



LOCTITE® 334™

Februar 2006

PRODUKTBESCHREIBUNG

LOCTITE® 334™ besitzt die folgenden Produkteigenschaften:

Technologie	Acrylat
Chemische Basis	Modifiziertes Acrylat
Aussehen (unausgehärtet)	Schwach gelblich, flüssig ^{LMS}
Komponenten	Einkomponentig - kein Mischen erforderlich
Viskosität	Hoch
Aushärtung	Aktivator
Sekundärhärtung	Wärme
Anwendung	Kleben

LOCTITE® 334™ wird hauptsächlich für Klebungen von Permanentmagneten in Elektromotoren eingesetzt. Mit dem Produkt lassen sich zähe und dauerhafte Klebungen darstellen, die eine herausragende Schlag- und Schälbeständigkeit aufweisen.

MATERIALEIGENSCHAFTEN

Spez. Dichte bei 25 °C	1,05
Partikelgröße, µm	≤254 ^{LMS}
Flammpunkt - siehe Sicherheitsdatenblatt	
Viskosität, Brookfield - HBT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Spindel TB, bei 20 U/min	50.000 bis 120.000 ^{LMS}

TYPISCHE AUSHÄRTEEIGENSCHAFTEN

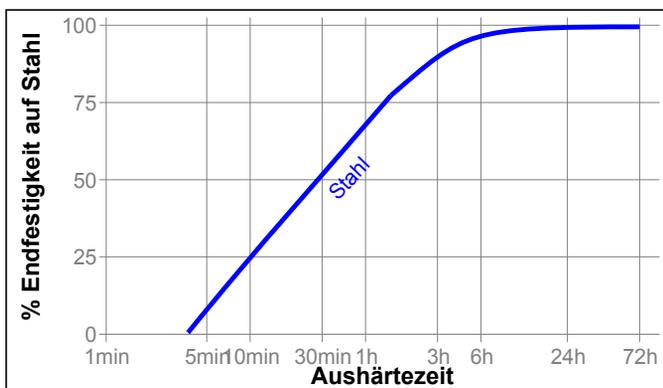
Handfestigkeit

Die Zeit zur Erreichung der Handfestigkeit bezeichnet die Zeitspanne, die erforderlich ist, um eine Scherfestigkeit von 0,1 N/mm² zu entwickeln.

Handfestigkeit, ISO 4587, Minuten:	
Stahl, Aktivator 7387™ einseitig aufgetragen:	
0,05 mm Spalt	<2
0,25 mm Spalt	15
0,5 mm Spalt	60

Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Material

Das folgenden Diagramm zeigt die zeitliche Entwicklung der Scherfestigkeit auf Zugscherproben aus Stahl. Geprüft gemäß ISO 4587 (Aktivator 7387™ einseitig aufgetragen).



Warmhärterung

Wenn eine Aktivierung der Klebeflächen nicht erwünscht ist, kann durch Zufuhr von Wärme die Aushärtung herbeigeführt oder beschleunigt werden. Zur Warmhärterung muß die Klebung auf die untenstehende Temperatur erwärmt werden und diese muß über den entsprechenden Zeitraum gehalten werden. Die optimalen Bedingungen zur Warmhärterung sollten an Realbauteilen ermittelt werden.

121°C für 20 Minuten
149°C für 10 Minuten
177°C für 5 Minuten

TYPISCHE EIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND

Physikalische Eigenschaften:

Shore-Härte, ASTM D 2240, Durometer D	70
Zugmodul, ASTM D 638	N/mm ² 1.250 (psi) (183.000)
Zugfestigkeit, bei Bruch, ASTM D 638	N/mm ² 21 (psi) (3.100)

FUNKTIONSEIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND

Eigenschaften

Aushärtezeit 24 Stunden bei 22 °C, Aktivator 7387™ einseitig aufgetragen

Zugscherfestigkeit, ISO 4587:

Stahl :	
0,05 mm Spalt	N/mm ² ≥11 ^{LMS} (psi) (≥1.595)
0,5 mm Spalt	N/mm ² ≥3,5 ^{LMS} (psi) (≥505)

180° Schältestfestigkeit, ISO 8510-2:

Stahl	N/mm 4,4 (lb/in) (25)
-------	--------------------------

BESTÄNDIGKEIT GEGEN UMGEBUNGSEINFLÜSSE

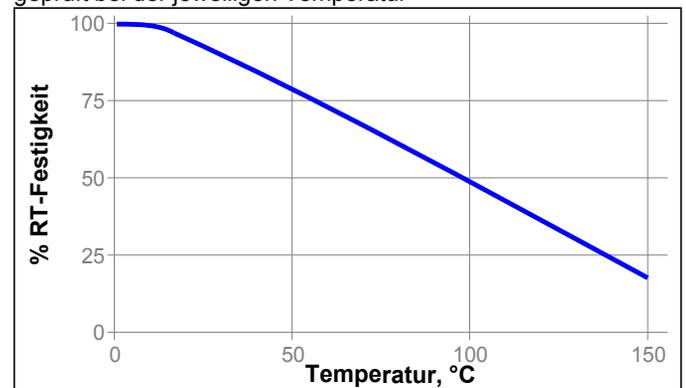
Aushärtezeit 48 Stunden bei 22 °C, Aktivator 7387™ einseitig aufgetragen

Zugscherfestigkeit, ISO 4587:

Stahl

Temperaturfestigkeit

geprüft bei der jeweiligen Temperatur



Wärmealterung

Gealtert bei der jeweiligen Temperatur und geprüft bei 22 °C

% Anfangsfestigkeit	
Temperatur, °C	1000h
90	110
120	100
150	105
175	100
200	10

Beständigkeit gegen Medien

Alterungstest wie beschrieben und geprüft bei 22°C.

% Anfangsfestigkeit		
Medium	°C	720 h
Luft Bezugswert	87	100
Wasser/Glycol 50/50	87	110
Bleifreies Benzin	87	15
Motoröl	87	110
ATF	87	90
Bremsflüssigkeit	87	0

ALLGEMEINE INFORMATION

Dieses Produkt ist nicht geeignet für reinen Sauerstoff und/oder sauerstoffangereicherte Systeme und sollte nicht als Dichtstoff für Chlor oder stark oxidierende Medien gewählt werden.

Sicherheitshinweise zu diesem Produkt entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Wenn die zu verklebenden Oberflächen vorher mit einem wässrigen Reinigungssystem gereinigt werden, ist darauf zu achten, dass die Verträglichkeit zwischen Reiniger und Kleb- bzw. Dichtstoff gegeben ist. In manchen Fällen können diese wässrigen Reiniger die Aushärtung bzw. die Eigenschaften des Klebstoffes beeinträchtigen.

Dieses Produkt wird nicht für Kunststoffe empfohlen (insbesondere bei thermoplastischen Materialien können Spannungsrisse auftreten). Dem Anwender wird empfohlen, vorher die Verträglichkeit mit solchen Materialien zu prüfen.

Gebrauchshinweise

1. Zur Erzielung optimaler Ergebnisse sollten die Klebeflächen sauber und fettfrei sein.
2. Aktivator 7387™ sollte auf die eine Klebefläche aufgetragen werden, der Klebstoff entsprechend auf die andere Fläche. Teile innerhalb von 2 Stunden fügen. Durch Minimierung der Verweilzeit des freien Aktivators auf der Oberfläche werden konstantere Klebefestigigkeiten erzielt.
3. Bei großen Klebspalten (bis maximal 0,5 mm) oder wenn eine höhere Aushärtegeschwindigkeit gefordert wird, sollte Aktivator 7387™ auf beide Klebeflächen aufgetragen werden. Nach Klebstoffauftrag Teile sofort fügen.
4. Überschüssiger Klebstoff kann mit organischem Lösungsmittel abgewischt werden.
5. Teile zusammendrücken, bis der Klebstoff Handfestigkeit erreicht hat.
6. Das Produkt sollte vor Belastung vollständig aushärten (typische Wartezeit je nach Klebspalt, Werkstoff und Umgebungsbedingungen 24 – 72 h nach dem Montieren).

Loctite Material-Spezifikation LMS

LMS vom 26. November 2001. Prüfberichte über die angegebenen Eigenschaften sind für jede Charge erhältlich. LMS-Prüfberichte enthalten ausgewählte, im Rahmen der Qualitätskontrolle festgelegte Prüfwerte, die als relevant für Kunden-Spezifikationen erachtet werden. Darüber hinaus sind umfassende Kontrollmaßnahmen in Kraft, die eine gleichbleibend hohe Produktqualität gewährleisten. Spezifikationen unter Berücksichtigung von speziellen Kundenwünschen können über die Qualitätsabteilung von Henkel koordiniert werden.

Lagerung

Produkt im ungeöffneten Behälter in trockenen Räumen lagern. Hinweise zur Lagerung können sich auf dem Etikett des Produktbehälters befinden.

Optimale Lagerung: 2°C bis 8°C. Durch Lagerung unter 2°C und über 8°C können die Produkteigenschaften nachteilig beeinflusst werden.

Aus dem Gebinde entnommenes Produkt kann beim Gebrauch verunreinigt worden sein. Deshalb keine Produktreste in den Originalbehälter zurückschütten. Henkel kann keine Haftung für Material übernehmen, das verunreinigt oder in einer Weise gelagert wurde, die von den oben aufgeführten Bedingungen abweicht. Wenn Sie weitere Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen technischen Service oder den Kundenbetreuer vor Ort.

Umrechnungsfaktoren

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

Hinweis

Die hierin enthaltenen Daten dienen lediglich zur Information und gelten nach bestem Wissen als zuverlässig. Wir können jedoch keine Haftung für Ergebnisse übernehmen, die von anderen erzielt wurden, über deren Methoden wir keine Kontrolle haben. Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von hierin erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. Dementsprechend **lehnt die Firma Henkel im besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma Henkel entstehende ausdrückliche oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. Die Firma Henkel lehnt im besonderen jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art ab, einschließlich entgangener Gewinne.** Die Tatsache, dass hier verschiedene Verfahren oder Zusammensetzungen erörtert werden, soll nicht zum Ausdruck bringen, dass diese nicht durch Patente für andere geschützt sind, bzw. unter Patenten der Firma Henkel lizenziert sind, die solche Verfahren oder Zusammensetzungen abdecken. Wir empfehlen jedem Interessenten, die von ihm

beabsichtigte Anwendung vor dem serienmäßigen Einsatz zu testen und dabei diese Daten als Anleitung zu benutzen. Dieses Produkt kann durch eines oder mehrere in- oder ausländische Patente oder Patentanmeldungen geschützt sein.

Verwendung von Warenzeichen

LOCTITE ist ein Warenzeichen der Firma Henkel

Referenz 1.3