Adhesivo Cianoacrilato LOCX 4416

SECCIÓN 1: Descripción del Producto

LOCX® 4416 es un adhesivo instantáneo de alta viscosidad, a base de Alfa Etil Cianoacrilato.

SECCIÓN 2: Aplicaciones Típicas

Adhesión de superficies irregulares. Uso general.

SECCIÓN 3: Propiedades del Material sin Curar

Base química:	**Alfa Etil Cianoacrilato**
Apariencia:	**Líquido Incoloro**
Gravedad específica a 25°C (Gr/Cm²)	**1.050**
Viscosidad a 25°C (Cps)	**1500**
Flash Point (COC) (°C)	**>80**

SECCIÓN 4: Propiedades del Material Curado

Resistencia al corte (Lbs/Pul²)	**2400 - 2700**
Rango de temperatura (ºC)	**-54 a 90**
Holgura máxima (mm)	**0.07**
Velocidad de curado (Total)	**30 segundos**

SECCIÓN 5: Velocidad de Pegado

Se define como el número de segundos en los cuales una vez efectuado el pegado, la unión desarrolla una resistencia a la tracción de 0.1 N/mm2 medidos a 22°C, 50% de humedad relativa ambiente en concordancia con la norma ASTM D1002 y DIN EN 1465. Esta velocidad de curado es afectada por la naturaleza del sustrato. la humedad ambiente y la temperatura. La velocidad del pegado se ve favorecida si se evita el exceso de adhesivo.

Comportamiento de **LOCX® 4416** en superficies metálicas y no metálicas:

Sustrato	Curado en seg.
Acero decapado	10 a 30
Aluminio decapado	5 a 15
Bicromato de Zinc	30 a 90
Neopreno	< 5
Acrilo nitrilo	< 5
ABS	10 a 30
PVC	20 a 60
Policarbonato	20 a 60
Resina fenólica	5 a 20

Adhesivo Cianoacrilato LOCX 4416

Todas las superficies fueron previamente limpiadas con alcohol isopropílico.

SECCIÓN 6: Información Técnica

Los tiempos y resistencias pueden variar considerablemente de acuerdo a los diferentes tipos de plásticos. gomas y metales. Cuando la velocidad de pegado no sea la adecuada, a causa de la baja humedad relativa ambiente o las irregularidades de las partes a unir, es necesario utilizar el ACTIVADOR LOCX. Esto podría en algunos casos resultar en una disminución de los valores de resistencia del pegado por lo cual su empleo debe ser evaluado en función de su eventual uso en líneas de armado.

A pesar de que una razonable fuerza de pegado se produce en tiempos relativamente cortos, el proceso de curado continua durante por lo menos 24 horas, al cabo de las cuales se produce la total resistencia química del producto.

SECCIÓN 7: Propiedades Físicas del Material Curado

Resistencia total obtenida al cabo de 12 hs. a 22°C en la mayoría de los sustratos.

Coeficiente de expansión térmica, ASTM D696, K-1	**100 x 10-6**
Coeficiente de conductividad térmica , ASTM C 177,W.m-1 k-1	**0.1**
Punto de ablandamiento, °C	**165**
Holgura óptima en mm	**0.05**
Solvente de limpieza	**Acetona**

SECCIÓN 8: Propiedades Dieléctricas

Constante dieléctrica ASTM D150	
100 Hz	**2 a 3.3**
1 kHz	**2 a 3.5**
10 kHz	**2 a 3.5**
Factor de disipación ASTM D150	
100 Hz	**< 0.02-**
1kHz	**< 0.02-**
10 kHz	**<0.02-**

Adhesivo Cianoacrilato LOCX 4416

SECCIÓN 9: Comportamiento del Material Curado

Tensile shear strenght, ASTM D1002, DIN EN, N/mm2-	
Acero*	**12 a 26**
Aluminio*	**12 a 19**
Bicromato de Zinc	**6 a 13**
ABS	**6 a 20**
PVC	**6 a 20**
Policarbonato	**5 a 20**
Resina fenólica	**5 a 15**
Neopreno	**5 a 15**
Acrilo nitrilo	**5 a 15**
Resistencia a la tracción, ASTM D2095, DIN 53282, N/mm2	
Acero	**12 a 25**
Buna N	**5 a 15**
Resistencia al peeling, ASTM D1876, DIN 53282. N/mm2	
Acero decapado	**<0,5-**

* Superficies arenadas