



LOCTITE® 7649™

Décembre 2009

DESCRIPTION DU PRODUIT

LOCTITE® 7649™ présente les caractéristiques suivantes:

Technologie	Activateur pour Adhésifs et Produits d'Étanchéité Anaérobies
Nature chimique	Sel de Cuivre, Amine aliphatique
Solvant	Acétone
Aspect	Transparent, vert clair ^{LMS}
Viscosité	Très faible
Polymérisation	Non applicable
Application	Activateur de polymérisation pour produits Anaérobies

LOCTITE® 7649™ est utilisé lorsqu'il est nécessaire d'accélérer la vitesse de polymérisation des produits LOCTITE® anaérobie. Ceci est particulièrement recommandé pour les applications sur métaux passifs, surfaces peu actives, ou avec des jeux importants. LOCTITE® 7649™ est aussi fortement recommandé lorsque la température ambiante de mise en oeuvre de l'adhésif est inférieure à 15 °C.

NSF International

Certificat ANSI/NSF Standard 61 pour l'utilisation dans des systèmes d'alimentation en eau potable, pour des températures inférieures à 82° C. **Note:** C'est un agrément régional. Pour plus d'information, consulter votre Service Technique local.

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

Densité à 25 °C	0,79
Viscosité à 20 °C, mPa·s (cP)	2
Point éclair - se reporter à la FDS	
Temps de séchage à 20 °C, secondes	30 à 70
Durée de vie sur pièce, jours	≤30

PERFORMANCES DU PRODUIT

La vitesse de polymérisation et le temps d'assemblage obtenus avec l'utilisation de LOCTITE® 7649™ dépendent de l'adhésif utilisé et des substrats à coller.

Temps de prise, ISO 4587, secondes:

Acier (dégraissé) avec LOCTITE® 326™, activation une face	≤30
---	-----

(Le temps de prise ou de manipulation est le temps minimum pour obtenir une résistance à la traction de 0,1 N/mm²)

PRECAUTIONS D'EMPLOI

Activateur doit être manipulé avec les précautions d'usage applicables aux produits hautement inflammables et en respectant la réglementation locale en vigueur.

Le solvant contenu peut altérer certains plastiques ou revêtements. Il est recommandé de faire des tests de compatibilité sur les surfaces ou matériaux avant emploi.

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, il ne devra pas être utilisé pour l'étanchéité en présence de chlore ou d'autres composés 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).

Ne jamais mélanger autrement qu'en film mince un activateur et un adhésif sous forme liquide.

A utiliser uniquement dans des zones bien ventilées

Lorsqu'un système de lavage en phase aqueuse est utilisé pour nettoyer les pièces avant collage, il est important de vérifier la compatibilité de la solution lessivielle avec l'adhésif utilisé. Dans certains cas, les nettoyages en phase aqueuse affectent la polymérisation et les performances de l'adhésif.

Recommandations de mise en oeuvre

1. Appliquer avec un pinceau ou par pulvérisation l'activateur sur les 2 faces à assembler. Dans le cas de jeux minces, l'application sur une seule face peut suffire. Sur des surfaces sales il est conseillé de faire plusieurs applications ou de nettoyer et dégraisser avant activation afin d'éliminer toutes contaminations. Sur surfaces poreuses, appliquer 2 fois l'activateur.
2. Attendre le temps nécessaire pour que le solvant s'évapore - sous bonne ventilation - jusqu'à ce que les surfaces soient complètement sèches.
3. Après activation, les pièces peuvent être collées dans un délai de 1 mois. Eviter toute contamination ou salissure de surface avant le collage.
4. Appliquer le produit Anaérobie Loctite sur l'une ou les 2 surfaces et assembler immédiatement.
5. Si possible, faire un léger mouvement des 2 faces en contact l'une avec l'autre pendant quelques secondes, afin d'étaler correctement l'adhésif et d'améliorer l'activation.
6. Maintenir l'assemblage et attendre que l'adhésif ait développé une polymérisation suffisante avant manipulation.

Loctite Material Specification^{LMS}

LMS en date du Septembre 01, 1995. 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.

Stokage

Ce produit est classé **HAUTEMENT INFLAMMABLE** et doit donc être stocké dans des conditions appropriées en accord avec la réglementation applicable. Ne pas stocker à côté d'agents oxydants ou de produits combustibles. Stocker le produit dans son emballage d'origine fermé dans un endroit sec. Des informations complémentaires de stockage peuvent aussi être indiquées sur l'emballage.

Température de stockage : 8 °C à 21 °C. Une température de stockage inférieure à 8 °C ou supérieure à 28 °C peut affecter les propriétés du produit.

Le produit utilisé peut avoir été contaminé lors de l'utilisation, ne jamais remettre du produit utilisé dans le contenant d'origine. Henkel dénie toute responsabilité pour un produit utilisé et contaminé ou stocké dans des conditions autres que celles indiquées. Pour toute information complémentaire, merci de contacter votre Service Technique local ou votre Représentant Commercial.

Conversions

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$
 $\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

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 consécutifs 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 1.3