



LOCTITE® 3463™

Janvier 2013

PRODUCT DESCRIPTION

LOCTITE® 3463™ présente les caractéristiques suivantes:

Technologie	Epoxy
Nature chimique	Epoxy
Aspect	Noir métallisé ^{LMS}
Composants	2 composants - nécessite un mélange
Polymérisation	Polymérisation à l'ambiante
Application	Collage
Avantages	<ul style="list-style-type: none"> • Polymérise sous l'eau et adhère sur la plupart des surfaces humides • Adhère sur la plupart des surfaces propres • Polymérise en 10 min permettant des réparations rapides

LOCTITE® 3463™ est un produit époxy bicomposant chargé métal, de réparation multi-usage, facile à utiliser. Il se dépose comme un mastic et développe, lorsqu'il est polymérisé, une résistance élevée à la compression et une bonne adhérence sur la plupart des surfaces. Ce produit stoppe les fuites sur les conduites et réservoirs, remplit les trous percés trop grands, permet de lisser les soudures et colmate les défauts d'aspects sur fonderies et réservoirs. Ce produit est typiquement utilisé pour des applications dont la plage de températures de fonctionnement est comprise entre -30°C et +121°C.

NSF International

Certificat ANSI/NSF Standard 61 pour utilisation dans les systèmes d'alimentation en eau potable, pour des températures inférieures à 82°C.

PROPRIETES DU PRODUIT LIQUIDE

Pouvoir couvrant 45 cm² par tube pour une épaisseur de 6 mm

DONNEES TYPIQUES SUR LA POLYMERISATION

Propriétés de polymérisation

Temps de polymérisation à 25 °C, min 10
Durée d'emploi du mélange à 25 °C, min 2,5 à 5,0^{LMS}

PROPRIETES TYPIQUES DU PRODUIT POLYMERISE

Après polymérisation 1 heure à 25°C

Propriétés physiques:

Dureté Shore, ISO 868, Duromètre D >70^{LMS}
Résistance à la traction, ISO 527-2 N/mm² 17,2
(psi) (2 500)

PERFORMANCES DU PRODUIT POLYMERISE

Propriétés de l'adhésif

Après polymérisation 1 heure à 25°C

Eprouvette de cisaillement, ISO 4587:

Acier sablé N/mm² ≥3,45^{LMS}
(psi) (≥500)

Aluminium (décapé chimiquement):

Jeu de 0,125 mm N/mm² 4,8
(psi) (700)

Résistance au cisaillement, ISO 10123:

éprouvettes axe-bague acier N/mm² 83
(psi) (12 000)

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.

Pour obtenir les informations relatives à la sécurité de mise en oeuvre de ce produit, consultez obligatoirement la Fiche de Données de Sécurité (FDS).

Recommandations de mise en oeuvre

1. **ATTENTION** : Ne pas appliquer sur des surfaces à des températures supérieures à 66 °C.
2. Pour obtenir une meilleure résistance, appliquer sur une surface propre et sèche. LOCTITE® 3463™ peut s'appliquer sur des surfaces humides, mais les performances seront moindres.
3. Pour une adhésion maximale, nettoyer et sabler la surface.
4. Utiliser des gants; ne pas mélanger à mains nues.
5. Couper la quantité nécessaire du bâtonnet. Retirer la protection plastique de la quantité prélevée.
6. Pour le mélange, vriller tout d'abord le produit en formant un motif en spirale résine et durcisseur. Pétrir ensuite le produit pendant 2-3 minutes jusqu'à obtention d'une couleur uniforme.
7. Appliquer fermement sur la surface intéressée pour réaliser le collage, la réparation ou la forme désirée.
8. Pour une finition lisse, humidifier un tissu ou votre doigt avec de l'eau et lisser.

Conseils Techniques sur l'Utilisation des Epoxies

La durée de vie du mélange et le temps de polymérisation du produit sont fonction de la température et de la quantité de produit mélangé :

- Plus la température est élevée, plus la polymérisation est rapide.
- Plus la masse de produit mélangée est importante, plus la

polymérisation est rapide.

Recommandation pour accélérer la polymérisation des résines époxy à basse température :

- Stocker les produits à température ambiante dans une pièce chauffée.
- Pré-chauffer la surface sur laquelle le produit va être appliqué (chaud au toucher).

Recommandation pour ralentir la polymérisation des résines époxy à température élevée :

- Mélanger le produit par petites quantités pour éviter une prise trop rapide.
- Refroidir le bâtonnet .

Loctite Material Specification^{LMS}

LMS en date du Janvier 22, 2002. Les résultats des contrôles pour chaque lot de fabrication sont disponibles pour les caractéristiques identifiées LMS. Les rapports de contrôle LMS mentionnent aussi les résultats des contrôles qualité QC en accord avec les spécifications appropriées à l'utilisation du client. De plus, des contrôles permanents existent en parallèle afin de 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.

Stockage

Conserver le produit dans son emballage d'origine fermé dans un local sec. Ne jamais remettre dans son contenant d'origine un produit sorti de son emballage afin d'éviter toute contamination. Les informations de stockage sont mentionnées sur l'étiquette 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.**

Henkel 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 de plus amples informations, contacter votre service technique ou représentant local.

Conversions

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

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 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. Henkel 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 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.

Référence 1.1