

LOCTITE® AA 329™

又称为LOCTITE® 329™
1月 2015

产品描述:

LOCTITE® AA 329™具有以下产品特性:

技术	丙烯酸
化学类型	改性甲基丙烯酸酯
外观 (未固化)	Straw yellow to brown liquid ^{LMS}
组成	单组分-不需混合
粘度	中等
固化方式	在室温中使用活化剂
应用	粘接

LOCTITE® AA 329™ 适合结构性粘接或者粘接部位受到连续, 重复载荷的冲 的部位。金属家具, 容器和门。产品在室温下可添加活化剂737™ or 7386™固化。

固化前的材料特性

比重@ 25 ° C 1, 02

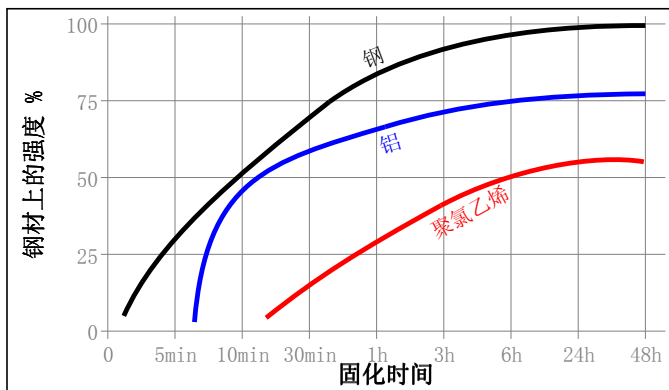
闪点 - 见 MSDS

布氏粘度, - RVT, 25 ° C, mPa.s (cp):
转子 6, 转速 20 rpm 15 000至38 000^{LMS}

典型固化特性

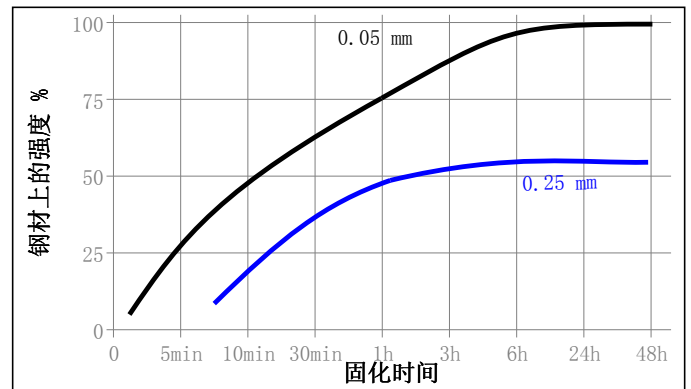
固化速度与基材的关系

固化速度因被粘材料的不同而异。下图所示是根据ISO4587测得的喷砂钢剪切片相比其他材料的剪切强度随时间的变化关系图。(活化剂7387涂在其中一面基材上)



固化速度与粘接间隙的关系

固化速度取决于粘接间隙的大小。下图所示是根据ISO 4587标准测得的喷砂钢的剪切强度随时间的变化关系图。(活化剂7380涂在其中一个表面上)。



固化后材料典型性能

物理特性:

热膨胀系数 ASTM D 3386, K⁻¹ 100 × 10⁻⁶
导热系数, ISO 8302, W/(m · K) 0, 1
比热, kJ/(kg · K) 0, 3

固化后材料特性

70°C 固化24小时, 室温固化7天后测试

剪切强度, ISO 4587:

钢件(喷过砂) N/mm² ≥15^{LMS}
(psi) (≥2 900)

拉伸强度, ISO 6922:

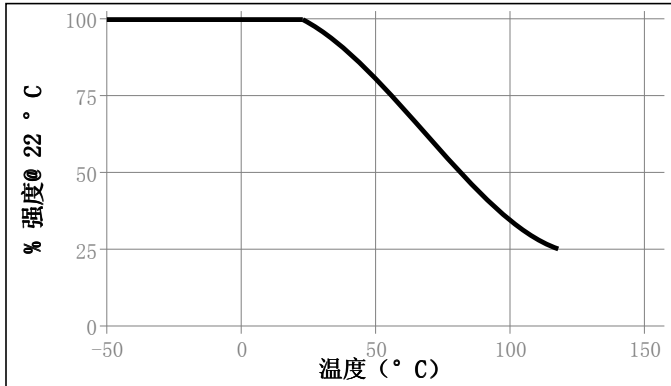
钢制轴(喷过砂) N/mm² 26
(psi) (3 770)

典型耐环境抗性

7天后@22C, 7387涂在2面
剪切强度, ISO 4587:
钢件(喷过砂)

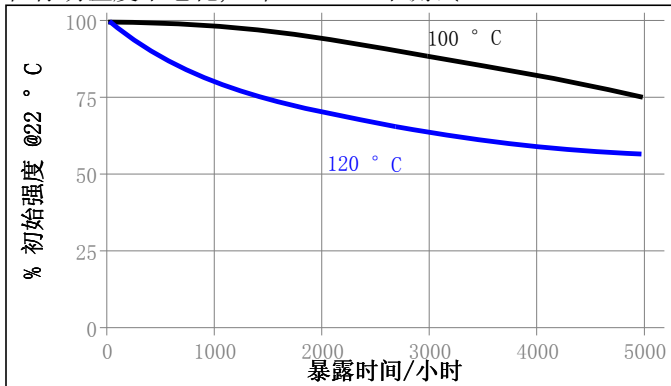
热强度

在以下指定温度下测试



热老化强度

在标明温度下老化, 在22 °C 下测试



耐化学/溶剂

在下列条件下老化, 测试温度为22 °C

环境	°C	初始强度的保持率%	
		500 h	1000 h
机油	87	100	100
四氯化碳	22	85	85
水	45	85	85
99% RH	40	95	95

注意事项

本产品不宜在纯氧/或富氧环境中使用, 不能作为氯气或其它强氧化性物质的密封材料使用

有关本产品的安全注意事项, 请查阅乐泰的材料安全数据资料(MSDS).

使用前用水性清洗剂清洗材料表面时, 应检查该清洗剂与本产品的兼容性。在某些情况下, 使用的清洗剂可能会影响本产品的固化和性能。

该产品不推荐使用在塑料上(尤其是热塑性塑料, 可能会引起应力开裂), 在应用之前建议首先测试产品与材质的相容性。

使用指南

- 要想获得最佳效果, 被粘接的材料表面应当清洁, 无油脂。
- 为了确保快速可靠的固化, 将活化剂7387涂在其中一个表面, 而在另一个表面上涂上胶粘剂。部件应当立即装配(15分钟内)。
- 推荐的粘接间隙为0,05 米, 如粘接间隙变大(最大0,4 米)或者要求更快的固化速度, 应当在两个基材的表面都使用促进剂737™ or 7386, 并在一分钟之内组装样件。
- 过量的胶粘剂可以用有机溶剂除去。
- 粘接部件应当固定直到胶粘剂初固。
- 粘接件达到完全强度后, 方可承受载荷(由于胶层间隙和被粘材料的不同, 因此该胶粘剂典型的完全固化时间处于24-72小时之间)。

乐泰材料规格^{LMS}

2013年7月11日。每一批号产品的测试报告都标明产品的特性。LMS测试报告中含有一些供客户使用参考的质检测试参数。此外, 我们也通过多种质量控制, 确保产品质量的一致性。特殊客户的要求可以由汉高乐泰质量中心负责协调。

产品存储

产品储存于未开封的原包装内存放在阴凉干燥处。存储信息标注在产品外包装的标签上。

理想存储条件: 2° C - 8° C。存储在低于2° C 或高于8° C的条件下会影响产品性能。

被取出包装盒外使用的产品有可能在使用中受到污染。为避免污染未用胶液, 不要将任何胶液倒回原包装内。汉高公司将对已受到污染的或上面已提及的贮存方法不恰当的产品负责。如需更多信息, 请与当地的乐泰公司技术服务部或客户服务部联系。

单位换算

(° 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/mm² 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

免责声明

注:
本技术数据表(本表)所示之信息, 包括对产品使用及应用的建议, 均基于我司在制作本表之时所掌握的与产品相关的知识及经验而获得。产品可能有多种用途, 并因用途变化及不受我司掌控的贵司操作条件的变化而变化。因此, 汉高对产品是否适用于贵司使用的生产流程及生产条件、预期用途及结果不承担责任。我司强烈建议贵司在生产产品前进行测试以确定该产品的适用性。

非经另行明示约定，我司对与本表中的信息以及其他与所涉产品相关的口头或书面建议不承担责任，因我司过失导致的人身伤亡责任及应适用的产品责任法中强制性规则所规定的责任不在此列。

若该产品由Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS and Henkel France SA 提供，则提请另行注意如下事项：

若汉高被裁定应承担责任的，无论基于何种法律依据，汉高承担的责任均不超过该批交付产品本身的价值。

若该产品由Henkel Colombiana, S.A.S提供，以下免责应予适用：

本技术数据表（本表）所示之信息，包括对产品使用及应用的建议，均基于我司在制作本表之时所掌握的与产品相关的知识及经验而获得。汉高对产品是否适用于贵司使用的生产流程及生产条件、预期用途及结果不承担责任。我司强烈建议贵司在生产产品前进行测试以确定该产品的适用性。

非经另行明示约定，我司对与本表中的信息以及其他与所涉产品相关的口头或书面建议不承担责任，但因我司过失导致的人身伤亡责任及应适用的强制性产品责任法所规定的责任不在此列。

若该产品由Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., or Henkel Canada, Inc. 提供，以下免责应予适用：

本文中所含的各种数据仅供参考，并被认为是可靠的。对于任何人采用我们无法控制的方法得到的结果，我们恕不负责。自行决定把本产品用在本文中提及的生产方法上，及采取本文中提及的措施来防止产品在贮存和使用过程中可能发生的损失和人身伤害都是用户自己的责任。鉴于汉高公司明确声明对所有因销售汉高产品或特定场合下使用汉高产品而出现的所有问题，包括针对某一特殊用途的可商品化和适用性的问题，不承担责任。汉高公司明确声明对任何必然的或意外损失包括利润方面的损失都不承担责任。本文中所论述的各种生产工艺或化学成分都不能被理解为这些专利可以被其他人随便使用和拥有或被理解为得到了包括这些生产工艺和化学成分的汉高公司的专利许可证。建议用户每次在正式使用前都要根据本文提供的数据先做实验。本产品受美国、外国专利或专利应用的保护。

商标使用

除非另外说明，本文件中所有的商标均为汉高公司在美国或其它地方专利和商标管理部门的注册商标。

参考 1.2