

產品描述

MXBON® 12680 高強度圓形配件固定劑是一種綠色單劑型、高強度、中等黏度。此產品適用於填充緊密配合的滑配合件，裝配軸承和襯套，並使滑配合件固持強度更高，缺氧狀態下使用會固化黏合，即使受震動、衝擊狀況下，也能避免接著配件洩漏及鬆脫。此產品在缺氧環境下固化，搭配促進劑 017649 使用可加速固化速度。

技術	丙烯酸
化學類型	甲基丙烯酸酯
外觀(未固化)	綠色液體
螢光性	具有螢光性
組成	單劑型
黏度	中等
固化方式	缺氧固化
二級固化機制	促進劑
應用	圓形配件
硬化強度	高強度

NSF 國際認可

NSF S5 註冊認可，可在不和食物及周圍食品加工領域接觸的地方作為圓形配件固定劑使用。注意：這是一個區域性認可。如需更多資料和說明請與當地的技術服務中心聯繫。

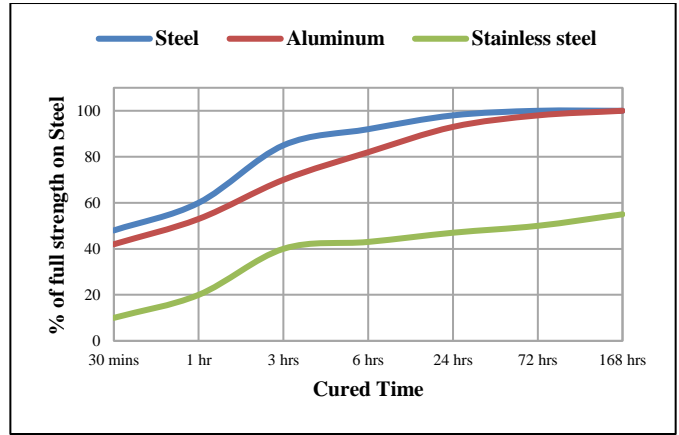
固化前的材料特性

比重 @ 25 °C	1.1
閃點	見 SDS
黏度, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP)	
轉子 3, 20 rpm	750 至 1,750
保存期限	儲存在 8 至 24°C 未開封時 24 個月

典型固化特性

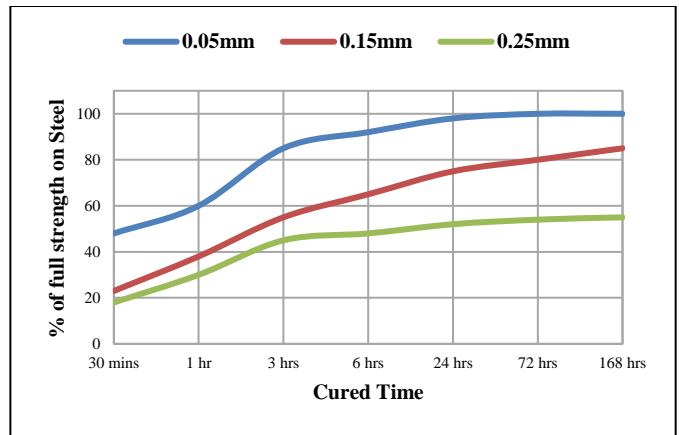
固化速度與基材的關係

固化速度取決於所用的基材。以下圖表顯示的是按照 ISO 10123 方法測試，金屬棒和金屬環壓剪切強度與固化時間的關係以及與其它不同材料之間的比較測試。



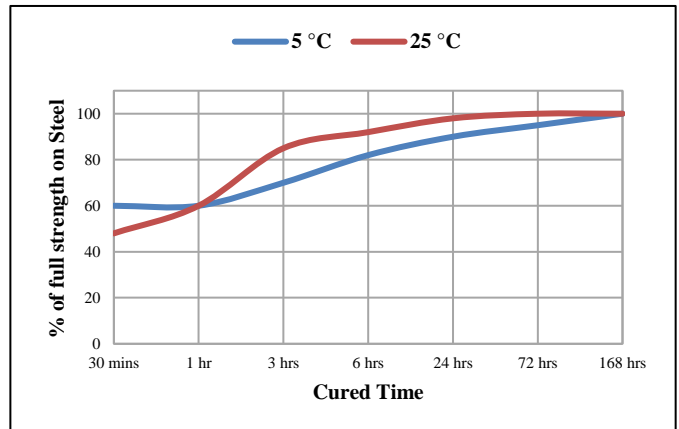
固化速度與黏接間隙的關係

固化速度取決於間隙的大小。下圖顯示的是在金屬棒和套上，不同間隙的鋼制軸和套，壓剪切強度和固化時間的關係。測試標準為 ISO 10123 方法測試。



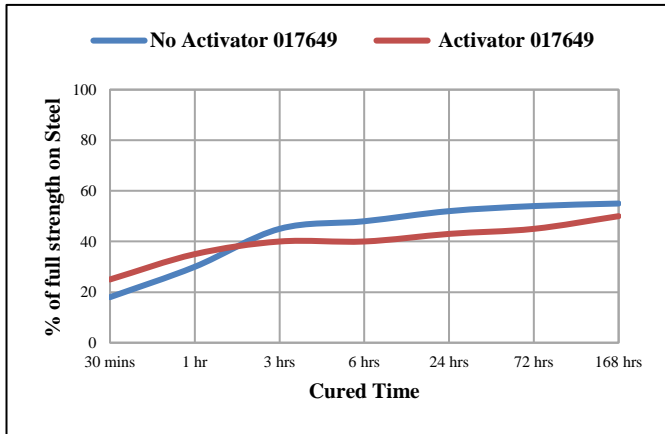
固化速度與溫度的關係

固化速度取決於溫度。以下圖表顯示的是按照 ISO 10123 方法測試，鋼制軸和套壓剪切強度與固化時間及不同溫度條件下的測試。



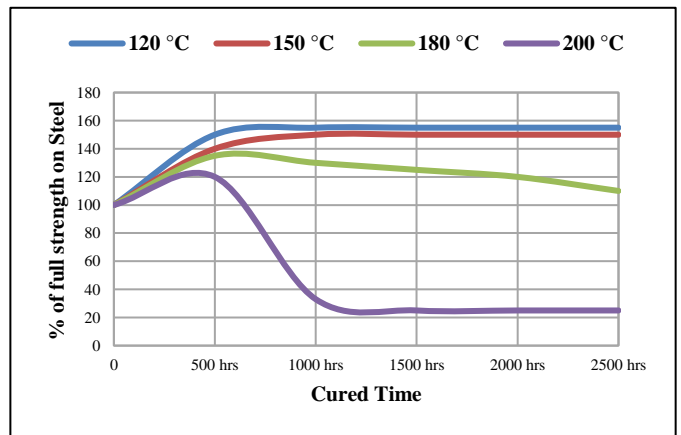
固化速度與促進劑的關係

當固化速度很慢或者間隙較大時，可在表面使用促進劑加快固化速度。以下圖表顯示的是按照 ISO 10123 方法測試，在使用促進劑 017649 的不銹鋼棒及不鏽鋼套上，在不同固化時間下的破壞強度。



熱老化

在所示溫度下老化，測試溫度為 25 °C



固化後材料典型性能

膠黏劑性能-扭力

固化後 24 小時 @ 25 °C

破壞力矩, ISO 10964 :

接著材質	N.m	lb.in.
M10 鋼製螺栓和螺帽	35	308

平均拆卸力矩, ISO 10964 :

接著材質	N.m	lb.in.
M10 鋼製螺栓和螺帽	28	246

膠黏劑性能 - 壓剪切強度

24 小時後 @ 25 °C

壓剪切強度, ISO 10123:

	N/mm ²	psi
鋼製軸和套	≥ 19.3	2,799

1 小時後 @ 93 °C, 測試 @ 25 °C

壓剪切強度, ISO 10123:

	N/mm ²	psi
鋼製軸和套	≥ 24.1	3,495

典型耐環境抗性

固化一周 @ 25 °C

剪切強度, ISO 10123

鋼製軸和套

耐化學品/溶劑測試

依據不同條件下試驗,並於 25°C 進行檢測:

環境	初始強度保持率 (%)			
	°C	100 h	500h	1000h
汽油	25	105	100	100
乙二醇/水 (50/50)	87	105	110	100
異丙醇	25	100	100	95
丙酮	25	100	100	105

一般資訊

此產品不適用於純氧及富含氧的環境，且不能使用在要含氯或強烈易氧化的材質。安全使用資訊請參照物質安全資料表。

在接著前如以液體清潔物件表面，請特別注意膠水與清潔用水之相容性，在某些狀況下這些溶液會影響膠水的固化及表現。正常情況下此產品不建議使用於塑膠產品上（特別是熱塑性塑膠，有可能會因壓力而裂解），建議使用者先確認物件之相容性。

儲存與預防措施

此產品除非有特別的標明，否則應適當儲放於未開封的容器中，保存於 8 °C 至 24 °C 的乾爽環境中。為避免污染未使用過的產品，請勿將任何產品再倒回其原來容器之中，進一步的產品保存期限資訊，請與北回化學(股)公司聯絡。

1. 在通風良好處使用。
2. 避免接觸皮膚及眼睛。若接觸到皮膚，以溫水沖洗或以適當的除膠劑將膠水逐漸溶解。
3. 若接觸到眼睛，保持眼睛睜開，以緩和流動的溫水分沖洗。立即就醫。
4. 放置在孩童無法接觸處。

使用方法

組裝

1. 為求最佳使用效果，接著物件表面須乾淨且不含油性。
2. 使用前須充分搖晃均勻。
3. 如基材為非活性金屬，可考慮使用催化劑。
4. 對於滑配合來說，只需繞軸和軸套的導角塗一圈膠，裝配時轉動以確保良好的塗覆。
5. 對於滑配合來說，兩個被黏接的表面都需塗滿膠，並在適當的高壓壓力上裝配。
6. 對於收縮配合元件來說，膠應塗在零件上形成光滑，均勻的薄膜。對於熱配合來說，膠應塗在軸上。對於冷配合來說，膠應塗在軸套上。對於冷熱配合來說，膠應塗在冷卻的部件上。避免在冷卻的部件上冷凝。
7. 使用適當的工具旋緊固定，直到能正確密合。靜置 24 小時可達最大強度。

拆卸

1. 以標準工具拆卸。
2. 某些情況下，若以工具無法拆卸，局部加熱螺栓或螺帽即可拆卸。

清潔

1. 以溶劑刷除可去除硬化產品。

免責聲明

此資料上的數據為代表性的數據與範圍，數據是依據實際測量資料且定期檢測而得來。北回化學(股)公司無法對任何非經由北回化學(股)公司控制的人士及測試方法所得到的數據負責。因應用條件的不同，以上陳述必須根據使用者實際情況調整，北回化學(股)公司無法為個別情況負責，包括任何形式的收益損失。
