

### Описание продукта

LOCTITE 319™ обладает следующими характеристиками

Технология	акриловый
Химический тип	Модифицированный акриловый
Вид (незатвердевшее состояние)	Прозрачная янтарная жидкость
Компоненты	Один компонент - не требует перемешивания
Вязкость	Средняя
Отвержденный	Анаэробный с активирующей
Преимущества затвердевания	Затвердевание при комнатной температуре
Применение	Склеивание

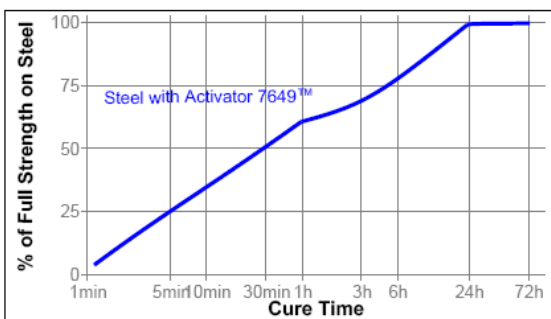
LOCTITE 319™ – типичное применение – склеивание веществ таких как металлы, стекло, керамика или пластик. Продукт затвердевает при помещении между склеиваемыми поверхностями с помощью Активатора 7649™.

### Типичные свойства материала в неотвержденном состоянии:

Удельная масса при 25°C: 1,1  
Точка вспышки: см. Лист безопасности  
Вязкость: Brookfield, RVT, 25°C, (сПуаз)  
Spindle 3 speed 20 rpm 1500-4000

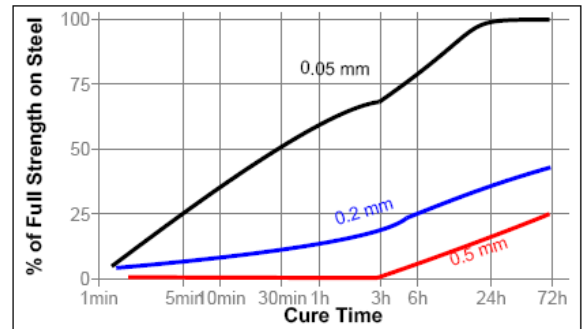
### Поведение при затвердевании:

Скорость затвердевания зависит от субстрата. График внизу показывает прочность сдвига в зависимости от времени на стальной крошке (опыты согласно ISO 4587). Активатора 7649™ нанесен на одну поверхность.



### Скорость затвердевания в зависимости от зазора.

Скорость затвердевания зависит от линии зазора. График показывает прочность сдвига в зависимости от времени на стальной крошке при различных величинах зазора (опыты согласно ISO 4587). Активатора 7649™ нанесен на одну поверхность.



### Типичные свойства затвердевшего материала:

#### Физические свойства:

Коэффициент теплового расширения: ISO 11359-2,  $K^{-1} 100 \times 10^{-6}$   
Коэффициент теплопроводности ISO 8302: 0,1 W (мК)  
Удельная теплоемкость: 0,3

#### Типичное поведение затвердевшего материала:

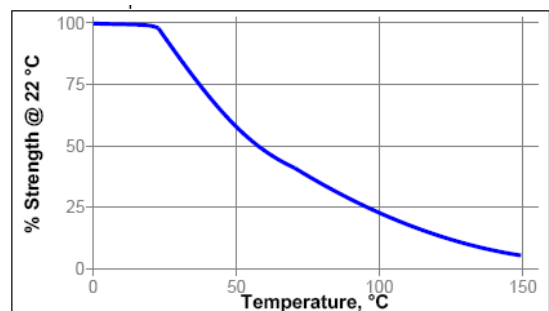
После 1 часа при 22°C, Активатора 7649™ нанесен на две стороны  
Складка сдвига, ISO 4587:  
Сталь (крошка):  $H/mm^2 > 10,3$   
Зазор 0,25 мм (psi) (>1493)  
После 24 часов при 22°C, Активатора 7649™ нанесен на две стороны  
Складка сдвига, ISO 4587:  
Сталь (крошка):  $H/mm^2 > 4,5$   
Зазор 0,25 мм (psi) (>652)

#### Типичная устойчивость к воздействию окружающей среды:

После 1 недели при 22°C, Активатора 7649™ нанесен на одну сторону  
Складка сдвига, ISO 4587:  
Сталь (крошка):

#### Сопrotивляемость при повышенной температуре

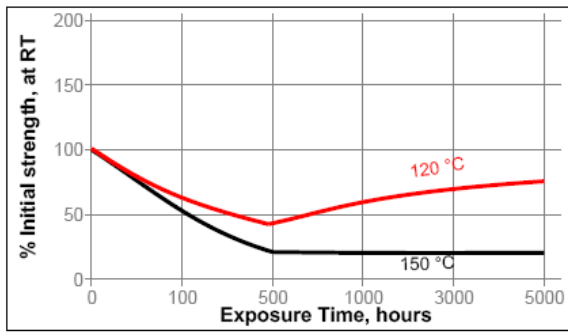
Тестировано при температуре



TDS LOCTITE® 319™, July 2005

## Тепловое старение

Выдержано при данной t и тестировано при 22С



% от первоначальной прочности в зависимости от времени воздействия

## Устойчивость к растворителям

Выдержано при данных условиях и тестировано при 22 С.

Окружающая среда	°C	% от первоначальной прочности
Бензин	87	80
Машинное масло (MIL-L-46152)	87	30
Автомобильное масло (жидкость)	87	30
Фосфорсодержащий эфир	87	35
Вода /гликоль	150	20
Влажность, 100%RH	50	35

## Общая информация:

Продукт не рекомендуется использовать в системах, где применяется чистый кислород или высокий процент кислорода, а также не может быть использован в качестве герметика для хлорсодержащих материалов или материалов, содержащих сильные окислители.

Для безопасного использования продукта необходимо ознакомиться с Листом безопасности.

Если перед склеиванием требуется обработка поверхности с помощью моющих веществ, необходимо проверить, годится ли это моющее вещество для данного клея, так как некоторые водорастворимые моющие вещества могут влиять на свойства клеев.

Данный продукт не рекомендуется использовать для пластиков (а именно, термопластиков, где может иметь место трещинообразование). Желательно проверить совместимость таких материалов с продуктом.

## Указания к применению

1. Склеиваемые поверхности должны быть вымыты или очищены от грязи.
2. Для того, чтобы быть уверенным в быстром затвердевании продукта, нанести Activator™ на одну поверхность, а клей на другую. Части должны склеиться в течение 15 минут
3. Рекомендуемый зазор составляет 0,1 мм. Когда зазор большой (до 0,5 мм), или требуется большая скорость затвердевания, Activator™ должен быть нанесен на обе поверхности. Части должны быть немедленно соединены (в течение 1 мин).
4. Избыток клея убрать с помощью органического растворителя.

5. Части нужно прижимать друг к другу до тех пор, пока они не склеятся.
6. Максимальная прочность склеивания достигается в течение 24-72 часов после нанесения. Это время зависит от величины зазора, материала и условий

## Спецификация материала.

Дата спецификации 15 сентября 1995 г. Тесты показали, что полученные образцы соответствуют заявленным свойствам. LMS тесты говорят о том, что выбранные QC параметры показали пригодность продукта для использования. Осуществляется периодический контроль за качеством и консистенцией продукта. Требования покупателей к спецификации продукта могут быть рассмотрены отделом качества Henkel.

## Хранение.

Хранить в закрытых контейнерах в сухом месте. Информация по хранению имеется на этикетках контейнеров.

**Оптимальные условия хранения: 8-21°С. Если температура выходит за рамки предела температур, это может сказаться на свойствах продукта.**

Материал, извлеченный из контейнера, может быть загрязнен во время использования. Не возвращать остатки продукта в контейнер. Корпорация Henkel не гарантирует качество продукта при несоблюдении условий хранения. Если требуется дополнительная информация, вы можете связаться с местным Техническим центром или представителем отдела продаж.

## Перевод единиц

(°C x 1.8) + 32 = °F

кВ/мм x 25.4 =

В/млl

мм / 25.4 = дюйм

мкм/ 25.4 = мл

N x 0.225 = фунт

N/мм x 5.71 =

фунт/д /

N/мм<sup>2</sup> x 145 = psi

МПа x 145 = psi

N-m x 8.851 =

фунт/-дюйм

N-m x 0.738 =

фунт/фут

N-мм x 0.142 =

унция/дюйм

МПа-с = сПуаз

## Примечание:

Данные, приведенные в данном документе, предназначены для информации и являются проверенными. Мы не несем ответственности при использовании методов, отличных от описанных выше. Покупатель сам решает, подходит ли данный продукт для его целей, а также применять ли меры предосторожности при обращении и хранении, указанные в документе. **Henkel отказывается давать какие бы то ни было гарантии относительно использования продукта в специфических целях. Корпорация Henkel не несет ответственности за различного рода повреждения, связанные с использованием продукта, включая потерю прибыли.** Приведенные в документе процессы и составы являются собственностью компании и защищены соответствующими патентами и лицензиями. Мы рекомендуем покупателям протестировать применение продукта с использованием приведенных в документе данных. Продукт может входить в состав американских или других зарубежных патентов.