



LOCTITE® 363™

Septembre 2008

DESCRIPTION DU PRODUIT

LOCTITE® 363™ présente les caractéristiques suivantes:

Technologie	Acrylique
Nature chimique	Uréthane méthacrylate
Aspect	Liquide transparent jaune ^{LMS}
Composants	Monocomposant
Viscosité	Faible
Polymérisation	Lumière UV (Ultraviolet)
Intérêt	Production - vitesse de polymérisation rapide
Application	Potting

LOCTITE® 363™ est destiné pour de potting de faible profondeur et l'enrobage de composant dans des assemblages électroniques.

PROPRIETES DU PRODUIT LIQUIDE

Densité à 25 °C	1,1
Point éclair - se reporter à la FDS	
Viscosité, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa.s (cP):	
Mobile 1, vitesse 20 tr/min	100 à 400 ^{LMS}

DONNEES TYPIQUES SUR LA POLYMERISATION

Tack Free Time

Le Tack Free Time est le temps nécessaire pour obtenir une surface sèche

Tack Free Time/Polymérisation en surface, secondes:	
100 mW/cm ² mesuré à 365 nm	25

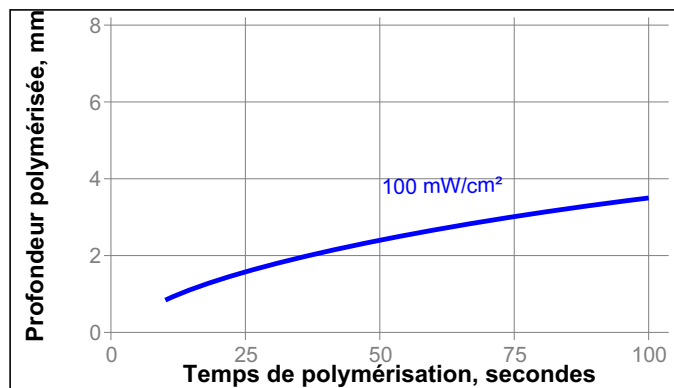
Temps de prise

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

Temps de prise sous UV, lames laboratoire en verre, secondes:	
6 mW/cm ² mesuré à 365 nm	≤15 ^{LMS}
100 mW/cm ² mesuré à 365 nm	5

Profondeur de polymérisation

Le graphique ci-après montre l'accroissement de la profondeur polymérisée en fonction du temps à 100mW/cm² (mesure de l'épaisseur polymérisée dans un creuset de 15 mm de diamètre en PTFE).



PROPRIETES TYPIQUES DU PRODUIT POLYMERISE

Propriétés physiques

Coef. de dilatation linéique ISO 11359-2, K ⁻¹	100×10 ⁻⁶
Coef. de conductivité thermique, ISO 8302, W/(m·K)	0,1
Dureté Shore, ISO 868, Duromètre D	50
Profondeur de polymérisation sous UV, mm:	
100 mW/cm ² mesuré à 365 nm, pendant 20 secondes	≥1,8 ^{LMS}

Propriétés électriques

Rigidité diélectrique, IEC 60243-1, kV/mm	34
Résistivité volumique, IEC 60093, Ω·cm	2×10 ¹⁵
Constante diélectrique / facteur de dissipation, IEC 60250:	
1-kHz	4 / 0,03

PERFORMANCES DU PRODUIT POLYMERISE

Propriétés de l'adhésif

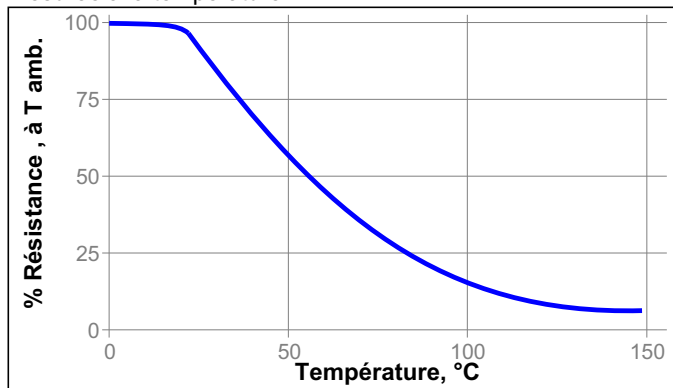
Polymérisation à 100 mW/cm ² , mesuré à 365 nm, pendant 20 secondes	
Résistance à la traction, ISO 6922:	
Axe en acier sur Verre	N/mm ² 3 à 12 (psi) (435 à 1 740)

PERFORMANCES DE TENUE A L'ENVIRONNEMENT

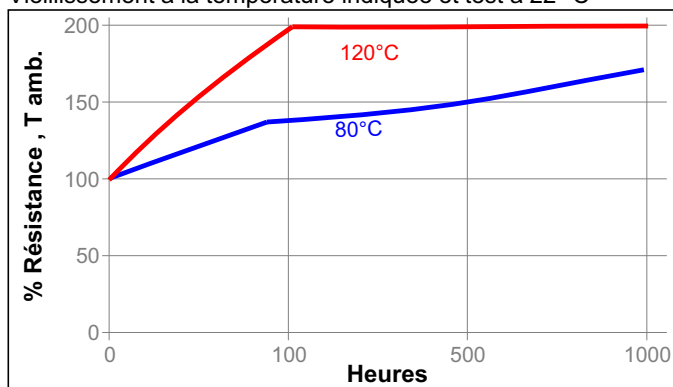
Polymérisation à 100 mW/cm ² , mesuré à 365 nm, pendant 20 secondes plus 7 jours à 22 °C	
Résistance à la traction, ISO 6922:	
Axe en acier (sablé) sur Verre	

Résistance à chaud

Mesurée à la température

**Résistance au vieillissement à chaud**

Vieillissement à la température indiquée et test à 22 °C

**Résistance aux produits chimiques**

Vieillissement dans les conditions indiquées et mesure après retour à 22 °C.

Agent chimique	°C	% de la résistance initiale conservée après		
		100 h	500 h	1000 h
Essence (plombée)	22	100	100	100
1,1,1 Trichloroéthane	22	90	90	45
Fréon TA	22	80	80	0
Méthanol dénaturé	22	100	100	100
Chaleur /humide à 90% HR	40	75	20	15

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 Fiche de Données de Sécurité (FDS).

Recommandations de mise en oeuvre

1. Ce produit est sensible à la lumière; l'exposition à la lumière, aux UV ou à la lumière artificielle doit être réduite au maximale pendant le stockage et la manipulation.
2. Le produit sera distribué à l'aide d'appareils dont les canalisations pour le produit seront noires.

3. Pour obtenir les meilleures performances, les surfaces doivent être propres et exemptes de graisses.
4. La vitesse de polymérisation dépend de l'intensité de la lampe, de la distance entre les pièces et la lampe, de la profondeur à polymérisation ou du jeu dans l'assemblage et de la transparence du substrat à la lumière UV qui doit le traverser.
5. L'intensité minimale recommandée pour polymériser un assemblage est de 5 mW/cm² (mesurée au niveau du collage) avec un temps d'exposition de 4 à 5 fois le temps de maintien à cette intensité.
6. Pour rendre les surfaces sèches, des intensités plus importantes dans le domaine des UV sont nécessaires (100 mW/cm²).
7. Il faut prévoir un refroidissement en cas de collage de substrat sensible à la température tels que les thermoplastiques.
8. Prévoir de tester les plastiques vis à vis du risque de "stress cracking" (fissuration suite à la libération des contraintes) en présence de l'adhésif liquide.
9. Les excès d'adhésif non polymérisé peuvent être nettoyés à l'aide d'un solvant adapté (acétone par exemple).
10. Laisser refroidir les assemblages avant de les soumettre à des contraintes.

Loctite Material Specification^{LMS}

LMS en date du Décembre 3, 2001. 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 Loctite.

Stockage

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

(°C x 1.8) + 32 = °F
 kV/mm x 25.4 = V/mil
 mm / 25.4 = inches
 N x 0.225 = lb
 N/mm x 5.71 = lb/in
 N/mm² x 145 = psi
 MPa x 145 = psi
 N·m x 8.851 = lb·in
 N·mm x 0.142 = oz·in
 mPa·s = 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 1.2