Technical Data Sheet

LOCTITE® EA 3430

Bekannt als Hysol 3430
Oktober 2014

PRODUKTBESCHREIBUNG

LOCTITE® EA 3430 besitzt die folgenden Produkteigenschaften:

Technologie	Epoxidharz
Chemische Basis	Epoxidharz
Aussehen Harz	Hochtransparent
Aussehen Härter	Hochtransparent
Farbe (Mischung A+B)	Hochtransparent, transparent[LMS]
Komponenten	Zweikomponentig - Harz & Härter
Mischungsverhältnis, Volumen - Harz : Härter	1 : 1
Mischungsverhältnis, Gewicht - Harz : Härter	100 : 100
Aushärtung	Nach Mischen Härtung bei Raumtemperatur
Anwendung	Kleben

LOCTITE® EA 3430 ist ein zweikomponentiger, transparenter Epoxidharzklebstoff, der nach dem Mischen schnell bei Raumtemperatur aushärtet. Der Klebstoff ist vielseitig einsetzbar und entwickelt auf einer Vielzahl von Materialien hohe Festigkeit. Durch sein Spaltvermögen eignet sich das Klebstoffsystem für rauhe und schlecht passende Oberflächen aus Metallen, Keramik, Duroplasten oder Holz.

MATERIALEIGENSCHAFTEN

Eigenschaften Harz

Spez. Dichte bei 25°C 1,14 bis 1,2
Viskosität bei 25°C, Kegel/Platte-Viskosimeter, mPa·s (cP):
Schergeschwindigkeit: 10 s^{-1} 18.000 bis 28.000
Flammpunkt - siehe Sicherheitsdatenblatt

Eigenschaften Härter

Spez. Dichte bei 25°C 1,14 bis 1,2
Viskosität bei 25°C, Kegel/Platte-Viskosimeter, mPa·s (cP):
Schergeschwindigkeit: 10 s^{-1} 18.000 bis 28.000
Flammpunkt - siehe Sicherheitsdatenblatt

Eigenschaften Mischung

Spez. Dichte bei 25°C 1,14 bis 1,2[LMS]
Viskosität bei 25°C, Kegel/Platte-Viskosimeter, mPa·s (cP):
Schergeschwindigkeit: 10 s^{-1} 18.000 bis 28.000[LMS]
Gelierzeit bei 25°C, Minuten:
5 g Harz / 5 g Härter 5 bis 10[LMS]

TYPISCHE AUSHÄRTEEIGENSCHAFTEN

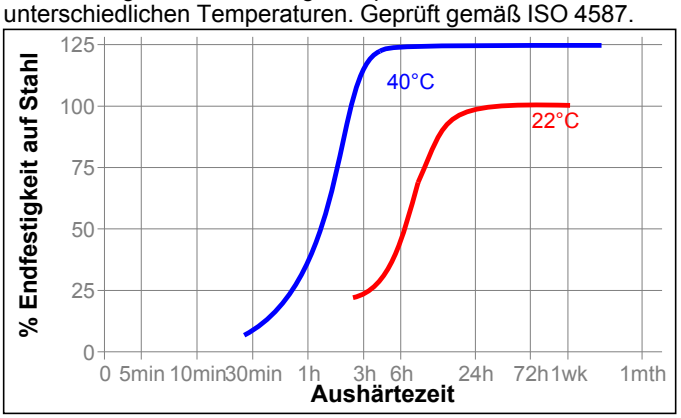
Handfestigkeit

Die Zeit zur Erreichung der Handfestigkeit bezeichnet die Zeitspanne, die erforderlich ist, um eine Scherfestigkeit von 0,1 N/mm² zu entwickeln.

Handfestigkeit, gemischt, Minuten 15

Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit von der Temperatur

Die Aushärtegeschwindigkeit ist abhängig von der Umgebungstemperatur. Durch erhöhte Temperaturen kann die Aushärtung beschleunigt werden. Das untenstehende Diagramm zeigt die zeitliche Entwicklung der Scherfestigkeit auf sandgestrahlten Zugscherproben aus Stahl bei unterschiedlichen Temperaturen. Geprüft gemäß ISO 4587.



TYPISCHE EIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND

Ausgehärtet über 7 Tage bei 22°C, 4 mm dicke Proben.

Physikalische Eigenschaften:

Wärmeausdehnungskoeffizient , ASTM E 831, K^{-1}:
Temperaturbereich: 10°C auf 40°C 53×10^{-6}

Ausgehärtet für 7 Tage bei 22°C, Probenstärke 1,2 mm

Physikalische Eigenschaften:

Wärmeleitfähigkeitskoeffizient, ISO 8302, W/(m·K)		0,3
Zugfestigkeit, ISO 527-3	N/mm² (psi)	36 (5.220)
E-Modul, ISO 527-3	N/mm² (psi)	3.210 (465.500)
Druckfestigkeit, ISO 604	N/mm² (psi)	65 (9.420)
Dehnung, ISO 527-3, %		2
Shore-Härte, ISO 868, Durometer D		70
Glasübergangstemperatur, ASTM E 1640, °C		58

Elektrische Eigenschaften:

Elektrische Durchschlagsfestigkeit, IEC 60243-1, kV/mm	25
Spezifischer Durchgangswiderstand, IEC 60093, Ω·cm	3×10^{15}
Oberflächenwiderstand, IEC 60093, Ω	$0{,}2\times10^{18}$
Dielektrizitätskonstante / Verlustfaktor, IEC 60250:	
1 kHz	3,07 / 0,04
1 MHz	3,26 / 0,04
10 MHz	3,57 / 0,01

FUNKTIONSEIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND

Klebeeigenschaften

Ausgehärtet für 7 Tage bei 22°C

Zugscherfestigkeit, ISO 4587:

Unlegierter Stahl (sandgestrahlt)	N/mm²	22
	(psi)	(3.200)
Edelstahl	N/mm²	15
	(psi)	(2.175)
Aluminium (abgewischt mit Isopropanol)	N/mm²	7
	(psi)	(1.010)
Aluminium (geschmirgelt)	N/mm²	14
	(psi)	(2.030)
Zinkdichromat	N/mm²	16
	(psi)	(2.320)
Polycarbonat	N/mm²	4
	(psi)	(580)
ABS	N/mm²	5
	(psi)	(725)
PVC	N/mm²	5
	(psi)	(725)
GFK (verstärkte Polyestermatrix)	N/mm²	3
	(psi)	(435)
Weichholz (Kiefer)	N/mm²	8
	(psi)	(1.160)
Hartholz (Teak)	N/mm²	11
	(psi)	(1.600)

180° Schälfestigkeit, ISO 8510-2:

Stahl (sandgestrahlt)	N/mm	3
	(lb/in)	(17)
Scherschlagfestigkeit , ISO 9653, J/m²		3

BESTÄNDIGKEIT GEGEN UMGEBUNGSEINFLÜSSE

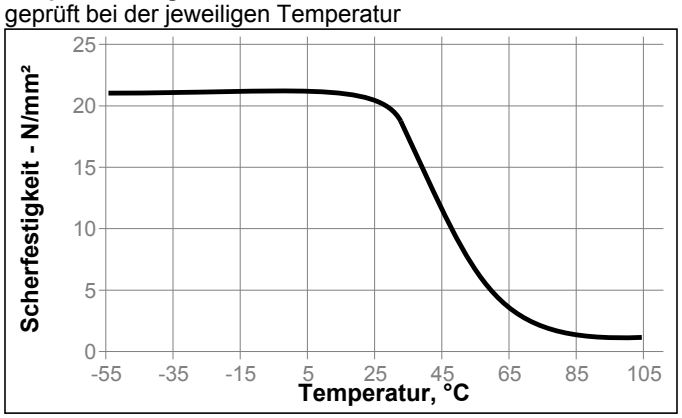
Ausgehärtet über 7 Tage bei 22°C (0,05 mm Spalt).

Zugscherfestigkeit, ISO 4587:

Unlegierter Stahl (sandgestrahlt)

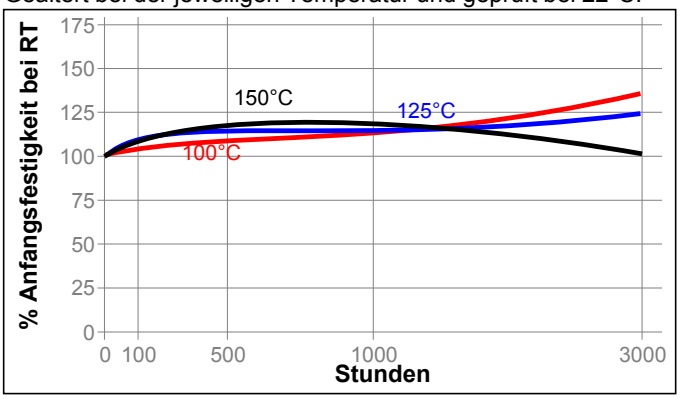
Temperaturfestigkeit

geprüft bei der jeweiligen Temperatur



Wärmealterung

Gealtert bei der jeweiligen Temperatur und geprüft bei 22°C.



Beständigkeit gegen Medien

Alterungstest wie beschrieben und geprüft bei 22°C.

		% Anfangsfestigkeit		
Medium	**°C**	**500 h**	**1000 h**	**3000 h**
Wasser	60	55	50	45
Wasser	90	50	40	20
Motoröl	22	85	75	75
Bleifreies Benzin	22	95	90	75
Wasser/Glycol 50/50	87	25	20	20
98% rel. LF	40	95	85	85
Kochsalzlösung, 7,5%	22	95	95	80
Aceton	22	85	75	75
Essigsäure, 10%	22	85	75	50
Natriumhydroxid, 4%	22	90	85	80

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.

Wenn die zu verklebenden Oberflächen vorher mit einem wässrigen Reinigungssystem gereinigt werden, ist darauf zu achten, dass die Verträglichkeit zwischen Reiniger und Kleb- bzw. Dichtstoff gegeben ist. In manchen Fällen können diese wässrigen Reiniger die Aushärtung bzw. die Eigenschaften des Klebstoffes beeinträchtigen.

Gebrauchshinweise

1. Um beste Ergebnisse zu erzielen sollten die Oberflächen trocken, sauber und fettfrei sein. Bei hochfesten strukturellen Klebungen kann die Klebefestigkeit und die Beständigkeit durch spezielle Oberflächenvorbehandlungen verbessert werden.
2. Harz und Härter müssen vor Gebrauch gemischt werden. Das Produkt kann mit Hilfe des mitgelieferten statischen Mischers direkt aus Doppelkartuschen

aufgetragen werden. Die ersten 3 bis 8 cm der dosierten Raupe verwerfen. Aus Doppelkartuschen oder Großgebinden entnommenes Produkt im empfohlenen Verhältnis nach Volumen oder Gewicht gründlich durchmischen – siehe Abschnitt Produktbeschreibung. Beim Mischen von Hand die gewünschten Mengen Harz und Härter abwiegen oder abmessen und gründlich durchmischen. Nach Erzielung einer homogenen Durchfärbung ca. 15 Sekunden weiter mischen.

3. **Keine Mengen über 20 g mischen, da die Gefahr übermäßiger Wärmeentwicklung besteht. Durch kleinere Ansatzmengen wird die Wärmebildung minimiert**.
4. Klebstoffmischung so schnell wie möglich auf eine Fügefläche auftragen. Für maximale Klebefestigkeit Klebstoff gleichmäßig auf beide Oberflächen auftragen. Bauteile sollten nach dem Klebstoffauftrag sofort gefügt werden.
5. Die Verarbeitungsdauer des gemischten Klebstoffs beträgt ≤4 Minuten bei 22°C. Höhere Temperaturen und größere Mengen verringern die Verarbeitungszeit.
6. Teile während der Aushärtung gegeneinander fixieren. Bevor die Bauteile voll belastet werden, Klebung vollständig aushärten lassen.
7. Überschuß von nicht ausgehärtetem Klebstoff kann mit organischen Lösungsmitteln entfernt werden (z.B. Aceton).
8. Misch- und Dosiergeräte sollten nach Gebrauch und vor Aushärtung des Klebstoffs mit heißer Seifenlauge gereinigt 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.

Loctite Material-Spezifikation LMS

LMS vom 03. August 2007. 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.

Umrechnungsfaktoren

(°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

Haftungsausschluss

Hinweis:
Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDS), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Auf Grund der unterschiedlichen Einsatzmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Einsatz- und Arbeitsbedingungen übernehmen wir keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests.
Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.

Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS und Henkel France SA beachten Sie bitte zusätzlich folgendes:
Für den Fall, dass Henkel dennoch, aus welchem Rechtsgrund auch immer, in Anspruch genommen wird, ist die Haftung von Henkel in jedem Fall beschränkt auf den Wert der jeweils betroffenen Lieferung.

Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Colombiana, S.A.S. findet Folgendes Anwendung:
Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDS), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Wir übernehmen keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests.
Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.

Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc. oder Henkel Canada Corporation, findet Folgendes Anwendung:
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
Sofern nicht anderweitig ausgewiesen sind alle in diesem Dokument genannten Marken solche der Henkel Corporation in den USA und in anderen Ländern. Mit ® gekennzeichnet sind alle beim US- Patent- und Markenamt registrierte Marken.

Referenz 2.2

This document was created and digitally signed by tdx.henkel.com at 2025-11-28T09:57:55.241Z