技术数据说明书

LOCTITE® AA 330

六月 2022

产品描述:

LOCTITE® AA 330具有以下产品特性:

技术	丙烯酸
化学类型	聚氨酯丙烯酸酯
外观（未固化）	不透明，无色至浅黄色液体LMS
组成	单组 -不需混合
粘度	高
固化方式	促进剂
应用	粘接

LOCTITE® AA 330 主要用于粘接金属，木头，铁氧体，陶瓷和塑料. 主要应用包括工具把手，器械，体育用品和装饰品.

NSF 国际认可

NSF P1 册认可 可在不和食物及周围食品加工领域接触的地方作为密封剂使用。 **意:** 这是一个区域性认可。如需更多资料和说明请与当地的技术服务中心联系。

固化前的材料特性

密度@ 25° C 1.05

布氏粘度,-RVT, 25° C, mPa.s(cp):
转子7,转速20rpm 45,000至90,000LMS

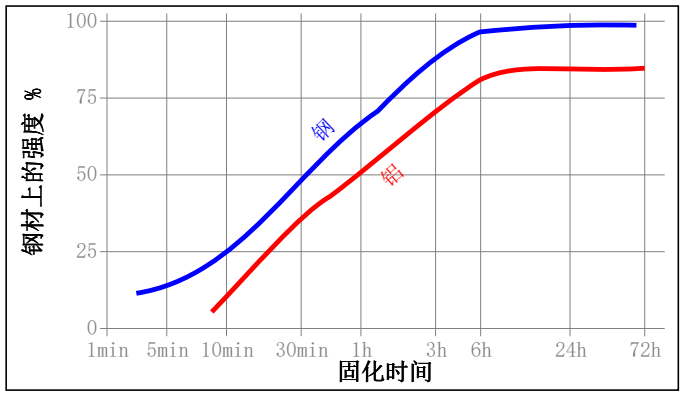
粘度，EN 12092 - SV, 25 ° C, 180 s后, mPa.s(cp):
剪切速度20 s^{-1} 30,000至70,000

闪点-见MSDS

典型固化特性

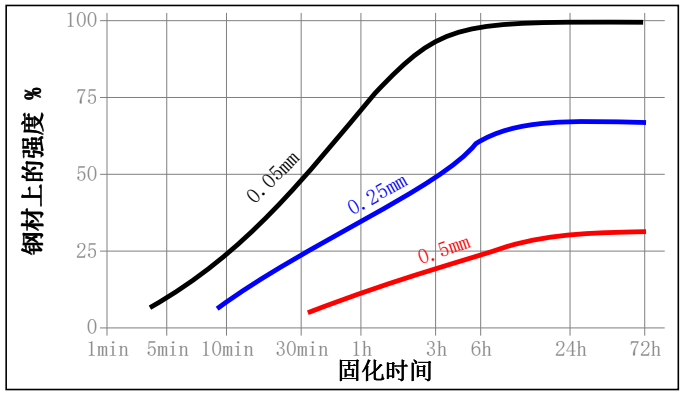
固化速度与基材的关系

固化速度取决于所用的基材。下图显示喷砂钢剪切片的强度对比。 剪切强度与时间的关系。固化速度虽然因材料的不同而不同，但一般在24小时后达到完全固化。(活化剂7387™涂在其中一个表面上).



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.下图所示了不同间隙下喷砂钢剪切片的强度对比。测试标准为ISO 4587标准.(活化剂7387™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, ISO 11359-2, K^{-1} 151×10^{-6}
温度范围: -25° C to 25° C
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

胶粘剂性能

在22° C条件下固化24小时, 促进剂7387™ 涂一边

剪切强度:

低碳钢(喷过砂)	N/mm²	15至30
	(psi)	(2,175至4,350)

拉伸强度, ISO 6922:

低碳钢(喷过砂)	N/mm²	12至22

(psi) (1,740至3,190)

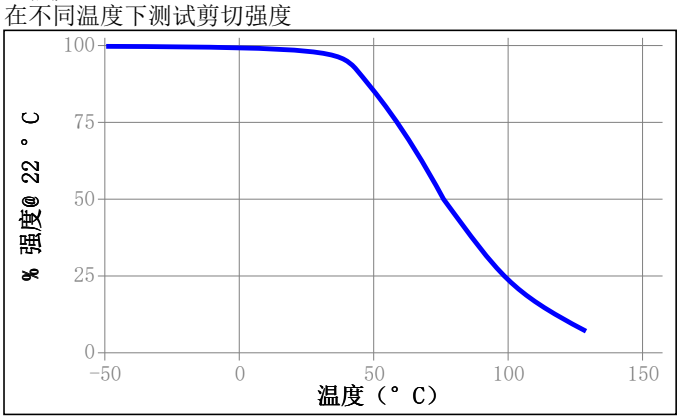
在22° C条件下固化24小时，在两边涂促进剂7387™或7386™
剪切强度:
低碳钢(喷过砂) N/mm² ≥16.5[LMS]
(psi) (≥2,390)

典型耐环境抗性

在22° C条件下固化1周，促进剂7387™ 涂一边
剪切强度:
低碳钢(喷过砂):
0.25 mm间隙

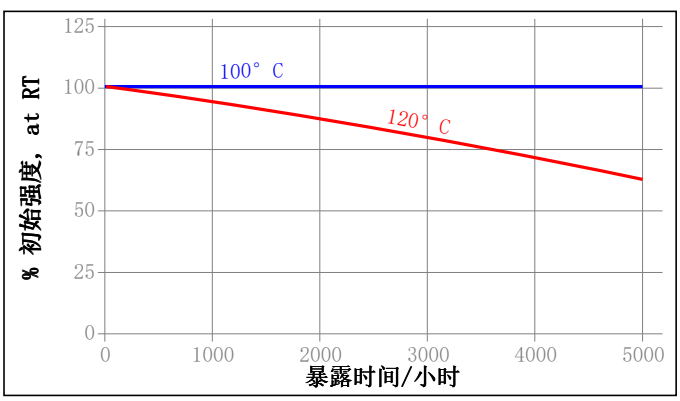
热强度

在不同温度下测试剪切强度



热老化

在所示温度下老化，测试温度为23 ° C



耐化学品/溶剂性能

在下列条件下进行老化，然后在23° C下测试

		初始强度的保持率%	
环境	° C	350 h	720 h
丙酮	22	10	10
机油(MIL-L-46152)	87	90	66
无铅汽油	22	20	20
磷酸酯	87	93	75
乙二醇/水（50/50）	87	60	60

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 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.

使用指南

1. 要想获得最佳效果，被粘接的材料表面应当清洁，无油脂.
2. 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 钟内）.
3. 建议胶层间隙为0.1mm。在胶层间隙过大（最大可为0.5mm），或者要求较快的固化速度， 则应当在两个表面上均使用活化剂7387™ 或7386™，。部件必须快速装配。(1钟内).
4. 过量的粘胶剂可以用有机溶剂除去.
5. 粘接部件应当固定直到胶粘剂初固.
6. 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）.

乐泰材料规范[LMS]

LMS时间年3月 11， 1996. 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。

储存

将产品存放在未开封的容器中干燥的地方。储存信息可在产品容器标签上 明。
理想贮存条件：8° C 到21° C。如将该产品贮存在低于8° C或高于28° C情况下，产品性质会受到不良影响
从容器中取出的材料在使用过程中可能受到污染。不要将产品退回原始容器。汉高公司不承担产品受到污染或储存条件不同于先前规定的产品的责任。如果需要更多信息，请联系您当地的汉高代表。

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

:

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 意如下事项：
若汉高被裁定应承担责任，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　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　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　册商标。

参考　0.0