



CRESTABOND[®] M1-20

Metakrilát Strukturális Ragasztó

Termékleírás:

A Crestabond M1-20 edzett, két komponensű akril ragasztó mely kompozitok, hálós anyagok és fémek ragasztására lett tervezve. Ez az új generációs strukturális metakrilát ragasztó megfelel a legtöbb összeszerelési folyamathoz, kiváló illeszkedési, nyírési és szakadási valamint nyomó szilárdsági tulajdonságokkal rendelkezik minden ragasztani kívánt felületen. A Crestabond M1-20 primer mentes ragasztó, mely minimális előkezeléssel is hibátlan ragasztóerővel bír és kiváló 15mm réskitöltésre is.

Funkciók és előnyök

- Primermentesen használható fémekhez
- Kiváló tapadású különböző felületeken
- Gyors kötés
- Nagy szilárdság és modulus
- Kiváló szívósság megtartás
- Kiváló környezeti ellenállás
- Azonnal használható kétkomponensű ragasztó
- Nem erszkezik
- Alkalmazható függőleges felületeken
- Helyettesítheti a mechanikai rögzítést
- Felgyorsítja az összeszerelési folyamatot
- Csökkenti a munkát

Crestabond M1-20 tulajdonságai

Tulajdonságok	Értékek
Munkaidő	16 – 22 perc
Rögzítési idő	25 – 35 perc
Réskitöltés	1 – 25 mm
Gyulladáspont	11°C
Összekevert szín	szürke vagy fekete

1. A munkaidő 10g tömegű ragasztón mért 10:1 keverési arány esetén 24 °C-on.
2. A rögzítési időt ISO4587 mintával, 0,26 mm vastag ragasztószalaggal 23°C belső hőmérsékleten, >1.4MPa(203psi), ami hozzávetőlegesen 44kg.

Folyadék tulajdonságai

Tulajdonságok	Érték		
	M1-20Ragasztó	Aktivátor 1	Activator 1 Fekete
Viszkozitás ³	100,000 – 140,000 cP	80,000 – 120,000 cP	
Fajsúly	0.96 – 1.02	1.05 – 1.15	
Keverési arány (vol)	10.0	1.0	
Keverési (súly)	9.0	1.0	
Szín	szürkésfehér	fekete	
Stabilitás 20 °C4	12 hónap	12 hónap	9 hónap

Tipikus anyagtulajdonságok

Tulajdonságok	Érték
Szakítószilárdság	16 – 19 MPa
Húzási modulus	600 – 850 MPa
Szakadási nyúlás	70%

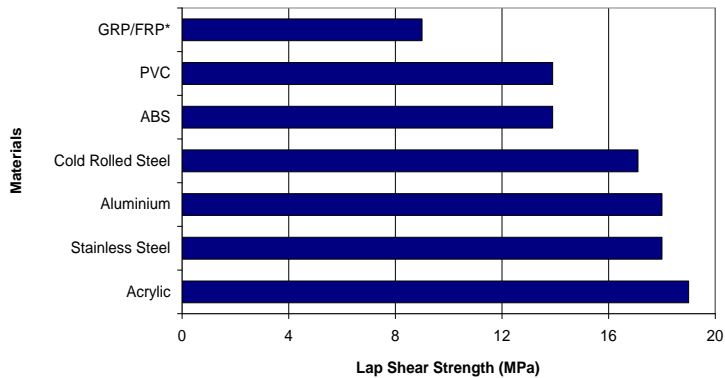
ASTM D638 teszt alapján.

3. Viszkozitás Brookfield Viscometerrel mérve 24°C.
4. A stabilitást a gyártástól számítva zárt konténerben elhelyezve, fénytől védve számítják.

Illesztési ragasztások – Nyírószilárdság 23°C h fokon

M1-20 Lap Shear Bond Joint Strength

Az értékek szubsztrát hiba alapján jelölve.*

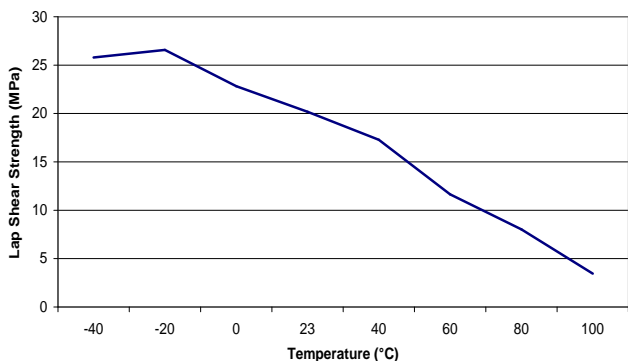


Anyag	Felület el kezelés	Ragasztó szallagok	Teszt módszer
GRP/FRP	Oldószeres zsírtalanítás	3.00mm	ASTM 5868
GRP	Oldószeres zsírtalanítás	0.76mm	ASTM 2564
ABS	Oldószeres zsírtalanítás	0.76 mm	ASTM 2564
Acéllemez	Zsírtalanítás és csiszolás	0.26 mm	ISO 4587
Aluminium	Oldószeres zsírtalanítás	0.26 mm	ISO 4587
Rozsdamentes	Oldószeres zsírtalanítás	0.26 mm	ISO 4587
Akril	Oldószeres zsírtalanítás	0.76 mm	ASTM 2564

H mérséklet és teljesítmény nyírószilárdsági teszt

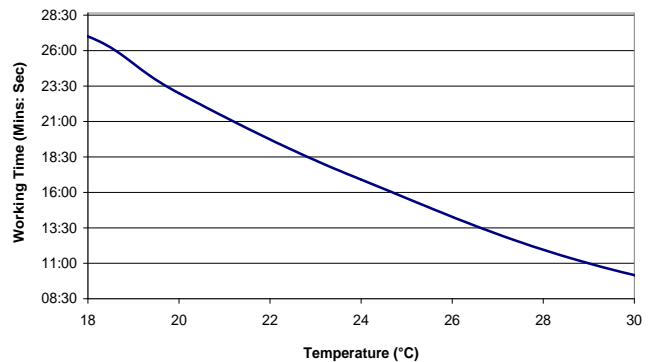
Tesztelve ISO 4587 0.26mm bondline, aluminium 6061-

T6, acetonos törl kend s felületkezelés.



Munkaid teszt

Változó h mérsékleteken mennyi id alatt éri el 10 g súllyú anyag a 40,5°C h mérsékletet. ·



Ajánlott felületek

Fém

Aluminium
Rozsdamente acél
Szénacél
Porszórt fémek

H relágyuló m anyag

Akril
szintetikus
ABS
PVC/CPVC

Kompozit

GRP/FRP
Epoxy⁵
Polyester & DCPD Modified
Vinyl Esters
Urethanes
Festet felület⁶
Fémzál

- Epoxy esetén kötelező a felület el kezelése és megfelelő tesztek elvégzése er sen ajánlott.
- Festet felületek esetén el kezelés szükséges

Kérjük további felületekkel kapcsolatos információkért érdekl djön a Balkler Kft-nél vagy a ScottBader központjánál..

Nem ajánlott felületek:

- Polyethylene
- Polypropylene
- Polytetrafluoroethylene
- Polyacetals
- Cink/Horgonyzott bevont fémek

Felület el készítés

A ragasztani kívánt felület befolyásolja a ragasztó erejét és tartósságát A felületeket megfelelő en el kell készíteni, hogy ne legyen rajtuk olaj, zsír vagy szennyez dés. Használjon acetonos vagy zsíroltó tisztítót.

A tiszta felület növeli a ragasztás erejét és élettartamát, ha szükséges többször is végezze el

Ne használjon benzint , alacsony min ség alkoholt vagy festékoldót.

i) Fémek

Általában minden fémes felületet érdemes alkoholos/oldószeres törlő kendővel megtisztítani, majd megvárni míg elpárolog az oldószer. Bizonyos fémek, mint például a szénacél estében mechanikai csiszolás is szükséges a kémiai előkezelést megelőzően.

ii) Hőre lágyuló műanyagok

A felület legyen tiszta, pormentes és száraz. A megfelelő oldószer, mint az iso-propanol használata javasolt.

iii) Kompozitok

A felületek legyenek tiszták, zsírtól és portól mentesek. A laminált felületeket, melyek 3 napnál idősebbek, ajánlott tisztítószerral vagy oldószerrel megtakarítani a ragasztást megelőzően.

Csiszolás fűként lakkozott vagy kezelt felületeken szükséges. Epoxy esetében mindig végezzenek teszt ragasztást.

Felhasználás

A Crestbond M1-20 előre csomagolt, azonnali használatra készen 400 ml kiszerelésben és 50ml kiszerelésben is elérhető. Ragasztás előtt győződjön meg a felület megfelelő előkezeléséről. Az első nyomást egy teszt felületen végezze el addig amíg a komponensek össze nem keverednek és egyszínűvé válik az anyag. Ellenőrizze az adagolófejet mielőtt kinyomná a ragasztót.

Nyomjon elegendő ragasztót az összeillesztendő felületekre. Helyezze nyomás alá a ragasztást, hogy elkerülje az illesztés elmozdulását. A munkaidő az az idő, amikor az anyag keveredését követően még használható. A ragasztási folyamatnak le kell zárulnia mielőtt az összekevert anyag munkaidője lejárna.

A környezeti hőmérséklet hatása a munkaidőre a fentebb bemutatott grafikon szerint alakul. A ragasztó és az aktivátor viszkozitására egyaránt hatással vannak a környezeti hőmérsékleti viszonyok. Az optimális eredmény érdekében a ragasztási folyamatot 18°C és 25°C hőmérsékleten kell végezni. Ezt a hőmérsékletet érdemes tartani az egész folyamat során egészen a teljes kikötésig. Általában a ragasztási illesztés korrigálható amíg a teljes kikötés meg nem történik. A külső hőmérséklet, a ragasztás vastagsága illetve a ragasztani kívánt felület, mind befolyásolják a rögzítési időt.

Kizárólag ipari felhasználásra alkalmas! Háztartási ragasztásokra nem használható. A felhasználónak meg kell győződnie a ragasztó felületre való alkalmazásáról és a felviteli módszerről. Kérdés esetén keresse fel a forgalmazót. Ezt a terméket kizárólag saját felelősségre, szakképzett személy használhatja. Az itt feltüntetett információk a jelen ismereteinken alapulnak és megbízhatónak ítéjük. A tulajdonságok mérését a Scott Bader saját laboratóriumában végezte.

Tárolás és polcid

Javasolt tárolási hőmérséklet 2°C és 23°C között. Fagyveszélyes! 23°C feletti hőmérsékleten történő tárolás esetén a termék polcsideje csökkenhet. 35°C feletti tárolás esetén a termék ragasztóereje csökken és az anyag reaktiválása tovább rontja a ragasztó minőségét.

Crestabond termékekekt eredeti csomagolásukban, napfénytől védve kell tárolni. A kartust kizárólag közvetlenül a munkafolyamat megkezdésekor szabad kinyitni. A lejárati idő a csomagoláson található.

Kiszerelés

Crestabond M1-20 előre csomagolt 400ml co-axial és 50ml kétoldalas kartus.

Biztonság

A biztonság technikai adatlap a forgalmazónál elérhető.

Minden információ laboratóriumi méréseken alapszik, melyek nem tervezési célokra készültek. Scott Bader semmilyen garanciát vagy felelősséget nem vállal az itt szereplő adatokra. A tárolásból, kezelésből és alkalmazásból kifolyólagos eltérések miatt, a mért adatok nem általánosíthatóak. Az anyagok gyártása szabadalmi oltalom alatt áll.

SCOTT BADER COMPANY LIMITED

Wollaston, Wellingborough, Northamptonshire, NN29 7RL

Telefonszám: +44 (0) 1933 663100

Fax: +44 (0) 1933 666623

www.scottbader.com