



# LOCTITE® 3103™

Januar 2009

## PRODUKTBESCHREIBUNG

LOCTITE® 3103™ besitzt die folgenden Produkteigenschaften:

<b>Technologie</b>	Acrylat
<b>Chemische Basis</b>	Acryliertes Urethan
<b>Aussehen (unausgehärtet)</b>	Transparent bis leicht trübe, flüssig <sup>LMS</sup>
<b>Komponenten</b>	Einkomponentig - kein Mischen erforderlich
<b>Viskosität</b>	Mittel, thixotrop
<b>Aushärtung</b>	UV/sichtbares Licht
<b>Vorteil dieser Aushärtung</b>	Serienfertigung - sehr schnelle Aushärtung
<b>Anwendung</b>	Kleben
<b>Flexibilität</b>	Verbessert die Belastbarkeit sowie die stoßabsorbierenden Eigenschaften der Klebestelle.

LOCTITE® 3103™ wird vorzugsweise zum Kleben von Polycarbonat eingesetzt. Es werden durch das Produkt keine Spannungsrisse hervorgerufen, die sich aufgrund von herstellungsbedingten Spannungen in den Bauteilen bilden können. LOCTITE® 3103™ härtet schnell durch Bestrahlung mit UV-Licht und/oder sichtbarem Licht von ausreichender Intensität aus. Die entstandenen Verbindungen sind flexibel und transparent. Das Produkt besitzt ausgezeichnete Haftungseigenschaften zu einer Vielzahl von Materialien. Dazu zählen Glas, viele Kunststoffe und die meisten Metalle. Durch sein thixotropes Verhalten verringert LOCTITE® 3103™ das Abwandern des flüssigen Produktes nach der Auftragung auf das Bauteil.

## MATERIALEIGENSCHAFTEN

Spez. Dichte bei 25 °C	1,13
Brechungsindex	1,48
Flammpunkt - siehe Sicherheitsdatenblatt	
Viskosität, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP): Spindel 5, bei 20 U/min	8.000 bis 14.500 <sup>LMS</sup>

## TYPISCHE AUSHÄRTEEIGENSCHAFTEN

Die Aushärtung von LOCTITE® 3103™ erfolgt durch Bestrahlung mit UV-Licht und/oder sichtbarem Licht von ausreichender Intensität. Zur vollständigen Aushärtung von freiliegenden Oberflächen wird UV-Strahlung im Bereich von 220 bis 260 nm benötigt. Die Aushärtegeschwindigkeit ist abhängig von der Intensität der UV-Strahlung, der Spektralverteilung der Lichtquelle, der Bestrahlungsdauer und der Lichtdurchlässigkeit der zu verbindenden Substrate.

## Spannungsrißbildung

Flüssiger Klebstoff wird auf Teststreifen (Größe: 64 mm x 13 mm x 3 mm) aus Polycarbonat mit aufgetragen. Anschließend werden die Probekörper mit einer definierten Biegespannung belastet.

Spannungsrißbildung, ASTM D 3929, Minuten:

Biegespannung 17 N/mm<sup>2</sup> auf Teststreifen >15

## Handfestigkeit

Die Zeit zur Erreichung der Handfestigkeit bezeichnet die Zeitspanne, die erforderlich ist, um eine Scherfestigkeit von 0,1 N/mm<sup>2</sup> zu entwickeln.

UV-Fixierzeit, ISO 4587, Glasobjektträger, Sekunden:

Schwarzlichtlampe, Zeta® 7500:  
6 mW/cm<sup>2</sup> bei 365nm ≤18<sup>LMS</sup>

UV-Fixierzeit, ISO 4587, Polycarbonat, Sekunden:

dotierte Quecksilberdampflampe, Zeta® 7400:  
30 mW/cm<sup>2</sup>, bei 365 nm 5 bis 10

Elektrodenloser Strahler H & V:

50 mW/cm<sup>2</sup>, bei 365 nm <5

Elektrodenloser Strahler D:

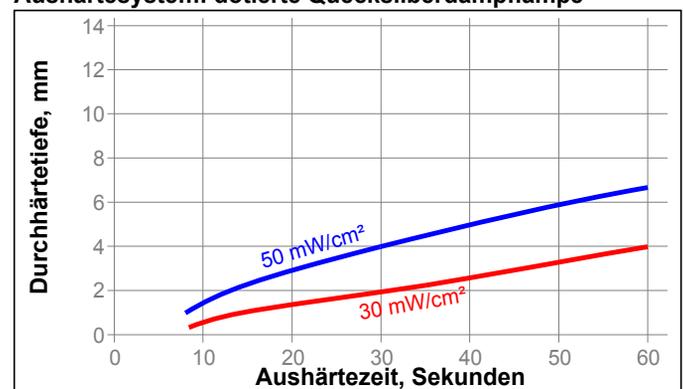
50 mW/cm<sup>2</sup>, bei 365 nm <5

## Dürhhärtetiefe in Abhängigkeit von der UV-Intensität bei 365 nm

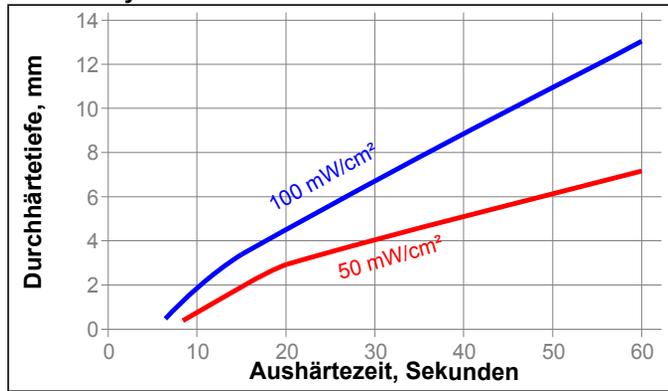
Das unten aufgeführte Diagramm zeigt die zeitliche Zunahme der Durchhärtetiefe bei einer Bestrahlungsintensität von 50 und 100 mW/cm<sup>2</sup>. Die Durchhärtung wurde in einer PTFE-Form mit einer Tiefe von 15 mm bestimmt.

Hinweis: Bei Bestrahlungsintervallen von 30 bis 60 Sekunden und Intensitäten von 50 und 100 mW/cm<sup>2</sup> mit einem elektrodenlosen Strahler V wurden mehr als 13 mm Durchhärtetiefe erzielt. Die Aushärteeigenschaften, die mit einer Quecksilberdampflampe erzielt werden, sind vergleichbar mit den Ergebnissen von einem elektrodenlosen Strahler H

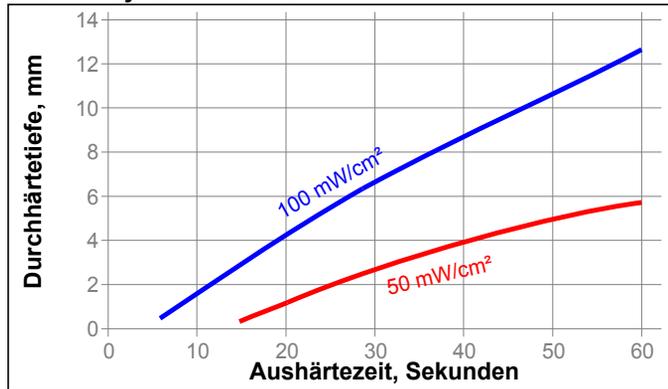
## Aushärtesystem: dotierte Quecksilberdampflampe



**Aushärtensystem: Elektrodenloser Strahler D**



**Aushärtensystem: Fusion® H**



**TYPISCHE EIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND**

Ausgehärtet mit 30 mW/cm<sup>2</sup> bei 365 nm über 80 Sekunden mit einer Quecksilberdampflampe mit Glasfilter

**Physikalische Eigenschaften:**

Shore Härte, ISO 868, Durometer D	51
Brechungsindex	1,5
Wasserabsorption, ISO 62, %:	
2 Stunden in siedenden Wasser	2,72
Dehnung bei Bruch, ISO 527-3, %	260
Zugmodul, ISO 527-3	N/mm <sup>2</sup> 207 (psi) (30.000)
Zugfestigkeit bei Bruch, ISO 527-3	N/mm <sup>2</sup> 17 (psi) (2.500)

**Elektrische Eigenschaften:**

Oberflächenwiderstand, IEC 60093, Ω·cm	8,7×10 <sup>14</sup>
Spezifischer Durchgangswiderstand, IEC 60093, Ω·cm	8,9×10 <sup>14</sup>
Elektrische Durchschlagsfestigkeit, IEC 60243-1, 24 kV/mm	
Dielektrizitätskonstante / Verlustfaktor, IEC 60250:	
100 Hz	5,69 / 0,04
1 kHz	5,61 / 0,02
1 MHz	5,13 / 0,04

**FUNKTIONSEIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND**

**Eigenschaften**

Ausgehärtet mit 30 mW/cm<sup>2</sup> bei 365 nm über 80 Sekunden mit

einer Quecksilberdampflampe, (Proben mit 0,5 mm Spalt).

Zugscherfestigkeit, ISO 4587:

Polycarbonat	N/mm <sup>2</sup> 11
	(psi) (1.600)

**BESTÄNDIGKEIT GEGEN UMGEBUNGSEINFLÜSSE**

Ausgehärtet mit 30 mW/cm<sup>2</sup> bei 365 nm über 80 Sekunden mit einer Quecksilberdampflampe, (Proben mit 0,5 mm Spalt).

Zugscherfestigkeit, ISO 4587:

Polycarbonat

**Wärmealterung**

Gealtert bei der jeweiligen Temperatur und getestet bei 22°C

Zugscherfestigkeit, ISO 4587:

Polycarbonat:

Gealtert bei 71°C für 170 Stunden	100
Gealtert bei 71°C für 340 Stunden	100
Gealtert bei 93°C für 170 Stunden	100
Gealtert bei 93°C für 340 Stunden	100
Gealtert bei 121°C für 170 Stunden	75
Gealtert bei 121°C für 340 Stunden	60

**Beständigkeit gegen Medien**

Alterungstest wie beschrieben und geprüft bei 22°C.

Medium	°C	% Anfangsfestigkeit		
		2 h	24 h	170 h
siedendes Wasser	100	70	-----	-----
Wasser	49	-----	-----	60
Isopropanol	22	-----	95	-----
Wärme / Feuchtigkeit	38	-----	-----	75

**ALLGEMEINE INFORMATION**

**Dieses Produkt ist nicht geeignet für reinen Sauerstoff und/oder sauerstoffangereicherte Systeme und sollte nicht als Dichtstoff für Chlor oder stark oxidierende Medien gewählt werden.**

**Sicherheitshinweise zu diesem Produkt entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.**

**Gebrauchshinweise**

1. Dieses Produkt ist lichtempfindlich. Die Einwirkung von Tageslicht, UV-Licht und künstlicher Beleuchtung sollte während der Lagerung und Handhabung auf ein Minimum beschränkt werden.
2. Das Produkt sollte mit Dosiergeräten mit schwarzen Produktleitungen dosiert werden.
3. Zur Erzielung optimaler Ergebnisse sollten die Klebeflächen sauber und fettfrei sein.

4. Die Aushärtengeschwindigkeit ist abhängig von der Lampenintensität, dem Abstand von der Lichtquelle, der erforderlichen Durchhärtetiefe oder dem Klebespalt und der Strahlungsdurchlässigkeit des Materials, das die Strahlung passieren muss.
5. Zur Aushärtung wird eine Mindestintensität von 5 mW/cm<sup>2</sup> (gemessen im Klebespalt) empfohlen. Die Aushärtezeit sollte vier- bis fünfmal länger sein als die Fixierzeit bei der gleichen Intensität.
6. Zur Erzielung von trockenen Oberflächen bei freiliegendem Klebstoff wird eine hohe UV-Intensität (100 mW/cm<sup>2</sup>) benötigt.
7. Bei temperaturempfindlichen Materialien, z.B. bei Thermoplasten, sollte eine Kühlung vorgesehen werden.
8. Kunststoffe sollten auf die Gefahr von Spannungsrissbildung durch flüssigen Klebstoff untersucht werden.
9. Überschuss von nicht ausgehärtetem Klebstoff kann mit organischen Lösungsmitteln entfernt werden (z.B. Aceton).
10. Vor Belastungen der Klebeverbindungen müssen diese abgekühlt werden.

#### Loctite Material-Spezifikation LMS

LMS vom 30. November 2001. Prüfberichte über die angegebenen Eigenschaften sind für jede Charge erhältlich. LMS-Prüfberichte enthalten ausgewählte, im Rahmen der Qualitätskontrolle festgelegte Prüfwerte, die als relevant für Kunden-Spezifikationen erachtet werden. Darüber hinaus sind umfassende Kontrollmaßnahmen in Kraft, die eine gleichbleibend hohe Produktqualität gewährleisten. Spezifikationen unter Berücksichtigung von speziellen Kundenwünschen können über die Qualitätsabteilung von Henkel koordiniert werden.

#### Lagerung

Produkt im ungeöffneten Behälter in trockenen Räumen lagern. Hinweise zur Lagerung können sich auf dem Etikett des Produktbehälters befinden.

**Optimale Lagerung: 8 °C bis 21 °C Durch Lagerung unter 8°C und über 28°C können die Produkteigenschaften nachteilig beeinflusst werden.**

Aus dem Gebinde entnommenes Produkt kann beim Gebrauch verunreinigt worden sein. Deshalb keine Produktreste in den Originalbehälter zurückschütten. Henkel kann keine Haftung für Material übernehmen, das verunreinigt oder in einer Weise gelagert wurde, die von den oben aufgeführten Bedingungen abweicht. Wenn Sie weitere Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen technischen Service oder den Kundenbetreuer vor Ort.

#### Umrechnungsfaktoren

(°C x 1.8) + 32 = °F  
 kV/mm x 25.4 = V/mil  
 mm / 25.4 = inches  
 µm / 25.4 = mil  
 N x 0.225 = lb  
 N/mm x 5.71 = lb/in  
 N/mm<sup>2</sup> 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

#### Hinweis

Die hierin enthaltenen Daten dienen lediglich zur Information und gelten nach bestem Wissen als zuverlässig. Wir können jedoch keine Haftung für Ergebnisse übernehmen, die von anderen erzielt wurden, über deren Methoden wir keine Kontrolle haben. Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von hierin erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. Dementsprechend **lehnt die Firma Henkel im besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma Henkel entstehende ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. Die Firma Henkel lehnt im besonderen jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art ab, einschließlich entgangener Gewinne.** Die Tatsache, dass hier verschiedene Verfahren oder Zusammensetzungen erörtert werden, soll nicht zum Ausdruck bringen, dass diese nicht durch Patente für andere geschützt sind, bzw. unter Patenten der Firma Henkel lizenziert sind, die solche Verfahren oder Zusammensetzungen abdecken. Wir empfehlen jedem Interessenten, die von ihm beabsichtigte Anwendung vor dem serienmäßigen Einsatz zu testen und dabei diese Daten als Anleitung zu benutzen. Dieses Produkt kann durch eines oder mehrere in- oder ausländische Patente oder Patentanmeldungen geschützt sein.

#### Verwendung von Warenzeichen

LOCTITE ist ein Warenzeichen der Firma Henkel

Referenz 1.3