

### OPIS PRODUKTU

Produkt Loctite Hysol 3474 jest utwardzającym się w temperaturze pokojowej, dwuskładnikowym klejem epoksydowym z wypełniaczem mineralnym. Jest on stosowany do naprawy i odbudowy zużytych części metalowych. Proporcja mieszania składników wynosi 1:1, a produkt charakteryzuje się niskim skurczem w czasie utwardzania i odpornością na korozję. Produkt Hysol 3474, ze względu na łatwe i wygodne stosowanie jest używany do napraw przeprowadzanych w warunkach warsztatowych oraz podczas konserwacji i przeglądów okresowych na liniach produkcyjnych. Hysol 3474 na ruchomych częściach tworzy samosmarującą się powierzchnię chroniącą ją przed zużyciem ślizgowym. Produkt charakteryzuje się bardzo wysoką odpornością na zużycie.

### TYPOWE ZASTOSOWANIA

Naprawa zużytych części takich jak wały, obudowy, rowki klinowe i kołnierze, jak również pękniętych i uszkodzonych odlewów, rur i części maszyn. Produkt znajduje wiele różnorodnych zastosowań jak np. wypełnianie ubytków, poziomowanie urządzeń, naprawa płyt stalowych, wykonywanie rdzeni odlewniczych, nakładanie warstwy antykorozyjnej czy uszczelnianie przeciekających rur.

### WŁASNOŚCI MATERIAŁU NIEUTWARDZONEGO

	Typowa wartość
Wygląd	Szara pasta
Stosunek mieszania, objętościowo (żywica/utwardzacz)	1:1
Stosunek mieszania, wagowo (żywica/utwardzacz)	1:1
Maksymalna szczelina	1mm
Czas przydatności zmieszanego kleju (minuty)	
w 10°C	180
w 20°C	60
w 30°C	40

### Utwardzanie: (patrz tabela)

Hysol 3474 osiąga wytrzymałość funkcjonalną po 12 godzinach w temperaturze i po 24 godzinach w temperaturze 10°C.

### TYPOWE WŁASNOŚCI MATERIAŁU UTWARDZONEGO

(Produkt utwardzany przez 7 dni w 23°C)

Własności fizyczne	Typowa wartość
Twardość, Shore D	85
Skurcz podczas utwardzania, %	0.1
Wytrzymałość na ścinanie (ASTM D1002), N/mm <sup>2</sup>	20
Stal	12
Aluminium	
Wytrzymałość na ściskanie (ASTM D695), N/mm <sup>2</sup>	70
Wytrzymałość na rozciąganie (ASTM D638), N/mm <sup>2</sup>	45
Moduł Young'a (ASTM D695) N/mm <sup>2</sup>	10,000
Zakres temperatur pracy, °C	-20 to +120

### TYPOWA ODPORNOŚĆ NA ŚRODOWISKO

#### Odporność na rozpuszczalniki i roztwory chemiczne

Jak większość materiałów na bazie żywic epoksydowych, produkt wykazuje znakomitą odporność chemiczną. Informacje podane poniżej mogą stanowić jedynie wskazówkę pomocną przy wyborze produktu.

Typowe medium	Odporność produktu
Woda, roztwory kwasów i soli	Znakomita. Niekiedy można zaobserwować odbarwienie na powierzchni produktu
10% Soda kaustyczna	Znakomita
Benzyna/olej napędowy, paliwa węglowodorowe i smary	Znakomita
Rozpuszczalniki chlorowane	Dobra odporność ale długotrwały kontakt nie jest zalecany
Metanol, Aceton, MEK	Słaba odporność

**UWAGA:** Podane informacje odnoszą się do produktu całkowicie utwardzonego. Częściowe utwardzenie lub inna proporcja mieszania składników mogą niekorzystnie wpłynąć na odporność chemiczną produktu.

### INFORMACJA OGÓLNA

**Nie poleca się stosowania tego produktu do urządzeń z czystym tlenem i/lub bogatych w tlen; nie powinien też być używany jako uszczelniacz do instalacji z chlorem i innych materiałów silnie utleniających.**

**Pełna informacja dotycząca bezpiecznego obchodzenia się z tym produktem znajduje się w arkuszu danych bezpieczeństwa dotyczącym materiału (MSDS).**

### Wskazówki dotyczące stosowania

- Aby uzyskać jak najlepsze wyniki, należy oczyścić i odtłuścić powierzchnie. W przypadku klejenia strukturalnego, specjalne przygotowanie powierzchni może zwiększyć wytrzymałość złącza i jego trwałość.
- Wymieszaj każdy ze składników tzn. żywicę i utwardzacz oddzielnie, a następnie odmierz równe objętości każdego z nich.
- Po dokładnym odmierzeniu składników należy mieszać je przynajmniej przez 2 minuty, aż do uzyskania jednolitej barwy produktu.
- Produkt należy nanieść na naprawianą powierzchnię za pomocą dołączonej szpatułki.
- W przypadku większych pęknięć i uszkodzeń można zastosować matę z włókna szklanego lub podobnego materiału w celu podtrzymania produktu lub dokonania naprawy w postaci łaty lub opaski.
- Przy zastosowaniu produktu jako materiału formierskiego należy użyć wosku, smaru lub separatora silikonowego aby zapobiec przyklejaniu odlewu do powierzchni formy lub rdzenia. Produkt osiąga wytrzymałość funkcjonalną po 10 – 12 godzinach, a jego całkowite utwardzenie następuje po 72 godzinach. Te czasy mogą być krótsze jeżeli temperatura otoczenia jest wyższa. W przypadku gdy wymagana jest odporność chemiczna lub praca w podwyższonych temperaturach należy sprawdzić informacje zawarte w Arkuszu Danych Technicznych.

NIE DOTYCZY WYMOGÓW TECHNICZNYCH.  
PRZYTOCZONE TUTAJ DANE TECHNICZNE MAJĄ JEDYNIĘ SŁUżyć JAKO PUNKTY ODNIESIENIA.  
PO POMOC I WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE WARUNKÓW TECHNICZNYCH TEGO PRODUKTU  
PROSZĘ ZWRÓCIĆ SIĘ DO DZIAŁU JAKOŚCI KORPORACJI LOCTITE.  
ROCKY HILL, CT FAX: +1 (860)-571-5473  
DUBLIN, IRLANDIA FAX: +353-(1)-451 - 9959

UWAGA: Ze względu na wydzielanie ciepła podczas utwardzania proces ten może przebiegać szybciej gdy objętość produktu jest duża.

7. Nadmiar kleju można usunąć rozpuszczalnikiem organicznym (np. acetonem).
8. Złącze powinno pozostawać w zacisku do czasu ustalenia się kleju. Nie należy obciążać złącza, dopóki nie osiągnie ono pełnej wytrzymałości.
9. Urządzenie mieszające i dozujące należy umyć gorącą wodą mydlaną, zanim klej stwardnieje.

#### **Magazynowanie**

O ile na etykiecie produktu nie ma innych wskazań, idealnym sposobem jego przechowywania będzie pozostawienie go w zamkniętych pojemnikach w chłodnym i suchym pomieszczeniu w temperaturze pomiędzy 8°C a 21°C (46°F do 70°F). Optymalna temperatura to dolna połowa tego zakresu. Resztek materiału nie należy umieszczać z powrotem w jego oryginalnym pojemniku, gdyż mogłoby dojść do zanieczyszczenia produktu. Dalsze informacje na temat okresu przydatności produktu można otrzymać w lokalnym ośrodku obsługi technicznej.

#### **Zakresy danych**

Wartości danych i ich zakresy podane w niniejszym opracowaniu należy traktować jako typowe. Wartości te pochodzą z dotychczas przeprowadzonych testów i są weryfikowane okresowo.

#### **Uwaga**

Materiał zawarty w niniejszym opracowaniu został przygotowany w oparciu o najlepszą wiedzę i służy jedynie celom informacyjnym. Loctite nie ponosi odpowiedzialności za wybraną przez użytkownika metodę lub sposób jej zastosowania, a w konsekwencji za uzyskane przez niego rezultaty. Sprawą użytkownika jest także podjęcie odpowiednich środków ostrożności, aby uniknąć ew. ryzyka dla produkcji i osób, wiążącego się z użytkowaniem produktu. Korporacja Loctite nie uwzględnia żadnych roszczeń związanych z uszkodzeniem, zniszczeniem produkcji czy utratą zysku. Stanowisko to wynika z faktu, że Korporacja Loctite nie ma kontroli nad sposobami korzystania z produktu przez poszczególnych użytkowników, nie możemy zatem współuczestniczyć w konsekwencjach ew. błędów czy niedopatrzeń. Opisane tutaj procesy nie muszą być wyłącznie patentami lub licencjami Korporacji Loctite. Radzimy, aby każdy użytkownik, przed zastosowaniem produktu, przeprowadził własną próbę posługując się przedstawionymi tu danymi jako przewodnikiem. Ten produkt może być objęty jednym lub większą liczbą patentów lub opatentowanych aplikacji amerykańskich lub innych krajów.

**Bulk No. Resin: 210257**

**Hardener: 210258**