

LOCTITE® EA 3423™

又称为Loctite® 3423™
11月 2014

产品说明

LOCTITE® EA 3423™ 具有以下性能:

技	环氧树脂
化学类型	环氧树脂
外观 (树脂)	灰色膏状 ^{LMS}
外观 (固化剂)	米色膏状 ^{LMS}
外观 (混合后)	灰色膏状
组成	双组分- 树脂与固化剂
粘度	触变性
混合比例, 按体积 树脂:固化剂	1 : 1
混合比例, 按重量 树脂:固化剂	100 : 70
固化方式	混合后室温固化
应用	粘接
主要粘接基材	金属, 陶瓷, 硬质塑料和木头

LOCTITE® EA 3423™ 是一种双组分、高粘度、在室温下混合固化的触变型环氧胶粘剂。它是一种通用的非流挂胶粘剂, 在多种基材上有较强的粘接力。触变特性使该胶粘剂能够适用于由金属、陶瓷、硬质塑料或木材制成的粗糙垂直表面的应用, 最大填充间隙能达3mm。固化后的胶层可以形成光滑的表面。

未固化材料典特性

树脂

比重@25° C 1.3至1.36^{LMS}
闪点-见MSDS
粘度, Brookfield-RVT, 25° C, mPa.s(cp):
转子7, 转速5rpm 100,000至400,000

固化剂

比重@25° C 0.95至1^{LMS}
闪点-见MSDS
粘度 25° C, 锥板粘度计, mPa.s(cp):
剪切梯度: 30 s⁻¹ 70,000至110,000^{LMS}
粘度, Brookfield-RVT, 25° C, mPa.s(cp):
转子7, 转速5rpm 200,000至500,000

混合

适用时间 25° C, 分钟:
质量200 g 30至60^{LMS}

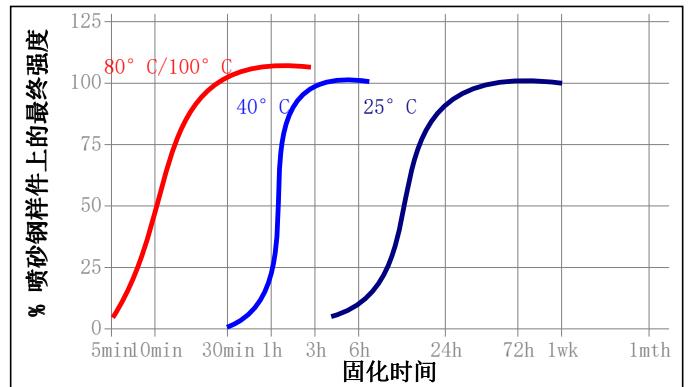
典型固化特性

初固时间

初固时间定义为剪切强度达到0.1N/mm²所需要的时间。
初固时间, 22° C, 小时 3

固化速度对时间/温度

LOCTITE® EA 3423™在室温下固化12小时具有很高的粘接强度。固化速度取决于环境温度, 可以通过提高温度加快固化速度。下图显示了产品在喷砂钢基材上剪切强度和温度/时间的关系, 测试标准为ISO 4587。



固化后材料典型性能

4mm厚样品在22° C下固化7天

物理特性:

热膨胀系数ISO 11359-2, K⁻¹:
温度范围: 20° C 到35° C 31×10⁻⁶
温度范围: 85° C 到200° C 192×10⁻⁶

1.2mm厚样品在22° C条件下固化7天

物理特性:

导热系数, ISO 8302, W/(m·K)		0.28
邵氏硬度, ISO 868, 硬度 D		70至80
玻璃态转变温度, ASTM E 1640, °C		55
断裂伸长率, ISO 527-3, %		2
拉伸强度, ISO 527-3	N/mm ² (psi)	24 (3,500)
拉伸模量, ISO 527-3	N/mm ² (psi)	1,500 (220,000)
抗压强度, ISO 604	N/mm ² (psi)	64 (9,300)

低碳钢(喷过砂)

N/mm 2至3
(lb/in) (11.4至17.1)**典型耐环境性能**

在22° C下固化7天,
剪切强度, ISO 4587:
低碳钢(喷过砂)

电气特性:

体积电阻, IEC 60093, Ω·cm		30×10 ¹⁵
表面电阻, IEC 60093,		400×10 ¹⁵
介电常数/介电损耗, IEC 60250:		
1kHz		2.9 / 0.01
1 MHz		2.7 / 0.02
10 MHz		2.7 / 0.02

**固化后材料典型性能
胶粘剂性能**

在22° C下固化7天在22° C下测试, .

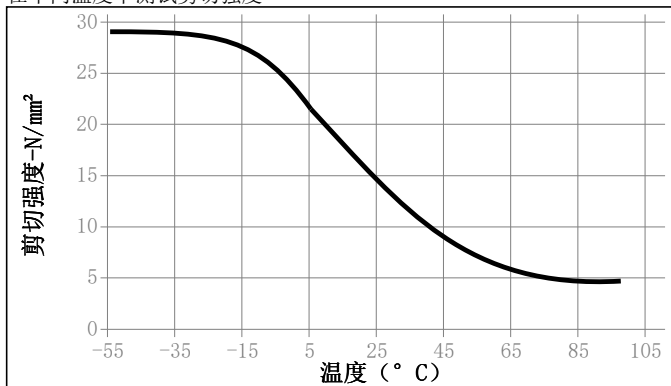
剪切强度, ISO 4587:

钢件(喷过砂)	N/mm ² (psi)	15至19 (2,200至2,800)
不锈钢(喷过砂)	N/mm ² (psi)	13至17.5 (1,900至2,500)
铝件(打磨)	N/mm ² (psi)	7至12 (1,000至1,700)
铝件(蚀刻)	N/mm ² (psi)	7至11 (1,000至1,600)
镀锌钢板(HD)	N/mm ² (psi)	5至11 (730至1,600)
镀锌	N/mm ² (psi)	6.5至10.5 (940至1,500)
黄	N/mm ² (psi)	4至12 (580至1,700)
玻璃钢(光滑脱脂面)	N/mm ² (psi)	0.6至1.2 (90至170)
酚醛树脂	N/mm ² (psi)	1至1.8 (150至260)
ABS	N/mm ² (psi)	0.5至1.1 (70至160)
聚碳酸酯	N/mm ² (psi)	1至4 (150至580)
硬木(桃花心木)	N/mm ² (psi)	5至13 (730至1,900)
软木(洋杉)	N/mm ² (psi)	6至12 (870至1,700)

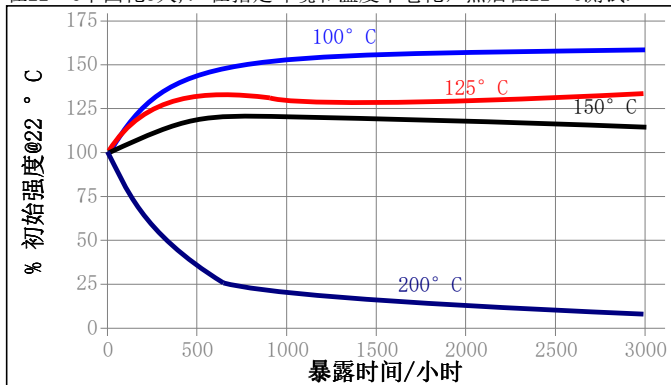
180° 剥离强度, ISO 8510-2:

热强度

在不同温度下测试剪切强度

**热老化**

在22° C下固化5天, . 在指定环境和温度下老化, 然后在22° C测试.



耐化学/溶剂性能

照所示条件老化, 然后在22°C进行测试。

环境	° C	初始强度的保持率%		
		100 h	400 h	1000 h
机油	22	90	90	50
乙酸, 10%	22	85	80	60
氯化钠, 7.5%	22	100	100	55
硫酸, 6.5%	22	100	90	80
水	60	85	85	80
水	90	90	70	60
湿度, 98% RH	40	100	100	100

基本信息

本产品不建议在纯氧和/或富氧系统中使用该产品, 不可将其选择为氯或其他强氧化材料的密封剂。

参见材料安全数据表 (MSDS), 获取产品安全处理信息。

如果使用水性清洗剂在粘接前清洗表面, 检查清洗剂与粘合剂的相容性很重要。在某些情况下, 水性清洗剂可能会影响粘合剂的固化和粘接性能。

使用说明

- 为了获得最佳性能, 粘接面必须清洁、干燥、无油脂。对于高强度粘接作业, 特殊的表面处理可以增强粘接强度与耐久性。
- 使用时, 树脂和固化剂必须完全混合。产品从双筒里面出来后经过提供的混胶嘴挤出。第一次使用时要丢弃3至5cm产品。使用散装容器时需按照产品指定的重量比或体积比混合。对于手动混合, 将A和B按正确的比例混合, 充分搅拌。获得均匀的颜色后再混合15秒。
- 混合量建议不要超过4kg, 否则会产生过量热量。混合少量使热量积聚最小化。
- 在混合后, 尽快将胶粘剂涂施到要粘接的一侧作业面。要达到最大的粘接强度, 将胶粘剂均匀涂施于两侧作业面。在混合胶粘剂涂施后, 应当立即对部件进行装配。
- 关于操作时间, 请参阅‘未固化材料典型特性’。过高的温度与加大用量会缩短操作时间。
- 在固化过程中, 保持装配部件处于静止状态。在承受任何载荷前, 粘接面应具有最大强度。
- 过多未固化的胶粘剂能够被有机溶剂擦去 (如: 丙酮)。
- 在使用后, 胶粘剂硬化前, 混合与施胶设备应当使用热肥皂水进行清洗。

乐泰材料规格^{LMS}

LMS数据为7.26, 2005。每一批号产品的测试报告都标明产品的特性。LMS测试报告中含有一些供客户使用参考的质检测试参数。此外, 我们也通过多种质量控制, 确保产品质量的一致性。特殊客户的要求可以由汉高乐泰质量中心负责协调。

贮存条件

产品宜贮存于未开封的容器内并存放于干燥处。贮存方法标注于产品包装的标签上。

最佳储存: 8°C 至21°C。贮存温度低于8°C或高于28°C 对产品性能可能有影响。

材料从容器中取出后可能在使用时受到污染。请勿将产品重新放回原容器。汉高公司将不会对已受到污染的产品或上面已提及的贮存方法不恰当的产品负责。如需了解更多信息, 请联系当地汉高客户服务代表。

单位换算

$$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$$

$$\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$$

$$\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$$

$$\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$$

$$\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$$

$$\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$$

$$\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$$

$$\text{N} \cdot \text{m} \times 8.851 = \text{lb} \cdot \text{in}$$

$$\text{N} \cdot \text{m} \times 0.738 = \text{lb} \cdot \text{ft}$$

$$\text{N} \cdot \text{mm} \times 0.142 = \text{oz} \cdot \text{in}$$

$$\text{mPa} \cdot \text{s} = \text{cP}$$

免责声明**注:**

本技术数据表 (本表) 所示之信息, 包括对产品使用及应用的建议, 均基于我在制作本表之时所掌握的与产品相关的知识及经验而获得。产品可能有多种用途, 并因用途变化及不受我掌控的贵司操作条件的变化而变化。因此, 汉高对产品是否适用于贵司使用的生产流程及生产条件、预期用途及结果不承担责任。我司强烈建议贵司在生产产品前进行测试以确定该产品的适用性。

非经另行明示约定, 我司对与本表中的信息以及其他与所涉产品相关的口头或书面建议不承担责任, 因我司过失导致的人身伤亡责任及应适用的产品责任法中强制性规则所规定的责任不在此列。

若该产品由Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS and Henkel France SA 提供, 则提请另注意如下事项:

若汉高被裁定应承担赔偿责任, 无论基于何种法律依据, 汉高承担的责任均不超过该批交付产品本身的价值。

若该产品由Henkel Colombiana, S.A.S提供, 以下免责应予适用:

本技术数据表 (本表) 所示之信息, 包括对产品使用及应用的建议, 均基于我在制作本表之时所掌握的与产品相关的知识及经验而获得。汉高对产品是否适用于贵司使用的生产流程及生产条件、预期用途及结果不承担责任。我司强烈建议贵司在生产产品前进行测试以确定该产品的适用性。

非经另行明示约定, 我司对与本表中的信息以及其他与所涉产品相关的口头或书面建议不承担责任, 但因我司过失导致的人身伤亡责任及应适用的强制性产品责任法所规定的责任不在此列。

若该产品由Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., or Henkel Canada, Inc. 提供, 以下免责应予适用:

本文中所含的各种数据仅供参考, 并不被认为是可靠的。对于任何人采用我们无法控制的方法得到的结果, 我们恕不负责。自行决定把本产品用在本文中提及的生产方法上, 及采取本文中提及的措施来防止产品在贮存和使用过程中可能发生的损失和人身伤害都是用户自己的责任。鉴于汉高公司明确声明对所有因销售汉高产品或特定场合下使用汉高产品而出现的所有问题, 包括针对某一特殊用途的可商品化和适用性的问题, 不承担责任。汉高公司明确声明对任何必然的或意外损失包括利润方面的损失都不承担责任。本文中所论述的各种生产工艺或化学成分都不能被理解为这些专利可以被其他人随便使用和拥有或被理解为得到了包括这些生产工艺和化学成分的汉高公司的专利许可证。建议用户每次在正式使用前都要根据本文提供的数据先做实验。本产品受美国、外国专利或专利应用的保护。

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



商标使用
除非另外说明，本文件中所有的商标均为汉高公司在美国或其它地方专利和商
标管理部门的注 商标。

参考 1.3

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

