

# LOCTITE® HY 4080GY™

Май 2017

## ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

LOCTITE® HY 4080GY™ обладает следующими характеристиками:

<b>Технология</b>	Гибрид цианоакрилата и акрила
Тип химического соединения (Компонент А)	Цианоакрилат
Тип химического соединения (Компонент В)	Метакрилат
Appearance - Part A	Жидкость черного цвета <sup>LMS</sup>
Компоненты	Двухкомпонентный, требует смешивания
Внешний вид Компонент В	Паста от белого до серо-белого цвета <sup>LMS</sup>
Appearance (Mixed)	Серого цвета
Соотношение смешивания по объему - Комп. А: Комп. В	1 : 1
Вязкость	Высокая, тиксотропный
<b>Применение</b>	Склеивание различных материалов
<b>Тип полимеризации</b>	Полимеризация после смешивания
Особенность	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Универсальность применения</li> <li>• Среднее время фиксации</li> <li>• Ударопрочность</li> </ul>

LOCTITE® HY 4080GY™ - двухкомпонентный структурный гибридный клей, который демонстрирует отличную адгезию к металлам, композитам и пластикам. Продукт обеспечивает быструю фиксацию при комнатной температуре и высокую эксплуатационную прочность в течение первого часа. Продукт обладает хорошей сопротивляемостью к отслаиванию и ударным нагрузкам при сохранении высокой прочности на сдвиг в широком диапазоне температур и больших зазорах.

## СВОЙСТВА НЕЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

### Компонент А:

Удельный вес, г/см<sup>3</sup> 1,06 -1,11  
 Вязкость при 25°C, мПа·с (сР)  
 Вискозиметр конус/плита:

Скорость сдвига 100 с<sup>-1</sup> 4 000 -11 000<sup>LMS</sup>

Точка вспышки - см. паспорт безопасности материала (MSDS)

### Компонент В:

Удельный вес, г/см<sup>3</sup> 1,09 -1,13  
 Вязкость при 25°C, мПа·с (сР)  
 Вискозиметр конус/плита:  
 Скорость сдвига 20 с<sup>-1</sup> 45 000 -75 000<sup>LMS</sup>

Точка вспышки - см. паспорт безопасности материала (MSDS)

## ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРОДУКТА

Процесс полимеризации начинается при смешивании компонентов А и В. Первоначальная прочность достигается очень быстро, полная прочность набирается через некоторое время.

### Открытое время

Жизнеспособность при 25°C мин 10

### Время фиксации

Время фиксации определяется как время до достижения прочности на сдвиг 0.1 Н/мм<sup>2</sup>.

Время фиксации, мин:

Углеродистая сталь (пескоструйная обработка) (зазор 0,05 мм)	10
Алюминий (зазор 0,05 мм)	10
Алюминий (зазор 2 мм)	12

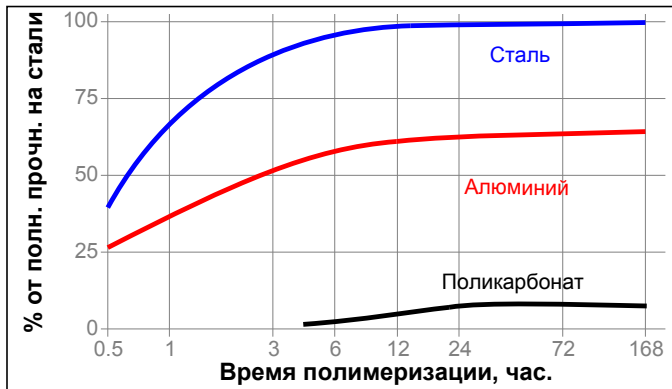
### Максимальная температура экзотермической реакции

Максимальная температура экзотермической реакции, масса 20 г:

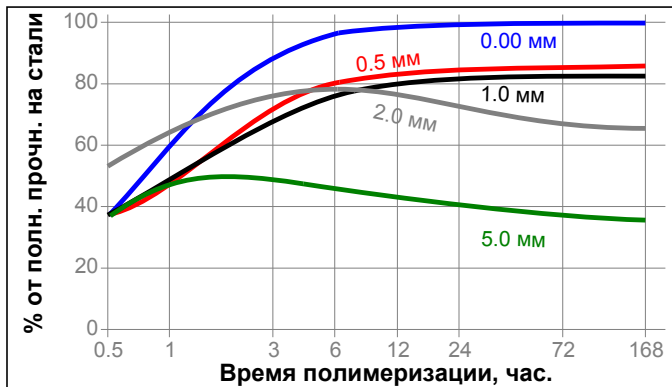
Время достижения максимальной температуры, сек.	313
Максимальная температура, °C	158

**Скорость полимеризации на различных материалах**

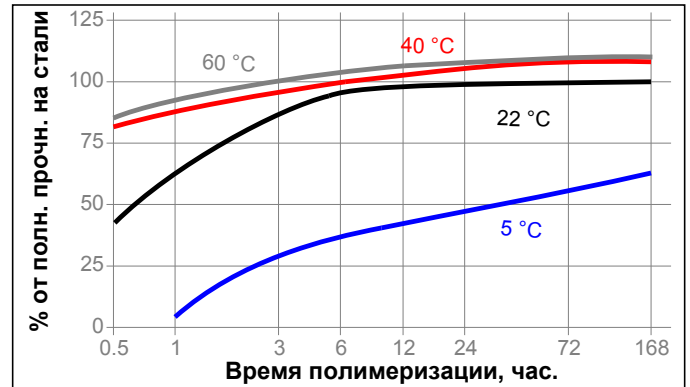
Скорость полимеризации зависит от материала сопрягаемых деталей. Нижеприведенный график показывает время набора прочности на сдвиг при склеивании собранных внахлест стальных соединений по сравнению с соединениями из других материалов. Испытания проводились по стандарту ISO 4587.

**Зависимость скорости полимеризации от зазора**

Скорость полимеризации продукта зависит от величины зазора между сопрягаемыми деталями. Нижеприведенный график показывает время набора прочности на сдвиг при склеивании отпескоструенных пластин из углеродистой стали, собранных внахлест, при различных величинах зазоров; испытания проводились по стандарту ISO 4587.

**Зависимость скорости полимеризации продукта от температуры**

Скорость полимеризации зависит от температуры. График, приведенный ниже, показывает время набора прочности на сдвиг при склеивании отпескоструенных пластин из углеродистой стали, собранных внахлест, при различных температурах полимеризации; испытания проводились по стандарту ISO 4587.

**Свойства заполимеризованного продукта**

Полимеризация в течение 1 нед. 22 °C

**Физические свойства:**

Температура стеклования (Tg), ISO 11359-2, 48 –76 °C

Коэффициент теплового расширения, ISO 11359-2 K<sup>-1</sup>:

Ниже Tg (46 –76°C) 143×10<sup>-06</sup>

Выше Tg (46 –76°C) 202×10<sup>-06</sup>

Линейная усадка, ASTM D 792 % 4,7

Твёрдость по Шору, ISO 868, Дюрометр D 72

Прочность на разрыв, при разрыве, H/мм<sup>2</sup> 11,3  
ISO 527-3 (psi) (1 639)

Модуль упругости, H/мм<sup>2</sup> 355  
ISO 527-3 (psi) (51 475)

Удлинение, при разрыве, ISO 527-3, % 80

**СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА****Адгезионные свойства**

Полимеризация в течение 1 нед. 22 °С

Ударная прочность, ISO 9653, кДж/м<sup>2</sup> :

4,1

Прочность Т-образного соединения на расслаивание, ISO 11339:

Сталь (пескоструйная обработка)	Н/мм 7,0 (фунт/дюйм) (40)
Алюминий (пескоструйная обработка)	Н/мм 5,0 (фунт/дюйм) (29)

**Прочность на сдвиг:**

Прочность на сдвиг, ISO 4587:

Углеродистая сталь (пескоструйная обработка)	Н/мм <sup>2</sup> 25,6 (psi) (3 670)
Углеродистая сталь (шлифование)	Н/мм <sup>2</sup> 24,6 (psi) (3 570)
Алюминий (шлифование)	Н/мм <sup>2</sup> 15,7 (psi) (2 290)
Алюминий (травленный)	Н/мм <sup>2</sup> 20,4 (psi) (2 960)
Дихромат цинка	Н/мм <sup>2</sup> 17,2 (psi) (2 120)
АБС-пластик	Н/мм <sup>2</sup> 3,8 (psi) (550)
Фенопласт	Н/мм <sup>2</sup> 5,7 (psi) (830)
Поликарбонат	Н/мм <sup>2</sup> 2,4 (psi) (350)
Нитрил	Н/мм <sup>2</sup> 0,4 (psi) (60)
Древесина (дуб)	* Н/мм <sup>2</sup> 7,3 * (psi) (1 060)
Эпоксид	Н/мм <sup>2</sup> 10,0 (psi) (1 450)
ПВХ	* Н/мм <sup>2</sup> 11,5 * (psi) (1 670)
ПММА	* Н/мм <sup>2</sup> 6,7 * (psi) (970)

\* разрыв субстрата

## СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ВНЕШНИМ ФАКТОРАМ

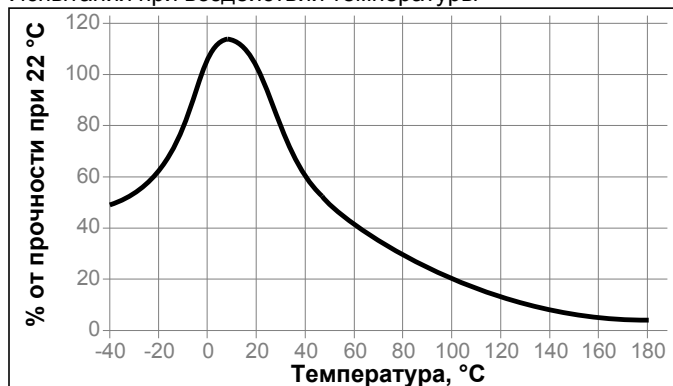
Полимеризация в течение 1 нед. 22 °С

Прочность на сдвиг, ISO 4587:

Углеродистая сталь  
(пескоструйная обработка)

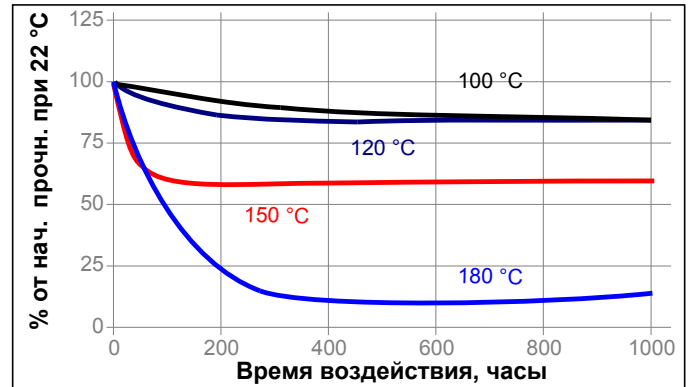
## Температурная стойкость

Испытания при воздействии температуры



## Температурное старение

Выдержка при указанных температурах и испытание при 22 °С.



## Химостойкость / Стойкость к растворителям

Выдержка при указанных температурах и испытание при 22 °С.

Среда	°С	% от начальной прочности		
		100 h	500 h	1000 h
Моторное масло	22	100	100	110
Неэтилированный бензин	22	85	75	60
Этанол	22	85	80	65
Изопропанол	22	90	85	85
Вода	22	85	70	65
Вода	60	45	35	30
Вода/гликоль	22	90	85	85
98% относит. влажности	40	70	50	50
95% относит. влажности	65	50	30	25

Прочность на сдвиг при соединении внахлест, ISO 4598:

Алюминий

Среда	°С	% от начальной прочности		
		100 h	500 h	1000 h
95% относит. влажности	65	40	30	15

Прочность на сдвиг при соединении внахлест, ISO 4598:

Поликарбонат

Среда	°С	% от начальной прочности		
		100 h	300 h	500 h
98% относит. влажности	40	95	60	40

**ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

Продукт не рекомендуется применять в среде чистого кислорода, хлора и других сильных окислителей.

**Информация по безопасному применению продукта содержится в паспорте безопасности материала (MSDS).**

При использовании специальных систем для очистки поверхности перед применением продукта необходимо проверить его совместимость с моющими растворами. В отдельных случаях моющие растворы могут оказывать негативное воздействие на свойства продукта.

**Указания по применению:**

1. Склеиваемые поверхности должны быть чистыми и обезжиренными. Очистите поверхности с помощью очистителя Loctite® и дайте поверхности высохнуть.
2. Для применения клея необходимо смешать компоненты А и В. Продукт может быть нанесен непосредственно из двойного картриджа через статический миксер, входящий в комплект.
3. **Сдвоенный 50г картуш:** Перед применением подержите картуш вертикально в течение 1 мин. Затем, продолжая держать картуш вертикально, вставьте его в пистолет, снимите колпачок и выдавите небольшое количество клея, убедившись, что оба компонента подаются ровно и одновременно. Прикрепите на картуш смешивающую насадку.
4. **Сдвоенный 400г картуш:** Перед применением подержите картуш вертикально в течение 1 мин. Снимите колпачок и фиксирующее кольцо, прикрепите на картуш смешивающую насадку и снова закрепите фиксирующее кольцо. Вставьте картуш в пистолет так, чтобы желтый ярлык на картуше был виден над носиком насадки. Удерживая пистолет под углом 45° и направив кончик смешивающей насадки вверх, начните подачу клея пока продукт не достигнет кончика насадки.  
**ПРИМЕЧАНИЕ:** При нанесении продукта из сдвоенного 400 г картуша используйте пневматический пистолет при максимальном давлении 2 бара.
5. Для обеспечения равномерного смешивания не используйте первую порцию продукта, приблизительно равную объему смешивающей насадки.
6. Нанесите смешанный состав на одну из склеиваемых поверхностей. Произведите сборку деталей сразу после нанесения.
7. Место соединения необходимо сжать и зафиксировать до тех пор, пока не будет достигнута необходимая технологическая прочность.
8. Избегайте смещения склеиваемых деталей в процессе отверждения клея. Состав должен достичь полной прочности прежде, чем будет применена рабочая нагрузка (обычно 24 часа).

**Цвет**

Допускается отклонение в цвете продукта в зависимости от партии, что не влияет на его технические характеристики.

**Спецификация материалов Loctite - Loctite Material Specification<sup>LMS</sup>**

LMS датируется - Июнь 23, 2016 (Компонент А) и - Май 17, 2016 (Компонент В). Отчеты тестов подтверждают заявленные свойства для всех доступных партий. LMS тесты включают также проверку качества по отдельным параметрам, которые являются значимыми для клиентов. Дополнительно, сплошной контроль применяется для гарантии качества и соответствия. Особые требования клиентов могут быть рассмотрены подразделением Henkel, отвечающим за качество

**Хранение**

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях. Информация о хранении может быть указана на этикетке упаковки.

**Оптимальные условия хранения при температуре от 2 °C до 8 °C. Хранение при температуре ниже 2 °C либо выше 8 °C может отрицательно сказаться на свойствах продукта.**

Продукт, перелитый из оригинальной упаковки, может быть загрязнен во время использования. Не выливайте его обратно в оригинальную упаковку. Корпорация Henkel не несет ответственности за материалы, которые были загрязнены во время использования, условия хранения которых не отвечали вышеуказанным требованиям. За дополнительной информацией обращайтесь в региональный отдел по работе с клиентами или службу технической поддержки.

**Переводные величины**

(°C x 1.8) + 32 = °F  
кВ/мм x 25.4 = В/мил  
мм / 25.4 = дюйм  
мкм / 25.4 = мил  
Н x 0.225 = фунт  
Н/мм x 5.71 = фунт/дюйм  
Н/мм<sup>2</sup> x 145 = фунт/дюйм<sup>2</sup>  
МПа x 145 = фунт/дюйм<sup>2</sup>  
Н·м x 8.851 = фунт·дюйм  
Н·м x 0.738 = фунт·фут  
Н·мм x 0.142 = унция·дюйм  
МПа·с = сП

**Заявление об отказе от ответственности**

Информация, содержащаяся в данном Листе Технической Информации (ТИ), включая рекомендации по использованию и применению продукта, основана на нашем знании и опыте использования продукта на дату составления Листа ТИ. Данный продукт может иметь множество вариантов применения, а также может применяться в различных условиях и при независимых от нас обстоятельствах. В связи с этим Henkel не несет ответственности за пригодность нашей продукции для производственных процессов и условий, в которых Вы используете эту продукцию, а также за предполагаемое применение и результаты применения данной продукции. Мы настоятельно рекомендуем Вам провести предварительные испытания, чтобы подтвердить пригодность нашей продукции для Ваших целей. За исключением однозначно согласованных случаев, а также по основаниям, предусмотренным применимым законодательством в части ответственности за качество продукции, любая ответственность в отношении информации, содержащейся в Листе ТИ или в любых иных письменных или устных рекомендациях в отношении данного продукта, исключается; исключением также являются случаи смерти или причинения вреда здоровью в результате преступной халатности с нашей стороны.

**В случае, если продукция поставляется компаниями Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS и Henkel France SA, обратите внимание на следующее:** В случае, если, тем не менее, у компании Henkel по каким-либо юридическим основаниям все-таки возникает ответственность, то такая ответственность Henkel ни в коем случае не превышает стоимости соответствующей поставки.

**В случае, если продукция поставляется компанией Henkel Colombiana S.A.S., применяется следующее положение об ограничении ответственности:** Информация, содержащаяся в данном Листе ТИ, основана на нашем знании и опыте использования продукта на дату составления данного Листа ТИ. Henkel не несет ответственности за пригодность нашей продукции для производственных процессов и условий, в которых Вы используете эту продукцию, а также за предполагаемое применение и результаты применения данной продукции. Мы настоятельно рекомендуем Вам провести предварительные испытания с тем, чтобы подтвердить пригодность нашей продукции для Ваших целей. За исключением однозначно согласованных случаев, а также по основаниям, предусмотренным применимым законодательством в части ответственности за качество продукции, любая ответственность в отношении информации, содержащейся в Листе ТИ или в каких-либо других письменных или устных рекомендациях в отношении данного продукта, исключается; исключением также являются случаи смерти или причинения вреда здоровью в результате преступной халатности с нашей стороны.

**В случае, если продукция поставляется компаниями Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., или Henkel Canada, Inc., применяется следующее положение об ограничении ответственности:** Данные, приводимые в данном Листе ТИ, предоставляются только в целях информирования и считаются достоверными. Мы не можем нести ответственность за результаты, полученные другими лицами, чьи методы работы не зависят от нас. Пользователь обязан определить пригодность данного производственного метода для своих целей и принять такие меры предосторожности, которые могут быть рекомендованы для защиты людей и имущества от опасностей, возникающих при обращении и использовании данной продукции. В связи с этим Henkel Corporation особо отказывается от любых явных и подразумеваемых гарантий, включая гарантии товарного качества или товарной пригодности для конкретных целей, вытекающих из продажи или использования продукции Henkel Corporation. Henkel Corporation особо отказывается от любой ответственности за косвенные или непреднамеренные убытки любого рода, включая упущенную выгоду. Приводимые обсуждения, касающиеся различных процессов или соединений, не должны толковаться как утверждение, что такие процессы или соединения свободны от действия патентов, находящихся в собственности других лиц, или как лицензия, предусмотренная патентами корпорации Henkel, для таких процессов или соединений. Мы рекомендуем каждому пользователю проводить предварительные испытания предлагаемого применения до основного использования продукции, используя эти данные в качестве руководства для своих действий. В отношении данной продукции могут действовать один или несколько патентов или патентных заявок США или иных государств.

**Использование товарных знаков.** Если не оговорено иное, все товарные знаки в данном документе принадлежат Henkel Corporation в США и в других странах. © означает товарный знак, зарегистрированный в Бюро США по патентам и товарным знакам.

Ссылка 0.0