



CRESTABOND[®] M1-05

Metakrilát Strukturális Ragasztó

Termék leírás

A Crestabond M1-05 edzett, két komponensű akril ragasztó mely kompozitok, hűre lágyuló műanyagok és fémek ragasztására let tervezve. Ez az új generációs strukturális metakrilát ragasztó megfelel a legtöbb összeszerelési folyamathoz, kiváló illeszkedési, nyírási és szakadási valamint nyomó szilárdsági tulajdonságokkal rendelkezik minden ragasztani kívánt felületen. A Crestabond M1-05 primer mentes ragasztó, mely minimális előkezeléssel is hibátlan ragasztóerővel bír és kiváló 15mm réskitöltésre is.

Funkciók és előnyök

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

Crestabond M1-05 tulajdonságai

Tulajdonságok	Értékek
Munkaidő	4 – 7 perc
Rögzítési idő	12 – 18 perc
Réskitöltés	1 – 15 mm
Gyulladáspon	12°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		
	M1-05 Ragasztó	Aktívátor 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 °C	12 hónap	12 hónap	9 hónap

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

Tipikus anyagtulajdonságok

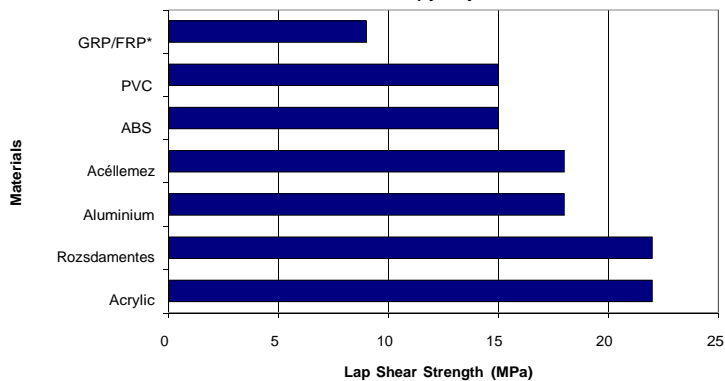
Tulajdonságok	Érték
Szakítószilárdság	14 – 17 MPa
Húzási modulus	400 – 600 MPa
Szakadási nyúlás	70%

ASTM D638 teszt alapján.

Illesztési ragasztások – Nyírószilárdság 23°C h fokon

M1-05 Lap Shear Bond Joint Strength

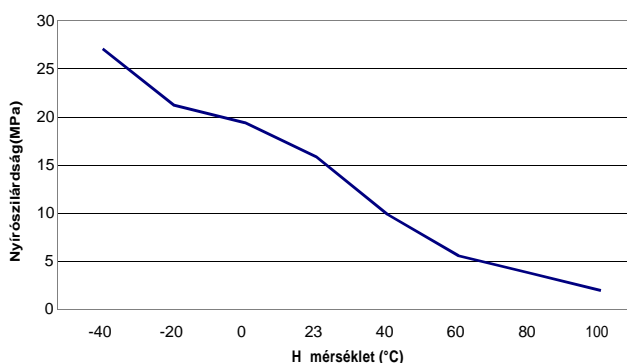
Az értékek szubsztrát hiba alapján jelölve.*



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

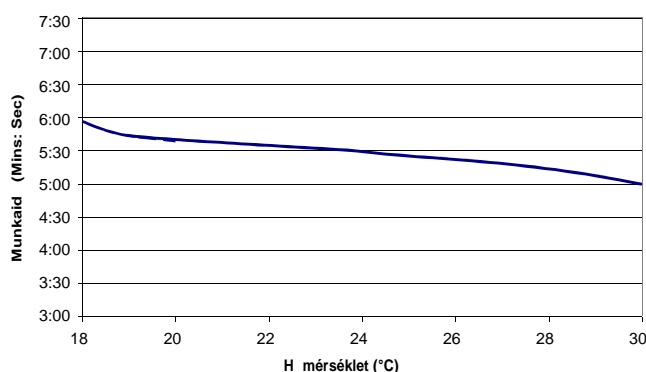
H mérséklet és teljesítmény nyírószilárdsági teszt

Tested to ISO 4587 0.26mm bondline, aluminium 6061-T6, acetones törl kend s felületkezelés.



Munkaid teszt

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



Ajánlott felületek

Fém

Aluminium
Rozsdamentes acél
Szénacél
Porított bevont fémek

H relágyuló m anyag

Akril
szintetikus
ABS
PVC/CPVC

Kompozit

GRP/FRP
Epoxy⁵
Polyester & DCPD Modified
Vinyl Esters
Urethanes
Géles fed k⁶
Fémszál

- Epoxy esetén kötelező a felület el kezelése és megel z tesztek elvégzése er sen ajánlott.
- Géles felületek esetén el kezeelés szükséges

Kérjük további felületekkel kapcsolatos információkért érdekl djön a Scott Bader 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 acetones vagy zsirtoldó 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 törlővel meg tisztítani, majd megvárni míg elpárolog az oldószer. Bizonyos fémek, mint például a szénacél esetében mechanikai csiszolás is szükséges a kémiai elkezelés megelőzésére.

ii) Hőrelégelő anyagok

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 tisztítószerezrel vagy oldószerrel megtakarítani a ragasztást megelőzésére.

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

Felhasználás

A Crestbond M1-05 előre csomagolt, azonnali használatra készen 400 ml kiszerelésben és hordóban is elérhető (18 és 180 Kg). Ragasztás előtt győződjön meg a felület megfelelő előkezelési módjáról. A hordós kiszerelés kinyomó felszerelése tisztát és használható állapotban kell lennie. 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 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 kérdezze meg helyi Scott Bader ügynökét. 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 polc

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

Crestbond termékeket eredeti csomagolásukban, napfénytől védve kell tárolni. A hordót vagy kartust kizárólag közvetlenül a munkafolyamat megkezdésekor szabad kinyitni. A lejárat idő a csomagoláson található.

Kiszerelés

Crestbond M1-05 18Kg-os anyag vödör, 180Kg-os hordó, 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