

ONEBOND EP POWER METAL 60**Leírás**

A OneBond EP Power Metal 60 egy kétkomponensű kemény szerelési epoxi ragasztó fémeken való használatra. Nagy szilárdsággal és szívóssággal rendelkezik és rendkívül ellenáll a környezetnek és a hőmérsékletnek. Alkalmos lökhárítók, karosszériaelemek, tetők, ajtóerősítések, ajtókárpitok, motorháztetők és futóművek ragasztására. Alkalmos továbbá kisteherautók, teherautók és buszok rakománylemezeinek ragasztására is. Nem vezetőképes és véd a korrózió ellen.

Funkciók és előnyök

- Filmképződés 60 perc után, fixálási idő 4 óra. A kikeményedés azonban hővel felgyorsítható
- Az alkatrészek ponthegelezhetőek még akkor is, ha a ragasztó még nem kötött ki teljesen
- Különösen alkalmas hézagkitöltésre
- Akár 200 °C-os csúcshőmérsékletet is kibír (kemencében sütés)
- Tixotróp, nem csöpög. Függőleges felületekhez.
- Üveggyöngyöket (0,25 mm) tartalmaz
- Kikeményedéskor csiszolható és átfesthető
- Alacsony vezetőképeség, véd a korrózió ellen
- Eredeti tartályban, 15-32 °C-on tárolva 24 hónap

Tipikus alkatrész tulajdonságai⁽¹⁾

	Mértékegység	Gyanta (A komponens) EPOXY	Keményítőszer (összetevő ÁMEN B)
Kinézet		Fekete	aranybarna
Szag		Szagtalan	Könnyű amin
Sűrűség	+25 °C-on	g/ml	
		1.08	1.13
Viszkozitás	+25 °C-on	cP	
		Tixotróp paszta	Tixotróp paszta
Keverési arány térfogat szerint		2	1
Keverési arány tömeg szerint		1.9	1

ONEBOND EP POWER METAL 60

1: Ezek tipikus értékek, amelyeket nem szabad specifikációnak tekinteni.

Tipikus kikeményedési tulajdonságok^{(1) (2)}

	Mértékegység	Keverd össze
Nyitvatartási idő (használati idő) +23°C-on	Percek	60
Működési idő +23°C-on	Percek	90
Rögzítési idő +23°C-on	Órák	4
Teljes kikeményedési idő +23°C-on	Órák	24

1: Ezek tipikus értékek, amelyeket nem szabad specifikációnak tekinteni.

2: Hővel gyorsított kötési idő lehetséges (max. 150 °C).

Az edzett anyag jellemző tulajdonságai⁽¹⁾

	Mértékegység	Keverd össze	Teszt módszer
Szakítószilárdság +23°C-on	MPa	30	ASTM D-638
Young-modulus +23°C-on	MPa	4500	ASTM D-638
Szakadási nyúlás +23°C-on	%	4	ASTM D-638
Keménység Shore D		80	ASTM 2240

	Mértékegység	Keverd össze	
Üvegesedési hőmérséklet			
G' Kezdet		49	ASTM E-1640

ONEBOND EP POWER METAL 60

G" csúcs	- 80, -50, 57	ASTM E-1640
Tan(δ) csúcs	- 80, -49, 73	ASTM E-1640
Minimális távolság	stb 0,25	

1: Ezek tipikus értékek, amelyeket nem szabad specifikációnak tekinteni.

Szakító- és nyírószilárdság^{(1) (2)}

Anyag	Mértékegység	Keverd össze	Teszt módszer
Hidegen alakított acél (1,5 mm)	N/mm ²	27 ⁽³⁾	ISO 4587
Hidegen alakított acél (0,8 mm)	N/mm ²	24 ⁽⁵⁾	ISO 4587
Tűzihorganyzott acél (0,7 mm)	N/mm ²	13 ⁽⁵⁾	ISO 4587
Ötvözött horganyzott acél (0,7 mm)	N/mm ²	18 ⁽³⁾	ISO 4587
6111 alumíniumötvözet (0,9 mm)	N/mm ²	12 ⁽⁶⁾	ISO 4587
5052 alumíniumötvözet (0,6 mm)	N/mm ²	12 ⁽⁶⁾	ISO 4587
ABS	N/mm ²	3 ⁽⁴⁾	ISO 4587
SMC	N/mm ²	9 ⁽⁴⁾	ISO 4587

1: Ezek tipikus értékek, amelyeket nem szabad specifikációnak tekinteni.

2: Vizsgálati feltételek: előkészítés: oldószeres törlőkendő, orbitális csiszolás (80 rgd), kötési vonal: 0,25 mm, kikeményedés: 7 napon 23 °C-on, vizsgálati hőmérséklet: 23 °C, keresztfej sebessége: 13 mm/perc.

3: A kohézió hiánya a ragasztóban. 4: Az anyag meghiúsodása. 5: Az anyag deformációja. 6: Vegyes hiba: a ragasztó meghiúsodása és a kohézió hiánya a ragasztóban.

Alkalmazás

Csiszolja meg, tisztítsa meg és zsírtalanítsa a fémfelületet OneBond One Cleaner-rel, majd hagyja megszáradni, mielőtt felhordja a ragasztót.

ONEBOND EP POWER METAL 60

Kompozitok esetén (SMC, RTM, CFRP) előtt csiszolja le és tisztítsa meg a felületet oldószeres kendővel a ragasztó felvitele.

Használjon kesztyűt, hogy bőre ne érintkezzen a ragasztóval.

Ragasztó felvitele 195 ml-es patronnal: (1) Távolítsa el a patron kupakját, és nyomjon ki egy kis mennyiségű ragasztót, hogy biztosítsa, hogy mindkét sugár egyenletesen és szabadon áramlik. (2) Csatlakoztassa a statikus keverőt a kazetta kimenetéhez. (3) Az első 5 ml ragasztót el kell dobni, hogy a megfelelő keverék. (4) Kezdje el adagolni a ragasztót.

A főlösleges meg nem kötött ragasztó keton típusú oldószerekkel távolítható el.

Megjegyzés: Alkalmazható 26:1 nyomásarányú 1K kézi tömítőpisztollyal vagy OneBond OP34PI légpisztollyal.

Csomagolás

Koaxiális patron 195 ml – 12 db. per doboz

Tárolás

	Mértékegység	Gyanta (A komponens) EPOXY	Keményítőszer (B komponens) ÁMEN
Ajánlott hőmérséklet	° C	15-32	15-32
Tárolási stabilitás/tartósság (4)	Hónapok	24	24

4: Tárolja az eredeti, lezárt tartályokban az ajánlott hőmérsékleten.

Tanúsítványok/Jóváhagyások

TÜV minősítéssel

OEM jóváhagyott

Biztonsági szempontok

A biztonsági adatlapok (SDS) a OneBondtól szerezhetők be. Az SDS-ek fizikai és egészségügyi információkat tartalmaznak környezeti kockázatok, valamint a termék kezelésével, tárolásával és ártalmatlanításával kapcsolatos biztonsági óvintézkedések.

ONEBOND EP POWER METAL 60

A biztonsági adatlapok a célország vagy terület nyelvén állnak rendelkezésre, és tartalmazhatnak helyileg alkalmazandó egészségügyi és biztonsági előírásokat. Az SDS-eket rendszeresen frissítik, és letölthetők a www.onebondadhesives.com webhelyről. OneBond arra ösztönzi a felhasználókat, hogy a termék kezelése vagy használata előtt olvassák el a frissített biztonsági adatlapokat.

Ügyfél értesítés

Az itt közölt, a OneBond laboratóriumaiban gyűjtött adatok csak tájékoztató jellegűek. Ha konkrét információra van szüksége, kérjük, forduljon a OneBond műszaki osztályához. A OneBond biztosítja a leszállított termékek tartós minőségét azok szerint specifikációk. A OneBond nem vállal felelősséget az olyan mások által elért eredményekért, akiknek a módszerei nem szerepelnek az alábbiakban A OneBond irányítása. A felhasználó felelőssége annak eldöntése, hogy az itt említett termék megfelel-e a célnak. OneBond visszautasít minden kifejezett vagy hallgatóságos garanciát, beleértve az eladhatóságra vagy az adott termékre való alkalmasságra vonatkozó garanciákat is. meghatározott célra, a OneBond termékeinek értékesítése vagy felhasználása következtében. A OneBond kifejezetten kizár minden felelősséget bármilyen következményes vagy véletlen kár, beleértve az elmaradt hasznot is.