Technical Data Sheet

LOCTITE® AA 326™

známy ako LOCTITE® 326
December 2013

POPIS PRODUKTU

LOCTITE® AA 326™ má nasledujúce vlastnosti:

Technológia	Akrylát
Chemický typ	Polyuretán metakrylát
Vzhľad (nevytvrdnutý)	Priehľadná žltá až svetlo jantárová kvapalina LMS
Zložky	Jednozložkový
Viskozita	Vysoká
Vytvrdzovanie	Anaeróbne s aktivátorom
Výhody vytvrdnutia	Vytvrdnutie pri izbovej teplote
Aplikácie	Lepenie

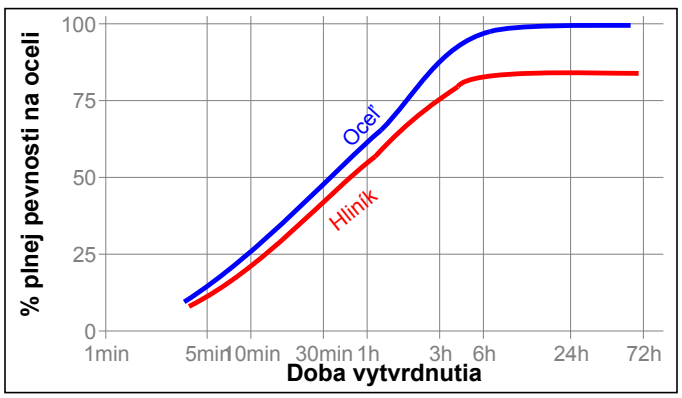
LOCTITE® AA 326™ typické aplikácie zahŕňajú lepenie feritov na pokovované materiály v elektromotoroch, častí reproduktorov a drahokamov, kde je požadovaná rýchla fixácia .

TYPICKÉ VLASTNOSTI NEVYTVRDENÉHO MATERIÁLU

Merná hmotnosť pri 25°C	1,1
Bod vzplanutia - viď Karta bezpečnostných údajov	
Viskozita, Brookfield RVT, 25 °C, mPa•s (cP):	
Vreteno 6, rýchlosť 20 ot/min	14 000 -22 000 LMS
Viskozita, EN 12092 - MV, 25 °C, po 180 s, mPa·s (cP):	
Šmyková rýchlosť 36 s^{-1}	10 000 -20 000

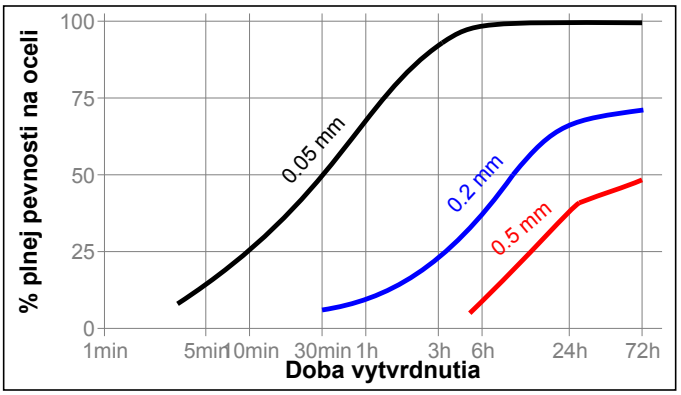
TYPICKÉ VLASTNOSTI PRI VYTVRDZOVANÍ

Rýchlosť vytvrdnutia v závislosti od materiálu



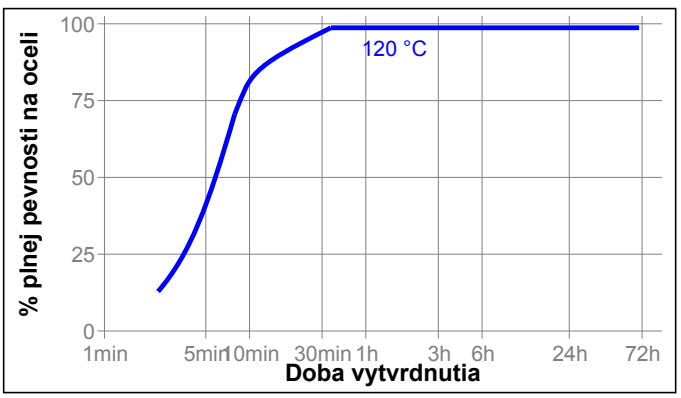
Rýchlosť vytvrdnutia podľa špáry

Rýchlosť vytvrdnutia závisí na veľkosti špáry. Nasledujúci graf ukazuje pevnosť v šmyku v závislosti na čase na skúšobných vzorkách pri rôznych veľkostiach špáry, skúšané v súlade s ISO 4587. (Aktivátor 7649TM nanesený na jeden povrch)



Rýchlosť vytvrdzovania v závislosti na čase a na teplote

Rýchlosť vytvrdnutia závisí na okolitej teplote. Graf nižšie ukazuje závislosť pevnosti v šmyku na čase pri teplote 120 °C na skúšobných vzorkách z otryskanej ocele, skúšané v súlade s ISO 4587



TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRDNUTÉHO MATERIÁLU

Fyzikálne vlastnosti:

Koeficient teplotnej rozťažnosti, ISO 11359-2, K^{-1}		80×10^{-6}
Koeficient tepelnej vodivosti, ISO 8302, W/(m·K)		0,1
Merné teplo, kJ/(kg·K)		0,3
Pevnosť v ťahu	N/mm^2 (psi)	34 (4 900)
Modul pevnosti v ťahu, ISO 527-2 N/mm^2	(psi)	300 (44 000)
Predĺženie , pri pretrhnutí, ISO 37, %		135

Elektrické vlastnosti:

Dielektrická konštanta / stratový faktor, IEC 60250:	
100 Hz	5,6 / 0,03
1 kHz	5,3 / 0,03
1 MHz	4,6 / 0,04
Objemový odpor, IEC 60093, Ω·cm	2×10^{13}
Povrchový merný odpor, IEC 60093, Ω	2×10^{17}
Dielektrická pevnosť, IEC 60243-1, kV/mm	30

TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRDNUTÉHO MATERIÁLU

Adhézne vlastnosti

Vytvrdzované po dobu 24hodináchpri 22 °C, Activator 7649™ na 1 strane

Pevnosť v šmyku, ISO 4587:

Oceľ (otryskaná)	N/mm²	≥15,2[LMS]
	(psi)	(2 200)

Pevnosť v ťahu, ISO 6922:

Oceľ (otryskaná)	N/mm²	24
	(psi)	(3 500)

Vytvrdzované po dobu 24hodináchpri 22 °C, Activator 7649™ na 2 stranách

Pevnosť v šmyku, ISO 4587:

Oceľ (otryskaná) :

0.25 mm špára	N/mm²	≥13,8[LMS]
	(psi)	(2 000)

TYPICKÁ ODOLNOSŤ VOČI PROSTREDIU

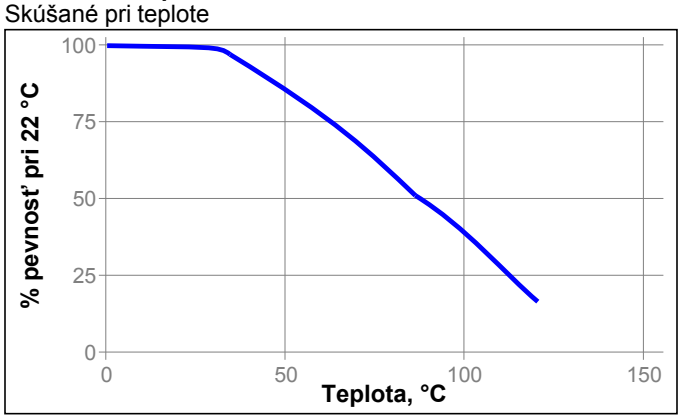
Vytvrdnuté po dobu 1 týždňapri 22 °C, Activator 7649™ na 1 strane

Pevnosť v šmyku, ISO 4587:

Oceľ (otryskaná)

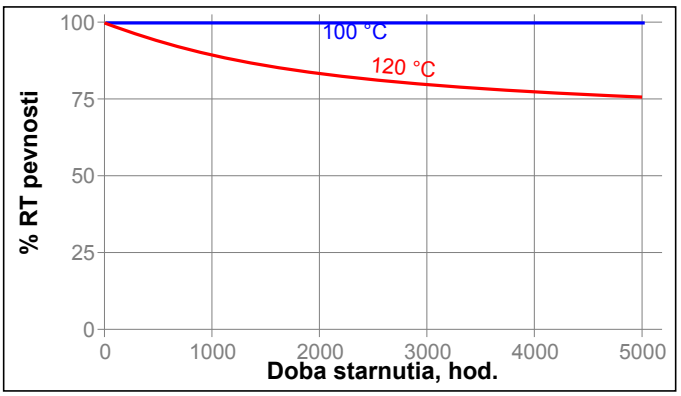
Pevnosť za tepla

Skúšané pri teplote



Starnutie za tepla

Starnutie pri uvedenej teplote a skúšané pri 22 °C



Odolnosť voči chemikáliám a rozpúšťadlám

Starnutie za uvedených podmienok a skúšané pri 22 °C.

		% pôvodnej pevnosti			
Prostredie	**°C**	**100 h**	**500 h**	**1000 h**	**5000 h**
Motorový olej (MIL-L-46152)	87	100	100	100	100
Olovnatý benzín	22	100	60	60	60
Kvapalina do automat.prevod. (olej Dextron II)	87	100	100	-	-
Fosfát ester	87	100	100	-	-
Vlhkosť, 98% RH	40	85	50	45	45
Voda/glykol 50/50	87	100	40	40	40

VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE

Tento produkt sa nedoporučuje používať v čisto kyslíkových alebo na kyslík bohatých systémoch a nemal by sa používať k utesneniu chlóru či iných silno oxidačných materiálov

Viac informácií nájdete v Karte bezpečnostných údajov (Material Safety Data Sheet / MSDS).

Tam kde sa používajú vodné roztoky pre čistenie povrchov pred lepením je dôležité skontrolovať kompatibilitu mycieho roztoku a produktu. V niektorých prípadoch môžu vodné roztoky nepriaznivo ovplyvniť vytvrdzovanie a vlastnosti produktu

Tento produkt sa bežne nedoporučuje pre použitie na plastoch (zvlášť nie na termoplastoch), kde môže vplyvom napätia dôjsť k praskaniu. Užívateľom sa doporučuje, aby si overili vhodnosť použitia produktu na takéto materiály

Pokyny pre použitie:

1. Pre čo najlepšie výsledky lepenia by mali byť lepené povrchy čisté a odmastené.
2. Pre zabezpečenie rýchleho a spoľahlivého vytvrdnutia by mal byť Activátor 7649™ nanesený na jeden z lepených povrchov a produkt na druhý. Súčasti by mali byť zmontované v priebehu 15 minút.
3. Doporučená veľkosť špáry je 0,1 mm. Ak je špára väčšia (maximálne do 0,5 mm), alebo je žiaduca väčšia rýchlosť vytvrdnutia, mal by byť Activátor 7649™ nanesený na oba povrchy. Súčasti je potom nutné zostaviť bezodkladne (behom 1 minúty).
4. Pretečený produk môže byť utretý pomocou organického rozpúšťadla.
5. Spoj by mal byť pevne zovretý, pokiaľ produkt nezačne sám fixovať.
6. Pred uvedením zlepenej zostavy do prevádzkového zaťaženia je potrebné nechať produkt riadne vytvrdnúť pre získanie plnej pevnosti (obvykle 24 až 72 hodín po zostavení v závislosti na veľkosti špáry, materiálu a podmienok prostredia).

Prevody

(°C x 1.8) + 32 = °F
kV/mm x 25.4 = V/mil
mm / 25.4 = palcov
µm / 25.4 = mil
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·m x 0.738 = lb·ft
N·mm x 0.142 = oz·in
mPa·s = cP

Materiálová špecifikácia Loctite[LMS]

LMS je zavedená od Marec 24, 1997. Pre udávané vlastnosti produktu sú pre každú dávku k dispozícii skúšobné protokoly. Protokoly LMS ďalej obsahujú vybrané parametre riadenia kvality, ktoré sa považujú za vhodné k špecifikácii pre zákazníka. V neposlednom rade funguje na mieste komplexný systém kontroly, ktorý zabezpečuje kvalitu výrobku a jeho zhodu. Zvláštne požiadavky upresnené zákazníkom môžu byť riešené pomocou systému „Henkel Quality“.

Skladovanie

Produkt skladujte len v uzavretých originálnych nádobách na suchom mieste. Informácie o skladovaní produktu sú uvedené na etikete nádoby.
Optimálne podmienky skladovania: 8 °C až 21 °C. Skladovanie pod 8 °C alebo nad 28 °C môže nepriaznivo ovplyvniť vlastnosti produktu. Materiál odobraný z nádoby môže byť v priebehu používania kontaminovaný. Preto ho nikdy nevracajte do originálneho obalu. Spoločnosť Henkel nemôže niesť zodpovednosť za produkt, ktorý bol kontaminovaný alebo skladovaný za podmienok iných, než vyššie uvedených. Pokiaľ sú potrebné ďalšie informácie, kontaktujte prosím obchodno-technického zástupcu firmy.

Disclaimer

Poznámka:

Všetky údaje tu uvedené slúžia len pre informáciu a sú považované za hodnoverné. Spoločnosť Henkel nemôžeme preberať zodpovednosť za výsledky dosiahnuté inými laboratóriami, nad postupmi ktorých nemáme kontrolu. Je plne na zodpovednosti užívateľa posúdiť vhodnosť akéhokoľvek tu uvedeného postupu pre vlastné účely a je tiež na jeho zodpovednosti, či príjme vhodné preventívne opatrenia pre ochranu majetku a osôb proti všetkým rizikám, ktoré môžu byť spojené s používaním produktov a manipuláciou s nimi. V tomto duchu sa spoločnosť Henkel osobitne zrieka priamych i vyplývajúcich záruk, vrátane záruk obchodovateľnosti a vhodnosti pre daný účel, vznikajúcich z predaja alebo používania ich produktov. Spoločnosť Henkel obzvlášť odmieta akúkoľvek zodpovednosť za následné alebo náhodné škody akéhokoľvek druhu, vrátane náhrady škôd. Táto diskusia o rôznych postupoch a zloženiach neznamená, že tieto nie sú patentované spoločnosťou Henkel alebo inými subjektmi. Každému budúcemu užívateľovi doporučujeme, aby si pred sériovým použitím otestoval, či je pre neho navrhovaná aplikácia vhodná. Tento produkt môže byť zahrnutý v patentoch USA alebo iných krajinách.

Ochranná známka

Ak nie je uvedené inak, všetky ochranné známky v tomto dokumente sú ochranné známky spoločnosti Henkel v Spojených štátoch a kdekoľvek inde. ® značí ochrannú známku zaregistrovanú na Úrade obchodného vlastníctva Spojených štátov amerických. (U.S. Patent and Trademark Office).

Reference 1.1

This document was created and digitally signed by tdx.henkel.com at 2025-11-26T18:48:50.490Z