



LOCTITE[®] 401[™]

(TDS for ny version af Loctite[®] 401[™]) Februar 2012

PRODUKT BESKRIVELSE

LOCTITE[®] 401[™] har følgende karakteristiske egenskaber:

Teknologi	Cyanoacrylat
Kemisk Type	Ethyl cyanoacrylat
Udseende (Uhærdet)	Klar, færeløs til stråfarvet væske ^{LMS}
Komponenter	En komponent- kræver ingen blanding
Viskositet	Lav
Hærdning	Luftens fugtighed
Anvendelse	Limning
Typiske materialer	Metaller, Plastik og Elastomerer

Dette tekniske datablad er gældende for LOCTITE[®] 401[™] fremstillet fra datoerne nævnt i afsnittet "Fremstillingsdato reference".

LOCTITE[®] 401[™] er designet til samling af svært limbare materialer der kræver en jævn fordeling af spændinger og en stor træk og/eller forskydningsstyrke. Produktet giver hurtig limning af et vidt udvalg af materialer, inklusiv metaller, plastik og elastomere. LOCTITE[®] 401[™] er også velegnet til at lime porøse materialer såsom træ, papir, læder og stof.

NSF International

Registeret efter NSF kategori P1 til brug som tætningmiddel hvor der er ingen mulighed for fødevarer kontakt i og omkring fødevarer behandlingsområder. **Bemærk: Dette er en regional godkendelse. Venligst kontakt deres lokale tekniske service for mere information og oplysning**

TYPISKE EGENSKABER FOR DET UHÆRDEDE PRODUKT

Vægtfylde ved @ 25 °C 1,1

Flammepunkt - se sikkerhedsdatablad

Viskositet, konus & Plade, mPa·s (cP):

Temperatur: 25 °C, Forskydnings rate: 3.000 s⁻¹ 70 til 110^{LMS}

Viskositet, Brookfield - LVF, 25 °C, mPa·s (cP):

Spindel 1, hastighed 30 O/min 100 til 120

TYPISKE HÆRDE EGENSKABER

Under normale omstændigheder, sætter den atmosfæriske luft hærdningen igang. Selvom fuld funktionel styrke er opnået i løbet af en relativ kort tid, fortsætter hærdningen i mindst 24 timer før fuld kemisk/opløsnings resistens opnåes.

Hærdning på forskellige materialer

Hærdehastigheden vil afhænge af materialerne der limes på. Tabellen nedenfor viser fikseringstiden der opnåes på

forskellige materialer ved 22 °C / 50 % relativ luftfugtighed. Fikseringstiden er defineret som den tid det tager at opnå en forskydningsstyrke på 0.1 N/mm².

Fikseringstid, sekunder:

Stål	<5
Aluminum	<5
Neopren gummi	<5
Gummi, nitril	<5
ABS	<5
PVC	<5
Polycarbonat	5 til 10
Fenol	<5
Træ (balsa)	<5
Træ (eg)	15 til 30
Træ (fyr)	15 til 20
spånplade	<5
stof	10 til 20
læder	15 til 30
Papir	<5

Hærde hastighed ved forskellige limfuge størrelser

Hærdehastigheden vil afhænge af limfugens størrelse. Tynde limfuger vil give høje hærdehastigheder, forøgning af limfugen vil mindske hærdehastigheden

Hærdehastighed i forhold til luft fugtighed

Hærdehastigheden vil afhænge af den relative luftfugtighed i omgivelserne. Jo højere luftfugtighed, jo hurtigere hærdning.

Hærdehastighed ved anvendelse af aktivator

Hvor hærdetiden er uakseptabel høj på grund af store limfuger, påfør da aktivator og hærdetiden vil forbedres. Dog kan dette påvirke den endelige styrke for limningen og derfor bør man teste for at se effekten

TYPISKE EGENSKABER FOR DET HÆRDEDE MATERIALE**Lim egenskaber**

Hærdet i 10 sekund ved 22 °C

Træk styrke, ISO 6922:

Buna-N gummi	N/mm ²	≥6,9 ^{LMS}
	(psi)	(≥1.000)

Hærdet i 72 timer ved 22 °C

Træk styrke, ISO 6922:

Buna-N gummi	N/mm ²	13,7
	(psi)	(1.900)

Forskydningsstyrke i laskesamling, ISO 4587:

Stål (sand blæst)	N/mm ²	20
	(psi)	(2.900)

Aluminum (ætsset)	N/mm ²	12,4
	(psi)	(1.800)

Zink dicromat	N/mm ²	2,5
	(psi)	(360)

ABS	* N/mm ²	7,5
	* (psi)	(1.090)

PVC	* N/mm ²	10
	* (psi)	(1.450)

Fenol	* N/mm ²	12,6
	* (psi)	(1.820)

Polycarbonat	* N/mm ²	9,6
	* (psi)	(1.400)

Nitril gummi	* N/mm ²	1,2
	* (psi)	(170)

Neopren gummi	* N/mm ²	1,1
	* (psi)	(160)

Blok forskydningsstyrke, ISO 13445:

Polycarbonat	N/mm ²	11
	(psi)	(1.600)

ABS	* N/mm ²	23
	* (psi)	(3.340)

PVC	N/mm ²	2,6
	(psi)	(380)

Fenol	* N/mm ²	21,3
	* (psi)	(3.090)

* materiale brud i substrat

TYPISK MILJØMÆSSIG RESISTENS

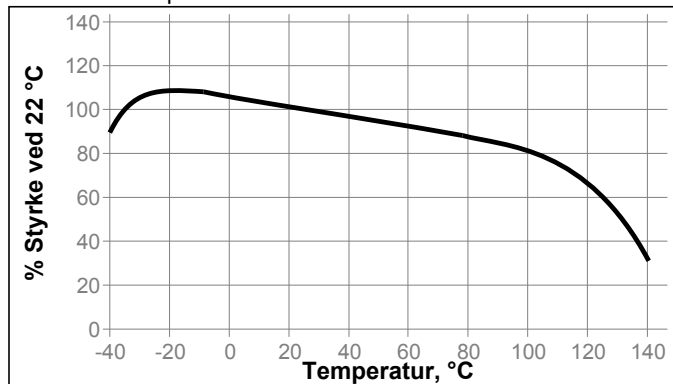
Hærdet i 1 uge ved 22 °C

Forskydningsstyrke i laskesamling, ISO 4587:

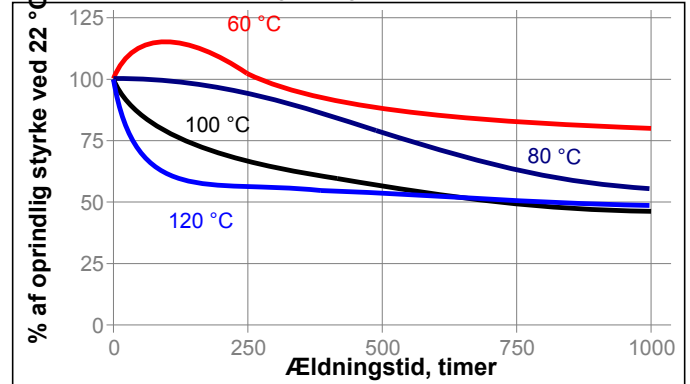
Stål (sand blæst)

Varmestyrke

Testet ved temperatur

**Varme ældning**

Ældet ved temperatur angivet og testet ved 22 °C

**Kemisk/opløsningsmiddel resistens**

Ældet under forhold som nedenfor angivet og testet ved 22 °C

Miljø påvirkning	°C	% af oprindelig styrke		
		100 h	500 h	1000 h
Motor olie	40	115	85	85
Blyfri benzin	22	85	90	95
Vand	22	75	80	75
Vand/glykol	22	85	75	65
Ethanol	22	100	110	130
Isopropanol	22	115	100	120
98% RH	40	80	65	65

Kemisk/opløsningsmiddel resistens

Ældet under forhold som angivet og testet ved 22 °C.

Laskesamling forskydningsstyrke, ISO 4587, Polycarbonat

Miljø påvirkning	°C	% af oprindelig styrke		
		100 h	500 h	1000 h
Luft	22	110	120	115
98% RH	40	110	120	105

GENEREL INFORMATION

Dette produkt er ikke anbefalet til brug i rene oxygen og/eller oxygenrige systemer og bør ikke vælges som tætningsprodukt til klorin eller andre stærkt oxiderende materialer.

For sikker håndteringsinformation, se sikkerhedsdatablad (MSDS).

Brugsanvisning

1. Limfladerne bør være rene og fri for fedt. rens alle overflader med en Loctite® rensesæbe og lad tørre.
2. For at forbedre limning på lav overfladeenergi plastik overflader, kan Loctite® Primer påføres på limfladen. Undgå at påføre for meget primer. Lad primeren tørre.
3. LOCTITE® Aktivator kan bruges hvis nødvendigt. Påfør den på den ene overflade (påfør ikke på overfladen hvor der er anvendt primer, hvis sådan er anvendt). Lad

aktivatoren tørre.

4. Påfør limen på den ene af limfladerne (påfør ikke på den aktiverede overflade). Anvend ikke en klud eller børste til at fordele limen med. Saml delene indenfor sekunder. Delene bør samles nøjagtigt, da den korte fikseringstid giver meget lille mulighed for justering.
5. LOCTITE® Aktivator kan anvendes til at hærde kanter med produkt udenfor limfugen. Spray eller dryp aktivatoren på det overskydende produkt.
6. Limninger bør holdes fikseret eller fastklemt til limen har fikseret.
7. Produktet bør have lov til at opbygge fuld styrke for det udsættes for nogen last (typisk 24 til 72 timer efter samling, afhængig af limfugen, materialerne og de omgivende forhold).

Opbevaring

Opbevar produktet i den uåbende emballage på et tørt sted. Opbevarings information kan være angivet på etiketten på emballagen.

Optimal opbevaring: 2 °C til 8 °C. Opbevaring ved under 2 °C eller over 8 °C kan påvirke produktets egenskaber. Når produktet først har været ude af original emballagen, bør det ikke hældes tilbage, da det kan være blevet forurennet. Henkel Corporation kan ikke påtage sig ansvar for produkt der er blevet forurennet eller opbevaret under andre forhold end de tidligere angivne. Hvis der ønskes yderligere information, kontakt Deres lokale tekniske Service Center eller kundeservice.

Loctite Materiale Specification^{LMS}

LMS er dateret December 22, 2011. Test rapporter er tilgængelige for hvert batch for de angivne egenskaber. LMS test rapporter indeholder udvalgte kvalitetskontrol test parametre, som er anset for passende til specifikation for kundens anvendelse. Yderligere, foretages der grundig kontrol for at sikre produktets kvalitet og ensartethed. Specielle kunde specifikke krav kan koordineres gennem Henkel kvalitets afdeling.

Omsætning af enheder

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$
 $\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

Fremstilling dato reference

Dette tekniske datablad er gældende for LOCTITE® 401™ fremstillet efter datoerne nedenfor:

Fremstillet i:	Første fremstillingsdato:
EU	November 2011
Kina	Endnu ikke afgjort
Indien	Endnu ikke afgjort
U.S.A.	Endnu ikke afgjort

Fremstillingsdatoen kan aflæse ved hjælp af batch koden på emballagen. For at få assistance kontakt lokal Teknisk service eller Kundeservice.

Note

Data i dette dokument er kun til information, og anses for at være pålidelig. Vi kan ikke påtage os ansvar for resultater opnået af andre, hvis arbejdsprocedurer vi ikke har kontrol over. Det er brugerens ansvar at bestemme egnethed for brugerens anvendelse af produktionsmetoder nævnt heri og at tage passende forholdsregler for at beskytte ejendom og personer mod farer der kan opstå i forbindelse med håndtering og brug deraf. I lyset af det foregående, **fraskriver Henkel Corporation sig specifikt alle garantier udtrykt eller fremsat, inklusiv garantier for tab af omsætning eller anvendelse for et specielt formål, som kan opstå som følge af salg eller brug af Henkel Corporation's produkter. Henkel Corporation frasiger sig specifikt ethvert ansvar for følgeskader eller skader ved uheld af enhver slags, inklusiv tabt fortjeneste.** Omtalen af forskellige processer og sammensætninger i dette dokument må ikke fortolkes således at de ikke kan være omfattet af patenter ejet af andre eller som en license under et af Henkel Coporation tilhørende patent der dækker sådanne processer og sammensætninger. Vi anbefaler at enhver fremtidig bruger tester sin valgte anvendelse før masseproduktion, ved at anvende disse data som en vejledning. Dette produkt kan være omfattet af et eller flere patenter eller patentansøgninger i USA eller andre lande.

Brug af Varemærke

Undtagen angivet på anden måde, er alle varemærker i dette dokument, varemærker for Henkel Corporation i U.S. A og andre steder. ® markerer et varemærke registreret hos U.S. Patent and Trademark Office.

Reference 2.5