



LOCTITE® 401™

Décembre 2009

DESCRIPTION DU PRODUIT

LOCTITE® 401™ présente les caractéristiques suivantes:

Technologie	Cyanoacrylate
Nature chimique	Cyanoacrylate d'éthyle
Aspect	Liquide transparent, incolore à jaune paille ^{LMS}
Composants	Monocomposant
Viscosité	Faible
Polymérisation	Humidité
Application	Collage
Substrats	Métaux, Plastiques, élastomères

Il permet l'assemblage de matériaux difficiles à coller qui demandent une forte résistance en traction et/ou en cisaillement ainsi qu'une distribution uniforme des contraintes. Le produit permet le collage rapide d'une grande variété de matériaux comprenant des métaux, des plastiques et des élastomères. LOCTITE® 401™ est également adapté pour les matériaux poreux tels que bois, papier, cuir et tissu.

NSF International

Agréé NSF Catégorie P1 pour l'utilisation en tant que produit de collage et/ou d'étanchéité dans les zones de process alimentaire. Se reporter aux exigences d'utilisation selon l'agrément NSF. **Note:** Agrément local lié au lieu de fabrication. Consultez votre Service Technique local.

PROPRIETES DU PRODUIT LIQUIDE

Densité à 25 °C	1,06
Point éclair - se reporter à la FDS	
Viscosité, cône plan, mPa.s (cP):	
Température: 25 °C, taux de cisaillement: 3 000 s ⁻¹	70 à 110 ^{LMS}
Viscosité, Brookfield - LVF, 25 °C, mPa.s (cP):	
Mobile 1, vitesse 30 tr/min	90 à 140

DONNEES TYPIQUES SUR LA POLYMERISATION

Vitesse de polymérisation en fonction du substrat

La vitesse de polymérisation dépend du substrat. Le tableau ci-dessous donne le temps de prise obtenu avec divers matériaux à 22°C et 50% d'humidité relative. Ceci est défini comme le temps au bout duquel on obtient une résistance au cisaillement de 0,1 N/mm².

Temps de prise, secondes:	
Acier	20 à 45
Aluminium	2 à 10
Surface zinguée bichromatée	10 à 30
Néoprène	<5

Caoutchouc nitrile	<5
ABS	1 à 2
PVC	3 à 10
Polycarbonate	5 à 10
Matériaux phénoliques	<2
Bois (balsa)	<1
Bois (chêne)	10 à 30
Bois (pin)	10 à 20
Panneau d'agglomérés	5 à 10
Tissu	10 à 20
Cuir	5 à 10
Papier	5 à 10

Vitesse de polymérisation en fonction du jeu

La vitesse de polymérisation dépend du jeu de l'assemblage. Un faible jeu accroît la vitesse de polymérisation, un jeu plus important la réduit.

Vitesse de polymérisation en fonction de l'humidité

La vitesse de polymérisation dépend de l'humidité relative ambiante. Plus l'humidité relative est élevée, plus la vitesse de polymérisation sera rapide.

Vitesse de polymérisation en fonction de l'activateur

Quand la vitesse de polymérisation est trop longue à cause de jeux importants, l'utilisation d'un activateur sur l'une des surfaces permettra d'augmenter cette vitesse. Cependant, ceci peut entraîner une réduction de la résistance finale de l'assemblage et en conséquence il est recommandé de faire des essais préalables.

PROPRIETES TYPIQUES DU PRODUIT POLYMERISE

Polymérisation 1 semaine à 22°C

Propriétés physiques:

Coef. de dilatation linéique ISO 11359-2, K ⁻¹	107×10 ⁻⁶
Coef. de Conductivité Thermique, ISO 8302, W/(m·K)	0,4
Température transition vitreuse ISO 11359-2, °C	121

Propriétés électriques :

Résistivité volumique, IEC 60093, Ω·cm	277×10 ¹⁵
Résistivité surfacique, IEC 60093, Ω	69×10 ¹⁵
Rigidité diélectrique, IEC 60243-1, kV/mm	33
Constante diélectrique / facteur de dissipation, IEC 60250:	
1-kHz	2,72 / 0,02
1-MHz	2,53 / 0,02
10-MHz	2,42 / 0,01

PERFORMANCES DU PRODUIT POLYMERISE

Propriétés de l'adhésif

Polymérisation 10 secondes à 22°C

Résistance à la traction, ISO 6922:

Buna-N N/mm² ≥6,9^{LMS}
(psi) (≥1 000)

Polymérisation 72 heures à 22°C

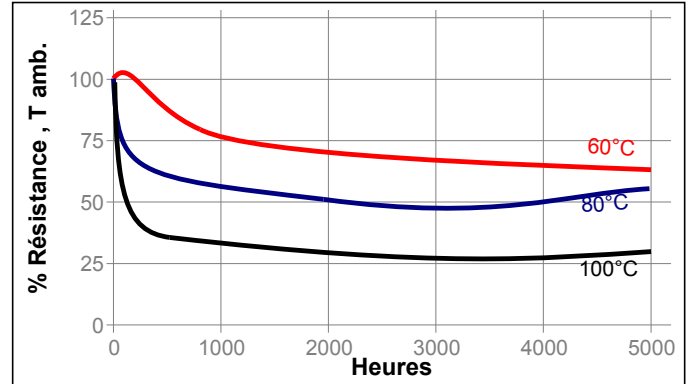
Résistance à la traction, ISO 6922:

Buna-N N/mm² 8 à 15
(psi) (1 200 à 2 200)
Acier (sablé) N/mm² 7 à 16
(psi) (1 000 à 2 300)

Eprouvette de cisaillement, ISO 4587:

Acier (sablé) N/mm² 17 à 24
(psi) (2 500 à 3 500)
Aluminium sans oxyde N/mm² 2 à 11
(psi) (290 à 1 600)
Surface zinguée bichromatée N/mm² 0,5 à 2
(psi) (70 à 290)
ABS N/mm² 7 à 9
(psi) (1 000 à 1 300)
PVC N/mm² 7 à 16
(psi) (1 000 à 2 300)
Matériaux phénoliques N/mm² 1 à 5
(psi) (150 à 730)
Polycarbonate N/mm² 7 à 11
(psi) (1 000 à 1 600)
Nitrile N/mm² 1 à 2
(psi) (150 à 290)
Néoprène N/mm² 1 à 2
(psi) (150 à 290)

Résistance au vieillissement à chaud : Vieillissement à la température indiquée et mesure après retour à 22 °C



Résistance aux produits chimiques

Vieillissement dans les conditions indiquées et mesure après retour à 22 °C.

Agent chimique	°C	% de la résistance initiale conservée après			
		100 h	500 h	1000 h	5000 h
Huile moteur	40	120	110	110	85
Essence sans plomb	22	85	80	80	75
Ethanol	22	100	105	110	120
Isopropanol	22	100	110	105	120
Eau	22	80	70	55	65
98% d'humidité relative	40	70	60	55	55

Eprouvette de cisaillement, ISO 4587:
Polycarbonate

PERFORMANCES DE TENUE A L'ENVIRONNEMENT

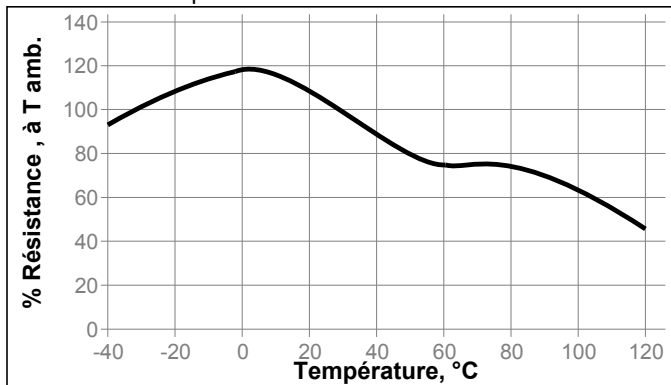
Polymérisation 1 semaine à 22°C

Eprouvette de cisaillement, ISO 4587:

Acier (sablé)

Résistance à chaud

Mesurée à la température



Agent chimique	°C	% de la résistance initiale conservée après			
		100 h	500 h	1000 h	5000 h
Air	22	120	125	115	130
98% d'humidité relative	40	120	110	120	115

INFORMATIONS GENERALES

L'utilisation de ce produit n'est pas recommandé dans des installations véhiculant de l'oxygène pur ou des mélanges riches en oxygène, et il ne doit pas être utilisé comme produit d'étanchéité vis à vis du chlore ou pour d'autres corps fortement oxydants.

Pour obtenir les informations relatives à la sécurité de mise en oeuvre de ce produit, consultez obligatoirement la Fiche de Données de Sécurité (FDS).

Recommandations de mise en oeuvre

1. Les zones de collage devront être propres et exemptes de graisse. Nettoyer les surfaces à l'aide d'un dégraissant Loctite® approprié laissant une surface propre et sèche.

2. Si nécessaire, appliquer le primaire Loctite® sur les zones à coller. Eviter les excès de primaire. Attendre le séchage complet du primaire avant collage.
3. Appliquer si nécessaire l'activateur LOCTITE®. L'activateur LOCTITE® est à appliquer sur une seule des surfaces à coller (ne pas utiliser l'activateur sur les zones où le primaire a été déposé). Laisser sécher l'activateur avant collage.
4. Appliquer l'adhésif sur l'une des surfaces à coller (ne pas déposer l'adhésif sur la surface activée). Ne pas déposer ou étaler l'adhésif à l'aide un pinceau ou papier tissé. Assembler immédiatement les pièces. Les pièces doivent être accostées avec précision, il est recommandé de ne pas ajuster les pièces après assemblage.
5. L'activateur LOCTITE® peut être utilisé pour geler les débordements d'adhésif autour de l'assemblage. Pulvériser ou déposer une goutte d'activateur sur les débordements.
6. Maintenir les pièces assemblées jusqu'à l'obtention d'une résistance suffisante pour la manipulation des pièces.
7. Attendre que le produit développe toutes ses performances avant de le solliciter (généralement 24 à 72 heures après assemblage, en fonction du jeu, les matériaux et les conditions ambiantes).

Stockage

Conserver le produit dans son emballage d'origine fermé dans un local sec. Certaines informations de stockage peuvent être indiquées sur l'étiquetage de l'emballage.

Conditions optimales de stockage : 2°C à 8°C. Des températures de stockage inférieures à 2°C ou supérieures à 8°C peuvent affecter défavorablement les propriétés du produit. Pour éviter de contaminer le produit, ne jamais remettre dans son contenant d'origine un produit sorti de son emballage. Henkel Corporation n'assume aucune responsabilité pour les produits stockés dans d'autres conditions que celles indiquées, ou pour des produits contaminés par une mauvaise utilisation. Pour obtenir des informations supplémentaires, contacter votre Service Technique local ou votre représentant local.

Loctite Material Specification^{LMS}

LMS en date du Décembre 16, 2003. Les résultats des contrôles pour chaque lot de fabrication sont disponibles pour les caractéristiques identifiées LMS. Les rapports de contrôle LMS mentionnent aussi des contrôles qualité QC en accord avec les spécifications appropriées aux utilisations clients. De plus, des contrôles permanents existent en parallèle pour garantir la qualité du produit et la stabilité de la production. Toute demande spécifique liée à des exigences particulières d'un client sera transmise et gérée par le service Qualité Henkel Loctite.

Conversions

(°C x 1.8) + 32 = °F
 kV/mm x 25.4 = V/mil
 mm / 25.4 = inches
 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·mm x 0.142 = oz·in
 mPa·s = cP

Note

Les données contenues dans ce document sont fournies à titre d'information seulement et sont considérées comme fiables. Nous ne pouvons pas assumer la responsabilité de résultats obtenus par des tiers à partir de méthodes sur lesquelles nous n'avons aucun contrôle. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de déterminer l'adéquation à son besoin de toute méthode de production décrite dans ce document, et de mettre en oeuvre toutes les mesures qui s'imposent pour la protection des personnes et des biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en oeuvre et de l'utilisation des produits. En fonction de ce qui précède, **Henkel dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de produits de Henkel. Henkel dénie notamment toutes poursuites pour des dommages incidents ou conséquents quels qu'ils soient, y compris les pertes financières d'exploitation.** La présentation dans ce document de processus ou de composition ne doit pas être interprétée comme le fait qu'ils sont libres de tous brevets détenus par des tiers ainsi que comme une licence de brevet détenue par Henkel pouvant couvrir de tels procédés ou compositions. Nous recommandons ici à l'utilisateur potentiel de vérifier par des essais l'application envisagée avant de passer à une application répétitive, les données présentées ici ne servant que de guide. Ce produit peut être couvert par un ou plusieurs brevets ou licences ou demandes de brevet tant aux USA que dans d'autres pays.

Marque commerciale

LOCTITE est une marque de Henkel.

Référence 2.4