



# LOCTITE® 3463™

Januar 2013

## PRODUKTBESCHREIBUNG

LOCTITE® 3463™ besitzt die folgenden Produkteigenschaften:

<b>Technologie</b>	Epoxidharz
<b>Chemische Basis</b>	Epoxidharz
<b>Aussehen (unausgehärtet)</b>	Metallisch, schwarz <sup>LMS</sup>
<b>Komponenten</b>	Zweikomponentig - Mischen erforderlich
<b>Aushärtung</b>	Härtet bei Raumtemperatur
<b>Anwendung</b>	Kleben
<b>spezieller Vorteil</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Härtet unter Wasser und haftet auf vielen feuchten Oberflächen</li> <li>• Haftet auf einer Vielzahl von saubereren Oberflächen</li> <li>• Für Notreparaturen: härtet innerhalb von 10 Minuten</li> </ul>

LOCTITE® 3463™ ist eine einfach zu verarbeitende, stahlgefüllte 2K-Epoxid-Knetmasse für vielseitige Reparaturen. Die Anwendung erfolgt wie bei einer Spachtelmasse. Nach der Aushärtung verfügt es über eine hohe Druckfestigkeit und gute Haftung zu einer Vielzahl von Oberflächen. Produkt wird zur Abdichtung von Leckagen bei Rohren und Tanks, zum Auffüllen von übergroßen Gewindebohrungen, zum Glätten von Schweißnähten und zur Reparatur von nichtstrukturellen Defekten durch Gußlöcher in Tanks verwendet. Typische Einsatzbereiche für dieses Produkt sind Anwendungen mit einem Betriebstemperaturbereich von -30°C bis +121°C.

### NSF International

**Zertifiziert nach ANSI/NSF Standard 61** für den Einsatz in Trinkwasser-Hausinstallationen und im kommerziellen Bereich nicht über 82°C.

### MATERIALEIGENSCHAFTEN

Reichweite 45 cm<sup>2</sup>, 6 mm dick pro Tube

### TYPISCHE AUSHÄRTEEIGENSCHAFTEN

#### Aushärteeigenschaften

Aushärtezeit bei 25 °C, Minuten 10  
 Verarbeitungszeit bei 25 °C, Minuten 2,5 bis 5,0<sup>LMS</sup>

### TYPISCHE EIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND

Aushärtezeit 1 Stunde bei 25°C

#### Physikalische Eigenschaften:

Shore-Härte, ISO 868, Durometer D >70<sup>LMS</sup>  
 Zugfestigkeit, ISO 527-2 N/mm<sup>2</sup> 17,2  
 (psi) (2.500)

## FUNKTIONSEIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND

### Eigenschaften

Aushärtezeit 1 Stunde bei 25°C

Zugscherfestigkeit, ISO 4587:

Stahl (sandgestrahlt) N/mm<sup>2</sup> ≥3,45<sup>LMS</sup>  
 (psi) (≥500)

Aluminium (Säure gebeizt):

0,125 mm Spalt N/mm<sup>2</sup> 4,8  
 (psi) (700)

Druckscherfestigkeit, ISO 10123:

Wellen und Naben aus Stahl N/mm<sup>2</sup> 83  
 (psi) (12.000)

### 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. **ACHTUNG:** Nicht auf Oberflächen verwenden, deren Temperatur über 66 °C liegt.
2. Für maximale Festigkeit auf saubere und trockene Oberflächen auftragen. LOCTITE® 3463™ kann auch auf nasse Untergründe aufgetragen werden, die Verbindungen weisen allerdings niedrigere Festigkeiten auf.
3. Für maximale Haftkraft die Oberfläche reinigen und schleifen.
4. Schutzhandschuhe tragen, nicht mit bloßen Händen mischen.
5. Die benötigte Menge von dem Stick abschneiden. Transparente Plastikfolie von dem abgeschnittenen Stück entfernen.
6. Zuerst das Material spiralförmig verdrehen, damit sich Harz und Härter mischen. Dann 2-3 Minuten kneten bzw. so lange, bis eine homogene Durchfärbung erzielt ist.
7. Fest auf die jeweilige Fläche andrücken und in die gewünschte Form bringen.
8. Zum Glätten der Oberfläche ein Tuch oder einen Finger mit Wasser befeuchten und glattstreichen.

### Technische Hinweise für die Verarbeitung von Epoxidklebstoffen

Verarbeitungszeit und Aushärtung sind abhängig von der Temperatur und der Ansatzmenge:

- Je höher die Temperatur, desto schneller die Aushärtung.

- Je größer die Ansatzmenge, desto kürzer ist die Verarbeitungszeit.

Beschleunigung der Aushärtung von Epoxidklebstoffen bei niedrigen Temperaturen:

- Epoxidklebstoffe bei Raumtemperatur lagern.
- Zu reparierende Oberfläche vorheizen, bis diese handwarm ist.

Verzögerung der Aushärtung bei hohen Temperaturen:

- Kleine Mengen Epoxidharz mischen, um zu schnelles Aushärten zu verhindern.
- Masse abkühlen.

#### Loctite Material-Spezifikation <sup>LMS</sup>

LMS vom 22. Januar 2002. 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. Aus dem Gebinde entnommenes Produkt kann beim Gebrauch verunreinigt worden sein. Deshalb keine Produktreste in den Originalbehälter zurückschütten. 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.**

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 Kundenberater vor Ort.

#### Umrechnungsfaktoren

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$   
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$   
 $\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$   
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$   
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$   
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$   
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$   
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$   
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$   
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

#### 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 1.1