



Hysol[®] E-40FL[™]

Dezembro 2006

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Hysol[®] E-40FL[™] apresenta as seguintes características:

Tecnologia	Epoxi
Base Química (Resina)	Epoxi
Base Química (Endurecedor)	Poliamida
Aparência (Resina)	Líquido bege à amarelado ^{LMS}
Aparência (Endurecedor)	Líquido cinza escuro ^{LMS}
Aparência (Misturado)	Líquido cinza, opaco ^{LMS}
Componentes	Bi-componente - necessita mistura
Viscosidade	Média
Proporção de mistura, em volume- Resina : Endurecedor	1 : 1
Proporção de Mistura, em peso - Resina : Endurecedor	100 : 85
Cura	Cura à temperatura ambiente após a mistura
Aplicação	Adesão

Hysol[®] E-40FL[™] é um adesivo epoxi de grau industrial, de alta coesão, média viscosidade e médio tempo de trabalho. Quando misturado, o epoxi bicomponente cura à temperatura ambiente e forma uma linha de adesão cinza com excelente resistência à choques e impactos. Quando totalmente curado, o epoxi é resistente a uma ampla gama de produtos químicos e solventes, também atuando como um excelente isolante elétrico. Especialmente indicado para adesão de plásticos, metais, madeiras, borrachas e materiais de alvenaria onde há necessidade de flexibilidade. Indicado para aplicações onde é necessário aderir materiais diferentes entre si com resistência ao impacto e baixo stress. Hysol[®] E-40FL[™] pode ser utilizado para reparo de extensômetros, juntas de vedação em peças de fibras de vidros, reparo de placas de circuitos impressos, adesão de insertos de aço inoxidável e mangueiras de borrachas em tubos de aço.

PROPRIEDADES DO MATERIAL NÃO CURADO

Resina:

Densidade @ 25 °C	1,3
Ponto de Fulgor - Ver FISPQ	
Viscosidade, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Haste 7, veloc. 10 rpm	60 000 a 90 000 ^{LMS}

Endurecedor:

Densidade @ 25 °C	1,1
Ponto de Fulgor - Ver FISPQ	
Viscosidade, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Haste 7, veloc. 10 rpm	50 000 a 85 000 ^{LMS}

Mistura:

Densidade @ 25 °C	1,2
Tempo de trabalho, minutos	40
Tempo de formação de película, minutos	130

DESEMPENHO DE CURA

Velocidade de Cura vs. Tempo

O gráfico abaixo mostra a resistência a tração paralela evoluindo com o tempo em lâminas lixadas e atacadas com ácido @ 25 °C com uma folga média na linha de adesão de 0,1 a 0,2 mm e testada de acordo com a ISO 4587.



PROPRIEDADES DO PRODUTO CURADO

Curado @ 25 °C

Propriedades Físicas:

Temperatura de Transição Vítrea (Tg), °C	30
Dureza Shore, ISO 868, Durômetro D	75
Alongamento, ISO 527-2, %	22
Resistência a Tração topo a topo, ISO 527-2	N/mm ² 16 (psi) (3 210)

Propriedades Elétricas:

Resistência Dielétrica, IEC 60243-1, kV/mm	16
--	----

DESEMPENHO DO PRODUTO CURADO

Propriedades do Produto

Curado por 3dias @ 22 °C

Resistência à tração paralela em lâminas, ISO 4587:

Aço (jateado)	N/mm ² 4,4 (psi) (640)
Alumínio (jateado e atacado com ácido), 0,1 a 0,2 mm de folga	N/mm ² 25,9 (psi) (3 750)
Alumínio (anodizado)	N/mm ² 6,3 (psi) (920)
Aço Inoxidável	N/mm ² 5,2 (psi) (760)

Policarbonato	N/mm ²	2,3
	(psi)	(330)
Nylon	N/mm ²	2,6
	(psi)	(380)
Madeira (Pinho)	N/mm ²	6,6
	(psi)	(960)
Resistência a Tração paralela em blocos, ISO 13445:		
PVC	N/mm ²	2,8
	(psi)	(400)
ABS	N/mm ²	3,1
	(psi)	(450)
Epoxi	N/mm ²	11
	(psi)	(1 600)
Acrílico	N/mm ²	3,2
	(psi)	(460)
Vidro	N/mm ²	12,9
	(psi)	(1 860)

Curado por 2 horas @ 65 °C

Resistência à tração paralela em lâminas, ISO 4587:

Alumínio (decapagem) 0,13 mm de folga	N/mm ²	≥6,9 ^{MS}
	(psi)	(≥1 000)

RESISTÊNCIA AO AMBIENTE DE TRABALHO

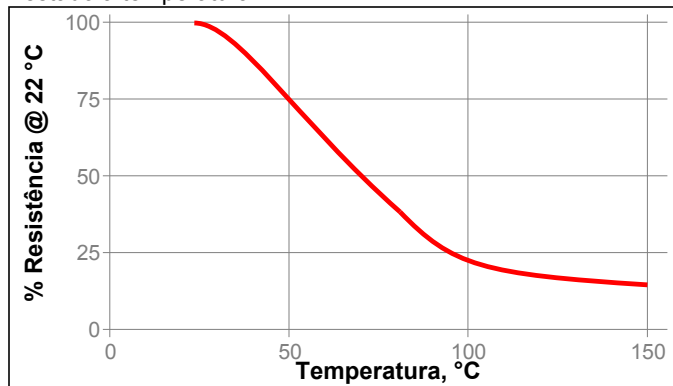
Curado por 12 horas @ 65 °C seguido por 4 horas @ 22 °C

Resistência à tração paralela em lâminas, ISO 4587:

Alumínio (jateado e atacado com ácido), 0,1 a 0,2 mm de folga

Resistência ao calor

Testado à temperatura



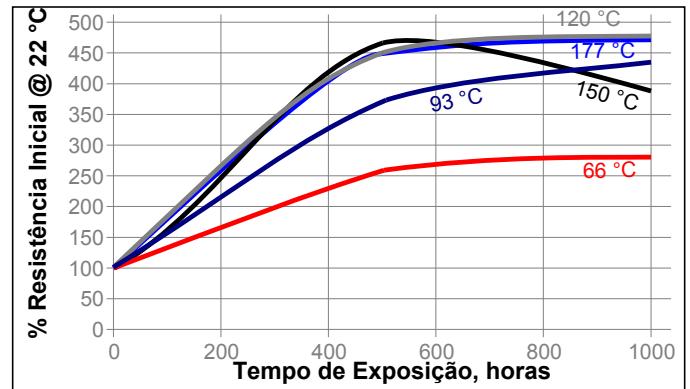
Curado por 5 dias @ 22 °C

Resistência à tração paralela em lâminas, ISO 4587:

Aço

Envelhecimento ao Calor

Envelhecido à temperatura indicada e testado @ 22 °C



Resistência Química/ Solventes

Envelhecido sob as condições indicadas e testado 22 °C.

Ambiente	°C	% da resistência inicial	
		500 h	1000 h
Ar	87	195	248
Óleo de motor (10W-30)	87	269	215
Gasolina sem chumbo	87	61	73
Água/glicol 50/50	87	235	134
Salt spray	22	25	5
95% UR	38	60	64
Umidade Condensada	49	61	54
Água	22	50	0
Acetona	22	0	0
isopropanol	22	68	61

INFORMAÇÕES GERAIS

Este produto não é recomendado para uso em sistemas de oxigênio puro ou em altas concentrações e não deve ser especificado como vedante para cloro e outros materiais fortemente oxidantes.

Para informações seguras de manuseio deste produto, consulte a Ficha de Segurança do Produto (FISPQ).

Modo de Uso

1. Para adesão estrutural de alta resistência, remova contaminantes da superfície, tais como tintas, oxidação, óleo, sujeira, agentes desmoldantes e outros tipos de contaminantes.
2. Use luvas para minimizar o contato com a pele. NÃO USAR solventes para a limpeza das mãos.
3. **Cartuchos Duplos:** Para usar, simplesmente encaixe o cartucho na pistola aplicadora e aperte levemente o gatilho até que os êmbolos encostem no batoque. Retire a tampa e purgue uma pequena quantidade do produto e verifique se os componentes estão fluindo. Para uma mistura automática, conecte o bico misturador e comece a aplicar o produto na quantidade necessária. Para mistura manual, retire a quantidade desejada de adesivo e misture por aproximadamente 15 segundos até que a coloração seja uniforme.
Baldes: Misture vigorosamente na proporção especificada, no Item Descrição do Produto, em peso ou em volume por aproximadamente 15 segundos, até que uma coloração uniforme seja obtida.
4. Para obter a máxima resistência adesiva aplicar o adesivo nas duas superfícies a serem unidas.

5. Aplicação no substrato deve ser feita dentro de 40 minutos. Grandes quantidades e/ ou altas temperaturas irão reduzir o tempo de trabalho.
6. Unir as superfícies com o adesivo e deixar curar a 25 °C por 24 horas para obter alta resistência. Aquecimento até 93 °C, aumentará a velocidade de cura.
7. Manter as partes fixadas durante a cura. Uma pressão sobre a montagem é necessária. A resistência máxima é obtida com um filme de 0,1 a 0,2 mm .
8. O excesso de produto não-curado pode ser limpo com solventes a base de cetona.

Especificação Loctite de Material^{LMS}

LMS datada Julho 19, 2001 (Resina) e LMS datada Julho 19, 2001 (Endurecedor). Os relatórios de ensaios de cada lote são disponíveis para as propriedades indicadas. Os relatórios de testes LMS incluem parâmetros de testes selecionados de Controle de Qualidade, e são considerados apropriados para especificações para uso pelo cliente. Adicionalmente, são realizados controles completos que garantem a qualidade e consistência do produto. Requisitos específicos de especificações do cliente podem ser coordenados através do departamento da Qualidade da Henkel.

Armazenamento

Armazene o produto em sua embalagem fechada em local seco. Informações de armazenagem devem estar indicadas no rótulo do produto.

Armazenagem ideal : 8 °C a 21 °C. Armazenagem abaixo de 8°C ou acima de 28°C podem prejudicar suas propriedades. . Produto removido de sua embalagem pode ser contaminado durante o seu uso. Não retorne o produto para a embalagem. A Henkel Ltda não pode assumir responsabilidades por produto que foram contaminados ou não armazenados em condições indicadas. Para maiores informações, por favor, entre em contato com o Centro de Assistência Técnica de sua localidade.

Conversões

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$
 $\text{mm} / 25.4 = \text{polegadas}$
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

Nota

Os dados contidos na presente são fornecidos apenas para informação, sendo julgados confiáveis. Não podemos assumir responsabilidade pelos resultados obtidos por terceiros sobre cujos métodos não temos controle. Constitui responsabilidade do usuário determinar a aplicabilidade aos seus próprios fins de qualquer método de produção mencionado na presente e adotar as devidas e recomendáveis precauções para a proteção de bens e pessoas contra quaisquer danos que possam derivar de tal manipulação e uso. À luz desta condição, a **Henkel Ltda não assume responsabilidade quanto a quaisquer garantias, expressas ou implícitas, inclusive garantias de comercialização ou adequação a determinado fim, surgidas da venda ou uso dos produtos de sua fabricação. A Henkel Ltda não assume nenhuma**

responsabilidade por qualquer tipo de dano consequente ou imprevisto, inclusive lucros cessantes. A presente discussão de vários processos ou composições não deve ser interpretada como representação de que eles estejam livres da jurisdição de patentes detidas por terceiros ou como uma licença, sob qualquer patente da Henkel Ltda que possa cobrir tais processos ou composições. Recomendamos a cada usuário em potencial testar a aplicação que pretende antes do uso repetido do produto, usando os dados da presente como guia. Este produto pode estar coberto por uma ou mais patentes, concedidas ou requeridas, norte-americanas ou de outros países, ou por aplicações patenteadas.

Uso da Marca

Salvo exceções identificadas, todas as marcas mencionadas neste documento são marcas registradas da Henkel Corporation nos Estados Unidos e outros países. [®] identifica uma marca registrada no "U.S. Patent and Trademark Office".

Referência 0.0