



## LOCTITE PROFESSIONAL ADESIVO PER MATERIALI POROSI

### DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

L'Adesivo per Materiali Porosi è un adesivo cianoacrilico monocolore in forma gel, a rapida polimerizzazione e a bassa viscosità, formulato appositamente per substrati difficili da incollare. La sua elevata viscosità permette l'applicazione anche su superfici verticali senza che l'adesivo coli.

### CAMPI D'IMPIEGO

Permette l'assemblaggio di piccole superfici anche non perfettamente combacianti (massima tolleranza 0,25 mm) e poste in posizioni verticali o difficilmente raggiungibili. Raccomandato per incollaggi rapidi di una vasta gamma di materiali quali ferrite, ceramica, porcellana, legno cuoio sughero gomma porosa, tessuto, cartone e materie plastiche espanse.

### CARATTERISTICHE TECNICHE

#### Proprietà del prodotto allo stato liquido

Natura Chimica	Etil cianoacrilato.
Aspetto	Incolore trasparente.

	Valore	Intervallo
Peso specifico @ 25°C	1.1	
Viscosità @ 25°C mPas (cP)		
Brookfield LVF		
asta 1 @ 30 rpm	Gel	
Punto d'infiammabilità (TCC) °C	>80	

### Condizioni di polimerizzazione

In condizioni normali l'umidità della superficie inizia il processo di polimerizzazione. Sebbene la resistenza funzionale venga raggiunta in tempi relativamente brevi, la polimerizzazione completa dell'adesivo e, conseguentemente, la resistenza chimica e ai solventi si ottiene dopo almeno 24 ore.

### Velocità di polimerizzazione in funzione del substrato

La velocità di polimerizzazione dipende dal substrato usato. La tavola seguente mostra il tempo di fissaggio ottenuto con materiali differenti a 22°C, 50% di umidità relativa, che viene definito come il tempo necessario per sviluppare una resistenza al taglio di 1 Kg/cm<sup>2</sup> in accordo a ASTM D1002.

### Substrato

Acciaio (sgrassato)  
Alluminio  
Zinco bicromato  
Neoprene  
Gomma nitrilica  
ABS  
PVC  
Policarbonato  
Materiali fenolici

### Tempo di fissaggio in secondi

5 - 20  
2 - 10  
10 - 20  
<5  
<5  
2 - 10  
2 - 10  
10 - 40  
2 - 10

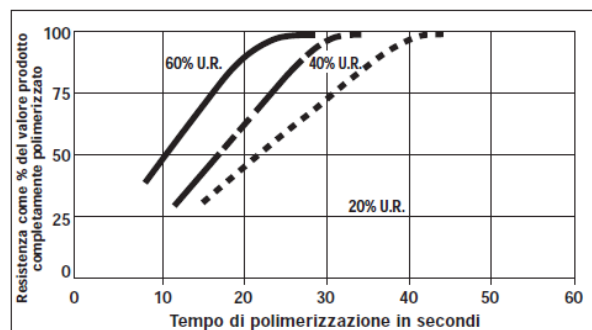
### Velocità di polimerizzazione in funzione del gap

La velocità di polimerizzazione dipende dal gap tra le due superfici da incollare. Tanto più le superfici sono ben combacianti tanto più è elevata la velocità di polimerizzazione.

### Velocità di polimerizzazione in funzione dell'umidità

La velocità di polimerizzazione dipende dall'umidità relativa dell'ambiente.

I grafici seguenti mostrano la resistenza a trazione sviluppata nel tempo a diversi valori di umidità relativa, su gomma Buna N.



### Velocità di polimerizzazione in funzione dell'attivatore

Qualora il tempo di polimerizzazione fosse troppo lungo, a causa del gap troppo elevato o dell'umidità relativa troppo bassa, applicando un attivatore sulla superficie si aumenterà la velocità di polimerizzazione. L'uso di un attivatore potrebbe ridurre la resistenza finale dell'incollaggio. Si consiglia di effettuare una prova al fine di verificarne il risultato.



**Proprietà dell'adesivo polimerizzato**

**Proprietà fisiche**

Coefficiente di espansione termica, ASTM D696, $K^{-1}$	80x10 <sup>6</sup>
Coefficiente di conduttività termica, ASTM C177, $W \cdot m^{-1} K^{-1}$	0,1
Temperatura di transizione vetrosa ASTM E228, °C	120

**Proprietà elettriche**

	Costante	Perdita
Costante/perdita dielettrica, 25°C, ASTM D150, misurata a		
100 Hz	2,65	<0,02
1 kHz	2,75	<0,02
10 kHz	2,65	<0,02
Resistività volumetrica, ASTM D257, $\Omega \cdot cm$	1x10 <sup>16</sup>	
Resistività specifica, ASTM D257, $\Omega$	1x10 <sup>16</sup>	
Resistenza dielettrica, ASTM D149, kV/mm	25	



**NOTE**

Per informazioni in merito alla sicurezza del prodotto si rimanda alla consultazione della Scheda di Sicurezza, dove prevista, e delle indicazioni riportate in etichetta.

Per ulteriori informazioni visitare i siti:

[www.henkel.it](http://www.henkel.it)

[www.portalehenkel.it](http://www.portalehenkel.it)