



LOCTITE® 340™

Septembre 2005

DESCRIPTION DU PRODUIT

LOCTITE® 340™ présente les caractéristiques suivantes:

Technologie	Acrylique
Nature chimique	Elastomère/méthacrylate
Aspect	Clair, jaune
Composants	Monocomposant
Viscosité	Elevée
Polymérisation	Activateur
Polymérisation secondaire	Température
Application	Collage

LOCTITE® 340™ est un adhésif acrylique tenace pour le collage structural de pièces en acier. Il polymérise partiellement à température ambiante à l'aide de Activateur 7851™ rendant les pièces manipulables en quelques minutes. Il atteint ses performances optimales seulement après avoir été exposé à des températures supérieures à 90 °C. Il est particulièrement défini pour des applications où l'assemblage complet doit être placé en cuisson peinture allant jusqu'à des températures de 200 °C. LOCTITE® 340™ est adapté pour le collage structural de tôles d'acier sur des systèmes soumis régulièrement à des efforts dans leur utilisation telle que mobilier métallique ou portes... Il est capable de coller au travers de la plupart des cires et huiles de protection.

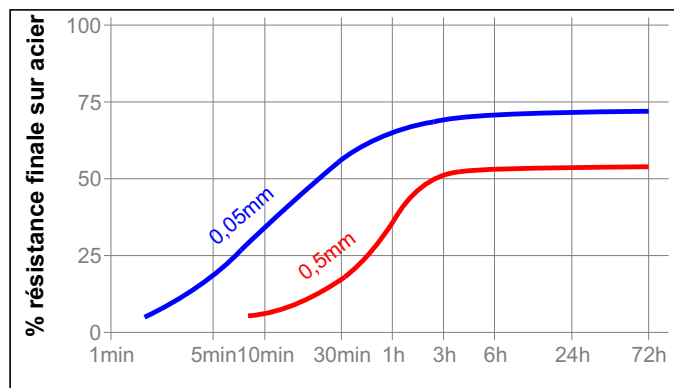
PROPRIETES DU PRODUIT LIQUIDE

Densité à 25 °C	0,98
Pression de vapeur, hPa	<30
Point éclair - se reporter à la FDS	
Viscosité, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa.s (cP):	
Mobile 5, vitesse 20 tr/mn	120 000 à 200 000

DONNEES TYPQUES SUR LA POLYMERISATION

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 de traction-cisaillement en acier sablé, pour des jeux définis, et testée selon ISO 4587 (Activateur 7851™ appliqué sur une face).



PROPRIETES TYPQUES DU PRODUIT POLYMERISE

Propriétés physiques:

Coef. de dilatation linéique, ASTM D 696, K ⁻¹	100×10 ⁻⁶
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

Polymérisation 24h à 22 °C suivie de 30 min à 185 °C, Activateur 7851™ sur une face

Eprouvette de cisaillement, ISO 4587:

Acier (dégraissé)	N/mm ²	6 à 16
	(psi)	(870 à 2 320)

PERFORMANCES DE TENUE A L'ENVIRONNEMENT

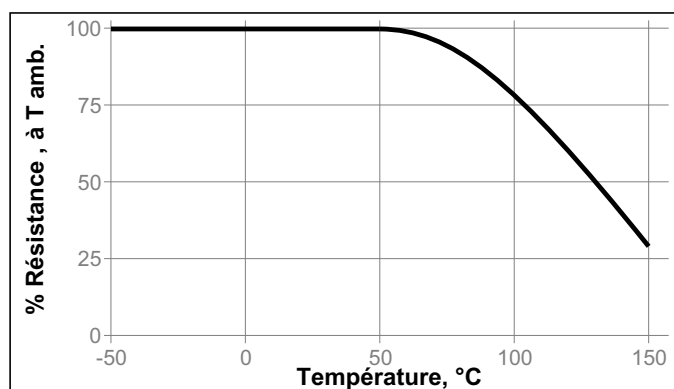
Polymérisation 30 min à 185 °C, Activateur 7851™ sur une face.

Eprouvette de cisaillement, ISO 4587:

Acier (sablé)

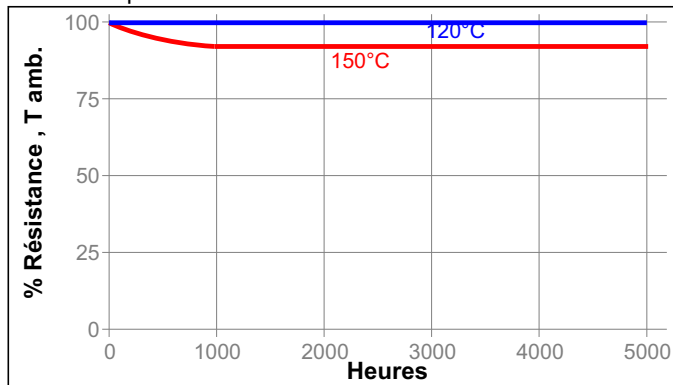
Résistance à chaud

Mesures faites en température



Vieillessement à chaud

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

**Résistance aux produits chimiques**

Vieillessement dans les conditions indiquées et test après retour à 22°C.

Agent chimique	°C	% de la résistance initiale conservée après 336 h
Huile moteur	80	80
Essence (plombée)	22	30
Liquide de frein	22	100
95% d'humidité relative	40	100

INFORMATIONS GENERALES

L'utilisation de ce produit n'est pas recommandé 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).

Lorsqu'un système de lavage en phase aqueuse est utilisé pour nettoyer les pièces avant collage, il est important de vérifier la compatibilité de la solution lessivante avec l'adhésif utilisé. Dans certains cas, les nettoyages en phase aqueuse affectent la polymérisation et les performances de l'adhésif.

Ce produit n'est normalement pas recommandé pour l'utilisation sur les plastiques (particulièrement sur les thermoplastiques, sur lesquels peut apparaître une fissuration suite à la libération de contraintes, appelée "stress cracking"). Il est recommandé aux utilisateurs de vérifier la compatibilité de ce produit avec de tels matériaux.

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, appliquer l'activateur sur une face et l'adhésif sur l'autre face.
3. Le jeu recommandé est de 0,05 mm. Pour des jeux plus importants (jusqu'à 1,0 mm au maximum), ou lorsqu'une vitesse de prise plus rapide est nécessaire, appliquer Activateur 7851™ sur les 2 faces. Assembler les pièces immédiatement (dans la minute).

4. Assembler les pièces rapidement (en 15 minutes).
5. Enlever l'excès d'adhésif au papier imbibé de solvant organique.
6. Maintenir les pièces sous légère pression jusqu'à la prise de l'adhésif.
7. 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

Stokage

Conserver le produit dans son emballage d'origine fermé dans un local sec. Certaines informations de stockage peuvent être indiquées sur l'étiquetage de l'emballage.

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 Corporation 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