

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

MXBON® 11222 предназначен для герметизации и фиксации металлических резьбовых соединений. Продукт представляет собой однокомпонентный анаэробный, тиксотропный продукт на акриловой основе. Продукт отверждается при отсутствии воздуха между плотно прилегающими металлическими поверхностями и предотвращает утечку и ослабление от вибрации и ударов.

Технология	Акрил
Класс химического соединения	Эфир диметакрилата
Внешний вид (незаполимеризованный)	Жидкость фиолетового цвета
Флуоресценция	Видимый в УФ-излучении
Компоненты	Однокомпонентный – смешивание не требуется
Вязкость	Низкая, тиксотропный
Тип полимеризации	Анаэробный
Вторичная полимеризация	Активатор
Применение	Резьбовая фиксация
Прочность	Низкая

NSF International

Зарегистрирован в соответствии с категорией NSF S6 для использования в качестве фиксатора резьбы, когда отсутствует возможность контакта с пищевыми продуктами в зонах обработки пищевых продуктов и вокруг них. Примечание: Это региональное одобрение. Обратитесь в местный центр технического обслуживания для получения дополнительной информации и разъяснений.

WRAS

Зарегистрированный в соответствии с одобрением материала WRAS, он подходит для контакта с полезной водой для бытовых целей, отвечая требованиям BS6920-1: 2000 и/или 2014 «Пригодность неметаллических продуктов для использования в контакте с водой, предназначенной для потребления человеком в отношении их влияние на качество воды». Ссылка относится исключительно к его влиянию на качество воды, с которой он может соприкасаться, и не означает одобрения его механических или физических свойств для любого использования. Примечание: Это региональное одобрение. Обратитесь в местный центр технического обслуживания для получения дополнительной информации и разъяснений.

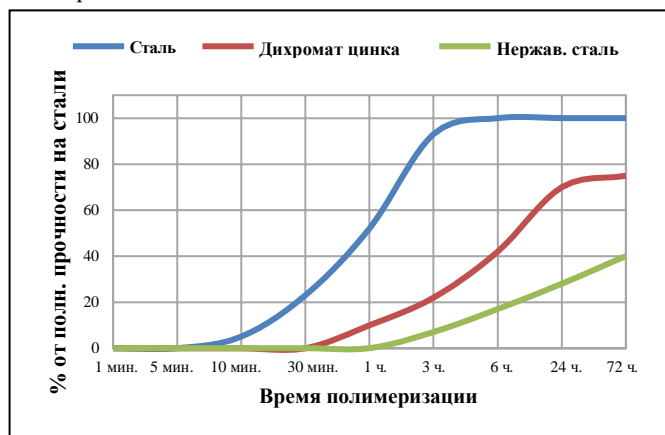
СВОЙСТВА НЕЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Удельный вес при 25 °C	1.1
Температура вспышки	См. паспорт безопасности (SDS)
Вязкость по Брукфилду - RVT, 25 °C, мПа·с (сР)	
Шпиндель 3, 20 об/мин	от 900 до 1,500
Срок хранения	24 месяца в закрытом виде от 8 до 24°C

ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

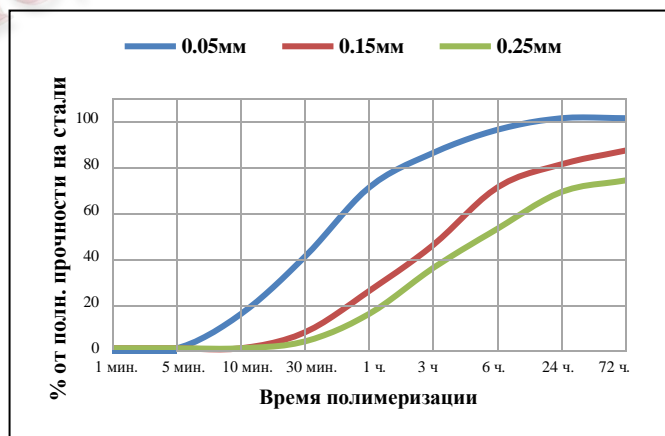
Зависимость скорости полимеризации от материала

Скорость полимеризации зависит от используемого материала. На приведенном ниже графике показана временная прочность на отрыв стальных гаек и болтов M10 в сравнении с различными материалами, испытанная в соответствии со стандартом ISO 10964.



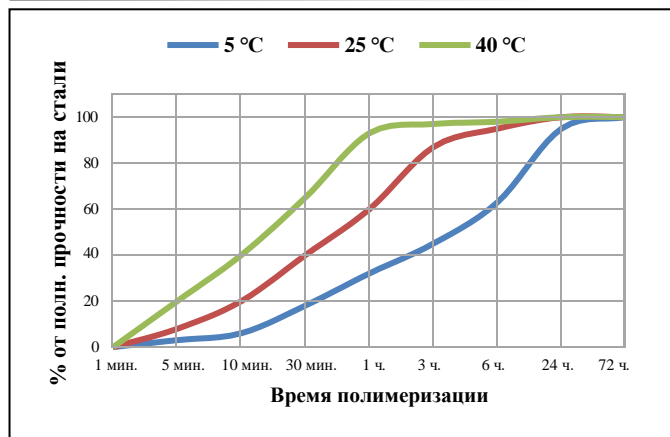
Зависимость скорости полимеризации от зазора

Скорость полимеризации будет зависеть от зазора склеивания. Зазоры в резьбовых соединениях зависят от типа, качества и размера резьбы. На следующем графике показано изменение прочности на сдвиг со временем на стальных штифтах и втулках при различных контролируемых зазорах, испытанных в соответствии с ISO 10123.



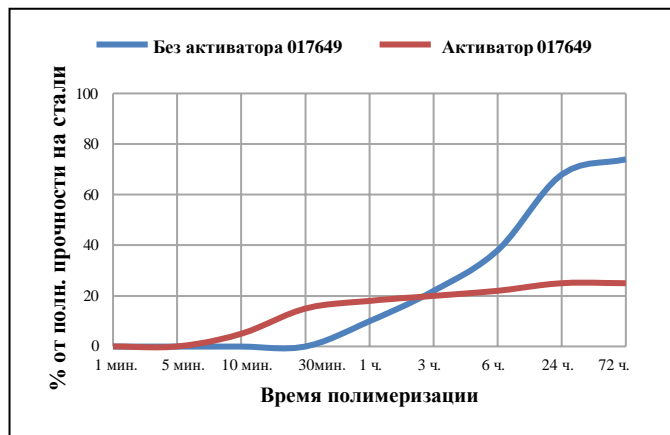
Зависимость скорости полимеризации от температуры

Скорость полимеризации будет зависеть от температуры. На приведенном ниже графике показано время набора прочности при отрыве при различных температурах на стальных гайках и болтах M10, испытанных в соответствии со стандартом ISO 10964.



Зависимость скорости полимеризации от активатора

Там, где скорость отверждения неприемлемо велика или имеются большие зазоры, нанесение активатора на поверхность улучшит скорость отверждения. На приведенном ниже графике показано время набора прочности при отрыве гаек и болтов из дихромата цинка М10 с использованием активатора 017649, испытанных в соответствии со стандартом ISO 10964.



ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Адгезионные свойства — крутящий момент

После 24 часов при 25 °C, срывание

Момент срыва, ISO 10964:

Склеивание идентичных материалов	Н·м	Фунт/дюйм
Гайки и болты М10 из стали	6	52.8

Момент отворачивания после срыва, ISO 10964:

Склеивание идентичных материалов	Н·м	Фунт/дюйм
Гайки и болты М10 из стали	4	27

Адгезионные свойства – Прочность на сдвиг

После 24 часов при 25 °C.

Удельная прочность на сдвиг, ISO 10123

	Н/мм ²	psi
Стальные вал и втулка	≥ 2.5	363

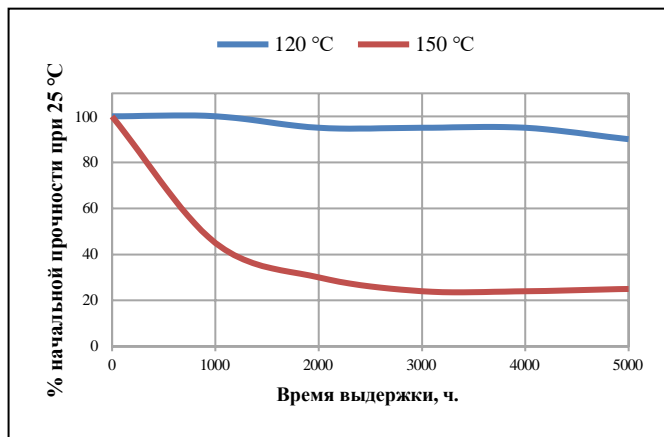
СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ВНЕШНИМ ФАКТОРАМ

Полимеризация в течение 1 недели при 25 °C

Момент срыва, ISO 10964, соединение с преднатягом до 5 Н·м гайки и болты М10 из фосфатно-цинковой стали

Тепловое старение

Aged at temperature indicated and tested @ 25 °C



Стойкость к химическим веществам/растворителям

Выдержка при указанных температурах и испытание при 25 °C

Среда	°C	% от начальной прочности			
		100 ч.	500 ч.	1000 ч.	5000 ч.
Неэтилированный бензин	25	90	85	85	80
Вода/этилен гликоль 50/50	87	75	75	70	70
Изопропиловый спирт / IPA	25	95	90	85	85
Ацетон	25	100	100	95	90

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Этот продукт не рекомендуется использовать в системах с чистым кислородом и/или в системах с высоким содержанием кислорода, а также с хлором или другими сильными окислителями. Если для очистки поверхностей перед склеиванием используются системы промывки, важно проверить совместимость моющего раствора с клеем. В некоторых случаях эти растворы могут повлиять на отверждение и характеристики клея. Этот продукт не рекомендуется для использования на некоторых пластмассах. Пользователям рекомендуется подтвердить совместимость продукта с такими материалами.

Меры предосторожности при хранении и обращении

Храните клей в прохладном и сухом месте. Рекомендуемая температура хранения от 8°C до 24°C. Подробную информацию см. в паспорте безопасности (SDS). Срок годности два года с даты изготовления в оригинальной упаковке при оптимальных условиях.

1. Избегайте контакта с кожей и глазами.
2. При попадании на кожу смыть водой.
3. Если клей попал в глаза, держите глаза открытыми и тщательно промойте их водой. Немедленно обратитесь за медицинской помощью.
4. Храните материал в недоступном для детей месте.

Инструкция по применению

Для сборки

1. Поверхности подложки должны быть чистыми и обезжиренными.
2. Тщательно встряхните продукт перед использованием.
3. Если скорость отверждения слишком низкая, рассмотрите возможность использования активатора.
4. Нанесите несколько капель на гайку и болт.
5. Соберите и затяните, как требуется.
6. Во избежание засорения носика флакона не позволяйте наконечнику касаться металлических поверхностей во время нанесения.

Для разборки и очистки

1. Используйте локальный нагрев (250 °С) для раскручивания гаек и болтов, разбирайте, пока они горячие.
2. С помощью проволочной щетки очистите обгоревший продукт.

Примечание

Данные, содержащиеся здесь, представлены только в информационных целях и считаются надежными. Тем не менее, Cartell Chemical Co., Ltd не несет ответственности за какие-либо результаты, полученные лицами, методы которых Cartell Chemical Co., Ltd не контролирует. Пользователь несет ответственность за определение пригодности продуктов Cartell Chemical Co., Ltd или любых методов производства, упомянутых в данном документе, для конкретной цели, а также за принятие таких мер предосторожности, которые могут быть рекомендованы для защиты имущества и людей от любых опасностей, которые могут возникнуть. При использовании любой продукции Cartell Chemical Co., Ltd. отказывается от всех гарантий, явных или подразумеваемых, включая гарантии товарного состояния или пригодности для конкретной цели, вытекающие из продажи или использования продуктов Cartell Chemical Co., Ltd. Cartell Chemical Co., Ltd также отказывается от какой-либо ответственности за косвенные или дополнительные убытки любого рода, включая упущенную выгоду.