JEDE VERBINDUNG *IM ÜBERBLICK*

Erkunden Sie die Produkte im Kompass für Component Bonding in den Kategorien **SCHNELL, STARK, ELASTISCH** und **SPECIAL** und finden Sie die für Ihre Auswahl relevanten Spezifikationen.

Kategorie	Produkt	Spezifikation	Haftung auf				
			Kunststoffe	Polyolefin	Gummi	Metalle	Glas
SCHNELL	LOCTITE 472 Neu	Kunststoffe & Metalle	▪▪	▪▪*	▪▪	▪▪	–
	LOCTITE 401	Universell	▪▪	▪*	▪▪	▪	–
	LOCTITE 406	Kunststoffe & Gummi	▪▪	▪▪*	▪▪	▪	–
	LOCTITE 480	Schlagfest	▪▪	▪*	▪▪	▪▪	–
	LOCTITE 402	Temperaturbeständigkeit	▪▪	▪*	▪▪	▪	–
	LOCTITE 460	Geringe Ausblühung/geruchsarm	▪▪	▪*	▪▪	▪	–
	LOCTITE 454	Kein Ablaufen	▪▪	▪*	▪▪	▪	–
	LOCTITE 3090	Spaltfüllend	▪▪	▪*	▪▪	▪	–
ELASTISCH	TEROSON MS 9399	Schnelle Aushärtung	▪	–	▪	▪▪	▪▪
	TEROSON MS 939	Universell	▪	–	▪	▪▪	▪▪
	TEROSON MS 930	Hohe Flexibilität	▪	–	▪	▪▪	▪▪
	TEROSON MS 9380	Hohe Anfangshaftung	▪	–	▪	▪▪	▪▪
	LOCTITE SI 5366/7/8	Universelle Abdichtung	▪	–	▪	▪▪	▪▪
	LOCTITE SI 5145	Neutral vernetzend	▪	–	▪	▪▪	▪▪
	LOCTITE SI 5300	Hochtemperaturbeständig	▪	–	▪	▪▪	▪▪
STARK	LOCTITE EA E-120HP	Temperaturfestigkeit	▪	–	▪	▪▪	▪▪
	LOCTITE EA 9466	Hohe Festigkeit	▪	–	▪	▪▪	▪▪
	LOCTITE EA 3430	Kristallklar	▪	–	▪	▪▪	▪▪
	LOCTITE AA 330/ SF 7388	No-mix, schlagzäh	▪	–	▪	▪▪	▪▪
	LOCTITE AA 326/ SF 7649	No-mix, starr	–	–	–	▪▪	▪▪
	LOCTITE HY 4070	Schnell, vielseitig	▪▪	▪*	▪▪	▪▪	–
	LOCTITE HY 4090	Vielseitig	▪▪	▪*	▪	▪▪	–
SPECIAL	TEROSON MS 939 FR	Feuerbeständigkeit	▪	–	▪	▪▪	▪▪
	LOCTITE AA 3311	UV-härtend, Kunststoffe	▪▪	–	▪▪	▪▪	▪
	LOCTITE AA 3494 LC	UV-härtend, Glas	▪▪	–	–	▪▪	▪▪
	LOCTITE AA 3038	Polyolefinklebung, spaltfüllend	▪▪	▪▪	–	▪▪	▪
	LOCTITE AA 3342	Schnell, Hochtemperaturfest	–	–	–	▪▪	▪
	LOCTITE EA 9497	Wärmeleitfähig	▪	–	▪	▪▪	▪▪
	LOCTITE EA 9514	Maximale Festigkeit	–	–	–	▪▪	▪▪

Kategorie	Produkt	Spezifikation	Kompatibilität				Trocknungszeit
			SCHNELL	ELASTISCH	STARK	SPECIAL	
OBERFLÄCHEN-VORBEREITUNG	LOCTITE SF 7063	Lösungsmittelhaltiger Reiniger	++	++	++	++	Schnell ablüftend
	BONDERITE C-MC 90014	Wasserbasierter Reiniger	++	++	+	+	Imprägnierte Tücher
	LOCTITE SF 772 Neu	Polyolefin-Primer	++	-	+ +**	-	10 Sek.
	TEROSON SB 450	Reiniger und Haftvermittler	+	++	+	+	30 Sek.

Spaltfüllend	Aushärtegeschwindigkeit / Handfestigkeit	Temperatur	Viskosität	Zugscherfestigkeit (GBMS=sandgestrahlter Stahl, sofern nicht anders angegeben)
–	5-45 Sek.	-40 bis 120 °C	70 mPa·s	22 N/mm²
–	5-10 Sek.	-40 bis 120 °C	100 mPa·s	20 N/mm²
–	5-45 Sek.	-40 bis 120 °C	20 mPa·s	16 N/mm²
–	10-120 Sek.	-40 bis 100 °C	150 mPa·s	26 N/mm²
–	5-60 Sek.	-40 bis 135 °C	100 mPa·s	22 N/mm²
–	5-30 Sek.	-40 bis 80 °C	40 mPa·s	21 N/mm²
–	5-60 Sek.	-40 bis 120 °C	Gelförmig	21 N/mm²
+	90 - 180 Sek.	-40 bis 80 °C	Gelförmig	21 N/mm²
++	Vollständige Aushärtung/ 24 Std. (2K gemischt)	-40 bis 100 °C	Pastös	1,9 N/mm²
++	3 mm/24 Std.	-40 bis 100 °C	Pastös	1,9 N/mm²
++	4 mm/24 Std.	-50 bis 80 °C	Pastös	0,8 N/mm²
++	3 mm/24 Std.	-40 bis 100 °C	Pastös	2 N/mm²
++	5 mm/24 Std.	-50 bis 200 °C	Pastös	2 N/mm²
++	5 mm/24 Std.	-50 bis 200 °C	Pastös	3,5 N/mm²
++	3 mm/24 Std.	-50 bis 300 °C	Pastös	1 N/mm²
+	6 Std.	-55 bis 155 °C	18.000 mPa·s	30 N/mm²
+	180 Min.	-55 bis 120 °C	35.000 mPa·s	37 N/mm²
+	15 Min.	-55 bis 100 °C	23.000 mPa·s	22 N/mm²
-	3 Min.	100°C	67.500 mPa·s	23 N/mm²
-	3 Min.	120 °C	18.000 mPa·s	15 N/mm²
+	5 Min.	-40 bis 100 °C	Gelförmig	25 N/mm²
+	4-6 Min.	-40 bis 155 °C	Gelförmig	17 N/mm²
++	3 mm/24 Std.	-40 bis 100 °C	Pastös	1,9 N/mm²
+	5 Sek bei 100 mW/cm²	-40 bis 130 °C	300 mPa·s	5,2 N/mm² (PC)
+	8 Sek. bei 100 mW/cm²	-40 bis 120 °C	6.000 mPa·s	16,8 N/mm² (Glas)
++	<70 Min.	100°C	12.000 mPa·s	13 N/mm² (PBT)
+	<3,5 Min.	180 °C	90.000 mPa·s	22 N/mm²
+	8 Std.	-55 bis 180 °C	12.000 mPa·s	20 N/mm²
+	30 Min. bei 150 °C	-55 bis 200 °C	45.000 mPa·s	46 N/mm²

Individuelle technische Beratung anfordern.

** mit LOCTITE SF 772 Primer*

*** gilt nur für LOCTITE HY 4070/4090*

Produkte in Erfolgsgeschichten

Disclaimer: Die angegebenen Werte sind Richtwerte und dienen nur zur Orientierung; sie stellen keine Produktspezifikationen dar. Die Leistung kann je nach Anwendung und Testbedingungen variieren. Beachten Sie das aktuelle Produktdatenblatt (TDS/SDS) und prüfen Sie die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck.