

# LOCTITE<sup>®</sup> EA 9466<sup>™</sup>

Også kendt som LOCTITE<sup>®</sup> Hysol<sup>®</sup> 9466<sup>™</sup>  
August 2019

## PRODUKT BESKRIVELSE

LOCTITE<sup>®</sup> EA 9466<sup>™</sup> har følgende karakteristiske egenskaber:

|                                                         |                                          |
|---------------------------------------------------------|------------------------------------------|
| <b>Teknologi</b>                                        | Epoxy                                    |
| <b>Kemisk Type</b>                                      | Epoxy                                    |
| <b>Udseende (Resin)</b>                                 | Hvid uigennemsigtig pasta                |
| <b>Udseende (Hærder)</b>                                | Hvid gennemsigtig væske                  |
| <b>Udseende (Blandet)</b>                               | Off-white uigennemsigtig pasta           |
| <b>Komponenter</b>                                      | To komponent- kræver blanding            |
| <b>Viskositet</b>                                       | Medium                                   |
| <b>Blandingsforhold, efter volumen - Resin : Hærder</b> | 2 : 1                                    |
| <b>Blandingsforhold efter vægt - Resin : Hærder</b>     | 100 : 50                                 |
| <b>Hærdning</b>                                         | Hærder ved stuetemperatur efter blanding |
| <b>Anvendelse</b>                                       | Limning                                  |

LOCTITE<sup>®</sup> EA 9466<sup>™</sup> er en sej, industriel epoxy type lim med forlænget bearbejdningsstid. Når blandet, vil den to komponent epoxy hærde ved stuetemperatur for at danne en sej, off-white limfuge der giver høj peel styrke og høj forskydningsstyrke. Den fuldt gennehærdede epoxy er modstandsdygtig overfor et vidt udvalg af kemikalier og opløsningsmidler, og fungerer som en fremragende elektrisk isolator. LOCTITE<sup>®</sup> EA 9466<sup>™</sup> giver fremragende limstyrke ved limning til et bredt udvalg af plast og metaller. Typisk anvendelsesområde inkluderer mange forskellige industrielle limopgaver der kræver forlænget bearbejdningsstid for at justere emnerne ved samling.

## TYPISKE EGENSKABER FOR DET UHÆRDEDE MATERIALE

### Resin:

|                                                  |                   |
|--------------------------------------------------|-------------------|
| Vægtfylde ved @ 25 °C                            | 1,0               |
| Flammepunkt - se sikkerhedsdatablad              |                   |
| Viscositet, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP): |                   |
| Spindel 6, hastighed 20 O/min                    | 15.000 til 50.000 |

### Hærder:

|                                                  |                   |
|--------------------------------------------------|-------------------|
| Vægtfylde ved @ 25 °C                            | 1,0               |
| Flammepunkt - se sikkerhedsdatablad              |                   |
| Viscositet, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP): |                   |
| Spindel 5, hastighed 50 O/min                    | 25.000 til 60.000 |

### Blandet:

|                             |    |
|-----------------------------|----|
| Bearbejdningsstid, minutter | 60 |
|-----------------------------|----|

## TYPISKE HÆRDE EGENSKABER

### Fikseringstid

Fikseringstid er defineret som den tid det tager før en forskydningsstyrke på 0.1 N/mm<sup>2</sup> opnås.

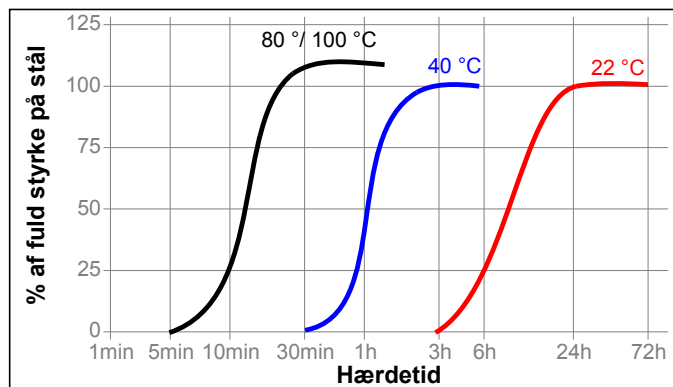
Fikseringstid, ISO 4587, minutter:

Stål (sand blæst)

180

### Hærdehastighed i forhold til tid, temperatur

Hærdehastigheden vil afhænge af den omgivende temperatur, forhøjede temperaturer kan anvendes for at accelerere hærdningen. Grafen nedenfor viser forskydningsstyrken der opbygges over tid ved forskellige temperaturer på sand blæst stål lasker og testet ifølge ISO 4587.



## TYPISKE EGENSKABER FOR HÆRDET MATERIALE

Hærdet i 7 dage ved 22 °C, 1,2 mm tyk film

### Fysiske egenskaber:

|                                          |                                            |
|------------------------------------------|--------------------------------------------|
| Glasovergangstemperatur, ASTM E 1640, °C | 62                                         |
| Shore Hårdhed, ISO 868, Durometer D      | 60                                         |
| Forlængelse, ISO 527-3, %                | 3                                          |
| Trækstyrke ASTM D 882                    | N/mm <sup>2</sup> 32<br>(psi) (4.640)      |
| Trækstyrke modul, ISO 527-3              | N/mm <sup>2</sup> 1.718<br>(psi) (249.110) |

### Elektriske egenskaber:

elektrisk gennemslags styrke, IEC 60243-1, 30 kV/mm

**TYPISKE EGENSKABER FOR DET HÆRDEDE MATERIALE****Lim egenskaber**

Hærdet i 5 dage ved 22 °C

Forskydningsstyrke i laskesamling, ISO 4587:

|                                   |                   |         |
|-----------------------------------|-------------------|---------|
| Stål (sand blæst)                 | N/mm <sup>2</sup> | 37,0    |
|                                   | (psi)             | (5.365) |
| Aluminum (slebet)                 | N/mm <sup>2</sup> | 26,0    |
|                                   | (psi)             | (3.770) |
| Aluminum (anodiseret)             | N/mm <sup>2</sup> | 17,9    |
|                                   | (psi)             | (2.595) |
| Galvaniseret stål (Varmforzinket) | N/mm <sup>2</sup> | 8,5     |
|                                   | (psi)             | (1.230) |
| Rustfrit stål                     | N/mm <sup>2</sup> | 23,0    |
|                                   | (psi)             | (3.335) |
| Polycarbonat                      | N/mm <sup>2</sup> | 5,3     |
|                                   | (psi)             | (765)   |
| Nylon                             | N/mm <sup>2</sup> | 1,6     |
|                                   | (psi)             | (230)   |
| Træ (Fyr)                         | N/mm <sup>2</sup> | 11,3    |
|                                   | (psi)             | (1.635) |
| Glasfiber forstærket plast        | N/mm <sup>2</sup> | 5,0     |
|                                   | (psi)             | (725)   |
| ABS                               | N/mm <sup>2</sup> | 4,7     |
|                                   | (psi)             | (680)   |

180° Peel Styrke, ISO 8510-2:

|                   |         |        |
|-------------------|---------|--------|
| Stål (sand blæst) | N/mm    | 8,0    |
|                   | (lb/in) | (45,5) |

Træk styrke, ISO 6922:

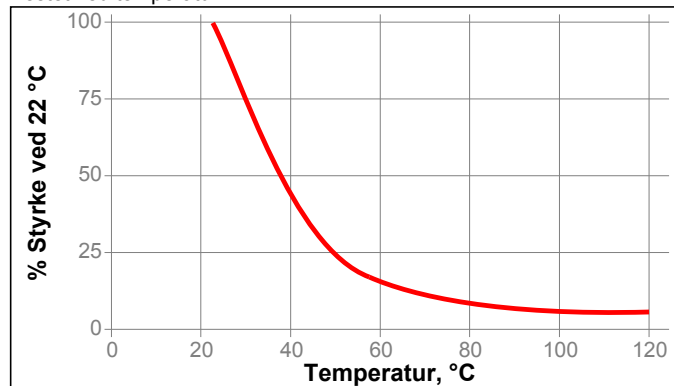
|                                       |                   |         |
|---------------------------------------|-------------------|---------|
| Stål aksel (sand blæst) til Soda glas | N/mm <sup>2</sup> | 43,2    |
|                                       | (psi)             | (6.260) |

Slagstyrke, ISO 9653, J/m<sup>2</sup> :

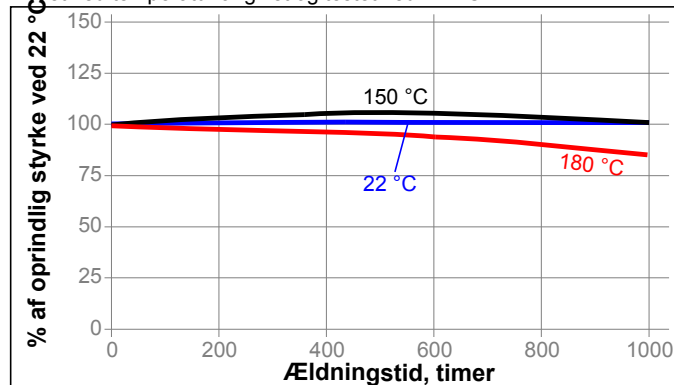
|                   |     |
|-------------------|-----|
| Stål (sand blæst) | 5,8 |
|-------------------|-----|

**Varmestyrke**

Testet ved temperatur

**Varmerædning**

Ældet ved temperatur angivet og testet ved 22 °C

**Kemikali/opløsningsmiddelresistens**

Ældet under forhold som angivet og testet ved 22 °C.

|                    | °C | % af oprindelig styrke |        |
|--------------------|----|------------------------|--------|
|                    |    | 500 h                  | 1000 h |
| Miljø påvirkning   |    |                        |        |
| Motor olie(10W-30) | 87 | 135                    | 145    |
| Blyfri benzin      | 22 | 95                     | 125    |
| Vand/glycol 50/50  | 87 | 75                     | 75     |
| Salt tåge          | 22 | ---                    | 80     |
| 98% RH             | 40 | 85                     | 90     |
| Kondenserende fugt | 49 | ---                    | 90     |
| Vand               | 22 | ---                    | 90     |
| Acetone            | 22 | 75                     | 90     |
| Isopropanol        | 22 | 90                     | 100    |

Træk styrke, ISO 6922, % af oprindelig styrke:

Stål aksel (sand blæst) til Soda glas:

|                  | °C | % af oprindelig styrke |        |
|------------------|----|------------------------|--------|
|                  |    | 500 h                  | 1000 h |
| Miljø påvirkning |    |                        |        |
| 98% RH           | 40 | 90                     | 90     |

**TYPISK MILJØMÆSSIG RESISTENS**

Hærdet i 5 dage ved 22 °C

Forskydningsstyrke i laskesamling, ISO 4587:

Stål (sand blæst)

**GENEREL INFORMATION**

For sikker håndteringsinformation, se sikkerhedsdatablad (MSDS).

Dette produkt er ikke anbefalet til brug i rene oxygen og/eller oxygenrige systemer og bør ikke vælges som tætningsprodukt til klorin eller andre stærkt oxiderende materialer.

Hvor vandbaserede vaskesystemer anvendes til at rense overfladerne før limning, er det vigtigt at checke for forenelighed mellem vaskemidlet og limen. I nogle tilfælde kan disse vandbaserede vaskemidler forringe hærden og egenskaberne for limen.

**Brugsanvisning**

1. For at opnå godt resultat bør overfladerne være rene og fri for fedt.
2. Til høj styrke strukturelle limninger, fjern overflade forureninger såsom maling, oxid lag, olie, støv, slipmiddel, og andre overflade forureninger.
3. **Dobbeltspøjte:** Ved brug indsæt sprøjten i påføringspistolen og skub stemplet frem i rørene med et let tryk på grebet. Derefter fjern lukanordningen på sprøjten og doser en lille smule lim for at sikre, der kommer lim ud af begge rør jævnt og frit. Hvis man ønsker automatisk blanding af resin og hærder, sæt da den statiske mixer på sprøjten og start med at dosere lim. Ved hånd blanding, doser den ønskede mængde lim og bland grundigt. Bland i ca. 15 sekunder efter en ensartet farve er opnået.  
**Bulk emballage:** Bland grundigt efter vægt eller volumen i det rette blandingsforhold som specificeret i produkt beskrivelses afsnittet. Bland kraftigt, i ca. 15 sekunder efter en ensartet farve er opnået.
4. Bland ikke mængder større end 4 kg de voldsomme varme kan opstå. Blanding af mindre mængder vil minimere varmeopbygningen.
5. Påfør limen så hurtigt som muligt efter blanding på den ene limflade der skal sammenføjes. For at opnå størst mulig limstyrke påfør limen jævnt fordelt på begge limflader. Emnerne bør samles så hurtigt som muligt efter den blandede lim er blevet påført.
6. Undgå at emnerne bevæger sig i forhold til hinanden under hærden. Limningen bør hærde i mindst 24 timer før den udsættes for belastning.
7. Overskydende uhærdet lim kan tørres væk med et organisk opløsningsmiddel (f.eks. acetone).
8. Efter brug og før limen hærder bør blande og doseringsudstyr renses med varmt sæbe vand.

**Ikke til produkt specifikation**

De tekniske data i dette blad er kun beregnet som reference. Kontakt venligst deres lokale kvalitetsafdeling for assistance og anbefaling i forbindelse med specifikationer for dette produkt.

**Opbevaring**

Opbevar produktet i den uåbende emballage på et tørt sted. Opbevarings information kan være angivet på etiketten på emballagen.

**Optimal opbevaring: 8 °C til 21 °C. Opbevaring under 8 °C eller over 28 °C kan påvirke produktets egenskaber.** Når produktet først har været ude af original emballagen, bør det ikke hældes tilbage, da det kan være blevet forurennet. Henkel Corporation kan ikke påtage sig ansvar for produkt der er blevet forurennet eller opbevaret under andre forhold end de tidligere angivne. Hvis der ønskes yderligere information, kontakt Deres lokale tekniske Service Center eller kundeservice.

**Omsætning af enheder**

(°C x 1.8) + 32 = °F  
 kV/mm x 25.4 = V/mil  
 mm / 25.4 = inches  
 µm / 25.4 = mil  
 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·m x 0.738 = lb·ft  
 N·mm x 0.142 = oz·in  
 mPa·s = cP

**NB:**

Oplysningerne i dette Tekniske Datablad (TDB), herunder oplysningerne om den anbefalede brug og anvendelse af produktet, er baseret på vores kendskab til og erfaringer med produktet pr. datoen for dette TDB's udfærdigelse. Produktet kan have en lang række forskellige anvendelsesmuligheder, der ligger uden for Henkels indflydelse og kontrol, ligesom forskellig anvendelse og driftsforhold i Deres virksomhed ligger uden for vor indflydelse og kontrol. Henkel er derfor ikke ansvarlig for produktets egnethed til de produktionsprocesser og -vilkår, som De anvender produktet i forbindelse med, eller den påtænkte anvendelse og resultatet deraf. Vi anbefaler kraftigt, at De udfører egne, forudgående tests for at få bekræftet produktets egnethed.

Ethvert ansvar fraskrives for så vidt angår oplysningerne i det Tekniske Datablad, eller en-hver anden skriftlig eller mundtlig anbefaling i relation til det pågældende produkt, medmindre andet udtrykkeligt er aftalt, og medmindre der er tale om dødsfald eller personskade forårsaget af vor uagtsomhed, samt ethvert ansvar i henhold til gældende præceptiv lovgivning om produktansvar.

**Hvis produkter leveres af Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS og Henkel France SA, bedes følgende endvidere bemærkes:**

I tilfælde af at Henkel desuagtet skulle blive draget til ansvar på hvilket som helst juridisk grundlag, vil Henkels ansvar på intet tidspunkt kunne overstige værdien af den pågældende levering.

**Hvis produkter leveres af Henkel Colombiana, S.A.S. gælder følgende ansvarsfraskrivelses-klausul:**

Oplysningerne i dette tekniske datablad (TDB), herunder oplysningerne om den anbefalede brug og anvendelse af produktet, er baseret på vores kendskab til og erfaringer med produktet pr. datoen for dette TDB's udfærdigelse. Henkel er ikke ansvarlig for produktets egnethed til de produktionsprocesser og -vilkår, som De anvender produktet i forbindelse med, eller for den påtænkte anvendelse og resultatet deraf. Vi anbefaler kraftigt, at De udfører egne, forudgående tests for at få bekræftet produktets egnethed.

Ethvert ansvar fraskrives for så vidt angår oplysningerne i det Tekniske Datablad, eller en-hver anden skriftlig eller mundtlig anbefaling i relation til det pågældende produkt, medmindre andet udtrykkeligt er aftalt, og medmindre der er tale om dødsfald eller personskade

for-årsaget af vor uagtsomhed, samt ethvert ansvar i henhold til gældende præceptiv lovgivning om produktansvar.

**Hvis produkter leveres af Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., eller Henkel Ca-nada, Inc., gælder følgende ansvarsfraskrivelsesklausul:**

De data, der er indeholdt heri, er kun til information og anses for at være pålidelige. Vi kan ikke påtage os ansvar for resultater opnået af tredjemand, hvis arbejdsprocedurer ligger uden for vor kontrol. Det er brugerens ansvar at vurdere produktets egnethed til brugerens formål med produktionsmetoder nævnt heri samt at tage passende forholdsregler for at beskytte aktiver og personer mod farer og risici, som måtte opstå i forbindelse med håndtering og brug deraf. I lyset af ovenstående **fralægger Henkel Corporation sig specifikt ansvar for alle garantier, udtrykkelige såvel som underforståede, herunder garantier for salg-barhed eller egnethed til et bestemt formål, som måtte opstå som følge af salg eller brug af Henkel Corporations produkter. Henkel Corporation fralægger sig specifikt ethvert ansvar for følgeskader eller tilfældige skader af enhver art, herunder tabt fortjeneste.** Omtale af forskellige processer og sammensætninger i dette dokument, skal ikke fortolkes som erklæringer om, at disse ikke er underlagt patent ejet af tredjemand, eller som en licens under et af Henkel Corporation ejet patent, som måtte omfatte sådanne pro-cesser eller sammensætninger. Vi anbefaler, at enhver fremtidig bruger afprøver den påtænkte anvendelse af produktet, før gentagen brug iværksættes, ved at anvende disse data som vejledning. Dette produkt kan være underlagt et eller flere patenter eller patentansøgninger i USA eller andre lande.

**Brug af varemærke**

Medmindre andet er angivet, tilhører alle varemærker i dette dokument Henkel Corporation i USA og i resten af verden. ® angiver et varemærke registreret hos U.S. Patent- and Trade-mark Office.

Reference 1.3