

**产品描述:**

LOCTITE® AA 332™具有以下产品特性:

<b>技术</b>	丙烯酸
<b>化学类型</b>	改性丙烯酸酯
<b>外观 (未固化)</b>	不透明淡黄色至深黄色 <sup>LMS</sup>
<b>组成</b>	单组分-不需混合
<b>粘度</b>	高
<b>固化方式</b>	活化剂
<b>二次固化</b>	加热
<b>应用</b>	粘接

LOCTITE® AA 332™主要用于固定电机磁铁粘接应用中磁铁的粘接。本产品可形成坚韧，耐久粘接，具有杰出的抗冲，抗剥离性能。

**固化前的材料特性**

 密度@ 25° C 0.97

闪点-见MSDS

 粘度, Brookfield - RVF, 25° C, mPa.s(cp):  
 转子7, 转速20rpm 75,000至130,000<sup>LMS</sup>
**典型固化特性**

LOCTITE® AA 332™设计与活化剂7387™起使用并在室温下固化。通过确定固定时间（处理时间）和固化速度来测量固化特性。

**初固时间**

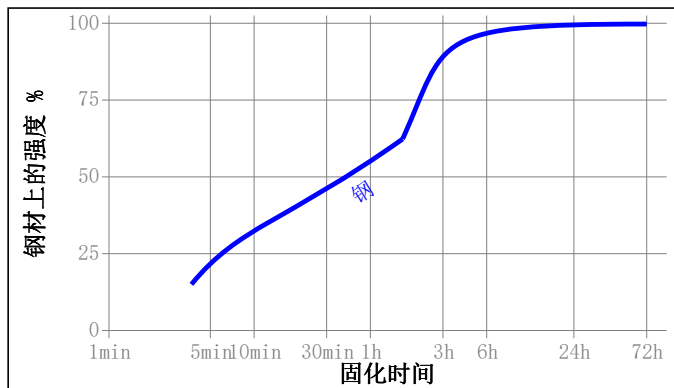
 初固时间定义为剪切强度达到 0.1 N/mm<sup>2</sup> 所需要的时间。

初固时间, ISO 4587, 分钟:

钢材, 活化剂7387™涂在其中一面:	
0.05 mm 间隙	≤3
0.25 mm 间隙	≤15
0.5 mm 间隙	≤30

**固化速度与基材的关系**

下图显示了钢剪切片的剪切强度随时间的变化关系，测试标准为ISO 4587标准。（活化剂7387™涂在其中一面）。


**加热固化**

如基材表面不能进行底涂处理，加热也会影响或者加速固化，典型的热固化条件包括加热，加热温度和加热时间，最优化的热固化条件应当根据实际的组装工艺确定

130° C 固化 20分钟

140° C 固化 15分钟

150° C 固化 10分钟

**固化后材料典型性能**
**物理特性:**

邵氏硬度, ISO 868, 硬度 D	69
拉伸模量, ISO 527-3	N/mm <sup>2</sup> 950 (psi) (138,000)
拉伸强度, 断裂时, ISO 527-2	N/mm <sup>2</sup> 17.9 (psi) (2,600)

**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:**

钢件 :	
0.05 mm 间隙	N/mm <sup>2</sup> ≥11 <sup>LMS</sup> (psi) (≥1,595)
0.5 mm 间隙	N/mm <sup>2</sup> ≥3.4 <sup>LMS</sup> (psi) (≥493)

180° 剥离强度, ISO 8510-2:

钢件	N/mm 3.5 (lb/in) (20)
----	--------------------------

**典型耐环境抗性**

在22° C条件下固化48小时，促进剂7387™ 涂一边

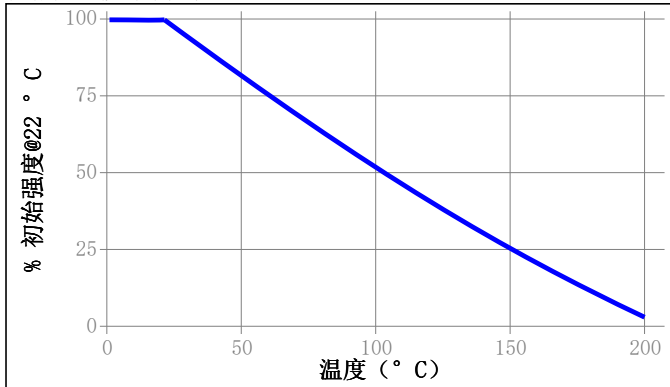
**剪切强度:**

钢件



**热强度**

在指定温度下测试

**热老化**

在特定温度下老化, 然后在22 ° C条件下测试

温度, ° C	% 初试强度 1000h
90	110
120	115
150	130
175	125
200	85

**耐化学品/溶剂性能**

在下列条件下进行老化, 然后在22° C下测试

环境	° C	初始强度的保持率% 720 h
空气	87	100
乙二醇/水 (50/50)	87	110
磷酸酯	87	110
无铅汽油	87	20
机油	87	95
自动变速箱油	87	95
制动液	87	5

**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。
- 在一个被粘材料表面上涂活化剂7387™ 在另一个没有使用活化剂的表面上涂胶粘剂。在使用活化剂2小时内要合拢装配。减小活化剂在部件上的时间可以增加粘结性能的稳定性。
- 如果粘接间隙大 (最大到0.5mm), 或者要求更快的固化速度, 可在两面都涂覆, 活化剂7387™ 部件需要快速装配。
- 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<sup>LMS</sup>**

LMS时间9月 15, 1995. 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注明。

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/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

**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 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, 无论基于何种 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 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, 并不被认为是可靠的。对于任何人采用我们无 控制的方 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

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 0.0

