

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

MXBON® 12638 предназначен для склеивания цилиндрических деталей фитингов. Продукт представляет собой однокомпонентный материал на акриловой основе с низкой вязкостью зеленого цвета. Продукт может заменить традиционные болты или фитинги благодаря простоте процесса сборки, высокой эффективности и качеству. Продукт затвердевает в отсутствие воздуха, продукт можно ускорить с помощью активатора 017649.

Технология	Акрил
Класс химического соединения	Эфир диметакрилата
Внешний вид (незаполимеризованный)	Жидкость зеленого цвета
Флуоресценция	Видимый в УФ-излучении
Компоненты	Однокомпонентный – смешивание не требуется
Вязкость	Высокая
Тип полимеризации	Анаэробный
Вторичная полимеризация	Активатор
Применение	Фиксация цилиндрических соединений
Прочность	Высокая

NSF International

Зарегистрировано по NSF категории S5 для использования в качестве удерживающих составов, где 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 материалов 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.

DVGW

Зарегистрировано в DVGW для смазочных и уплотнительных материалов для металлических резьбовых соединений в газовых приборах, газовом оборудовании и водонагревательных приборах, не допускается в газовых установках в соответствии с DVGW-TRGI 2008. Примечание: это региональный допуск. Обратитесь в местный центр технического обслуживания для получения дополнительной информации и разъяснений.

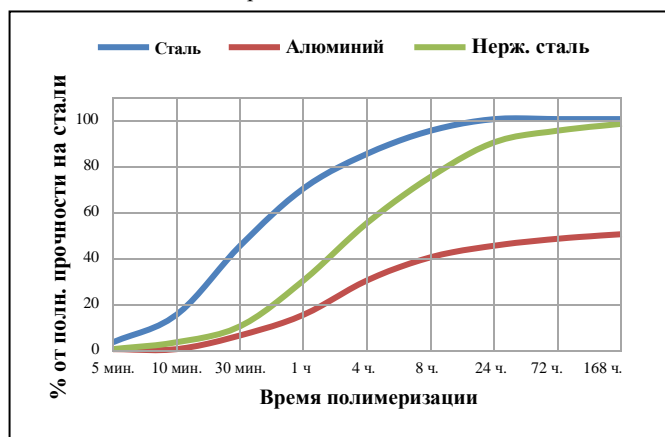
СВОЙСТВА НЕЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Удельный вес при 25 °C	1.1
Температура вспышки	См. паспорт безопасности (SDS)
Вязкость по Брукфилду - RVT, 25 °C, мПа·с (cP)	
Шпиндль 3, 20 об/мин	от 2,000 до 3,000
Срок хранения	24 месяца в закрытом виде от 8 до 24°C

ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

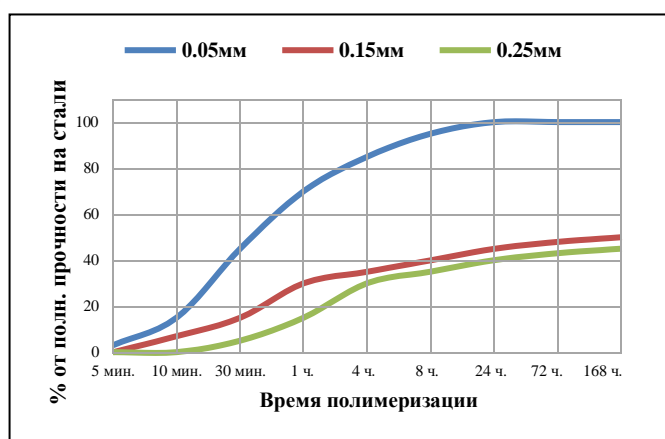
Зависимость скорости полимеризации от материала

Скорость полимеризации зависит от используемого материала. На приведенном ниже графике показано изменение прочности на сдвиг стальных штифтов и хомутов со временем в сравнении с различными материалами, испытанными в соответствии со стандартом ISO 10123.



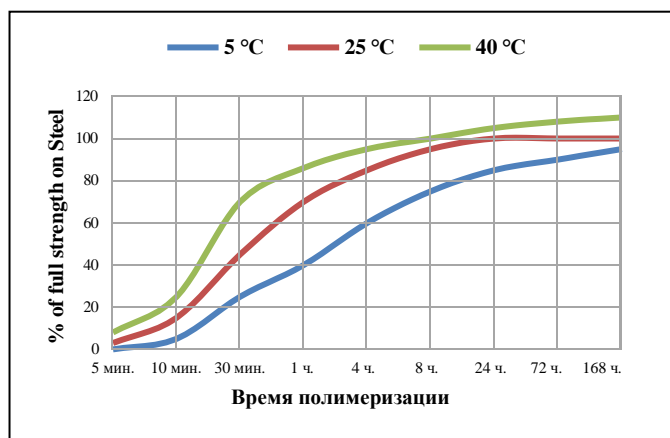
Зависимость скорости полимеризации от зазора

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.



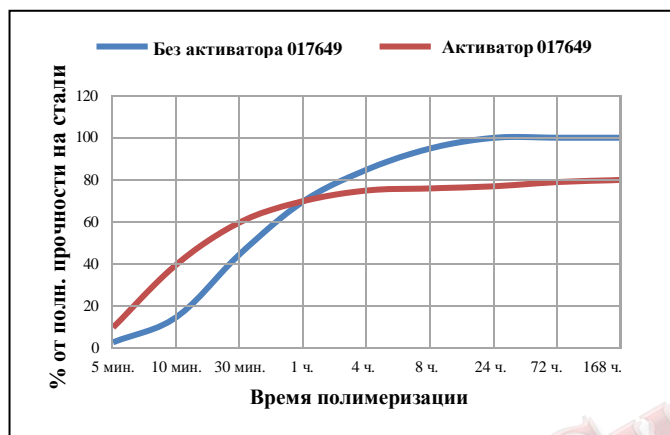
Зависимость скорости полимеризации от температуры

Скорость полимеризации будет зависеть от температуры. На приведенном ниже графике показано изменение прочности на сдвиг со временем при различных температурах на стальных штифтах и втулках, испытанное в соответствии с ISO 10123.



Зависимость скорости полимеризации от активатора

Там, где скорость полимеризации неприемлемо велика или имеются большие зазоры, нанесение активатора на поверхность улучшит скорость отверждения. На приведенном ниже графике показано изменение прочности на сдвиг со временем на штифтах и втулках из бихромата цинка с использованием активатора 017649, испытанных в соответствии с ISO 10123.



ОСНОВНЫЕ СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Адгезионные свойства — крутящий момент

Полимеризация в течение 24 часов при 25 °C

Момент срыва, ISO 10964:

Склеивание идентичных материалов	Н·м	Фунт/дюйм
Гайки и болты М10 из стали	37	326

Крутящий момент, ISO 10964:

Склеивание идентичных материалов	Н·м	Фунт/дюйм
Гайки и болты М10 из стали	34	299

Адгезионные свойства – Прочность на сдвиг

После 15 минут при 25 °C

Удельная прочность на сдвиг, ISO 10123:

	Н/мм ²	psi
Стальные вал и втулка	≥ 13.5	1,958

После 24 часов при 25 °C

Удельная прочность на сдвиг, ISO 10123:

	Н/мм ²	psi
Стальные вал и втулка	≥ 25	3,625

СТАНДАРТНАЯ СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ВНЕШНИМ ФАКТОРАМ

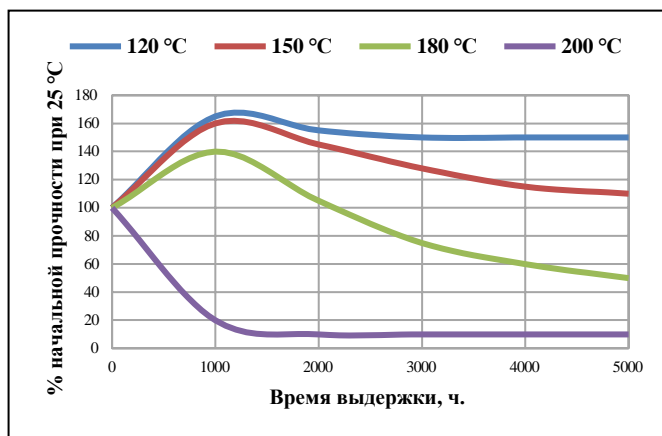
Полимеризация в течение 1 недели при 25 °C

Прочность на сдвиг при сжатии, ISO 10123

Стальные штифты и втулки

Тепловое старение

Выдержка при указанных температурах и испытание при 25 °C



Стойкость к химическим веществам/растворителям

Выдержка при указанных температурах и испытание при 25 °C

Среда	°C	% от начальной прочности			
		500 ч.	1000 ч.	3000 ч.	5000 ч.
Неэтилированный бензин	25	100	95	95	90
Вода/этилен гликоль 50/50	87	105	105	100	95
Изопропиловый спирт / IPA	25	100	95	95	90
Ацетон	25	100	100	95	95

Вал и втулка из нержавеющей стали

Среда	% от начальной прочности				
	°С	500 ч.	1000 ч.	3000 ч.	5000 ч.
Гидроксид натрия, 20%	25	95	75	60	50
Фосфорная кислота, 10%	25	95	65	40	35

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 °C) 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