

Hysol®

Hysol® 9497™

Février 2008

DESCRIPTION DU PRODUIT

Hysol® 9497™ présente les caractéristiques suivantes:

Technologie	Epoxy
Nature chimique	Epoxy
Aspect (Résine)	Liquide blanc ^{LMS}
Aspect (Durcisseur)	Liquide gris ^{LMS}
Composants	2 composants - à mélanger avant application
Ratio en volume Résine : Durcisseur	2 : 1
Ratio en poids Résine : Durcisseur	100 : 50
Polymérisation	Ambiante
Application	Collage

Hysol® 9497™ est un adhésif époxy bicomposant, de viscosité moyenne qui polymérise à température ambiante. C'est une version plus visqueuse du produit Hysol® 9496™, présenté en double cartouche. Hysol® 9497™ colle un grand nombre de matériaux. Hysol® 9497™ parfaitement polymérisé présente une conductivité thermique supérieure, un faible retrait, une résistance à la compression élevée et des possibilités de post-polymérisation.

PROPRIETES DU PRODUIT LIQUIDE

Propriétés de la résine

Densité à 25°C 2,05 à 2,13^{LMS}
 Viscosité Casson, Rhéomètre Cône & Plan, Pa·s:
 Température: 25 °C, taux de cisaillement : 0 à 40 s⁻¹ 5 à 16^{LMS}
 Point éclair - se reporter à la FDS

Propriétés du durcisseur

Densité à 25°C 2,02 à 2,1^{LMS}
 Viscosité Casson, Rhéomètre Cône & Plan, Pa·s:
 Température: 25 °C, taux de cisaillement : 0 à 40 s⁻¹ 8 à 24^{LMS}
 Point éclair - se reporter à la FDS

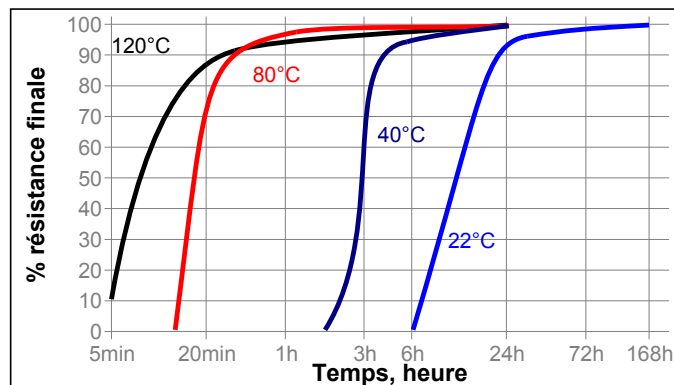
Propriétés du mélange

Durée d'utilisation à 25°C, min:
 267 g de résine / 133 g de durcisseur 165 à 255^{LMS}

DONNEES TYPIQUES SUR LA POLYMERISATION

Vitesse de polymérisation en fonction du temps et de la température

La polymérisation dépend de la température ambiante. Le graphique ci-après montre l'évolution de la résistance au cisaillement, en fonction du temps et de la température, sur des éprouvettes en acier sablé, testée selon ISO 4587.



Vitesse de prise

La vitesse de prise est définie comme le temps nécessaire pour obtenir une résistance au cisaillement de 0,1N/mm².

Vitesse de prise, ISO 4587, à 22°C, h 8

PROPRIETES TYPIQUES DU PRODUIT POLYMERISE

Polymérisation 7 jours à 22°C

Propriétés physiques:

Coef. de conductibilité thermique, ISO 8302, W/(m·K)	1,4
Coef. de dilatation thermique ISO 11359-2, K ⁻¹ :	
Avant la Tg	50×10 ⁻⁶
Après la Tg	104×10 ⁻⁶
Retrait linéaire, ISO 1675, %	0,73
Résistance à la traction, ISO 37	N/mm ² 52,6 (psi) (7 640)
Module, ISO 37	N/mm ² 2 420 (psi) (351 000)
Résistance à la compression	N/mm ² 112,5 (psi) (16 300)
Allongement, ISO 37, %	2,9
Dureté Shore, ISO 868, Duromètre D	83
Température de transition vitreuse, ISO 11359-2, °C	67

Propriétés électriques:

Constante diélectrique / facteur de dissipation, IEC 60250:	
1-kHz	5,5 / 0,038
1-MHz	5,0 / 0,001
10-MHz	2,5 / 0,983
Résistivité volumique, IEC 60093, Ω·cm	41×10 ¹⁵
Résistivité surfacique, IEC 60093, Ω	75×10 ¹⁵

Polymérisation 24 h à 22°C puis 30 min à 80°C.

Propriétés physiques:

Température de transition vitreuse ISO 11359-2, °C 97

Polymérisation 24 h à 22°C puis 15 min à 120°C.

Propriétés physiques:

Température de transition vitreuse ISO 11359-2, °C 116

PERFORMANCES TYPQUES DU PRODUIT POLYMERISE

Polymérisation 7 jours à 22°C

Résistance au cisaillement , ISO 4587:

acier doux (sablé)	N/mm ²	20
	(psi)	(2 900)
Acier Inox	N/mm ²	9
	(psi)	(1 300)
Aluminium	N/mm ²	7
	(psi)	(1 000)
Aluminium (abrasé)	N/mm ²	15
	(psi)	(2 170)
Laiton	N/mm ²	5
	(psi)	(750)
Cuivre	N/mm ²	5
	(psi)	(750)
Surface zinguée bichromatée	N/mm ²	5
	(psi)	(750)
ABS	N/mm ²	6
	(psi)	(900)
Polycarbonate	N/mm ²	4
	(psi)	(700)
Polyméthylméthacrylate	N/mm ²	1
	(psi)	(150)
Epoxy renforcé fibres de verre	N/mm ²	8
	(psi)	(1 200)
Bois dur (Teck)	N/mm ²	12
	(psi)	(1 700)
Bois tendre (Pin)	N/mm ²	8
	(psi)	(1 200)

DONNEES TYPQUES DE TENUE A L'ENVIRONNEMENT

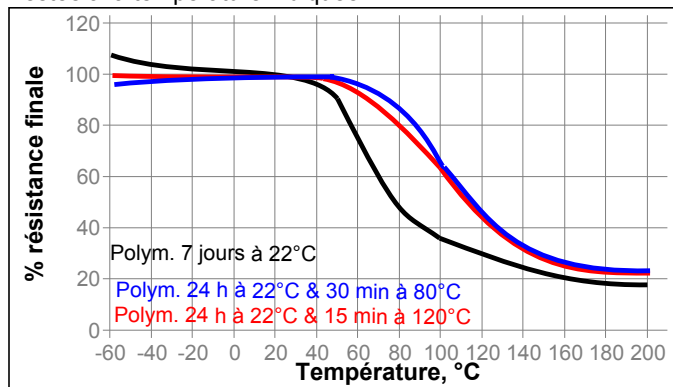
Polymérisation 7 jours à 22°C

Résistance au cisaillement , ISO 4587:

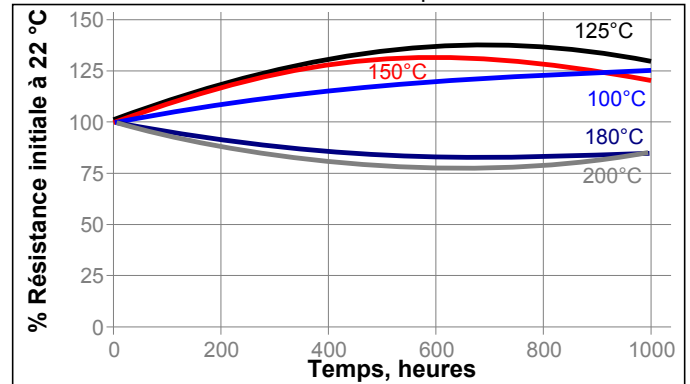
acier doux (sablé)

Résistance à chaud

Testée à la température indiquée

**Vieillessement à chaud**

Vieillessement dans les conditions indiquées et test à 22°C.

**Résistance aux produits chimiques**

Vieillessement dans les conditions indiquées et test à 22°C

Agent chimique	°C	% de la résistance initiale conservée après	
		500 h	1000 h
Eau	60	100	110
Eau	90	135	135
Huile moteur	40	105	105
Acétone	22	115	110
98% d'humidité relative	40	125	120
Essence sans plomb	22	90	95
Eau salée, 7,5%	22	105	100
Eau/Glycol 50/50	87	110	120
Acide acétique, 10%	22	85	100
Hydroxide de sodium, 4%	22	105	80

INFORMATIONS GENERALES

Ce produit n'est pas recommandé pour des utilisations dans de l'oxygène pur ou des mélanges riches en oxygène et ne devra pas être sélectionné comme agent d'étanchéité vis à vis du chlore ou d'autres corps fortement oxydants .

Pour obtenir des informations relatives à la sécurité de la mise en oeuvre , consultez sa fiche de données de sécurité (FDS).

Recommandations de mise en oeuvre

- 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 .
- A l'utilisation, la résine et le durcisseur doivent être mélangés. Mélanger parfaitement selon les proportions indiquées (en poids ou en volume) dans le paragraphe "propriétés du produit non polymérisé". Pour les mélanges manuels, peser ou mesurer la quantité souhaitée de résine et de durcisseur et bien mélanger. Après obtention d'une couleur uniforme, continuer de mélanger pendant 15 secondes.
- Ne pas mélanger des quantités supérieures à 4 kg car une chaleur excessive peut survenir. Mélanger des quantités inférieures permet de minimiser l'exothermicité.**

4. Appliquer l'adhésif aussi rapidement que possible après mélange, sur l'une des 2 surfaces à assembler. Pour optimiser la résistance du collage, appliquer uniformément le produit sur les 2 surfaces. Les pièces doivent être assemblées immédiatement après la dépose du mélange.
5. La durée d'utilisation du mélange est de 3 à 4 h à 22°C. Des températures supérieures ou des quantités plus importantes réduisent ce temps.
6. Préserver l'assemblage de tout mouvement pendant la polymérisation. Laisser au produit le temps d'atteindre sa résistance maximale avant de solliciter les pièces.
7. Les excès d'adhésif non polymérisé peuvent être nettoyés à l'aide d'un solvant adapté (acétone par exemple) .
8. Après utilisation et avant durcissement de l'adhésif, les équipements de mélange et de dépose doivent être nettoyés à l'eau savonneuse chaude .

Loctite Material Specification^{LMS}

LMS en date Novembre 22, 2007 (Résine) et LMS en date Décembre 07, 2007 (Durcisseur). Les résultats de contrôle, 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.

Stockage

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

Température de stockage : 8°C à 21°C. Une température 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·m x 0.738 = lb·ft
 N·mm x 0.142 = oz·in
 mPa·s = cP

Note

Le données contenues dans ce document sont fournies à titre d'information seulement et sont considérées comme fiables. Nous ne pouvons 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 l'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 guides. Ce produit peut être couvert par un ou plusieurs brevets ou licences ou de demandes de brevet tant aux USA que dans d'autres pays.

Marque déposée

Sauf indications contraires, toutes les marques déposées citées dans ce document sont des marques déposées par Henkel Corporation aux USA et dans le monde. ® indique une marque déposée, enregistrée aux USA, à l'Institut National de la Propriété Industrielle.

Référence 0.1