Fiche Technique

LOCTITE® AA 352™

Alias Loctite 352
Décembre 2013

DESCRIPTION DU PRODUIT

LOCTITE® AA 352™ présente les caractéristiques suivantes:

Technologie	Acrylique
Nature chimique	Acrylique modifié
Aspect	Liquide ambre clair[LMS]
Composants	Monocomposant
Viscosité	Moyenne
Polymérisation	Lumière UV (Ultraviolet)
Avantage	Production - vitesse de polymérisation rapide
Polymérisation secondaire	Température/ Activateur
Domaine d'application	Collage, Revêtement ou Etanchéité

LOCTITE® AA 352™ est adapté pour le collage d'un grand nombre de matériaux. Après polymérisation, il est très résistant aux vibrations et aux impacts. LOCTITE® AA 352™ est utilisé pour le collage, l'étanchéité ou le revêtement de pièces en métal ou verre dans des applications industrielles. Il est typiquement utilisé pour le collage de composants dans les domaines électrique, électroménager et décoratif.

PROPRIETES DU PRODUIT LIQUIDE

Densité à 25 °C	1,06
Indice de réfraction , ASTM D542	1,48
Couleur, échelle Gardener , ISO 4630-1	≤6[LMS]
Viscosité, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa.s (cP):	
Mobile 6, vitesse 20 tr/min	15 000 à 26 000[LMS]

Point éclair - se reporter à la FDS

DONNEES TYPIQUES SUR LA POLYMERISATION

Ce produit polymérise lors d'une exposition à un rayonnement UV de 365nm. Pour polymériser complètement la surface exposée à l'air, la longueur d'onde de 250 nm est également nécessaire. La vitesse de polymérisation dépend de l'intensité du rayonnement UV mesurée à la surface du produit.

Tack Free Time

Le Tack Free Time est le temps nécessaire pour obtenir une surface sèche au toucher

Tack Free Time, sec.:	
Zeta® 7200:	
50 mW/cm² à 365 nm,	<20
100 mW/cm² , à 365 nm,	<10
Sans électrode, lampe type D :	
50 mW/cm² à 365 nm,	<90
100 mW/cm² à 365 nm,	<45
Tack Free Time/Polymérisation en surface, min:	
Zeta® 7400:	
30 mW/cm² à 365 nm,	>5
50 mW/cm² à 365 nm,	>5

Temps de prise

Le temps de prise est défini comme le temps nécessaire pour obtenir une résistance au cisaillement de 0,1 N/mm² .

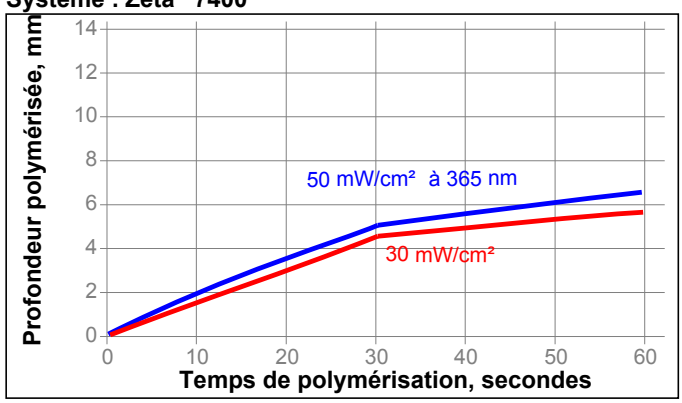
Temps de prise sous UV, éprouvettes en verre , secondes:	
Lumière noire, Zeta® 7500 :	
6 mW/cm² à 365 nm	≤12[LMS]

Profondeur de polymérisation:

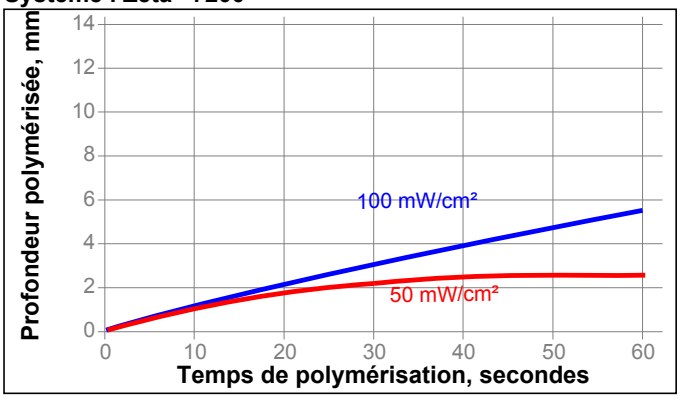
La vitesse de polymérisation dépend d'une part du type de lampe utilisée, de l'intensité fournie, de la durée d'exposition et d'autre part de la composition de l'adhésif

Les graphiques ci-après montrent l'épaisseur du produit polymérisé en fonction de la lampe utilisée, de l'intensité du rayonnement et du temps d'exposition du LOCTITE® AA 352™

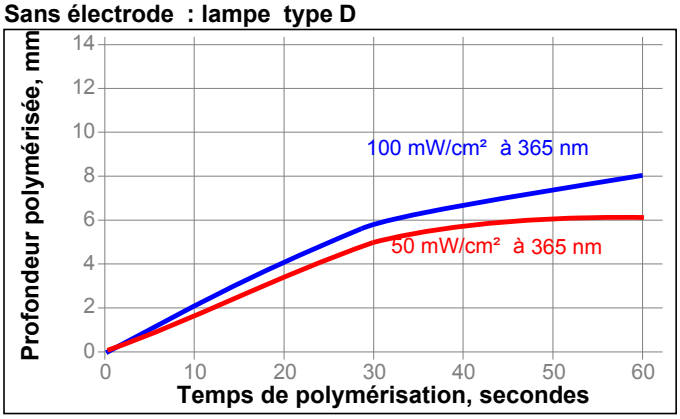
Système : Zeta® 7400



Système : Zeta® 7200



Sans électrode : lampe type D



Polymérisation à chaud

Ce produit peut polymériser avec la température. La zone de collage devra être portée à 121°C et maintenue à température pendant 30min.

Polymérisation avec activateur

Appliquer LOCTITE® Activateur 7075™ sur l'une des faces et l'adhésif sur l'autre face, assembler et maintenir les pièces serrées. La manipulation de l'assemblage est obtenue en 4 minutes environ pour un faible jeu et la polymérisation est totale après 72 heures.

PROPRIETES TYPIQUES DU PRODUIT POLYMERISE

Polymérisation 100 mW/cm² , à 365 nm, pendant 30 sec par face plus 24 heures à 22 °C

Propriétés physiques

Tg (transition vitreuse) , ISO 11357-2, °C		45
Absorption d'eau, %		8,7
Indice de réfraction , ASTM D542		1,51
Dureté Shore, ISO 868, Duromètre D		60
Elongation, ISO 527-3, %		290
Résistance à la traction , ISO 527-3	N/mm²	24,4
	(psi)	(3 540)
Module , ISO 527-3	N/mm²	255
	(psi)	(37 000)

Propriétés électriques

Rigidité diélectrique, IEC 60243-1, kV/mm	25
Résistivité volumique, IEC 60093, Ω·cm	8×10^{12}
Constante diélectrique / facteur de dissipation, IEC 60250:	
1-kHz	5,2 / 0,03

PERFORMANCES DU PRODUIT POLYMERISE

Propriétés de l'adhésif

Polymérisation à 100 mW/cm² , à 365 nm, pendant 30 sec avec une lampe à vapeur de mercure moyenne pression

Résistance au cisaillement entre blocs massifs, ISO 13445:

Acier sur verre	N/mm²	16,5
	(psi)	(2 400)
Aluminium sur verre	N/mm²	10,2
	(psi)	(1 485)
Polycarbonate sur verre	N/mm²	8,2
	(psi)	(1 200)
PVC sur verre	N/mm²	8,8
	(psi)	(1 290)
ABS sur verre	N/mm²	7,9
	(psi)	(1 150)
Verre époxy G-10 sur Verre	N/mm²	13,5
	(psi)	(1 960)

Après polymérisation 24 h à 22 °C, Activateur 7075™ sur une face

Eprouvette de cisaillement, :

Acier sablé	N/mm²	≥15,2[LMS]
	(psi)	(≥2 200)

Polymérisation à 121 °C pendant 45min

Eprouvette de cisaillement, :

Acier sur verre	N/mm²	20,6
	(psi)	(3 000)

Polymérisation à 121 °C pendant 35min

Eprouvette de cisaillement, :

Aluminium sur verre	N/mm²	18,6
	(psi)	(2 710)

Polymérisation à 121 °C pendant 25min

Résistance au cisaillement entre blocs massifs, ISO 13445:

Acier	N/mm²	13,1
	(psi)	(1 910)
Aluminium	N/mm²	10,6
	(psi)	(1 540)

PERFORMANCES DE TENUE A L'ENVIRONNEMENT

Polymérisation à 100 mW/cm² , à 365 nm, pendant 30 sec avec une lampe à vapeur de mercure moyenne pression

Résistance au cisaillement entre blocs massifs, ISO 13445:

Acier verre

Résistance aux produits chimiques
Vieillissement dans les conditions indiquées et mesure après retour à 22 °C.

		% de la résistance initiale conservée après	
Agent chimique	**°C**	**300 h**	**500 h**
Air	121	75	80
Air	150	50	55
Huile moteur (10W-30)	22	90	85
Essence sans plomb	22	70	80
Chaleur /humide à 90% HR	50	45	30

		% de la résistance initiale conservée après		
Agent chimique	**°C**	**2 h**	**24 h**	**170 h**
Isopropanol	22	----	80	----
Eau bouillante	100	85	----	----
Eau	50	----	----	75

INFORMATIONS GENERALES

L'utilisation de ce produit n'est pas recommandé dans des installations véhiculant de l'oxygène pur ou des mélanges riches en oxygène, et il ne doit pas être utilisé comme produit d'étanchéité vis à vis du chlore ou pour d'autres corps fortement oxydants.

Pour obtenir les informations relatives à la sécurité de mise en oeuvre de ce produit, consultez obligatoirement la Fiche de Données de Sécurité (FDS).

Recommandations de mise en oeuvre

1. Ce produit est sensible à la lumière; l'exposition à la lumière, aux UV ou à la lumière artificielle doit être réduite au maximum pendant le stockage et la manipulation.
2. Le produit devra être distribué à l'aide d'appareils dont la tuyauterie est noire.
3. Pour obtenir les meilleures performances, les surfaces doivent être propres et exemptes de graisses.
4. La vitesse de polymérisation dépend de l'intensité de la lampe, de la distance entre les pièces et la lampe, de la profondeur à polymérisation ou du jeu dans l'assemblage et de la transparence du substrat à la lumière UV qui doit le traverser.
5. L'intensité minimale recommandée pour polymériser un assemblage est de 40 mW/cm² (mesurée au niveau du collage) avec un temps d'exposition de 4 à 5 fois le temps de maintien à cette intensité.
6. Pour rendre les surfaces sèches, des intensités plus importantes dans le domaine des UV sont nécessaires (100 mW/cm²).
7. Il faut prévoir un refroidissement en cas de collage de substrat sensible à la température tels que les thermoplastiques.
8. Prévoir de tester les plastiques vis à vis du risque de "stress cracking" (fissuration suite à la libération des contraintes) en présence de l'adhésif liquide.
9. Les excès d'adhésif non polymérisé peuvent être nettoyés à l'aide d'un solvant adapté (acétone par exemple) .
10. Laisser refroidir les assemblages avant de les soumettre à des contraintes.

Loctite Material Specification[LMS]
LMS en date du Octobre 1, 2008. Les résultats des contrôles pour chaque lot de fabrication sont disponibles pour les caractéristiques identifiées LMS. Les rapports de contrôle LMS mentionnent aussi les résultats des contrôles qualité QC en accord avec les spécifications appropriées à l'utilisation du client. De plus, des contrôles permanents existent en parallèle afin de garantir la qualité du produit et la stabilité de la production. Toute demande spécifique liée à des exigences particulières d'un client sera transmise et gérée par le service Qualité Henkel.

Stockage
Conserver le produit dans son emballage d'origine fermé dans un local sec. Certaines informations de stockage peuvent être indiquées sur l'étiquetage de l'emballage.
Température de stockage : 8°C à 21°C. Une température de stockage inférieure à 8°C ou supérieure à 28°C peut affecter les propriétés du produit. Pour éviter de contaminer le produit, ne jamais remettre dans son contenant d'origine un produit sorti de son emballage. Henkel Corporation n'assure aucune responsabilité pour les produits stockés dans d'autres conditions que celles indiquées, ou pour des produits contaminés par une mauvaise utilisation. Pour obtenir des informations supplémentaires, contacter votre Service Technique local ou votre représentant local.

Conversions
(°C x 1,8) + 32 = °F
kV/mm x 25,4 = V/mil
mm / 25,4 = inches
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·mm x 0,142 = oz·in
mPa·s = cP

Clause de non-responsabilité

Remarque :
L'information fournie dans cette Fiche Technique (FT) y compris les recommandations d'utilisation et d'application du produit est basée sur notre connaissance et notre expérience de ce produit à la date d'établissement de cette FT. Le produit est susceptible de présenter différentes variétés d'application ainsi que des modalités différentes d'application et de fonctionnement dans votre environnement qui échappent à notre contrôle. En conséquence, Henkel n'est pas responsable ni de l'adéquation de notre produit aux procédés de production et aux conditions dans lesquelles vous l'utilisez ni des applications et résultats attendus. Nous recommandons fortement que vous pratiquiez vos propres vérifications et essais préalables pour confirmer une telle adéquation de notre produit.
Toute responsabilité au regard de l'information contenue dans la Fiche Technique (FT) ou toute autre recommandation écrite ou orale concernant le produit est exclue sauf si une telle responsabilité est expressément acceptée par ailleurs, sauf en cas de dommages corporels ou mortels dus à notre négligence et sauf au titre des dispositions légales en matière de responsabilité des produits.
Pour des produits livrés par Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS ou Henkel France SA, veuillez noter, en complément, que : Dans le cas où la responsabilité de Henkel serait néanmoins engagée sur quelque fondement juridique que ce soit, cette responsabilité ne pourra en aucun cas être supérieure au montant de la livraison concernée.
Pour des produits livrés par Henkel Colombiana, S.A.S. l'exclusion de responsabilité suivante est applicable:L'information fournie dans cette Fiche Technique (FT) y compris les recommandations d'utilisation et d'application du produit est basée sur notre connaissance et notre expérience de ce produit à la date d'établissement de cette FT. En conséquence, Henkel n'est pas responsable ni de l'adéquation de notre produit aux procédés de production et aux conditions dans lesquelles vous l'utilisez ni des applications et résultats attendus. Nous recommandons fortement que vous pratiquiez vos propres

vérifications et essais préalables pour confirmer une telle adéquation de notre produit.
Toute responsabilité au regard de l'information contenue dans la Fiche Technique (FT) ou toute autre recommandation écrite ou orale concernant le produit est exclue sauf si une telle responsabilité est expressément acceptée par ailleurs, sauf en cas de dommage corporels ou mortels dus à notre négligence et sauf au titre des dispositions légales en matière de responsabilité des produits.

Pour des produits livrés par Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., ou Henkel Canada Corporation. l'exclusion de responsabilité suivante est applicable:

Les données contenues dans ce document sont fournies à titre d'information seulement et sont considérées comme fiables. Nous ne pouvons pas assumer la responsabilité de résultats obtenus par des tiers à partir de méthodes sur lesquelles nous n'avons aucun contrôle. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de déterminer l'adéquation à son besoin de toute méthode de production décrite dans ce document, et de mettre en oeuvre toutes les mesures qui s'imposent pour la protection des personnes et des biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en oeuvre et de l'utilisation des produits. En fonction de ce qui précède, **Henkel dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de produits de Henkel. Henkel dénie notamment toutes poursuites pour des dommages incidents ou conséquents quels qu'ils soient, y compris les pertes financières d'exploitation.**

La présentation dans ce document de processus ou de composition ne doit pas être interprétée comme le fait qu'ils sont libres de tous brevets détenus par des tiers ainsi que comme une licence de brevet détenue par Henkel pouvant couvrir de tels procédés ou compositions. Nous recommandons ici à l'utilisateur potentiel de vérifier par des essais l'application envisagée avant de passer à une application répétitive, les données présentées ici ne servant que de guide. Ce produit peut être couvert par un ou plusieurs brevets ou licences ou demandes de brevet tant aux USA que dans d'autres pays.

Utilisation des marques

Sauf indications contraires, toutes les marques citées dans ce documents sont des marques déposées par Henkel Corporation aux Etats Unis et ailleurs. ® indique une marque déposée auprès de U.S. Patent and Trademark Office.

Référence 1.2

This document was created and digitally signed by tdx.henkel.com at 2025-11-28T09:01:26.848Z