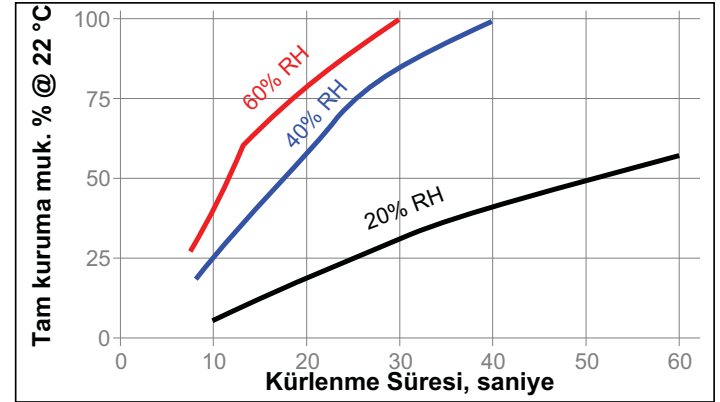
İlk Tutuş Süresi, saniye:	
Çelik (yağdan arındırılmış)	3-20
Aluminyum	2-5
Neopren	<5
Kauçuk, nitril	<5
ABS	2-5
PVC	2-5
Polikarbonat	3-10
Fenolik	<5

**Kuruma Hızı - Yapışma Boşluğu** Kuruma hızı yapışma boşluğuna bağlıdır. İnce yapışma boşluğunda yüksek hızda kuruma olur, boşluk arttıkça kuruma hızı yavaşlar.

## Kuruma Hızı - Aktivatör

Kuruma süresi büyük boşluklardan ötürü kabul edilemez oranda uzun ise, yüzeye aktivatör uygulanması kuruma hızını iyileştirecektir. Ancak bu nihai yapışma mukavemetini azaltabileceğinden, yapışmanın test edilerek onaylanması tavsiye edilir. .

**Kuruma Hızı - Nem** Kuruma hızı çevredeki bağıl neme göre değişir. Aşağıdaki grafik nitril kauçuk üzerinde farklı nem seviyelerinde zamanla oluşan gerilme mukavemeti değerlerini göstermektedir.



## KURUMUŞ ÜRÜNÜN TİPİK ÖZELLİKLERİ

24saat sonra@ 22 °C'de

### Fiziksel Özellikler:

Termal Genleşme Katsayısı, ISO 11359-2, K <sup>-1</sup>	80×10 <sup>-6</sup>
Termal İletkenlik Katsayısı, ISO 8302, W/(m·K)	0,1
Glass Transition Sıcaklığı, ASTM E 228, °C	120

### Elektriki Özellikler:

Dielektrik Sabiti / Dağıtım Faktörü, IEC 60250:	
0,1 kHz	2,65 / <0,02
1 kHz	2,75 / <0,02
10 kHz	2,75 / <0,02
Hacimsel Direnç, IEC 60093, Ω·cm	10×10 <sup>15</sup>
Yüzey Direnci, IEC 60093, Ω	10×10 <sup>15</sup>
Dielektrik Bozulma Mukavemeti, IEC 60243-1, kV/mm	25

## KURUMUŞ ÜRÜNÜN TİPİK ÖZELLİKLERİ

### Yapıştırıcı Özellikleri

24saat sonra@ 22 °C'de

Bindirme Kesme Mukavemeti, ISO 4587:

Çelik (grit ile kumlanmış)	N/mm <sup>2</sup> 12-20 (psi) (1.740-2.900)
Aluminyum (grit ile kumlanmış)	N/mm <sup>2</sup> 11-15 (psi) (1.595-2.175)
Çinko dikromat	N/mm <sup>2</sup> 3-8 (psi) (435-1.160)
ABS	N/mm <sup>2</sup> 6-8 (psi) (870-1.160)
PVC	N/mm <sup>2</sup> 6-8 (psi) (870-1.160)
Polikarbonat	N/mm <sup>2</sup> 8-12 (psi) (1.160-1.740)
Fenolik	N/mm <sup>2</sup> 6-12 (psi) (870-1.740)

Gerilme Mukavemeti, ISO 6922:

Çelik (grit ile kumlanmış) N/mm<sup>2</sup> 10-20  
(psi) (1.450-2.900)

Nitril kauçuk N/mm<sup>2</sup> 5-11  
(psi) (725-1.595)

10 saniye sonra@ 22 °C'de

Gerilme Mukavemeti, ISO 6922:

Nitril kauçuk N/mm<sup>2</sup> ≥6,9<sup>LMS</sup>  
(psi) (≥1.000)

**TİPİK ÇEVRESEL DİRENÇ**

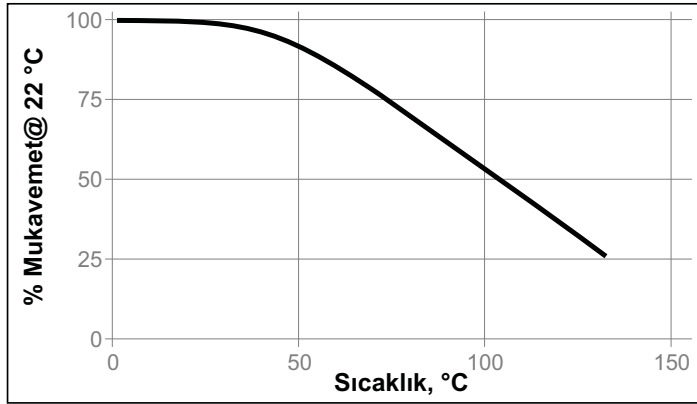
Kurumuş ürün, 1 hafta@ 22 °C'de

Bindirme Kesme Mukavemeti, ISO 4587:

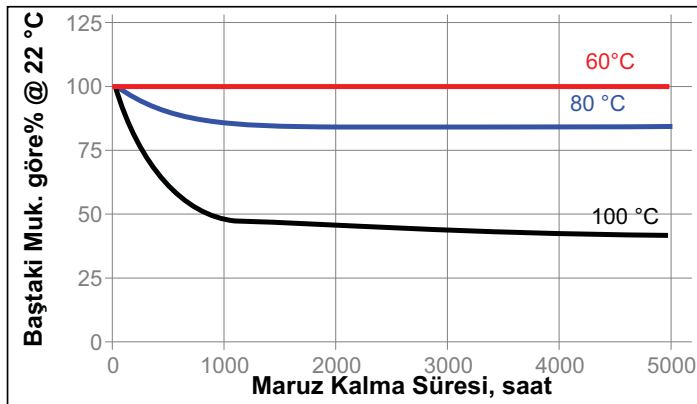
Yumuşak Çelik (grit ile  
kumlanmış)

**Sıcaklık Mukavemeti**

Test edilen sıcaklık

**Isıl Yaşlandırma**

Belirtilen sıcaklıkta yaşlandırılmış ve 22 °C'de test edilmiştir

**Kimyasal/Solvent Direnci**

Belirtilen koşullarda yaşlandırılmış ve 22 °C'de test edilmiştir.

Çevre	°C	Başlangıç mukavemetine göre %		
		100 h	500 h	1000 h
Motor yağı (MIL-L-46152)	40	100	100	95
Benzin	22	100	100	100
Su/glikol 50/50	22	100	100	100
Etanol	22	100	100	100
Izopropanol	22	100	100	100
Freon TA	22	100	100	100
Isı/nem 95% RH	40	100	95	80
Isı/nem %95 RH, polikarbonatda	40	100	100	90

**GENEL BİLGİ**

**Bu ürünün saf oksijen ile ve/veya oksijen açısından zengin sistemlerde kullanımı tavsiye edilmez. Klor veya kuvvetli okside edici materyallerde sızdırmazlık amacı ile kullanılmamalıdır.**

**Bu ürünün güvenli kullanım bilgileri için, Malzeme Güvenlik Bilgi Formu'na başvurunuz (MSDS).**

**Kullanım talimatı:**

1. En iyi performans için yapıştırılacak yüzeyler temiz ve gresden arındırılmış olmalıdır..
2. Bu ürün en iyi performansını ince yapışma boşluklarında gösterir (0.05 mm).
3. Taşan yapıştırıcı Loctite temizleme solventleri, nitrometan veya aseton ile temizlenebilir.

**Loctite Material Specification<sup>LMS</sup>**

LMS tarihi Mayıs 06, 2004. Belirtilen özellikler için her batch (şarj) e ait test raporları mevcuttur. LMS test raporları müşteri kullanım spesifikasyonlarına uygun olduğu düşünülerek seçilmiş kalite kontrol test parametrelerini içermektedir. Ayrıca ürün kalitesi ve tutarlılığı yerinde kapsamlı kontroller yapılarak görülebilir. Özel müşteri spesifikasyon ihtiyaçları Henkel Kalite Departmanı tarafından koordine edilebilir.

**Depolama**

Ürünü ambalajı açılmamış halde kuru ortamda depolayınız.. Depolama bilgisi ürün ambalajı üzerindeki etikette belirtilmiş olabilir.

**Uygun Depolama Şartları: 2 °C ila 8 °C arası. 2 °C'nin altında veya 8 °C'nin üzerindeki depolama sıcaklıkları ürün özelliklerini geri dönüşü olmayan şekilde etkileyebilir.** Ambalajından dışarı çıkarılan ürün kullanım süresince kirlenebilir. Kullanım fazlası ürünü orijinal ambalaja geri koymayınız. Henkel Anonim Şirketi bu şekilde kirlenmiş veya belirtilen şartlar dışında depolanmış ürün için sorumluluk kabul etmez. İlave bilgi ihtiyacı için lütfen lokal Teknik Servis Merkezi veya Müşteri Hizmet Temsilcisi ile temasa geçiniz.

**Not**

Bu belgede yer alan bilgiler, sadece bilgilendirme amaçlı olup şirketimizce doğru olduğuna inanılan verilere dayanmaktadır. Yöntemleri üzerinde herhangi bir kontrolümüz olmayan kişilerce elde edilmiş sonuçlar ile ilgili olarak herhangi bir sorumluluk kabul edemeyiz. Ürünün kullanım amacının, bu belgede belirtilen üretim yöntemlerinden herhangi biriyle uyumlu olup olmadığını belirlemek ve ürünü kullanan kişiler ile ürünün tatbik edildiği makina ve cihazları olası tehlikelere karşı korumak amacıyla burada tavsiye edilen önlemleri almak, kullanıcının sorumluluğundadır. **Bu durum ışığında Henkel Şirketi, Henkel Şirketi'ne ait ürünlerin kullanımı veya satışından doğan, ürünlerin pazarlanması veya belirli bir amaç için kullanılmasına yönelik garantiler de dahil olmak üzere, açıkça veya üstü kapalı bir şekilde belirtilmiş herhangi bir garanti vermediğini veya taahhütte bulunmadığını özellikle belirtir.** Bu belgede yer alan farklı işlem veya içeriklere ilişkin bilgiler, ne üçüncü kişilere ait patentlerden bağımsız bilgiler olarak ne de söz konusu işlem veya içerikleri kapsayan, Henkel Şirketi'ne ait patentler çerçevesinde lisanslanmış bilgiler olarak değerlendirilmelidir. Tüm kullanıcılara, bu belgede yer alan bilgileri bir kılavuz olarak kullanarak, ürünü ardı ardına kullanmadan önce ürünün, amaçladıkları uygulama için uygun olup olmadığını test etmelerini öneririz. Bu ürün, Amerika Birleşik Devletleri'nde veya başka ülkelerde bir veya birden fazla patent veya patent başvurusuna tabi olabilir.

**Ticari Markalar**

Aksi belirtilmedikçe bu belgede yer alan tüm ticari markalar, ABD ve başka ülkelerde faaliyet gösteren tüm Henkel şirketlerine aittir. ® işareti, bir ticari markanın ABD Patent ve Ticari Marka Bürosu'nca tescillenmiş olduğunu gösterir.

Reference 1