



LOCTITE® 3295™

Novembre 2005

DESCRIPTION DU PRODUIT

LOCTITE® 3295™ présente les caractéristiques suivantes:

Technologie	Acrylique
Nature chimique	Méthacrylate
Aspect (Partie A)	Liquide jaune
Aspect (Partie B)	Liquide, bleu
Aspect (Mélange)	Vert
Composants	2 composants - à mélanger avant application
Polymérisation	Polymérisation à l'ambiante après mélange
Application	Collage
Avantages	Utilisé pour un grand nombre de substrats plastiques et métalliques

LOCTITE® 3295™ est un adhésif bicomposant acrylique tenace destiné au collage structural à haute résistance. Les 2 parties sont appliquées prémélangées à partir d'un mélangeur statique. Le produit parfaitement mélangé polymérise rapidement.

PROPRIETES DU PRODUIT LIQUIDE

Partie A:

Densité à 25 °C 1,02

Point éclair - se reporter à la FDS

Partie B:

Densité à 25 °C 1,05

Point éclair - se reporter à la FDS

Mélange:

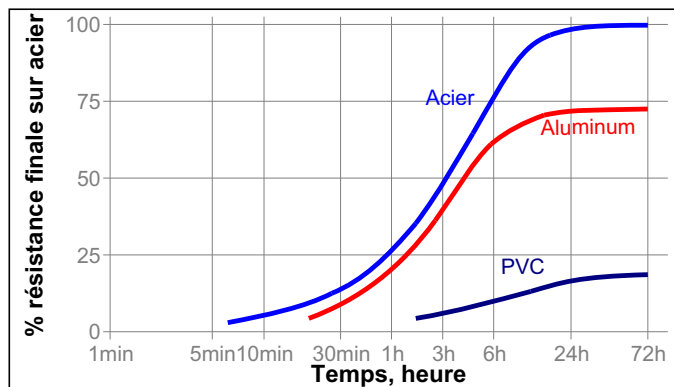
Viscosité, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa.s (cP):

Mobile 6, vitesse 20 tr/mn 11 000 à 23 000

DONNEES TYPQUES SUR LA POLYMERISATION

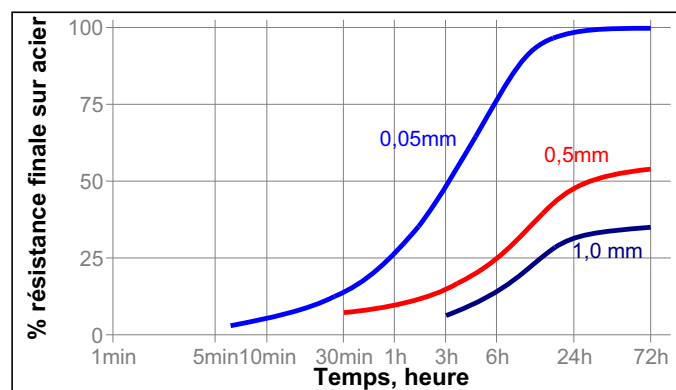
Vitesse de polymérisation en fonction du substrat

La vitesse de polymérisation dépend du substrat utilisé. Le graphique ci-après montre l'évolution de la résistance au cisaillement en fonction du temps sur des éprouvettes en des éprouvettes en acier comparée à d'autres matières et tests effectués selon ISO 4587.



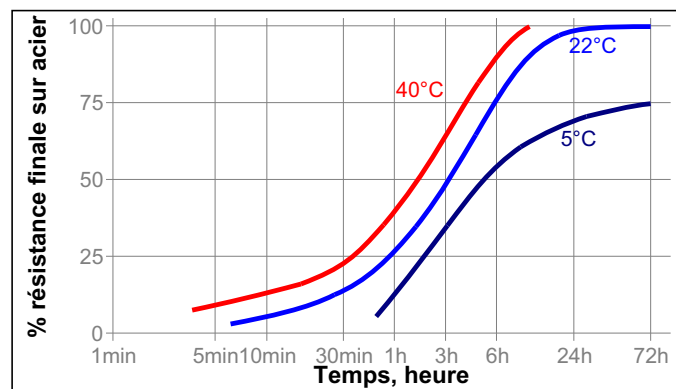
Vitesse de polymérisation en fonction du jeu

La vitesse de polymérisation dépend du jeu au niveau du joint de colle. Le graphique ci-après montre l'évolution de la résistance au cisaillement en fonction du temps sur des éprouvettes en acier pour des jeux définis, et tests effectués selon ISO 4587.



Vitesse de polymérisation en fonction de la température

La vitesse de polymérisation dépend de la température ambiante. Le graphique ci-dessous montre l'évolution de la résistance au cisaillement en fonction du temps à différentes températures sur des éprouvettes en acier, tests effectués selon ISO 4587.



PROPRIETES TYPQUES DU PRODUIT POLYMERISE

Propriétés physiques:

Coef. de dilatation linéique, ASTM D 696, K ⁻¹	1×10 ⁻⁴
Coef. de conductivité thermique, ASTM C 177, W/(m·K)	0,1
Chaleur spécifique, kJ/(kg·K)	0,3

PERFORMANCES DU PRODUIT POLYMERISE

Propriétés de l'adhésif

Après polymérisation 48 h à 22°C

Éprouvette de cisaillement, ISO 4587:

Acier	N/mm ² 24,8 (psi) (3 600)
Acier huilé	N/mm ² 7,6 (psi) (1 100)

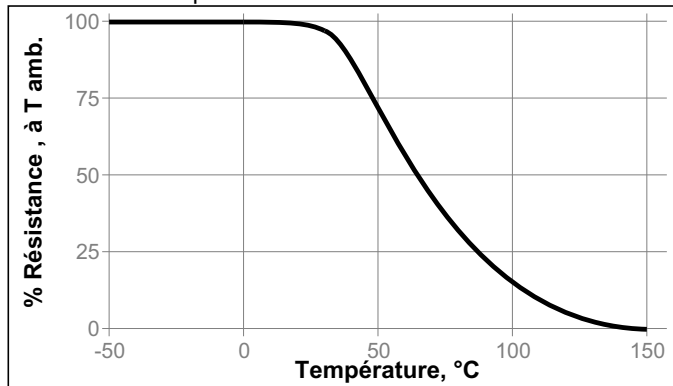
Aluminium	N/mm ²	17,3
	(psi)	(2 500)
ABS	N/mm ²	2,1
	(psi)	(300)
PVC	N/mm ²	4,5
	(psi)	(650)
Polycarbonate	N/mm ²	2,8
	(psi)	(400)
Bois	N/mm ²	2,8
	(psi)	(400)
Résistance au pelage "T" suivant ISO 11339:		
Aluminium	N/mm	3,5
	(lb/in)	(20)

PERFORMANCES DE TENUE A L'ENVIRONNEMENT

Après polymérisation 1 semaine à 22°C
Eprouvette de cisaillement, ISO 4587:
Acier

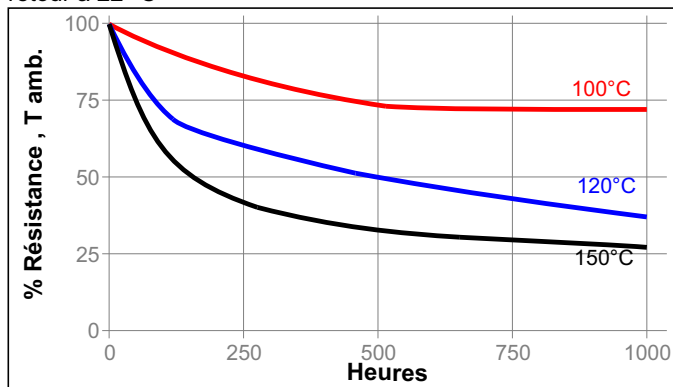
Résistance à chaud

Mesurée à la température



Résistance au vieillissement à chaud

Vieillessement à la température indiquée et mesure après retour à 22 °C



Résistance aux produits chimiques

Vieillessement dans les conditions indiquées et mesure à 22 °C.

Agent chimique	°C	% de la résistance initiale conservée après		
		100 h	500 h	1000 h
Huile moteur (MIL-L-46252)	125	90	90	90
Essence sans plomb	22	80	75	70
Humidité, 98% HR	40	90	65	60
Eau/Glycol 50/50	87	50	50	45
Eau	22	100	100	65
Acétone	22	30	15	0

INFORMATIONS GENERALES

L'utilisation de ce produit n'est pas recommandée 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 Fiches de Données de Sécurité (FDS).

Recommandations de mise en oeuvre

1. Pour obtenir les meilleures performances, les surfaces doivent être propres et exemptes de graisses.
2. De façon à assurer une polymérisation rapide et fiable, le produit devra être appliqué à l'aide d'un appareil de dépose équipé d'un mélangeur statique.
3. La durée de vie du mélange dans le mélangeur statique est d'environ 5 min.
4. Eviter le contact des produits entre eux.
5. Appliquer LOCTITE® 3295™ immédiatement et assembler (dans un temps inférieur à 5 min).
6. Enlever l'excès d'adhésif au papier imbibé de solvant organique.
7. Maintenir les pièces sous légère pression jusqu'à la prise de l'adhésif.
8. Attendre que le produit développe toutes ses performances avant de le solliciter (généralement 24 à 72 heures après assemblage, en fonction du jeu, les matériaux et les conditions ambiantes).

Ce document n'est pas une spécification du produit

Les données techniques contenues dans ce document sont à considérer comme des renseignements. Veuillez SVP prendre contact avec votre service qualité local pour toutes aide et recommandations sur les spécifications relatives à ce produit

Stockage

Ce produit est classé inflammable et doit être conservé et stocké selon la réglementation en vigueur relative à ce type de produit. Ne pas stocker près de produits combustibles ou d'agents oxydants. Conserver dans un container fermé stocké dans un endroit sec. Des informations relatives au stockage sont aussi indiquées sur l'emballage du produit.

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 n'assume 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

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$

$\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$

$\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$

$\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$

$\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$

$\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$

$\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$

$\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$

$\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$

$\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

Note

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 Corporation 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 Corporation. Henkel Corporation 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 Corporation 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.

Marque commerciale

LOCTITE est une marque de Henkel Corporation

Référence 1.0