

ONEBOND EP POWER METAL 60

Опис

OneBond EP Power Metal 60 - двокомпонентний посилений конструкційний епоксидний клей для металу. Він має вищу жорсткість, міцність, стійкість до впливу навколишнього середовища і температури, ніж OneBond PU Flex 12, для склеювання і зварювання крил, задніх панелей кузова, дахів, підсилювачів дверей, обшивки дверей, капота і підлогових панелей. Також придатний для склеювання панелей кузова, металевих і композитних бічних панелей фургонів, вантажівок і автобусів. Непровідний і забезпечує захист від корозії.

Особливості та переваги

- Час утворення поверхневої плівки - 60 хвилин, час фіксації - 4 години, однак процес полімеризації можна прискорити шляхом нагрівання.
- Деталі можна точно зварювати, навіть якщо клей затвердів не повністю
- Дуже хороші властивості заповнення щілин
- Витримує пікові температури до +200°C (запалання фарби)
- Тиксотропний, не провисає. Для вертикального монтажу.
- Містить скляні кульки (0,25 мм)
- Після затвердіння його можна шліфувати та перефарбовувати
- Низька провідність, забезпечує захист від корозії
- Термін придатності: 24 місяців за умови зберігання в оригінальній тарі за температури 5°C - 25°C

Типові властивості затвердіння(1)

	Од.	Смола (Компонент А) ЕПОКСИДНА СМОЛА	Отверджувач (Компонент В) АМІН
Зовнішній вигляд		Чорний	Рудувато-коричневий
Запах		Без запаху	Легкий аміновий
Щільність при +25°C	г/мл	1,08	1,13
В'язкість при +25°C	сР	Тиксотропна паста	Тиксотропна паста
Співвідношення за об'ємом		2	1
Співвідношення за вагою		1,9	1

1: Це типові значення, які не слід розглядати як технічні характеристики.

ONEBOND EP POWER METAL 60

Типові властивості затвердіння(1)(2)

	Од.	Суміш
Відкритий час (життєздатність) при +23°C	Хв	60
Робочий час при +23°C	Хв	90
Час обробки при +23°C	Год	4
Час повного затвердіння при +23°C	Год	24

1: Це типові значення, які не слід розглядати як технічні характеристики.

2: Можливе прискорене затвердіння шляхом нагрівання (макс. 150°C).

Типові властивості затверділого матеріалу(1)

	Од.	Суміш	Метод випробування
Межа міцності на розрив при +23°C	МПа	30	ASTM D-638
Модуль Юнга при +23°C	МПа	4500	ASTM D-638
Подовження при розриві при +23°C	%	4	ASTM D-638
Твердість за Шором D		80	ASTM 2240

	Од.	Суміш	
Температура склування			
G' Початок		49	ASTM E-1640
G'' Пік		-80, -50, 57	ASTM E-1640
Пік тангенс дельта		-80, -49, 73	ASTM E-1640
Мінімальний проміжок	мм	0,25	

1: Це типові значення, які не слід розглядати як технічні характеристики.

ONEBOND EP POWER METAL 60

Міцність на зсув при з'єднанні внапуск⁽¹⁾⁽²⁾

Основа	Од.	Суміш	Метод випробування
Холоднокатана сталь (1,5 мм)	N/мм ²	27 ⁽³⁾	ISO 4587
Холоднокатана сталь (0,8 мм)	N/мм ²	24 ⁽⁵⁾	ISO 4587
Гарячеоцинкована сталь (0,7 мм)	N/мм ²	13 ⁽⁵⁾	ISO 4587
Легована оцинкована сталь (0,7 мм)	N/мм ²	18 ⁽³⁾	ISO 4587
6111 Алюмінієвий сплав (0,9 мм)	N/мм ²	12 ⁽⁶⁾	ISO 4587
5052 Алюмінієвий сплав (0,6 мм)	N/мм ²	12 ⁽⁶⁾	ISO 4587
ABS	N/мм ²	3 ⁽⁴⁾	ISO 4587
SMC	N/мм ²	9 ⁽⁴⁾	ISO 4587

1: Це типові значення, які не слід розглядати як технічні характеристики.

2: Умови випробування: підготовка: Серветка з розчинником, орбітальне шліфування (80rgd), клейовий шов: 0,25 мм, полімеризація: 7 днів при 23°C, температура випробування: 23°C, Швидкість обертання траверси: 13 мм/хв.

3: Когезійне руйнування клею. 4: Руйнування основи. 5: Деформація основи. 6: Змішане руйнування: адгезивне та когезійне руйнування клею.

Нанесення

Відшліфувати, очистити і знежирити металеву поверхню засобом OneBond One Cleaner і дати висохнути перед нанесенням клею.

Для композитів (SMC, RTM, CFRP) перед нанесенням клею відшліфувати і очистити поверхню серветкою з розчинником.

Під час роботи використовувати рукавички, щоб уникнути контакту шкіри з клеєм.

Нанесення клею за допомогою картриджа 195 мл: (1) Зніміть кришку картриджа і нанесіть невелику кількість клею, щоб переконатися, що обидва компоненти виходять рівномірно і безперешкодно. (2) Під'єднайте статичний змішувач до виходу картриджа. (3) Перші 5 мл клею слід викинути, щоб забезпечити належне перемішування. (4) Почніть наносити клей.

Надлишок незатверділого клею можна видалити за допомогою розчинників кетонового типу.

ONEBOND EP POWER METAL 60

Примітка: можна наносити ручним пістолетом 1K з коефіцієнтом виштовхування 26:1 або пневматичним пістолетом OneBond OP34PI.

Упаковка

Коаксіальний картридж 195 мл - 12 шт. у коробці

Зберігання

		Смола (Компонент А) ЕПОКСИДНА СМОЛА	Отверджувач (Компонент В) АМІН
Рекомендована температура	°C	15 - 32	15 - 32
Стабільність під час зберігання / Термін придатності (4)	Місяці	24	24

4: Зберігати в оригінальній герметичній тарі при рекомендованій температурі.

Заходи безпеки

Паспорти безпеки (SDS) можна отримати в OneBond. Паспорти безпеки містять інформацію про небезпеку для здоров'я та навколишнього середовища, заходи безпеки, поводження з продукцією, її зберігання та утилізацію. Паспорти безпеки доступні мовою країни або регіону призначення і можуть містити місцеві норми охорони здоров'я та безпеки. Паспорти безпеки регулярно оновлюються і їх можна завантажити з сайту www.onebondadhesives.com. OneBond рекомендує користувачам переглядати актуальну версію паспорта безпеки перед тим, як використовувати будь-який продукт.

Повідомлення для клієнтів

Дані, що містяться в цьому документі, отримані в лабораторіях OneBond і наведені лише для ознайомлення; якщо вам потрібні конкретні специфікації, будь ласка, зверніться до технічного відділу OneBond. OneBond забезпечує незмінну якість продукції, що постачається, відповідно до власних специфікацій. OneBond не бере на себе відповідальність за результати, отримані іншими особами, чії методи не перебувають під контролем OneBond. Відповідальність за визначення придатності будь-якого продукту, згаданого в цьому документі, для своїх цілей несе користувач. OneBond відмовляється від усіх гарантій, явних або неявних, включаючи гарантії товарного вигляду або придатності для певної мети, що виникають у зв'язку з продажем або використанням продукції OneBond. OneBond відмовляється від будь-якої відповідальності за непрямі або випадкові збитки будь-якого характеру, включаючи втрачену вигоду.