



LOCTITE 406

Présentation

LOCTITE 406 est destiné pour le collage des pièces plastique ou caoutchouc quand on recherche une fixation rapide.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES :

Technologie	Cyanoacrylate
Nature chimique	Cyanoacrylate d'éthyle
Aspect	Liquide transparent, incolore à jaune paille
Composants	Monocomposant
Viscosité	Faible
Polymérisation	Humidité
Application	Collage
Substrats	Plastiques et caoutchoucs

Tarifs

20,30 € HT (Flacon de 20g)

LIVRAISON GRATUITE A PARTIR DE 200 € HT*
(Commandes inférieures à 200 € HT : Participation 8 € HT)

* France Métropolitaine



■ 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.

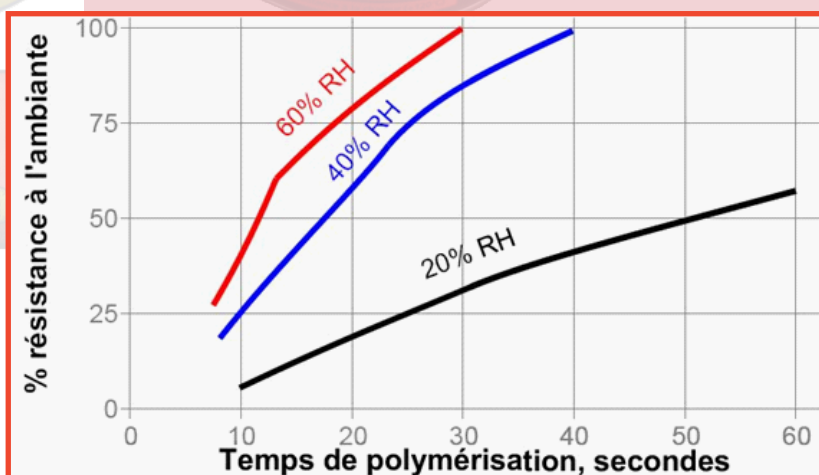
Temps de prise, secondes :

Acier (dégraissé) :	10 à 20
Aluminium sans oxyde :	2 à 10
Surface zinguée bichromatée:	30 à 90
Néoprène :	< 5
Caoutchouc nitrile :	< 5
ABS :	2 à 10
PVC :	2 à 10
Polycarbonate :	15 à 50
Matériaux phénoliques :	5 à 15

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.

La Vitesse de polymérisation dépend de l'humidité relative ambiante. Le graphique illustre l'évolution de la résistance en traction en fonction du temps, pour un caoutchouc Buna N, à différents taux d'humidité.



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

Après polymérisation 24 h à 22 °C

Propriétés physiques :

Coef. de dilatation linéique ISO 11359-2, $80 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
 Coef. de conduction thermique ISO 8302, 0,1 W / (m.k)
 Température transition vitreuse, ASTM E 228, 120 °C

Propriétés électriques :

Résistivité volumique, IEC 60093 $10 \times 10^{15} \Omega \text{ cm}$
 Résistivité surfacique, IEC 60093 $10 \times 10^{15} \Omega \text{ cm}$
 Rigidité diélectrique, IEC 60243-1 25 kV/mm
 Constante diélectrique/ facteur de dissipation, IEC 60250 :
 1,1-kHz 2,65/<0,02
 1-kHz 2,75/<0,02
 10-kHz 2,75/<0,02

■ PERFORMANCES DU PRODUIT POLYMERISE

Propriétés de l'adhésif :

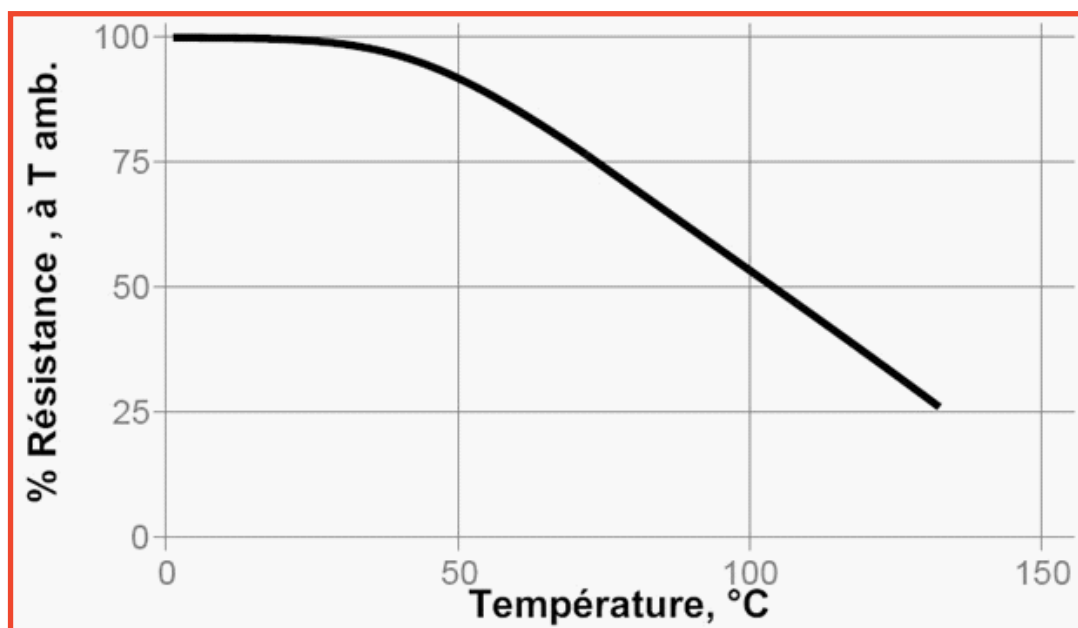
Polymérisation 24 h à 22°C
 Eprouvette de cisaillement, ISO 4587 :

Acier (sablé)	18 à 26 N/mm ²	(2610 à 3770psi)
Aluminium sans oxyde	11 à 19 N/mm ²	(1595 à 2755 psi)
Surface zinguée bichromatée	6 à 14 N/mm ²	(870 à 2030 psi)
ABS	4 à 6 N/mm ²	(580 à 870 psi)
PVC	4 à 6 N/mm ²	(580 à 870 psi)
Matériaux phénoliques	3,5 à 4,5 N/mm ²	(725 à 2175 psi)
Polycarbonate	5 à 15 N/mm ²	(510 à 650 psi)
Nitrile	5 à 15 N/mm ²	(725 à 2175 psi)

■ PERFORMANCES DE TENUE A L'ENVIRONNEMENT

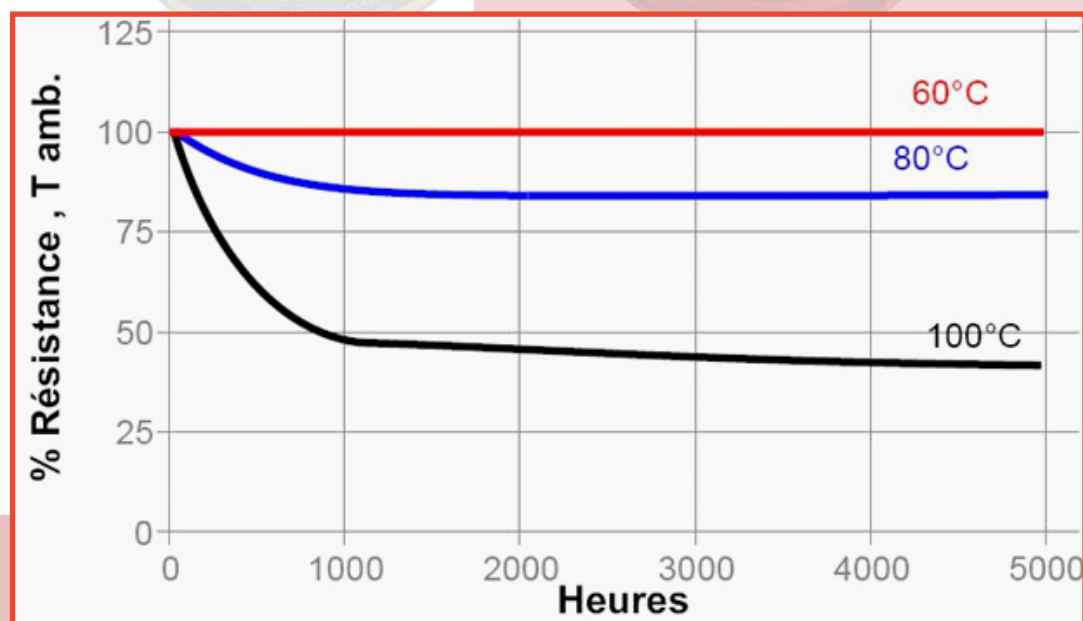
Après polymérisation 1 semaine à 22°C. Eprouvette de cisaillement, ISO 4587: Acier (sablé)

Mesurée à la température



Résistance au vieillissement à chaud

Vieillessement à la température indiquée et mesure après retour à 22°C



Résistance aux produits chimiques

Vieillessement 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
Huile moteur	40	100	100	95
Essence (plombée)	22	100	100	100
Eau /glycol 50/50	22	100	100	100
Ethanol	22	100	100	100
Isopropanol	22	100	100	100
Fréon TA	22	100	100	100
Air 95% d'humidité relative	40	80	75	65
Air 95% d'humidité relative polycarbonate	40	100	100	100

■ 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.

Recommandations de mise en œuvre

1. Pour obtenir les meilleures performances, les surfaces doivent être propres et exemptes de graisses.
2. Le produit donne ses meilleurs résultats en faible jeu (0,05 mm).
3. L'excès d'adhésif peut être dissous avec les solvants de nettoyage Loctite, le nitrométhane ou l'acétone.

Note

Les données contenues dans ce document sont fournies à titre d'information. Nous ne pouvons pas assumer la responsabilité de résultats obtenus par tiers à partir de méthodes sur lesquelles nous n'avons aucun contrôle.