



Hysol[®] 3425[™]

Novembre 2007

DESCRIPTION DU PRODUIT

Hysol[®] 3425[™] présente les caractéristiques suivantes:

Technologie	Epoxy
Nature chimique	Epoxy
Aspect (Résine)	Pâte beige clair ^{LMS}
Aspect (Durcisseur)	Pâte beige clair ^{LMS}
Aspect (Mélange)	Pâte jaune/blanc
Composants	Résine & Durcisseur
Viscosité	Thixotrope
Ratio en volume Résine : Durcisseur	1 : 1
Ratio en poids Résine : Durcisseur	100 : 100
Polymérisation	Polymérisation à l'ambiante après mélange
Application	Collage
Substrats	Métaux, Céramiques, Plastiques rigides et Bois

Hysol[®] 3425[™] est un adhésif époxy bicomposant, thixotrope qui polymérise après mélange, à température ambiante. C'est un adhésif non coulant, d'usage général qui développe une résistance élevée sur un grand nombre de substrats. Les propriétés thixotropes rendent ce système d'adhésif adapté pour l'assemblage de pièces verticales rugueuses en métal, céramique, bois ou plastiques rigides, avec des jeux pouvant atteindre 3 mm.

PROPRIETES DU PRODUIT LIQUIDE

Propriétés de la résine

Densité à 25°C	1,34 à 1,4 ^{LMS}
Point éclair - se reporter à la FDS	
Viscosité, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa.s (cP):	
Mobile 7, vitesse 5 tr/min	1 500 000 à 3 500 000
Viscosité à 25°C, mPa.s (cP), :	
Viscosimètre Cône - Plan	4 000 à 8 000 ^{LMS}

Propriétés du durcisseur

Densité à 25°C	1,37 à 1,45 ^{LMS}
Point éclair - se reporter à la FDS	
Viscosité, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa.s (cP):	
Mobile 7, vitesse 5 tr/min	100 000 à 300 000

Propriétés du mélange

Durée d'utilisation à 25°C, min:	
200 g en poids	55 à 105 ^{LMS}

DONNEES TYPQUES SUR LA POLYMERISATION

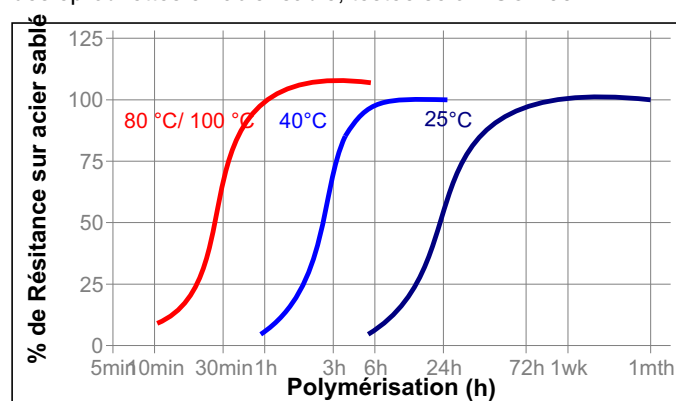
Vitesse de prise

La vitesse de prise est définie comme le temps nécessaire pour obtenir une résistance au cisaillement de 0,1N/mm².

Vitesse de prise, à 22°C, h 4

Vitesse de polymérisation en fonction du temps et de la température

Hysol[®] 3425[™] développe, à température ambiante, une grande résistance à la traction en 24 heures. La polymérisation dépend de la température ambiante. Des températures élevées peuvent être utilisées pour accélérer la polymérisation. Le graphique ci-après montre l'évolution de la résistance au cisaillement, en fonction du temps et de la température, sur des éprouvettes en acier sablé, testée selon ISO 4587.



PROPRIETES TYPQUES DU PRODUIT POLYMERISE

Echantillon de 4 mm d'épais, polymérisé pendant 7 jours à 22°C

Propriétés physiques:

Coef. de dilatation thermique, ISO 11359-2, K ⁻¹ :	
Plage de températures: 20 °C sur 35 °C	44×10 ⁻⁶
Plage de températures: 55 °C sur 200 °C	173×10 ⁻⁶

Echantillon de 1,2 mm d'épais polymérisé pendant 7 jours à 22°C

Propriétés physiques:

Coef. de conductibilité thermique, ISO 8302, W/(m·K)	0,28
Dureté Shore, ISO 868, Duromètre D	70 à 80
Température de transition vitreuse, ASTM E 1640, °C	72
Allongement, ISO 527, %	3
Résistance à la traction, ISO 527	N/mm ² 27 (psi) (3 900)
Module, ISO 527	N/mm ² 1 350 (psi) (200 000)
Résistance à la compression, ISO 604	N/mm ² 65 (psi) (9 400)



Propriétés électriques:

Résistivité volumique, IEC 60093, $\Omega \cdot \text{cm}$	1×10^{15}
Résistivité surfacique, IEC 60093, Ω	400×10^{15}
Constante diélectrique / facteur de dissipation, IEC 60250:	
1-kHz	4,4 / 0,02
1-MHz	3,9 / 0,04
10-MHz	3,7 / 0,05

PERFORMANCES TYPQUES DU PRODUIT POLYMERISE**Propriétés de l'adhésif**

Polymérisation 7 jours à 22°C, test après retour à 22°C.

Résistance au cisaillement, ISO 4587:

Acier (sablé)	N/mm ²	25 à 30
	(psi)	(3 500 à 4 400)
Acier inoxydable (sablé)	N/mm ²	10 à 12,5
	(psi)	(1 500 à 1 800)
Aluminium (abrasé)	N/mm ²	7 à 13
	(psi)	(1 000 à 1 900)
Aluminium sans oxyde	N/mm ²	18 à 22
	(psi)	(2 600 à 3 200)
Acier galvanisé (HD)	N/mm ²	11 à 16
	(psi)	(1 600 à 2 300)
Surface zinguée bichromatée	N/mm ²	12 à 15
	(psi)	(1 700 à 2 200)
Laiton	N/mm ²	9 à 15
	(psi)	(1 300 à 2 200)
GRP (face lisse)	N/mm ²	0,6 à 1,2
	(psi)	(90 à 170)
Matériaux phénoliques	N/mm ²	2,5 à 3,5
	(psi)	(360 à 510)
ABS	N/mm ²	0,4 à 0,5
	(psi)	(60 à 70)
Polycarbonate	N/mm ²	2 à 4
	(psi)	(290 à 580)
Bois dur (Acajou)	N/mm ²	8 à 14
	(psi)	(1 200 à 2 000)
Bois tendre (Pin d'Ecosse)	N/mm ²	8 à 10
	(psi)	(1 200 à 1 500)

Résistance au pelage à 180°, ISO 8510-2:

acier doux (sablé)	N/mm	1,5 à 2,5
	(lb/in)	(9 à 15)

Résistance aux chocs, ISO 9653:

Blocs acier doux (sablé)	kJ/m ²	15,5
	(ft-lbs/in ²)	(7,4)

DONNEES TYPQUES DE TENUE A L'ENVIRONNEMENT

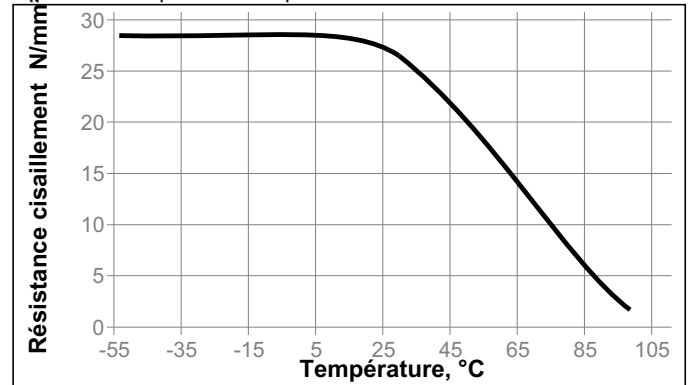
Polymérisation 7 jours à 22°C

Résistance au cisaillement, ISO 4587:

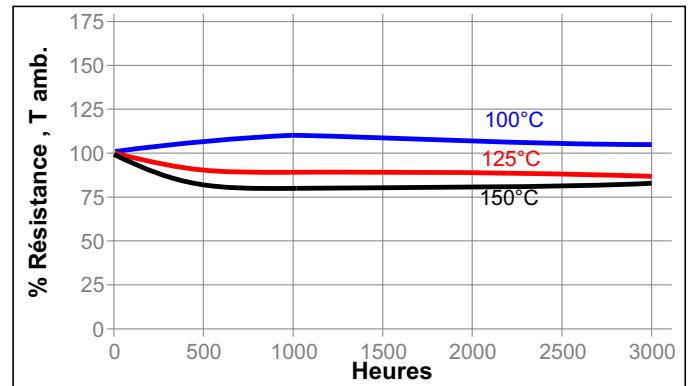
acier doux (sablé)

Résistance à chaud

Testée à la température indiquée

**Vieillessement à chaud**

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

**Résistance aux produits chimiques**

Immersion dans les conditions indiquées et test à 22°C.

Agent chimique	°C	% de la résistance initiale conservée après	
		500 h	1000 h
Acétone	22	80	70
Huile moteur	22	10	95
Hydroxide de Sodium, 10%	22	85	75
Acide acétique, 10%	22	80	50
Eau salée, 7,5%	22	100	55
Acide sulfurique, 6,5%	22	90	80
Eau	60	100	100
Eau	90	90	90
Eau/Glycol 50/50	87	15	5
Essence (plombée)	87	85	80
Humidité, 98% HR	40	100	100

INFORMATIONS GENERALES

Ce produit n'est pas recommandé pour des utilisations dans de l'oxygène pur ou des mélanges riches en oxygène et ne devra pas être sélectionné comme agent d'étanchéité vis à vis du chlore ou d'autres corps fortement oxydants.

Pour obtenir des informations relatives à la sécurité de la mise en oeuvre, consultez sa fiche de données de

sécurité (FDS).

Quand on a recours à des dispositifs de nettoyage avec lessives pour préparer les pièces avant collage, il est important de vérifier la compatibilité de cette lessive avec l'adhésif. Dans certains cas, les lessives peuvent affecter la polymérisation et les performances du produit.

Recommandations de mise en oeuvre

1. Pour obtenir les meilleures performances il faut que les surfaces soient propres et exemptes de graisse. Des traitements de surfaces spécifiques peuvent accroître la résistance et la tenue dans le temps du collage.
2. A l'utilisation, la résine et le durcisseur doivent être mélangés. Le produit peut être appliqué directement à partir de la double cartouche équipée d'un mélangeur statique. Rejeter les 3 à 5 premiers centimètres de cordons extrudés du mixeur. Pour les autres conditionnements, mélanger parfaitement selon les proportions indiquées (en poids ou en volume) dans le paragraphe "Propriétés du Produit non Polymérisé". Pour les mélanges manuels, peser ou mesurer la quantité souhaitée de résine et de durcisseur et mélanger vigoureusement. Après l'obtention d'une couleur uniforme, continuer de mélanger environ 15 secondes.
3. Ne pas mélanger des quantités supérieures à 4 kg afin d'éviter tout risque d'élévation de température important. Mélanger des quantités inférieures, permet de minimiser l'exothermicité.
4. Appliquer l'adhésif aussi rapidement que possible après mélange, sur l'une des 2 surfaces à assembler. Pour optimiser la résistance du collage, appliquer uniformément le produit sur les 2 surfaces. Les pièces doivent être assemblées immédiatement après la dépose du mélange.
5. Pour la durée de vie du mélange, se référer au paragraphe "Propriétés du Produit Liquide". Des températures supérieures ou des quantités plus importantes réduisent ce temps.
6. Préserver l'assemblage de tout mouvement pendant la polymérisation. Laisser au produit le temps d'atteindre sa résistance maximale avant de solliciter les pièces.
7. Les excès d'adhésif non polymérisé peuvent être nettoyés à l'aide d'un solvant adapté (acétone par exemple).
8. Après utilisation et avant durcissement de l'adhésif, les équipements de mélange et de dépose doivent être nettoyés à l'eau savonneuse chaude.

Loctite Material Specification^{LMS}

LMS en date Juillet 26, 2005. Les résultats des contrôles, pour chaque lot de fabrication, sont disponibles pour les caractéristiques identifiées LMS. Les rapports de contrôle LMS mentionnent aussi des contrôles qualité QC en accord avec les spécifications appropriées aux utilisations clients. De plus, des contrôles permanents existent en parallèle pour garantir la qualité du produit et la stabilité de la production. Toute demande spécifique liée à des exigences particulières d'un client sera transmise et gérée par le service Qualité Henkel.

Stockage

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

Température de stockage : 8°C to 21°C. Une température 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

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

Note

Les données contenues dans ce document sont fournies à titre d'information seulement et sont considérées comme fiables. Nous ne pouvons 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 l'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 guides. Ce produit peut être couvert par un ou plusieurs brevets ou licences ou de demandes de brevet tant aux USA que dans d'autres pays.

Marque déposée

Sauf indications contraires, toutes les marques déposées citées dans ce document sont des marques déposées par Henkel Corporation aux USA et dans le monde. [®] indique une marque déposée, enregistrée aux USA, à l'Institut National de la Propriété Industrielle.

Référence 1.1

Americas
+860.571.5100

Europe
+49.89.320800.1800

Asia
+86.21.2891.8863

For the most direct access to local sales and technical support visit: www.henkel.com/industrial