



LOCTITE[®] 770[™]

Décembre 2008

DESCRIPTION DU PRODUIT

 LOCTITE[®] 770[™] présente les caractéristiques suivantes:

Technologie	Primaire - Cyanoacrylates
Nature chimique	Amine aliphatique
Solvant	n-Heptane
Concentration d'ingrédient actif, %	0,07 à 0,13 ^{LMS}
Aspect	Liquide transparent à légèrement trouble ^{LMS}
Fluorescence	Fluorescent aux U.V. ^{LMS}
Viscosité	Très faible
Polymérisation	Non applicable
Application	Primaire pour CA

LOCTITE[®] 770[™] rend les polyoléfines et les autres matières de faible énergie de surface collable avec le adhésifs cyanoacrylates Loctite. Sur les surfaces ainsi traitées les performances des adhésifs cyanoacrylates LOCTITE[®] polymérisés sont comparables à celles décrites sur les fiches techniques des adhésifs respectifs. Il est uniquement recommandé pour le collage de matériaux difficiles à coller tels que: polyéthylène, polypropylène, polytétrafluoréthylène (PTFE) et caoutchoucs thermoplastiques. LOCTITE[®] 770[™] "Polyolefin Primer" n'est pas recommandé pour des assemblages exigeant une résistance au pelage élevée.

PROPRIETES DU PRODUIT

Densité à 25 °C	0,68
Viscosité à 20 °C, mPa·s (cP)	1,25
Temps de séchage à 20 °C, secondes	≤30
Durée de vie sur pièce, h	≤8
Point éclair - se reporter à la FDS	

PERFORMANCES DU PRODUIT

La vitesse de polymérisation et le temps d'assemblage obtenus avec l'utilisation de LOCTITE[®] 770[™] dépendent de l'adhésif utilisé et des substrats à coller.

Effets sur la vitesse de polymérisation des adhésifs cyanoacrylates

LOCTITE[®] 770[™] se comporte comme un activateur et accélère la vitesse de polymérisation des adhésifs cyanoacrylates. Le temps de prise, sur la plupart des substrats traités, est inférieur à 5 secondes, toutefois il faut 24 heures à température ambiante (22 °C) pour que l'adhésif développe sa résistance maximale.

Effet sur les propriétés des cyanoacrylates polymérisés

Les produits 406, 496 et 460 sont respectivement des esters d'éthyle, de méthyle et de β-Méthoxyéthyle. Les autres produits LOCTITE[®] basés sur ses esters auront un comportement similaires à ces exemples. LOCTITE[®] 770[™] n'est pas recommandé avec des adhésifs sous forme gel.

PERFORMANCES DU PRODUIT POLYMERISE

Liste des performances

 Substrats traités avec LOCTITE[®] 770[™]

Après 24heures à 22 °C et 55% HR:

Epreuve de cisaillement, ISO 4587:

Polypropylène et LOCTITE [®] 406 [™]	N/mm ² (psi)	3 à 10 (440 à 1 450)
Polypropylène et LOCTITE [®] 496 [™]	N/mm ² (psi)	2 à 7 (290 à 1 015)
Polypropylène et LOCTITE [®] 460 [™]	N/mm ² (psi)	1 à 4 (145 à 580)
Caoutchouc thermoplastique et LOCTITE [®] 406 [™]	N/mm ² (psi)	2 à 6 (290 à 870)
Polytétrafluoréthylène (PTFE) et LOCTITE [®] 406 [™]	N/mm ² (psi)	1 à 6 (145 à 870)
PE HD traité au LOCTITE [®] 770 [™] sur:		
Acier doux (sablé) sans primaire et LOCTITE [®] 406 [™]	N/mm ² (psi)	4 à 10 (580 à 1 450)
Polypropylène traité avec primaire et LOCTITE [®] 496 [™]	N/mm ² (psi)	5 à 15 (725 à 2 175)

PERFORMANCES DE TENUE A L'ENVIRONNEMENT

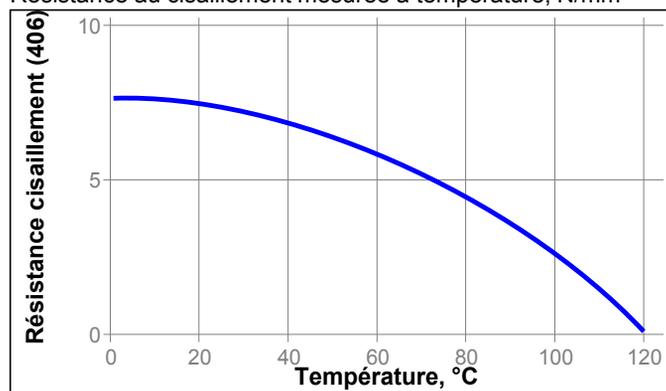
Résistance à l'environnement de collages avec un cyanoacrylate sur des substrats traités avec LOCTITE[®] 770[™]

Polymérisation 24 h:

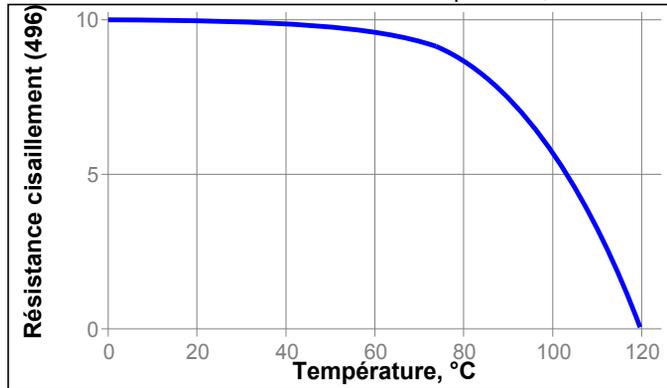
Epreuve de cisaillement, ISO 4587

Résistance à chaud

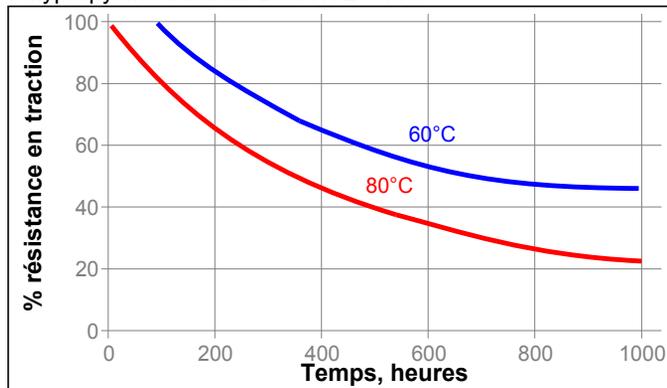
Polypropylène sur Polypropylène

 Résistance au cisaillement mesurée à température, N/mm²


Acier doux sablé sur Polypropylène
Résistance au cisaillement mesurée à température, N/mm²



Résistance au vieillissement à chaud
Polypropylène traité au LOCTITE® 770™



Résistance aux produits chimiques

Sur polypropylène nettoyé à l'alcool isopropylique puis traité au LOCTITE® 770™. (Pour l'influence d'autres solvants voir les fiches techniques des adhésifs concernés)

Agent chimique	°C	% de la résistance initiale conservée après		
		100 h	500 h	1000 h
95% d'humidité relative	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, il ne devra pas être utilisé pour l'étanchéité en présence de chlore ou d'autres composés fortement oxydants.

Recommandations de mise en oeuvre

Le primaire peut être appliqué à température ambiante par trempage, pulvérisation ou au pinceau. Eviter les excès de primaire. La présence du primaire peut être révélée par l'utilisation d'une lampe d'inspection UV (365 nm). Quand on colle un polyoléfine avec un autre matériau plus facile à coller, ne traiter que le polyoléfine.

PRECAUTIONS D'EMPLOI

Primaire doit être manipulé avec les précautions d'usage applicables aux produits hautement inflammables et en respectant la réglementation locale en vigueur. Le solvant contenu peut altérer certains plastiques ou revêtements. Il est recommandé de faire des tests de compatibilité sur les surfaces ou matériaux avant emploi.

Loctite Material Specification^{LMS}

LMS en date du Novembre 6, 2000. Les résultats des contrôles pour chaque lot de fabrication sont disponibles pour les caractéristiques identifiées LMS. Les rapports de contrôle LMS mentionnent aussi des contrôles qualité QC en accord avec les spécifications appropriées aux utilisations clients. De plus, des contrôles permanents existent en parallèle pour garantir la qualité du produit et la stabilité de la production. Toute demande spécifique liée à des exigences particulières d'un client sera transmise et gérée par le service Qualité Henkel Loctite.

Stockage

Conserver le produit dans son emballage d'origine fermé dans un local sec. Certaines informations de stockage peuvent être indiquées sur l'étiquetage de l'emballage.

Température de stockage : 8 °C à 21 °C. Une température de stockage inférieure à 8 °C ou supérieure à 28 °C peut affecter les propriétés du produit. Pour éviter de contaminer le produit, ne jamais remettre dans son contenant d'origine un produit sorti de son emballage. Henkel Corporation n'assume aucune responsabilité pour les produits stockés dans d'autres conditions que celles indiquées, ou pour des produits contaminés par une mauvaise utilisation. Pour obtenir des informations supplémentaires, contacter votre Service Technique local ou votre représentant local.

Conversions

- (°C x 1.8) + 32 = °F
- kV/mm x 25.4 = V/mil
- mm / 25.4 = inches
- 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·mm x 0.142 = oz·in
- mPa·s = cP

Note

Les données contenues dans ce document sont fournies à titre d'information seulement et sont considérées comme fiables. Nous ne pouvons pas assumer la responsabilité de résultats obtenus par des tiers à partir de méthodes sur lesquelles nous n'avons aucun 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 oeuvre toutes les mesures qui s'imposent pour la protection des personnes et des biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en oeuvre et de l'utilisation des produits. En fonction de ce qui précède, **Henkel Corporation dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de produits de Henkel Corporation. Henkel Corporation dénie notamment toutes poursuites pour des dommages incidents ou conséquents quels qu'ils soient, y compris les pertes financières 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 ainsi que comme une licence de brevet détenue par Henkel Corporation pouvant couvrir de tels procédés ou compositions. Nous recommandons ici à l'utilisateur potentiel de vérifier par des essais l'application envisagée avant de passer à une application répétitive, les données présentées ici ne servant que de guide. Ce produit peut être couvert par un ou plusieurs brevets ou licences ou demandes de brevet tant aux USA que dans d'autres pays.

Marque commerciale

LOCTITE est une marque de Henkel Corporation

Référence 1.2