

# LOCTITE<sup>®</sup> 3478<sup>™</sup> Superior Metal

Aprile 2008

## DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

LOCTITE<sup>®</sup> 3478<sup>™</sup> Superior Metal ha le seguenti caratteristiche:

<b>Tecnologia</b>	Epossidica
Natura chimica	Epossidica
Aspetto (Parte A)	Grigio metallico <sup>LMS</sup>
Aspetto (Parte B)	Bianco <sup>LMS</sup>
Aspetto (Miscelato)	Pasta grigio scuro densa
Componenti	Bicomponente- richiede miscelazione
Miscelazione in volume - Resina : Indurente	4 : 1
Miscelazione in peso - Resina : Indurente	7,25 : 1
<b>Reticolazione</b>	Polimerizzazione post miscelazione a temperatura ambiente
<b>Applicazione</b>	Manutenzione industriale
<b>Vantaggi</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Elevato contenuto di ferro-silicio</li> <li>● Resistente alla corrosione, abrasione e sostanze chimiche</li> <li>● Ricostruisce superfici danneggiate velocemente riducendo i tempi di fermo macchina</li> <li>● Adesione superiore - forma un incollaggio solido</li> <li>● Lunga durata</li> </ul>

LOCTITE<sup>®</sup> 3478<sup>™</sup> Superior Metal è una resina epossidica bi-componente caricata con ferro-silicio. È molto resistente alla corrosione, aggressione chimica e abrasioni a temperature che oscillano tra -30 °C a +120 °C. Ideale per ripristinare superfici danneggiate. Applicazioni tipiche includono perdite su tubi e gomiti, fori nei serbatoi di carburante e gas, raccorderie danneggiate.

## PROPRIETA' TIPICHE DEL PRODOTTO NON POLIMERIZZATO

### Parte A:

Peso Specifico @ 25 °C 2,5-2,71<sup>LMS</sup>  
 Viscosità, Brookfield - RV, 25 °C, mPa-s (cP):  
 Spindle TF velocità 2,5 rpm 1 200 000-2 100 000<sup>LMS</sup>

### Parte B:

Peso Specifico @ 25 °C 1,42-1,48<sup>LMS</sup>  
 Viscosità, Brookfield - RV, 25 °C, mPa-s (cP):  
 Spindle TF velocità 2,5 rpm 1 800 000-3 000 000<sup>LMS</sup>

### Miscelato:

Rivestimento 232 cm<sup>2</sup> @ 6 mm spessore per 0,45 kg kit  
 (36 in<sup>2</sup> @ 0,25 in spessore per 1 lb kit)

## PROPRIETA' TIPICHE DEL PRODOTTO DURANTE LA POLIMERIZZAZIONE

### Proprietà durante la polimerizzazione

Tempo di lavoro @ 25 °C, minuti 20  
 Resistenza funzionale @ 25 °C, ore 6  
 Completa polimerizzazione @ 25 °C, ore 24

## PROPRIETA' TIPICHE DEL MATERIALE POLIMERIZZATO

Polimerizzato @ 25 °C

### Proprietà Fisiche:

Durezza Shore, , Durometro D 90  
 Resistenza a compressione, ISO 604 N/mm<sup>2</sup> 125  
 (psi) (18 000)  
 Resistenza a trazione, ASTM D 638 N/mm<sup>2</sup> 38  
 (psi) (5 500)

## PRESTAZIONI DEL MATERIALE POLIMERIZZATO

### Proprietà Adesive

Resistenza a taglio, ISO 4587:  
 Acciaio (sabbato) N/mm<sup>2</sup> 17  
 (psi) (2 500)

## INFORMAZIONI GENERALI

**Questo prodotto non è raccomandato per l'impiego con ossigeno puro e/o su sistemi ricchi di ossigeno e non deve essere utilizzato come sigillante per cloro od altri materiali fortemente ossidanti.**

**Per le informazioni relative all'impiego in sicurezza di questo prodotto consultate la Scheda Informativa in Materia di Sicurezza (MSDS).**

## Istruzioni per l'uso

1. Pulire e asciugare la superficie di applicazione. Abradere, sabbare o lavorare a macchina la superficie per una migliore adesione.
2. Miscelare 4 parti di resina a 1 parte di indurente in volume (7,25 a 1 in peso), o versare il contenuto totale del kit sulla superficie pulita e asciutta e miscelare il prodotto in maniera energica fino ad ottenerne un colore uniforme.
3. Pulire la superficie con Loctite 7063 e applicare il prodotto completamente miscelato sulla superficie preparata.
4. A 25°C, il tempo di lavoro è 20 minuti per la polimerizzazione è 6 ore.

**Dettagli tecnici per lavorare con le resine epossidiche**

Il tempo di lavoro e di polimerizzazione dipendono dalla temperatura e dalla massa di prodotto:

- Maggiore è la temperatura, maggiore sarà la velocità di polimerizzazione.
- Più grande è la massa di prodotto, più veloce sarà la polimerizzazione.

Per velocizzare la polimerizzazione delle epossidiche a basse temperature:

- Conservare le resine a temperatura ambiente.
- Pre-riscaldare le superfici da riparare fino a farle diventare calde al tatto.

Per rallentare la polimerizzazione delle epossidiche alle alte temperature:

- Miscelare la resina in piccole masse per prevenire la rapida polimerizzazione.
- Raffreddare la resina e l'indurente.

**Loctite Material Specification<sup>LMS</sup>**

LMS in data Aprile 28, 2001 (Parte A) e LMS in data Luglio 3, 2001 (Parte B). Per le proprietà ivi riportate sono disponibili test report per ciascun lotto. I test report secondo LMS includono parametri di Controllo Qualità considerati appropriati alle specifiche per l'utilizzo da parte dei clienti. Controlli addizionali e completi sono effettuati per assicurare la qualità e la ripetitività del prodotto. Richieste specifiche del Cliente possono essere coordinate tramite l'apposito Ente "Henkel Loctite Quality".

**Conversioni**

$$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$$

$$\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/millesimo di pollice (mill)}$$

$$\text{mm} \times 0.039 = \text{pollici}$$

$$\mu\text{m} \times 0.039 = \text{millesimo (mill)}$$

$$\text{N} \times 0.225 = \text{libbre}$$

$$\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$$

$$\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{libbre su pollice quadrato (psi)}$$

$$\text{MPa} \times 145 = \text{libbre su pollice quadrato (psi)}$$

$$\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$$

$$\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$$

$$\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$$

**Stoccaggio**

Conservare il prodotto nei contenitori chiusi in ambiente climatizzato. Il materiale fuoriuscito dal contenitore potrebbe essere contaminato durante l'utilizzo. Non rimettere il prodotto inutilizzato nel contenitore originale. Le informazioni di conservazione possono essere indicate sulla etichetta del flacone

**Stoccaggio ottimale: da 8 °C a 21 °C. Lo stoccaggio a temperature inferiori a 8 °C o superiori a 28 °C, può inficiare le performances del prodotto.**

Henkel non assume responsabilità per prodotti che sono stati contaminati o conservati in condizioni diverse da quelle raccomandate. Se sono richieste informazioni aggiuntive si prega di contattare il servizio tecnico locale o il servizio clienti.

**Note**

I dati qui contenuti sono forniti solamente a titolo informativo e si ritiene siano attendibili. Henkel Loctite non si assume responsabilità alcuna per i risultati ottenuti da altri sui metodi operativi dei quali non ha alcun controllo. E' responsabilità dell'utilizzatore determinare l'idoneità all'uso per le applicazioni qui riportate e di adottare le idonee precauzioni per la salvaguardia delle cose e delle persone contro qualsivoglia pericolo sia associato all'impiego del prodotto. In base a ciò, **Henkel Loctite Corporation disconosce esplicitamente qualunque garanzia esplicita od implicita, incluse garanzie di commerciabilità od idoneità all'uso per un impiego specifico, derivante dalla vendita o dall'uso di prodotti di Henkel Loctite Corporation. Henkel Loctite Corporation disconosce esplicitamente ogni responsabilità per danni conseguenti od accidentali di qualunque sorta, inclusa la perdita di profitti.** La presente disamina di vari processi o composizioni non deve interpretarsi come indicazione che essi siano liberi da servitù di brevetti detenuti da altri o come licenza o sotto un qualunque brevetto di Henkel Loctite Corporation che possono coprire tali processi o composizioni. Si raccomanda che ciascun utilizzatore sottoponga a prove di verifica la sua applicazione potenziale prima di farne un uso ripetuto, utilizzando questi dati come guida. Questo prodotto può essere coperto da uno più brevetti o richieste di brevetto negli Stati Uniti od in altri Paesi.

**Uso dei Marchi commerciali**

LOCTITE è un marchio registrato di Henkel Corporation

Referenze 0.3