



LOCTITE® 406™

(TDS for new formulation of Loctite® 406™) Fevereiro 2012

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

LOCTITE® 406™ apresenta as seguintes características:

Tecnologia	Cianoacrilato
Base Química	Etil cianoacrilato
Aparência (não curado)	Líquido claro, transparente incolor a amarelo claro ^{LMS}
Componentes	Monocomponente - não necessita de mistura
Viscosidade	Baixa
Cura	Umidade
Aplicação	Adesão
Principais substratos	Plásticos e Borrachas

Esta folha de dados técnicos é válida para o LOCTITE® 406™ fabricado após as datas indicadas na seção "Data de Referência de Fabricação".

LOCTITE® 406™ é indicado para adesão de materiais plásticos e elastoméricos onde é necessário rápida fixação.

Descrição de Item Comercial A-A-3097:

LOCTITE® 406™ foi qualificado para a Descrição de Item Comercial A-A-3097 (Estados Unidos). **Nota:** Esta é uma aprovação regional. Por favor, contacte o Centro de Engenharia para maiores informações e esclarecimentos.

PROPRIEDADES DO MATERIAL NÃO CURADO

Densidade @ 25 °C	1,1
Viscosidade, Cone & Plate, mPa·s (cP):	
Temperatura: 25 °C, taxa de cisalhamento: 3 000 s ⁻¹	12 a 22 ^{LMS}
Viscosidade Brookfield - LVF, 25 °C, mPa·s (cP):	
Haste 1, veloc. 30 rpm	15 a 25
Ponto de Fulgor - Ver FISPQ	

DESEMPENHO DE CURA

Sob condições normais, a umidade da superfície inicia o processo de cura. Embora a resistência funcional plena seja obtida em período relativamente curto, a cura prossegue por no mínimo 24 horas antes que se obtenha a resistência total a produtos químicos/solventes.

Velocidade de Cura vs. Substrato

A velocidade de cura depende do substrato usado. A tabela abaixo mostra o tempo de fixação obtido para diferentes materiais a 22°C e 50% de umidade relativa. Este é definido como o tempo necessário para desenvolver uma resistência a tração paralela de 0,1 N/mm².

Tempo de Fixação, ISO 4587, segundos:	
Aço(desengraxado)	20 a 45
Alumínio (apassivado)	<5
Neoprene	<5

Borracha nitrílica	<5
ABS	<5
PVC	<5
Policarbonato	10 a 20
Fenólica	<5

Velocidade de Cura vs. Folga

A velocidade de cura depende da folga entre as partes. Pequenas folgas geram alta velocidade de cura, aumentando-se a folga reduz-se a velocidade de cura.

Velocidade de Cura vs. Umidade

A velocidade de cura irá depender da umidade relativa do ambiente. Os melhores resultados são obtidos quando a umidade relativa do ambiente encontra-se entre 40% e 60% a 22°C. Baixa umidade irá reduzir a velocidade de cura. Alta umidade irá acelerar, porém poderá prejudicar na resistência final da adesão.

Velocidade de Cura vs. Ativador

Quando o tempo de cura é demasiadamente longo, devido à presença de grandes folgas, a aplicação de um ativador na superfície vai aumentar a velocidade de cura. Entretanto, isto pode reduzir a resistência final da adesão, razão pela qual recomendamos a realização de testes para confirmação do efeito obtido.

DESEMPENHO DO PRODUTO CURADO

Propriedades do Produto

Após 24 horas @ 22 °C

Resistência à tração paralela em lâminas, ISO 4587:

Aço (jateado)	N/mm ²	15,5
	(psi)	(2 250)
Alumínio (apassivado)	N/mm ²	12
	(psi)	(1 740)
Bicromatizado	N/mm ²	14
	(psi)	(2 030)
ABS	* N/mm ²	8,8
	* (psi)	(1 280)
PVC	* N/mm ²	8,7
	* (psi)	(1 260)
Policarbonato	* N/mm ²	9,1
	* (psi)	(1 320)
Fenólica	* N/mm ²	11,3
	* (psi)	(1 640)
Neoprene	* N/mm ²	1
	* (psi)	(150)
Nitrílica	* N/mm ²	1,2
	* (psi)	()

Resistência a Tração paralela em blocos, ISO 13445:

Policarbonato	N/mm ²	13,1
	(psi)	(1 900)
ABS	* N/mm ²	23,7
	* (psi)	(3 440)
PVC	N/mm ²	1,8
	(psi)	(260)
Fenólica	* N/mm ²	13,8
	* (psi)	(2 000)

* falha do substrato

Resistência à tração topo a topo, ISO 6922:

Buna-N	N/mm ²	13
	(psi)	(1 890)

Após 10 segundos @ 22 °C

Resistência à tração topo a topo, ISO 6922:

Buna-N	N/mm ²	≥6,9 ^{LMS}
	(psi)	(≥1 000)

RESISTÊNCIA AO AMBIENTE DE TRABALHO

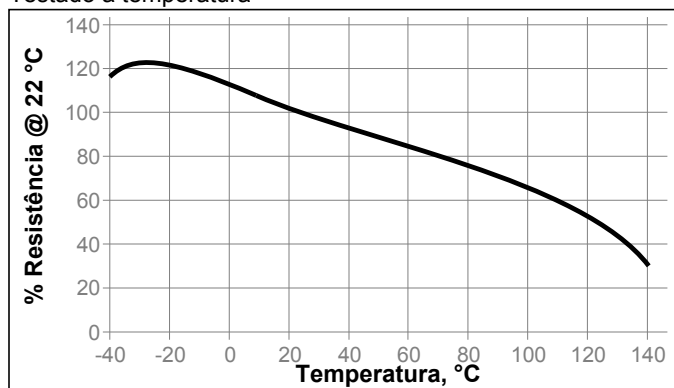
Curado por 1 semana @ 22 °C

Resistência à tração paralela em lâminas, ISO 4587:

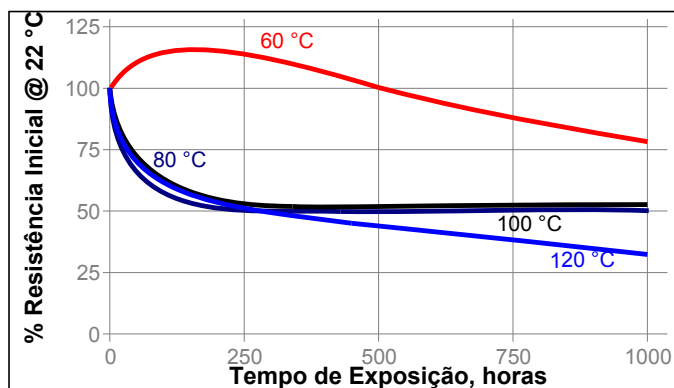
Aço Doce (jateado)

Resistência ao calor

Testado à temperatura

**Envelhecimento ao Calor**

Envelhecido à temperatura indicada e testado @ 22 °C

**Resistência Química / Solventes**

Envelhecido sob as condições indicadas e testado @ 22 °C.

Ambiente	°C	% da resistência inicial		
		100 h	500 h	1000 h
Óleo do motor	40	100	85	70
Gasolina	22	90	100	95
Água	22	55	70	70
Água/glicol	22	85	75	80
Etanol	22	105	105	100
isopropanol	22	120	110	120
98% UR	40	50	60	45

Resistência Química/Solventes

Envelhecido sob condições indicadas e testado @ 22 °C.

Resistência ao cisalhamento em lâminas, ISO 4587, Policarbonato

Ambiente	°C	% da resistência inicial		
		100 h	500 h	1000 h
Ar	22	100	100	105
98% UR	40	85	90	85

INFORMAÇÕES GERAIS

Este produto não é recomendado para uso em sistemas de oxigênio puro ou em altas concentrações e não deve ser especificado como vedante para cloro e outros materiais fortemente oxidantes.

Para informações seguras de manuseio deste produto, consulte a Ficha de Segurança do Produto (FISPQ).

Modo de Uso

1. A área de adesão deve estar limpa e livre de graxas. Limpe todas as superfícies com um solvente de limpeza Loctite® e aguarde secar.
2. Para melhorar a adesão em plásticos com baixa energia superficial, pode ser aplicado sobre a área de adesão o primer Loctite®. Evite aplicar Primer em excesso. Aguarde o Primer secar..
3. O Ativador LOCTITE® pode ser utilizado se necessário. Aplique em uma das superfícies a ser aderida (não aplique ativador em superfícies onde tenha sido também aplicado primer). Aguarde o ativador secar..
4. Aplique o adesivo em uma das superfícies de adesão (não aplique adesivo na superfície ativada). Não use panos ou pincéis para espalhar o adesivo. Monte as peças imediatamente. As peças devem ser posicionadas corretamente, como a fixação ocorre em poucos segundos há pouco tempo para ajustes.
5. O ativador LOCTITE® Activator pode ser utilizado para curar filetes de produtos ou o lado externo da área de adesão. Pulverize ou goteje o ativador no excesso de produto.
6. A adesão deve ser mantida fixa e firme até que o adesivo realize a fixação.
7. Deve-se aguardar que o produto atinja a sua resistência total antes de ser submetido a serviço (geralmente de 24 a 72 horas depois da montagem, dependendo da folga, substratos e condições do ambiente).

Especificação Loctite de Material^{LMS}

LMS datada de Dezembro 22, 2011. Os relatórios de ensaios de cada lote são disponíveis para as propriedades indicadas. Os relatórios de testes LMS incluem parâmetros de testes selecionados de Controle de Qualidade, e são considerados apropriados para especificações para uso pelo cliente. Adicionalmente, são realizados controles completos que garantem a qualidade e consistência do produto. Requisitos específicos de especificações do cliente podem ser coordenados através do departamento da Qualidade da Henkel.

Armazenamento

Armazene o produto em sua embalagem fechada em local seco. Informações de armazenagem devem estar indicadas no rótulo do produto.

Armazenagem ideal : 2 °C a 8 °C. Armazenagem abaixo de 2 °C ou acima de 8 °C pode afetar as propriedades do produto. Produto removido de sua embalagem pode ser contaminado durante o seu uso. Não retorne o produto para a embalagem. A Henkel Ltda não pode assumir responsabilidades por produto que foram contaminados ou não armazenados em condições indicadas. Para maiores informações, por favor, entre em contato com o Centro de Assistência Técnica de sua localidade.

Conversões

(°C x 1.8) + 32 = °F
 kV/mm x 25.4 = V/mil
 mm / 25.4 = polegadas
 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

Data de Referência de Fabricação

Esta folha de dados técnicos é válida para o LOCTITE® 406™ fabricado a partir da data abaixo:

Produzido em:	Primeiro lote fabricado:
U.E.	Novembro 2011
China	Pendente
India	Pendente
E.U.A.	Fevereiro 2012
Brasil	Fevereiro 2013

A data de fabricação, quando não explícita, pode ser determinada através do lote na embalagem. Para assistência contacte o Centro de Engenharia Loctite ou o serviço de atendimento ao cliente.

Nota

Os dados contidos na presente são fornecidos apenas para informação, sendo julgados confiáveis. Não podemos assumir responsabilidade pelos resultados obtidos por terceiros sobre cujos métodos não temos controle. Constitui responsabilidade do usuário determinar a aplicabilidade aos seus próprios fins de qualquer método de produção mencionado na presente e adotar as devidas e recomendáveis precauções para a proteção de bens e pessoas contra quaisquer danos que possam derivar de tal manipulação e uso. À luz desta condição, a **Henkel Ltda não assume responsabilidade quanto a quaisquer garantias, expressas ou implícitas, inclusive garantias de comercialização ou adequação a determinado fim, surgidas da venda ou uso dos produtos de sua fabricação. A Henkel Ltda não assume nenhuma responsabilidade por qualquer tipo de dano consequente ou imprevisto, inclusive lucros cessantes.** A presente discussão de vários processos ou composições não deve ser interpretada como representação de que eles estejam livres da jurisdição de patentes detidas por terceiros ou como uma licença, sob qualquer patente da Henkel Ltda que possa cobrir tais processos ou composições. Recomendamos a cada usuário em potencial testar a aplicação que pretende antes do uso repetido do produto, usando os dados da presente como guia. Este produto pode estar coberto por uma ou mais patentes, concedidas ou requeridas, norte-americanas ou de outros países, ou por aplicações patenteadas.

Uso da Marca

Salvo exceções identificadas, todas as marcas mencionadas neste documento são marcas registradas da Henkel Corporation nos Estados Unidos e outros países. ® identifica uma marca registrada no "U.S. Patent and Trademark Office".

Referência 1.4