

## DESCRIPTION DU PRODUIT

Le produit Loctite Hysol 3473 est un adhésif époxy à 2 composants, chargé acier, qui polymérise à température ambiante. Idéal pour la réparation et la récupération de pièces mécaniques usées ou abîmées. Il a un ratio de mélange de 1/1 avec un faible retrait et ne rouille pas. Le produit Hysol 3473 a été développé pour une utilisation simple convenant en atelier ou en maintenance.

## APPLICATIONS TYPIQUES

Réparation de pièces usées telles que : arbres, châssis, clavettes et brides tout comme des pièces endommagées ou cassées telles que boîtiers et tuyaux. Le produit peut être utilisé pour des travaux aussi variés que le remplissage de cavités, la rénovation de pièces mécaniques, la réparation de pièces de fonderie, la réalisation de modèles ou de gabarits, l'étanchéité de tuyauteries.

## PROPRIETES DU PRODUIT MELANGE

	Valeur typique	
Aspect	Gris pâteux	
Ratio de mélange en volume (Résine/Durcisseur)	1/1	
Ratio de mélange en poids (Résine/Durcisseur)	1/1	
Capacité de prise en jeu (mm)	1mm	
Durée d'utilisation du mélange, minutes	à 10°C	15
	à 20°C	8
	à 30°C	4

### Polymérisation : (voir tableau)

Le produit Hysol 3473 développe une résistance fonctionnelle en 30 minutes à 20°C, et en 3 heures à 10°C.

## PROPRIETES TYPIQUES DU PRODUIT POLYMERISE

(Polymérisation 7 jours à 23°C)

Propriétés physiques	Valeur typique
Dureté, Shore D	85
Retrait, %	0,5
Résistance au cisaillement (ASTM D1002), N/mm <sup>2</sup>	
Acier	20
Aluminium	12
Résistance à la compression (ASTM D695), N/mm <sup>2</sup>	60
Résistance à la traction (ASTM D638), N/mm <sup>2</sup>	45
Module de Young (ASTM D695), N/mm <sup>2</sup>	5 000
Température d'utilisation, °C	-20 à +120

## DONNEES TYPIQUES DE TENUE A L'ENVIRONNEMENT

### Résistance aux solvants

Comme la plupart des matériaux à base de résine époxy, le produit offre une excellente résistance chimique à de nombreux liquides et solvants. Le tableau ci-après peut être utilisé comme guide.

Type de liquide/solvant	Performance du produit
Eau, acides dilués, solution saline	Excellent. Une décoloration de surface peut apparaître
Soude caustique à 10%	Excellent
Essence/gazole, fuels et lubrifiants	Excellent
Solvants chlorés	Bonne résistance mais non recommandé pour des utilisations en continu
Méthanol, Acétone, MEK	Faible résistance

**NOTA :** Ces informations ne sont données que pour des produits totalement structurés. Une polymérisation incomplète ou un mélange incorrect diminueront la résistance chimique du produit.

## INFORMATIONS GENERALES

**L'utilisation de ce produit n'est pas recommandée dans des installations véhiculant de l'oxygène pur ou des mélanges riches en oxygène, il ne devra pas être utilisé comme agent d'étanchéité vis-à-vis du chlore ou d'autres corps fortement oxydants. Afin d'avoir des informations sur la mise en œuvre en toute sécurité de ce produit, consultez sa Fiche de Données de Sécurité.**

## RECOMMANDATIONS DE MISE EN ŒUVRE

1. Pour obtenir les meilleures performances il faut que les surfaces soient propres et exemptes de graisse. Des traitements de surfaces spécifiques peuvent accroître la résistance et la tenue dans le temps du collage.
2. Remuer chaque partie séparément, puis préparer des quantités égales de chaque partie.
3. Mélanger soigneusement les 2 parties pendant 2 minutes jusqu'à obtention d'un mélange intime.
4. Appliquer le produit sur la surface de travail avec la spatule fournie.
5. Pour des cassures plus larges, le produit peut d'abord être appliqué sur de un tissu de fibres de verre ou un support similaire et utilisé en tant que patch ou bandage.
6. Si utilisé comme un produit de moulage, utilisé une cire, une graisse ou un silicone comme agent de démolant afin d'éviter l'adhésion sur les surfaces. La résistance fonctionnelle est normalement obtenue après 10 à 12 heures, la polymérisation totale au bout de 72 heures. Ces délais sont réduits si la température ambiante est élevée. Pour des applications mettant en œuvre de hautes températures ou pour lesquelles une résistance aux solvants est requise consulter la fiche technique.  
Note : La réaction étant exothermique, la vitesse de polymérisation est d'autant plus grande que les quantités mises en œuvre sont importantes
7. Des débordements d'adhésif non polymérisé peuvent être nettoyé à l'aide d'un solvant organique (par exemple l'acétone).

N'EST PAS UNE SPECIFICATION DU PRODUIT  
LES DONNEES TECHNIQUES CONTENUES DANS CE DOCUMENT SONT A CONSIDERER COMME DES RENSEIGNEMENTS  
VEUILLEZ SVP PRENDRE CONTACT AVEC LE SERVICE QUALITE DE LOCTITE CORPORATION POUR UNE AIDE OU DES RECOMMANDATIONS DANS LA PREPARATION DE  
SPECIFICATIONS POUR CE PRODUIT  
ROCKY HILL, CT FAX: +1 (203)-571-5473 DUBLIN, IRELAND FAX: +353-(1)-451 - 9494

8. Préserver l'assemblage de tout mouvement pendant la polymérisation. Laisser au joint le temps d'atteindre sa résistance maximale avant de solliciter les pièces
9. Après utilisation et avant durcissement de l'adhésif, les équipements de mélange et de dépose doivent être nettoyés à l'eau savonneuse chaude.

#### **STOCKAGE**

Ce produit doit être stocké dans un local sec et frais dans son emballage d'origine fermé, à une température comprise entre 8°C et 21°C sauf si son étiquette porte d'autres valeurs. Les conditions optimales de stockage se situent dans la moitié inférieure de la plage indiquée. Pour éviter de contaminer le produit, ne pas remettre dans l'emballage d'origine un produit non utilisé. Pour avoir de plus amples informations sur la durée de vie, contacter le Service Technique Loctite.

#### **FOURCHETTE DE DONNEES**

Les données contenues dans ce document s'entendent comme étant une valeur typique et/ou une fourchette. Les valeurs sont issues de données d'essais et sont vérifiées de façon périodique.

#### **NOTA**

Les données contenues dans ce document sont données à titre d'information seulement et sont considérées comme fiables. Nous ne pouvons pas assumer la responsabilité de résultats obtenus par des tiers dont les méthodes échappent à notre 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 œuvre toutes les mesures qui s'imposent pour la protection des personnes et des biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en œuvre et de l'utilisation de cette méthode. En fonction de ce qui précède, Loctite Corporation dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties de l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation des produits de Loctite Corporation. Loctite Corporation dénie spécifiquement toutes poursuites pour les dommages incidents ou conséquents, quels qu'ils soient, y compris les pertes 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 ou comme une licence de brevets détenus par Loctite Corporation, pouvant couvrir de tels compositions ou procédés. Nous recommandons à l'utilisateur potentiel de vérifier par des essais l'application envisagée avant de passer à une utilisation répétitive, en se servant de ces données comme guide. Ce produit peut-être couvert par un ou plusieurs brevets ou licences ou demandes de brevets tant aux USA que dans d'autres pays.

**Codes produits : Résine : 210255  
Durcisseur : 210256**



Loctite France  
10, avenue Eugène Gazeau, 60304 SENLIS Cedex