



### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

O produto Loctite® 401 é um adesivo de cianoacrilato, monocomponente, de baixa viscosidade e cura rápida. Este produto é menos dependente de umidade superficial para a velocidade da cura do que outros cianoacrilatos.

### APLICAÇÕES TÍPICAS

Aderer rapidamente uma ampla variedade de metais, plásticos ou borracha. Particularmente indicado para aderir materiais porosos ou absorventes como madeira, papel, couro ou tecido.

### PROPRIEDADES DO MATERIAL NÃO-CURADO

	Valor	Típicos	Faixa
Tipo químico:	Etil cianoacrilato		
Aparência:	Líquido incolor		
Densidade @ 25°C	1,1		
Viscosidade @ 25°C, mPa.s (cP)			
Brookfield LVF			
Haste 1 @ 30 rpm	110		90 a 140
Ponto de fulgor (TCC), °C	>93		

### DESEMPENHO TÍPICO DE CURA

Sob condições normais, a umidade da superfície inicia o processo de endurecimento. Embora resistência funcional plena seja obtida em período relativamente curto, a cura prossegue por no mínimo 24 horas antes de produzir resistência plena a produtos químicos/solventes.

### Velocidade de cura vs. substrato

A velocidade de cura vai depender do substrato usado. A tabela abaixo mostra o Tempo de Fixação obtido para diferentes materiais a 22°C e 50% de umidade relativa. Isto é definido como o tempo para adquirir resistência ao cisalhamento de 0,1 N/mm<sup>2</sup> (14,5 psi) testada em amostras segundo a ASTM-D1002.

Substrato	Tempo de Fixação, segundos
Aço (desengordurado)	5 a 20
Alumínio	2 a 10
Dicromato de zinco	10 a 20
Neoprene	<5
Borracha nitrílica	<5
ABS	2 a 10
PVC	2 a 10
Polycarbonato	10 a 40
Materiais fenólicos	2 a 10
Madeira (balsa)	2 a 5
Madeira (carvalho)	90 a 180
Aglomerado	30 a 90
Tecido	2 a 20
Couro	5 a 15
Papel	1 a 10

### Velocidade de cura vs. folga entre as partes

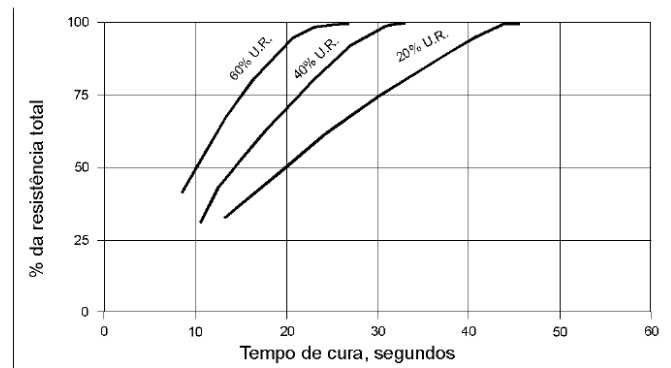
A velocidade de cura vai depender da folga entre as partes. Altas velocidades de cura são favorecidas por pequenas folgas. Aumentando-se a folga, reduz-se a velocidade de cura.

### Velocidade de cura vs. ativador

Quando o tempo de cura é inaceitavelmente longo, devido à presença de grandes folgas ou baixa umidade relativa, a aplicação de um ativador na superfície vai acelerar a velocidade de cura. Entretanto, isto pode reduzir a resistência final da adesão, razão pela qual recomendamos a realização de testes para confirmação do efeito obtido.

### Velocidade de cura vs. umidade

A velocidade de cura vai depender da umidade relativa do ambiente. O gráfico abaixo mostra a carga de ruptura evoluindo com o tempo em borracha Buna-N sob diferentes níveis de umidade.



### PROPRIEDADES TÍPICAS DO MATERIAL CURADO

#### Propriedades Físicas

Coefficiente de dilatação térmica, ASTM-D696, K <sup>-1</sup>	80 x 10 <sup>-6</sup>
Coefficiente de condutividade térmica, ASTM-C177, W.m <sup>-1</sup> K <sup>-1</sup>	0,1
Temperatura de transição vítrea, ASTM-E228, °C	120

#### Propriedades Elétricas

Constante e perda dielétricas, 25°C, ASTM-D150	Constante	Perda
@ 100 Hz	2,75	<0,02
@ 1 kHz	2,75	<0,02
@ 10 kHz	2,75	<0,02
Resistividade volumétrica, ASTM-D257, Ω.cm		1 x 10 <sup>16</sup>
Resistividade superficial, ASTM-D257, Ω		1 x 10 <sup>16</sup>
Tensão dielétrica, ASTM-D149, kV/mm		25

### DESEMPENHO DO MATERIAL CURADO

(Após 24 h a 22°C)

	Valor	Típicos	Faixa
Resistência ao cisalhamento, ASTM-D1002, DIN-53283			
Aço jateado, N/mm <sup>2</sup>	22		18 a 26
(psi)	(3.200)		(2.600 a 3.800)
Alumínio apassivado, N/mm <sup>2</sup>	15		11 a 19
(psi)	(2.200)		(1.600 a 2.800)
Dicromato de zinco, N/mm <sup>2</sup>	7		4 a 10
(psi)	(1.000)		(600 a 1.500)
ABS, N/mm <sup>2</sup>	13		6 a 20
(psi)	(1.900)		(900 a 3.000)
PVC, N/mm <sup>2</sup>	13		6 a 20
(psi)	(1.900)		(900 a 3.000)
Polycarbonato, N/mm <sup>2</sup>	12,5		5 a 20
(psi)	(1.800)		(700 a 3.000)
Fenólicas, N/mm <sup>2</sup>	10		5 a 15
(psi)	(145)		(700 a 2.200)
Borracha de neoprene, N/mm <sup>2</sup>	10		5 a 15
(psi)	(145)		(700 a 2.200)
Borracha nitrílica, N/mm <sup>2</sup>	10		5 a 15
(psi)	(145)		(700 a 2.200)

**Carga de ruptura.**

ASTM-D2095, DIN-53282

Aço jateado, N/mm <sup>2</sup>	18,5	12 a 25
(psi)	(2.700)	(1.700 a 3.600)
Borracha Buna-N, N/mm <sup>2</sup>	10	5 a 15
(psi)	(1.450)	(700 a 2.200)

**RESISTÊNCIA TÍPICA À VARIAÇÃO AMBIENTAL**

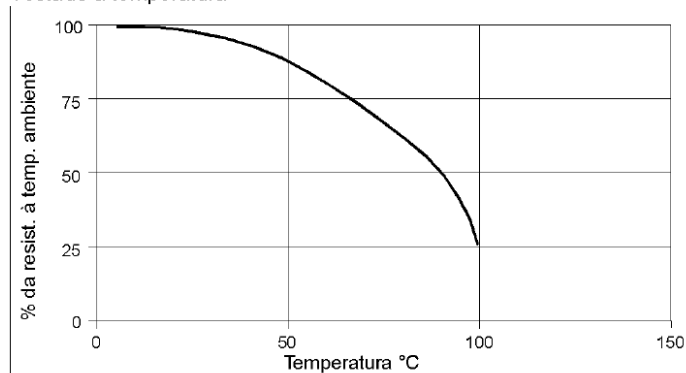
Procedimento de teste: Resistência ao cisalhamento, ASTM-D1002, DIN-53283

Substrato: Lâminas de aço doce jateado

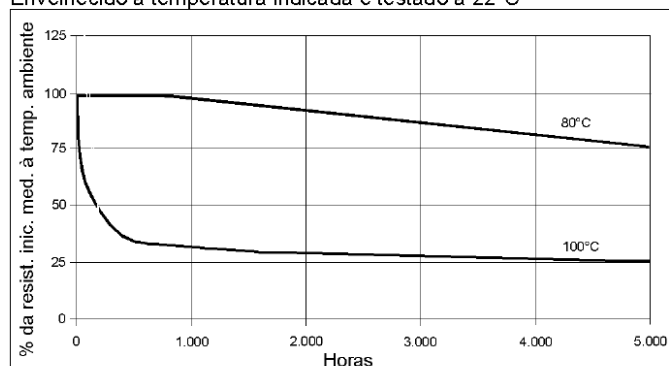
Procedimento de cura: 1 semana a 22°C

**Resistência ao calor**

Testado à temperatura

**Envelhecimento ao calor**

Envelhecido à temperatura indicada e testado a 22°C

**Resistência química a solventes**

Envelhecido à temperatura indicada e testado a 22°C.

Solvente	Temp.	% da resist. inicial retida a		
		100 h	500 h	1.000 h
Óleo de motor	40°C	95	95	95
Gasolina com chumbo	22°C	100	100	100
Etanol	22°C	100	100	100
Isopropanol	22°C	100	100	100
Freon TA	22°C	100	100	100
Umidade 95% U.R.	40°C	70	50	40
Umidade 95% U.R. policarbonato	40°C	100	100	100

**INFORMAÇÕES GERAIS**

Este produto não é recomendado para uso em sistemas de oxigênio puro ou em altas concentrações e não deve ser especificado como vedante para cloro e outros materiais fortemente oxidantes.

Para informações seguras de manuseio deste produto, consulte a Folha de Dados de Segurança do Produto (FDSP).

**Instruções de uso**

Para o melhor desempenho, as superfícies devem estar limpas e desengorduradas. Este produto tem melhor atuação em pequenas folgas (0,05 mm). O excesso de adesivo pode ser dissolvido com solventes de limpeza Loctite, nitrometano ou acetona.

**Armazenagem**

Para armazenagem a curto prazo, os produtos deverão ser mantidos em local frio e seco, em suas embalagens fechadas, a uma temperatura entre 2°C a 21°C. As condições ideais de armazenagem para embalagens lacradas de produtos de cianoacrilato são conseguidas em ambientes secos, sob refrigeração à temperatura de 2°C a 8°C.

Embalagens refrigeradas devem voltar à temperatura ambiente antes de se usar o produto. Para evitar contaminação de material não-utilizado, não torne a colocar qualquer sobra do produto em sua embalagem original. Para informações específicas a respeito do produto, entre em contato com o Centro de Assistência Técnica de sua localidade.

**Amplitude dos dados**

Os dados contidos na presente podem ser considerados valores típicos e/ou de faixa (baseados em desvio padrão de valor médio  $\pm 2$ ). Os valores baseiam-se em dados de testes reais e são verificados periodicamente.

**Nota**

Os dados contidos na presente são fornecidos apenas para informação, sendo julgados confiáveis. Não podemos assumir responsabilidade pelos resultados obtidos por terceiros sobre cujos métodos não temos controle. Constitui responsabilidade do usuário determinar a aplicabilidade aos seus próprios fins de qualquer método de produção mencionado na presente e adotar as devidas e recomendáveis precauções para a proteção de bens e pessoas contra quaisquer danos que possam derivar de tal manipulação e uso. À luz desta condição, a Henkel Ltda especificamente repudia quaisquer garantias, expressas ou implícitas, inclusive garantias de comerciabilidade ou adequação a determinado fim, surgidas da venda ou uso dos produtos de sua fabricação. A Henkel Ltda especificamente repudia qualquer responsabilidade por qualquer tipo de dano conseqüente ou imprevisto, inclusive lucros cessantes. A presente discussão de vários processos ou composições não deve ser interpretada como representação de que eles estejam livres da jurisdição de patentes detidas por terceiros ou como uma licença, sob qualquer patente da Henkel Ltda que possa cobrir tais processos ou composições. Recomendamos a cada usuário em potencial testar a aplicação que pretende antes do uso repetido do produto, usando os dados da presente como guia. Este produto pode estar coberto por uma ou mais patentes, concedidas ou requeridas, norte-americanas ou de outros países.