

# LOCTITE<sup>®</sup> AA 3526<sup>™</sup>

Původní název LOCTITE<sup>®</sup> 3526<sup>™</sup>  
ledna 2015

## Popis výrobku

LOCTITE<sup>®</sup> AA 3526<sup>™</sup> má následující vlastnosti:

|                      |   |
|----------------------|---|
| <b>Technologie</b>   | Akrylát   |
| Chemický typ         | Modifikovaný akrylát  |
| Vzhled (nevytvrzený) | Průhledná, bledě slámová až jantarová kapalina <sup>LMS</sup> |
| Fluorescence         | Pozitivní pod UV zářením <sup>LMS</sup>                       |
| Složky               | Jednosložkový   |
| Viskozita            | Střední   |
| <b>Vytvrzení</b>     | Ultrafialové záření (UV)/ viditelné světlo                    |
| Sekundární vytvrzení | Teplem  |
| Výhody vytvrzení     | Výroba - vysoká rychlost vytvrzení                            |
| <b>Aplikace</b>      | Lepení  |

LOCTITE<sup>®</sup> AA 3526<sup>™</sup> rychle vytvrzuje do podoby pružného a průhledného spojovacího materiálu, pokud je vystaven osvětlení UV zářením nebo viditelným světlem dostatečné intenzity a má vynikající adhezi k široké škále podkladů včetně skla, mnoha plastů a většiny kovů. Systém sekundárního vytvrzení umožňuje vytvrzení produktu i v zastíněných oblastech.

## TYPICKÉ VLASTNOSTI NEVYTVRZENÉHO MATERIÁLU

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Měrná hmotnost při 25 °C                        | 1,06                            |
| Index lomu , ASTM D542                          | 1,49                            |
| Bod vzplanutí - viz Bezpečnostní list           |                                 |
| Viskozita, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP): |                                 |
| Vřetenno 6, rychlost 20 ot/min.                 | 11 000 až 24 000 <sup>LMS</sup> |

## PROVOZNÍ VLASTNOSTI PŘI VYTVRZOVÁNÍ

LOCTITE<sup>®</sup> AA 3526<sup>™</sup> může být vytvrzen osvětlením UV zářebím, viditelným zářením nebo teplem. Rychlost a hloubka vytvrzení závisí na intenzitě UV záření měřené na povrchu produktu.

### Vytvrzení teplem

Tento produkt může být vytvrzen i teplem. Oblast spoje musí být zahřáta na teplotu 120°C a ponechána při této teplotě po dobu 15 minut.

### Doba fixace

Doba fixace je definována jako čas potřebný k získání pevnosti ve smyku 0.1 N/mm<sup>2</sup>.

UV doba fixace, skleněná destička mikroskopu, sekundy:

|  |                   |
|--|-------------------|
| Černé světlo, zdroj Zeta <sup>®</sup> 7500 : |                   |
| 6 mW/cm <sup>2</sup> , měřeno při 365 nm     | ≤5 <sup>LMS</sup> |

## Dosažení nelepivosti

Dosažení nelepivosti je doba potřebná k dosažení nelepivého povrchu.

Dosažení nelepivosti, sec.:

Halogenidová UV výbojka:

|   |     |
|---|-----|
| 30 mW/cm <sup>2</sup> , měřeno při 365 nm | ≤60 |
| 50 mW/cm <sup>2</sup> , měřeno při 365 nm | ≤45 |

Halogenidová výbojka typu V:

|   |      |
|---|------|
| 30 mW/cm <sup>2</sup> , měřeno při 365 nm | ≤150 |
| 50 mW/cm <sup>2</sup> , měřeno při 365 nm | ≤60  |

Rtuťová výbojka:

|  |     |
|--|-----|
| 50 mW/cm <sup>2</sup> , měřeno při 365 nm  | ≤10 |
| 100 mW/cm <sup>2</sup> , měřeno při 365 nm | ≤5  |

Bezelektrodová výbojka typu D:

|  |     |
|--|-----|
| 50 mW/cm <sup>2</sup> , měřeno při 365 nm  | ≤20 |
| 100 mW/cm <sup>2</sup> , měřeno při 365 nm | ≤10 |

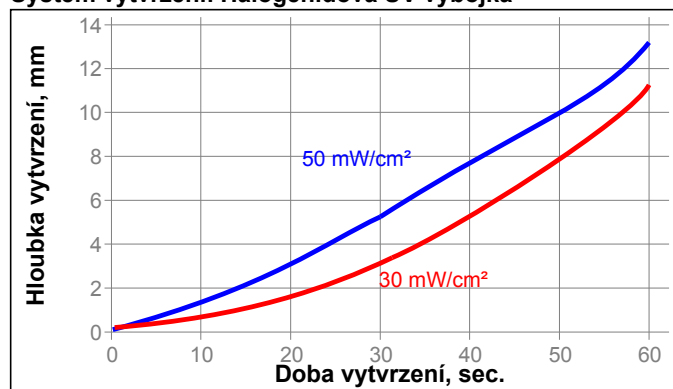
Bezelektrodová výbojka typu V:

|  |     |
|--|-----|
| 50 mW/cm <sup>2</sup> , měřeno při 365 nm  | ≤20 |
| 100 mW/cm <sup>2</sup> , měřeno při 365 nm | ≤10 |

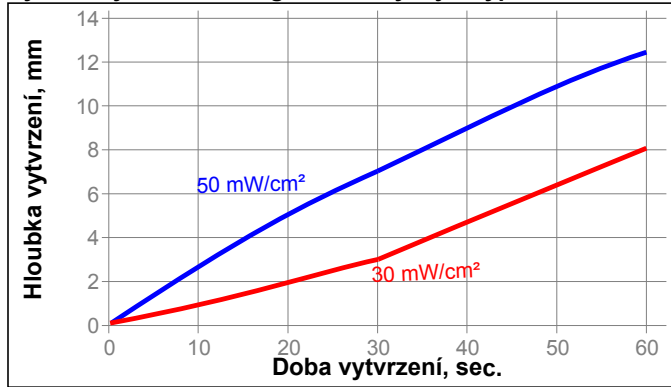
## Hloubka vytvrzení

Následující grafy ukazují vliv UV zdroje, intenzity záření a doby osvětlení na hloubku vytvrzení pro LOCTITE<sup>®</sup> AA 3526<sup>™</sup>.

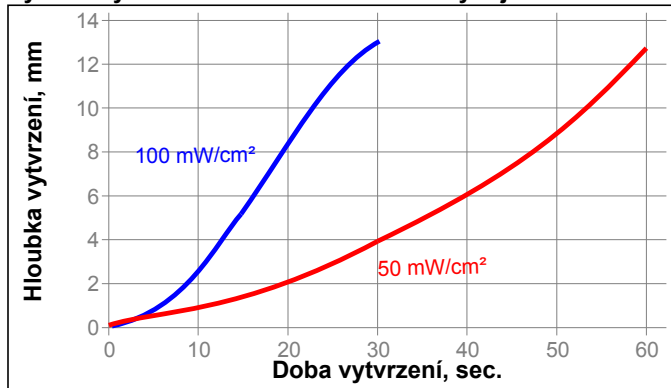
### Systém vytvrzení: Halogenidová UV výbojka



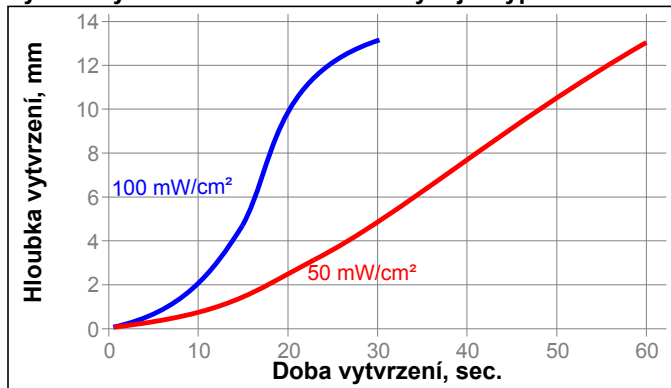
**Systém vytvrzení: Halogenidová výbojka typu V**



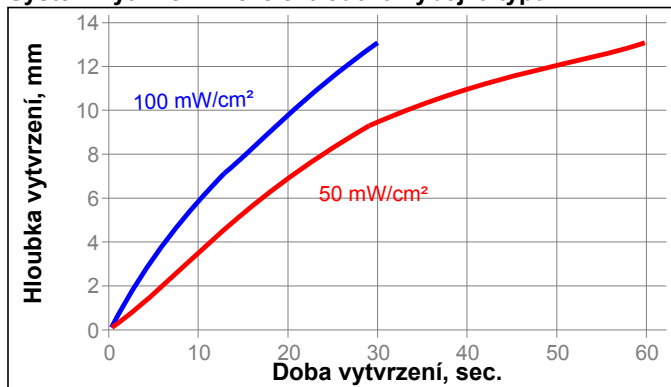
**Systém vytvrzení: Středotlaká rtuťová výbojka**



**Systém vytvrzení: Bezelektroková výbojka typu D**



**Systém vytvrzení: Bezelektroková výbojka typu V**



**TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRZENÉHO MATERIÁLU**

**Fyzikální vlastnosti:**

|  |                       |
|--|-----------------------|
| Koeficient teplotní roztažnosti, ASTM E 831, K <sup>-1</sup> | 418×10 <sup>-6</sup>  |
| Teplota skelného přechodu, ASTM E 228, °C:                   |                       |
| (Tg) dle TMA   | 36                    |
| Index lomu   | 1,51                  |
| Absorbce vody, ISO 62, %                                     | 5,6                   |
| Tvrdoost Shore, ISO 868, Tvrdoměr typu D                     | 62                    |
| Prodloužení při přetržení, ISO 527-3, %                      | 185                   |
| Modul pružnosti v tahu, ISO 527-3                            | N/mm <sup>2</sup> 290 |
|  | (psi) (42 000)        |
| Pevnost v tahu při přetržení, ISO 527-3                      | N/mm <sup>2</sup> 23  |
|  | (psi) (3 330)         |

**TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRZENÉHO MATERIÁLU**

**Adhezní vlastnosti**

Vytvrzováno při intenzitě 30 mW/cm<sup>2</sup>, při vlnové délce 365 nm po dobu 15 sekund při použití zdroje světla Zeta® 7400

Smyková pevnost v krutu, ASTM D 3658:

|                                    |         |                    |
|------------------------------------|---------|--------------------|
| Hliníkový šestiboký vzorek na Sklo | N·m     | ≥70 <sup>LMS</sup> |
|                                    | (lb·ft) | (≥51,6)            |

Vytvrzeno při 30 mW/cm<sup>2</sup>, při vlnové délce 365 nm po dobu 30 sekund při použití halogenidové UV výbojky

Pevnost ve smyku, ISO 13445:

|                                 |                   |         |
|---------------------------------|-------------------|---------|
| Ocel na Sklo                    | N/mm <sup>2</sup> | 10,6    |
|                                 | (psi)             | (1 530) |
| Hliník na Sklo                  | N/mm <sup>2</sup> | 9,1     |
|                                 | (psi)             | (1 320) |
| Polykarbonát na Sklo            | N/mm <sup>2</sup> | 4,1     |
|                                 | (psi)             | (600)   |
| PVC na Sklo                     | N/mm <sup>2</sup> | 5,1     |
|                                 | (psi)             | (730)   |
| ABS na Sklo                     | N/mm <sup>2</sup> | 1,5     |
|                                 | (psi)             | (220)   |
| G-10 Epoxidový kompozit na Sklo | N/mm <sup>2</sup> | 6,7     |
|                                 | (psi)             | (980)   |

Vytvrzeno po dobu 15 minut 121 °C

Pevnost ve smyku, ISO 13445:

|                |                   |         |
|----------------|-------------------|---------|
| Ocel na Sklo   | N/mm <sup>2</sup> | 15,8    |
|                | (psi)             | (2 300) |
| Hliník na Sklo | N/mm <sup>2</sup> | 12,8    |
|                | (psi)             | (1 860) |

Pevnost ve smyku, ISO 4587:

|        |                   |         |
|--------|-------------------|---------|
| Ocel   | N/mm <sup>2</sup> | 18,8    |
|        | (psi)             | (2 720) |
| Hliník | N/mm <sup>2</sup> | 17,6    |
|        | (psi)             | (2 550) |

**TYPICKÁ ODOLNOST VŮČI PROSTŘEDÍ**

Vytvrzováno při 30 mW/cm<sup>2</sup>, při vlnové délce 365 nm po dobu 30 sekund při použití halogenidové UV výbojky

Pevnost ve smyku, ISO 13445:

Ocel na Sklo

**Odolnost proti chemikáliím a rozpouštědlům**

Stárnutí za uvedených podmínek a zkoušeno při 22 °C.

| Prostředí              | °C  | % původní pevnosti |       |
|------------------------|-----|--------------------|-------|
|                        |     | 300 h              | 500 h |
| Vzduch                 | 121 | 85                 | 85    |
| Vzduch                 | 150 | 40                 | 45    |
| Motorový olej (10W-30) | 22  | 85                 | 95    |
| Bezolovnatý benzín     | 22  | 110                | 90    |
| Kondenzující vlhkost   | 50  | 80                 | 25    |

| Prostředí   | °C  | % původní pevnosti |       |       |
|-------------|-----|--------------------|-------|-------|
|             |     | 2 h                | 24 h  | 170 h |
| Isopropanol | 22  | -----              | 80    | ----- |
| Vařící voda | 100 | 110                | ----- | ----- |
| Voda        | 49  | -----              | ----- | 90    |

**VŠEOBECNÉ INFORMACE**

Tento produkt se nedoporučuje používat v čistě kyslíkových nebo na kyslík bohatých systémech a neměl by se používat k těsnění chlóru či jiných silně oxidačních materiálů.

Informace pro bezpečné zacházení s tímto produktem najdete v Bezpečnostním listě (BL).

**Pokyny pro použití**

1. Tento produkt je citlivý na světlo; proto by měl být během skladování a manipulace vystaven co nejméně dennímu i umělému světlu a UV záření.
2. Produkt by měl být dávkován z aplikátoru černou hadičkou.
3. Pro co nejlepší výsledek lepení by měly být lepené povrchy čisté a odmaštěné.
4. Rychlost vytvrzení závisí na intenzitě UV zdroje, vzdálenosti od zdroje, požadované hloubce vytvrzení nebo velikosti spáry a na průchodu UV záření skrze materiál, kterým záření musí procházet.
5. Doba plného vytvrzení se odhaduje na 4 až 5-ti násobek doby fixace.
6. Pro vytvrzení povrchu do sucha se doporučují rtuťové výbojky nebo bezelektrodové systémy, výbojky typu D nebo H.
7. U tepelně citlivých podkladů jako jsou termoplasty, by mělo být prováděno chlazení.
8. Je třeba zkontrolovat třídu plastů kvůli riziku praskání napětím (stress cracking) vlivem působení tekutých lepidel.
9. Přetok nevytvrzeného produktu může být ořten pomocí organických rozpouštědel (např. Acetonem).
10. Spoj by měl být ponechán aby vychladnul dříve, než dojde k jeho provoznímu zatížení.

**Materiálová specifikace Loctite<sup>LMS</sup>**

LMS je zavedena od 6. prosince 2000. Pro udávané vlastnosti produktu jsou pro každou dávku k dispozici zkušební protokoly. Protokoly LMS dále obsahují vybrané parametry řízení jakosti,

které se považují za vhodné ke specifikaci pro zákazníka. V neposlední řadě funguje na místě komplexní systém kontroly, který zajišťuje kvalitu výrobku a jeho shodu. Zvláštní požadavky upřesněné zákazníkem mohou být řešeny pomocí systému "Henkel Quality".

**Skladování**

Produkt skladujte v neotevřených originálních nádobách na suchém místě. Informace o skladování produktu jsou uvedeny na etiketě nádob.

**Optimální podmínky skladování:**

**8 °C až 21 °C. Skladování pod 8 °C nebo nad 28 °C může nepříznivě ovlivnit vlastnosti produktu.** Materiál odebraný z nádoby může být během používání kontaminován. Proto jej nikdy nevracejte do originálního obalu. Společnost Henkel nemůže nést odpovědnost za produkt, který byl kontaminován nebo skladován za podmínek jiných, než výše uvedených. Pokud jsou potřebné další informace, kontaktujte Vaše místní technické nebo zákaznické oddělení Henkel Loctite.

**Převody**

(°C x 1.8) + 32 = °F

kV/mm x 25.4 = V/mil

mm / 25.4 = inches

µm / 25.4 = mil

N x 0.225 = lb

N/mm x 5.71 = lb/in

N/mm<sup>2</sup> 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

**Poznámka:** Informace obsažené v tomto technickém listu (TL) včetně doporučení pro použití a aplikaci produktu jsou založeny na našich znalostech o produktu a zkušenostech s ním k datu tohoto TL. Produkt může mít řadu různých aplikací a ve Vašem prostředí se může jednat o aplikace a pracovní podmínky, které jsou mimo naši kontrolu. Společnost Henkel tedy neručí za vhodnost svého produktu pro výrobní procesy a podmínky, za kterých je používáte, ani negarantuje dosažení Vámi zamýšlených výsledků. Doporučujeme, abyste předem provedli zkoušky k potvrzení vhodnosti našeho produktu pro Vaši konkrétní aplikaci.

Veškerá odpovědnost za informace v technickém listu či za libovolná jiná písemná či ústní doporučení týkající se dotčeného produktu se vylučuje, s výjimkou situací, kdy byla výslovně sjednána, kdy naše nedbalost způsobila smrt či zranění, a s výjimkou odpovědnosti, která povinně vyplývá z platných zákonů o odpovědnosti za výrobky.

**V případě, že produkty dodává Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS a Henkel France SA, vezměte na vědomí také následující skutečnost:** Bude-li společnost Henkel z libovolných právních důvodů přesto pohnána k odpovědnosti, její odpovědnost v žádném případě nepřekročí hodnotu dotčené dodávky.

**Pokud produkty dodává Henkel Colombiana, S.A.S., platí toto prohlášení o vyloučení odpovědnosti:** Informace obsažené v tomto technickém listu (TL) včetně doporučení pro použití a aplikaci produktu jsou založeny na našich znalostech o produktu a zkušenostech s ním k datu tohoto TL. Společnost Henkel neručí za vhodnost svého produktu pro výrobní procesy a podmínky, za kterých je používáte, ani pro zamýšlené aplikace a výsledky. Doporučujeme, abyste předem provedli zkoušky k potvrzení vhodnosti našeho produktu.

Veškerá odpovědnost za informace v technickém listu či za libovolná jiná písemná či ústní doporučení týkající se dotčeného produktu se vylučuje, s výjimkou situací, kdy byla výslovně sjednána, kdy naše nedbalost způsobila smrt či zranění, a s výjimkou odpovědnosti, která povinně vyplývá z platných zákonů o odpovědnosti za výrobky.

**V případě, že jsou produkty dodávány Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc nebo Henkel Canada Corporation, se používá následující odmítnutí.**

Veškeré údaje zde uvedené slouží pouze pro informaci a jsou považovány za hodnověrné. Nemůžeme přebírat zodpovědnost za výsledky dosažené jinými

laboratořemi, nad jejichž postupy nemáme kontrolu. Je plně na zodpovědnosti uživatele posoudit vhodnost jakéhokoli zde uvedeného postupu pro vlastní účely a je také na jeho zodpovědnosti, zda přijme vhodná preventivní opatření pro ochranu majetku a osob proti všem rizikům, která mohou být spojena s používáním produktů a manipulací s nimi.

**V tomto duchu se společnost Henkel zvláště zřiká přímých i vyplývajících záruk, včetně záruk obchodovatelnosti a vhodnosti pro daný účel, vznikajících z prodeje nebo používání jejích produktů. Společnost Henkel zvláště odmítá jakoukoli zodpovědnost za následné nebo náhodné škody jakéhokoli druhu, včetně náhrady škod.**

Tato diskuze o různých postupech a složeních neznamená, že tyto nejsou patentovány společností Henkel nebo jinými subjekty. Každému budoucímu uživateli doporučujeme, aby si před sériovým použitím otestoval, zda je pro něj navrhovaná aplikace vhodná. Tento produkt může být zahrnut v patentech USA nebo jiných zemí.

#### **Ochranná známka**

Pokud není uvedeno jinak, všechny ochranné známky v tomto dokumentu jsou ochranné známky společnosti Henkel ve Spojených státech a kdekoli jinde. © značí ochrannou známku zaregistrovanou na Úřadě obchodního vlastnictví Spojených států amerických. (U.S. Patent and Trademark Office)

#### Reference 1.1

## X-ON Electronics

Largest Supplier of Electrical and Electronic Components

*Click to view similar products for [Loctite](#) manufacturer:*

Other Similar products are found below :

[2003721](#) [2701](#) [5080,GREY 50M X 50MM](#) [37684](#) [GC 10 TYPE 4 \(JAR\)](#) [97262](#) [406](#) [577, 250ML](#) [603, 10ML](#) [542, 250ML](#) [330, 50ML &](#)  
[7388, 40ML](#) [GLUE REMOVER, 5G](#) [270, 50ML](#) [262, 50ML](#) [40945](#) [98454](#) [3526](#) [SUPER GLUE GLASS, 3G](#) [4080, 50G](#) [460, 50G](#) [641,](#)  
[50ML](#) [495, 50G](#) [55, 160M](#) [7360](#) [LT 5075](#) [242, 50ML](#) [98472](#) [GC 10 TYPE 3 \(JAR\)](#) [660, 50ML](#) [3463, 114G](#) [595, 100ML](#) [603, 50ML](#) [2400,](#)  
[50ML](#) [270](#) [983438](#) [7386, 500ML](#) [572, 50ML](#) [8106, 1L](#) [96001](#) [496, 50G](#) [243, 250ML](#) [5400, 50ML](#) [403, 50G](#) [420, 20G](#) [9464, 50ML](#) [638,](#)  
[50ML](#) [496, 20G](#) [1487439](#) [3455, 24ML](#) [4062, 20G](#)