

26, Avenue des Béthunes  
Parc d'Activités des Béthunes  
95310 Saint-Ouen l'Aumône  
www.threebond-europe.com  
Tél. 01 34 32 39 60

Adresse postale  
BP 9105 - 95073 Cergy Pontoise cedex

## FICHE TECHNIQUE

# 1324

### 1. DESCRIPTION GENERALE

Three Bond 1324 est une résine anaérobie, fonction moyenne (avec démontage possible), mono composante prêt à l'emploi polymérisant en présence d'ions métalliques et en absence d'air.

### 2. DOMAINES D'APPLICATION

- Fixation moyenne et étanchéité des goujons et vis
- Emmanchement

### 3. AVANTAGES DU PRODUIT / QUALITES ESSENTIELLES

- Suppression des rondelles d'arrêts, contre écrous, écrous auto-blocants.
- Réduction des coûts
- Mono composant simple d'emploi
- Pas de durcissement à l'air libre
- Dépose manuelle directement à partir du conditionnement
- Dépose aisée à l'aide de systèmes automatisés
- Suppression des joints d'étanchéité
- Précision d'usinage des pièces à assembler diminué

### 4. PROPRIETES PHYSIQUES DU PRODUIT NON-POLYMERISE

Base	Ester méthacrylate	
Couleur	Rouge	Visuel
Viscosité à 25°C	600 ± 100 mPa.s	Brook Field LV tige 2, vitesse 30
Densité à 25°C	1.10	
Résistance à la chaleur	-60° à +150°C	
Durée de conservation	12 mois	dans le conditionnement d'origine entre 5 °C et 25°C

### 5. CARACTERISTIQUES DE POLYMERISATION

Vitesse de polymérisation sur métal

à 25°C	
15%	10 ~ 15 min
50%	1 ~ 2 h
100%	12h

à 80°C	30 min
à 100°C	20 min
à 120°C	10 min

#### 5.1 Relation entre le jeu et la vitesse de polymérisation

Le jeu entre les pièces peut affecter la vitesse de polymérisation. Plus le jeu augmente, plus le temps nécessaire pour une polymérisation totale est long.

Une épaisseur de joint allant jusqu'à 0.05mm donne une vitesse de polymérisation normale.

Plusieurs heures sont nécessaires avant la fixation des pièces lorsqu'il y a un jeu supérieur à 0.25mm.

Jeu conseillé : 0.01 ~ 0.02 mm  
Jeu maximum : 0.3 mm

## 6. PROPRIETES DU PRODUIT POLYMERISE

Couple au déblocage [1]	≥ 15 N.m
Couple au résiduel [1]	≥ 15 N.m

[1] : Après 24h à 25°C  
Vis - boulon en acier - M10 x 20 x P1.5 - couple de serrage initial de 0 N.m

### 6.2 Températures d'utilisations

La plage de température d'utilisation recommandée est de -60°C à 150°C.  
A 150°C ThreeBond 1324 perd 50 à 70% de la force de collage qu'il aurait à température ambiante.  
Après refroidissement jusqu'à température ambiante la force d'adhésion originelle est rétablie.

### 6.3 Résistance aux produits chimiques

La résistance aux produits chimiques ordinaire (eau, eau-glycolée, gas-oil, huile moteur, ..... ) est excellente. Néanmoins il est préférable d'effectuer des tests avant la mise en oeuvre, particulièrement lors de contrainte à haute température.  
ThreeBond 1324 n'est pas recommandé pour l'étanchéité lorsqu'il y a contact avec les acides forts, les hydroxydes, les chlorures, l'oxygène et l'ozone.

## 7. PROCEDURE D'ASSEMBLAGE

### 7.1 Nettoyage

ThreeBond 1324 non polymérisé peut être nettoyé à l'aide d'un chiffon sec.  
Néanmoins pour un nettoyage plus efficace, il est conseillé d'utiliser un solvant du type trichloréthylène, MEK, acétone, alcool, TB 2890B ou tout autre solvant similaire.

### 7.2 Utilisation d'un activateur

La vitesse de polymérisation du TB 1324 peut être accélérée grâce à un traitement de surface à l'activateur TB 3095C.  
Appliquer l'activateur sur une seule face. Laisser sécher 1 à 3 minutes  
Appliquer l'adhésif sur l'autre face (quand l'adhésif est appliqué sur une face activé effectuer l'assemblage immédiatement).  
Si le temps de séchage excède 4 minutes, les pièces doivent être nettoyées et retraitées avec l'activateur et l'adhésif.

### 7.3 Méthode d'application

Le produit peut être appliqué sur les pièces directement à partir du flacon.  
ThreeBond 1324 s'applique également par système automatique ou semi-automatique.  
Ne pas remettre dans le conditionnement **d'origine** le produit non entièrement utilisé afin d'éviter une éventuelle contamination.

## 8. MACHINES DE DEPOSE

Il existe de nombreux type de machine; de la dépose semi-automatique à l'intégration du poste dans une ligne de fabrication.  
Pour plus de détail, contacter Three Bond Europe.

## 9. CONDITIONS DE STOCKAGE

Ne pas conserver avec des produits alimentaires, des boissons.  
Garder le produit dans un lieu sec et frais (5°C-25°C) dans son emballage d'origine.

conditionnement	Durée de vie (mois)	Dans le conditionnement d'origine à 25°C
10 g	12	
50 g	12	
250 g	12	
1 kg	9	

## 10. PRECAUTIONS

Eviter le contact avec les yeux, et un contact prolongé avec la peau.  
Retirer le produit de la peau à l'aide d'eau et de savon.  
En cas de contact avec les yeux, rincer abondamment avec de l'eau et consulter un spécialiste si des irritations apparaissent.  
Pour plus d'informations se référer à la fiche de données de sécurité.

Toutes les recommandations et les informations ci-dessus sont données à titre indicatif comme résultats de nos propres études. Nous ne pouvons être tenus responsables pour les dommages ou problèmes occasionnés par l'utilisation de ces produits ou de l'usage fait des informations mentionnées ci-dessus. En conséquence, nous conseillons les utilisateurs de bien vouloir effectuer leurs propres essais afin de s'assurer que le produit convienne bien à l'usage prévu. Aucun agent, ni représentant de cette compagnie n'est autorisé à changer cette annotation. Three bond est une marque déposée de THREE BOND LTD JAPON