

Descrizione Plexus® MA590 è un adesivo in metacrilato a due parti per l'incollaggio strutturale di materiali termoplastici, metallici e compositi¹. Combinato con un rapporto 1:1, MA590 offre un tempo di lavorazione compreso fra 90 e 105 minuti e raggiunge circa 500 e 1000 psi rispettivamente in 5 e 6,5 ore a 23 °C (74 °F). Il prodotto è progettato per l'uso su estese strutture marine in cui è richiesto un prodotto dotato di un tempo aperto molto lungo. Plexus MA590 viene usato per incollare scafo/coperta, paratie e ragni strutturali delle grandi imbarcazioni in vetroresina con linee di incollaggio spesse fino a 2,5 cm (1 pollice). Inoltre, il prodotto offre una combinazione esclusiva di resistenza allo stress e all'impatto e tenacia superiore. Plexus MA590 è di colore grigio se miscelato ed è disponibile in cartucce da 400 ml pronte per l'uso, fustini da 20 litri (5 galloni) e fusti da 200 litri (50 galloni) da erogare in forma di gel a prova di colatura.

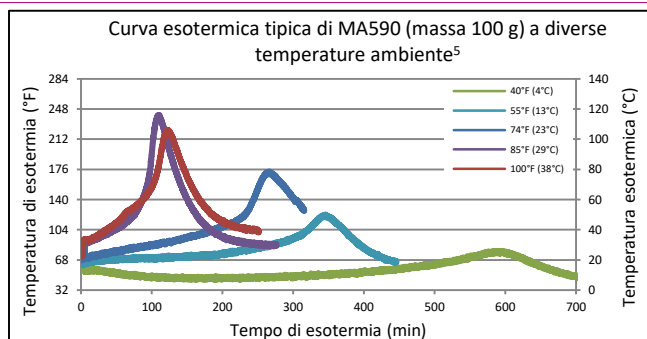
Caratteristiche	Temperatura ambiente di polimerizzazione		
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Tempo di lavoro² 90 - 105 minuti ▪ Tempo di fissaggio³ 250 - 380 minuti ▪ Temperatura operativa⁴ -40 °F - 180 °F (-40 °C - 82 °C) ▪ Riempimento spazi 0,75 mm - 38 mm (0,03 in. -1,50 in.) ▪ Densità mista 0,94 g/cc (7,83 lb/gal) ▪ Punto di infiammabilità 11 °C (51 °F) 		
Resistenza chimica⁴	Ottima resistenza a:	Suscettibile a:	
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Idrocarburi ▪ Acidi e basi (pH 3-10) ▪ Soluzioni saline 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Solventi polari ▪ Acidi forti e basi 	
Proprietà fisiche tipiche (non polimerizzate).	Viscosità, cP	Attivatore	adesivo
	<ul style="list-style-type: none"> Colore Bianco Densità, g/cc (libbre/gal) 0,93(7.79) Rapporto di miscelazione per volume 1,0 Rapporto di miscelazione per peso 1,0 Colore una volta mescolato: grigio Consiglio del miscelatore: cartuccia (400 ml): uggello miscelatore stock n. 30095 (MC 13-18) 	<ul style="list-style-type: none"> 140.000 - 230.000 Bianco 0,94(7.86) / 1.03(8.62) 1,0 1,0 cartuccia (400 ml): uggello miscelatore stock n. 30095 (MC 13-18) Blocco: vedere sul retro e consultare ITW PP 	<ul style="list-style-type: none"> 165.000 - 230.000 Nero/Bianco 0,94(7.86) / 1.03(8.62) 1,0 1,0
Proprietà meccaniche tipiche⁸ (polimerizzato).	Trazione (ASTM D638)		
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Forza, MPa (psi) 13,8 - 17,2 (2.000 - 2.500) ▪ Modulo, MPa (psi) 482 - 827 (70.000 - 120.000) ▪ Resistenza alle rotture (%) > 130 		
Temperatura ambiente	Taglio da sovrapposizione (ASTM D1002)		
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Forza coesa, MPa (psi) 10,3 - 17,2 (1.500 - 2.500) 		

Consigliato per:	<ul style="list-style-type: none"> ▪ ABS ▪ Acrilici ▪ FRP ▪ Rivestimenti gel 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ PVC ▪ Poliesteri (incluso DCPD modificato) ▪ Acciaio inossidabile* ▪ Alluminio* 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Stireni ▪ Uretani (generale) ▪ Esteri di vinile
	* È consigliato Plexus Primer ⁷		

VOC	% (g/L)
Durante la polimerizzazione (vedi pagina sul retro)	<1 (<10)

Data di scadenza*	Mesi
Adesivo (lato A)	7
Attivatore nero/bianco (lato B)	7/3
Cartucce: grigio misto/bianco	7/3

* Vedere la pagina sul retro per informazioni sull'effetto della temperatura sulla conservazione e sull'utilizzo



MA590

SICUREZZA E MANIPOLAZIONE: l'adesivo Plexus® (parte A) e l'attivatore (parte B) sono infiammabili, contenendo esteri metacrilati. Chiudere i contenitori dopo l'uso. Indossare guanti e occhiali di sicurezza per prevenire il contatto con la pelle e gli occhi. Lavare con acqua e sapone in caso di contatto con la pelle. In caso di contatto con gli occhi, risciacquare con acqua per 15 minuti e consultare un medico. Il prodotto è nocivo se ingerito. Tenere fuori dalla portata dei bambini. Tenere lontano da fonti di calore, scintille e fiamme libere. Per informazioni sulla salute e sicurezza, contattare ITW PP per una scheda di sicurezza dei materiali (MSDS).

NOTA: a causa delle caratteristiche di polimerizzazione rapida di questo prodotto, si potrebbe generare una grande quantità di calore se si miscelassero elevate quantità di materiale allo stesso tempo. Inoltre, il calore generato dall'esotermia risultante dalla miscelazione di grandi masse di questo prodotto può causare il rilascio di aria intrappolata, vapore e gas volatili. Per evitare tale situazione, prelevare il solo materiale necessario per l'applicazione e l'uso entro il tempo di lavorazione del prodotto e limitare lo spessore di incollaggio non oltre la capacità massima di riempimento dello stesso. Indirizzare le domande su gestione e applicazioni a ITW PP telefonando al numero +1-855-489-7262.

DISPENSAZIONE E APPLICAZIONE dell'adesivo: è possibile applicare gli adesivi Plexus manualmente o usando attrezzature di erogazione in acciaio inossidabile. È possibile eseguire applicazioni automatizzate con diverse apparecchiature di miscelazione metriche da 1 a 1 per l'erogazione di entrambi i componenti mediante in mixer statico. Evitare il contatto con rame o leghe contenenti rame presenti in raccordi, pompe ecc. Le guarnizioni e guaine devono essere in Teflon, PVC espanso rivestito di teflon, etilene/propilene o polietilene. Evitare l'uso di Viton, BUNA-N, Neoprene o altri elastomeri per le guarnizioni e guaine. Per ulteriori informazioni, contattare ITW PP. Per ottenere la massima forza di adesione, unire le superfici entro il tempo di lavorazione specificato. Utilizzare materiale a sufficienza per riempire la giunzione al momento dell'unione e del serraggio delle parti. Eseguire l'applicazione dell'adesivo e il posizionamento e fissaggio delle parti prima in un tempo inferiore a quello di lavorazione della miscela. Dopo il tempo di lavorazione indicato, le parti non devono essere sottoposte a manipolazioni fino alla fine del tempo di fissaggio. È possibile eseguire una pulizia in modo più semplice *prima* che l'adesivo si asciughi. Per risultati ottimali, utilizzare detergenti contenenti citrus terpene o N-metil pirrolidone (NMP), sgrassanti e acqua e sapone. Se l'adesivo è già polimerizzato, eseguire la pulizia mediante raschiatura e quindi con un detergente.

EFFETTO DELLA TEMPERATURA: l'applicazione dell'adesivo a temperature comprese fra 18 °C e 30 °C (65 °F - 85 °F) garantirà una polimerizzazione adeguata. Le temperature inferiori a 18 °C (65 °F) o superiori a 30 °C (85 °F) rallenteranno o aumenteranno il tasso di polimerizzazione. La temperatura influisce sulle viscosità delle parti A e B dell'adesivo. Per un dosaggio costante nell'equipaggiamento di misurazione e mescolazione, mantenere costanti per tutto l'anno le temperature dell'adesivo e dell'attivatore. L'adesivo in stato di polimerizzazione agisce diversamente alle alte e basse temperature. Consultare ITW PP per i valori specifici.

STOCCAGGIO E SCADENZA: la durata del prodotto presuppone una conservazione continua tra 12 °C (54 °F) e 23 °C (74 °F). L'esposizione a lungo termine a temperature superiori a 23 °C (74 °F) ridurrà la durata di conservazione di questi materiali. L'esposizione prolungata a una temperatura superiore a 37 °C (98 °F) diminuisce rapidamente la reattività del prodotto ed è da evitare. Non congelare mai questi prodotti. Utilizzare questo prodotto in un rigoroso sistema di controllo dell'inventario FIFO (First In, First Out, ovvero primo a entrare, primo a uscire).

USO DEL PRODOTTO: diversi fattori fuori dal controllo di ITW PP e conosciuti e gestiti dal solo cliente potrebbero influenzare l'utilizzo e le prestazioni dei prodotti ITW PP in una particolare applicazione. Alla luce della varietà di fattori che potrebbero influenzare l'utilizzo e le prestazioni di un prodotto ITW PP, l'utente è unico responsabile della valutazione e della determinazione dell'idoneità di qualsiasi prodotto ITW PP per uno scopo particolare e per la progettazione, produzione e applicazione finale.

ESCLUSIONE DELLE GARANZIE: PER I MATERIALI E RISULTATI DEI TEST IVI DESCRITTI NON VENGONO FORNITE GARANZIE OLTRE LA DESCRIZIONE INDICATE SU QUESTO DOCUMENTO. ITW PP NON OFFRE ALTRE GARANZIE, SIANO ESSE ESPLICITE O IMPLICITE, INCLUSE, A TITOLO ESEMPLIFICATIVO E NON ESAUSTIVO, QUALSIASI GARANZIA IMPLICITA DI COMMERCIALITÀ O IDONEITÀ PER UNO SCOPO PARTICOLARE. POICHÉ L'USO DI QUANTO DESCRITTO NEL PRESENTE DOCUMENTO È LEGATO A DIVERSE VARIABILI RELATIVE A METODI DI APPLICAZIONE, PROGETTAZIONE, GESTIONE E/O UTILIZZO, AL MOMENTO DI ACCETTARE E UTILIZZARE QUESTI MATERIALI, L'UTENTE SI ASSUME OGNI RESPONSABILITÀ DEL RISULTATO FINALE. ITW PP NON SARÀ ALTRIMENTI RESPONSABILE DEI DANNI DIRETTI, INDIRETTI, SPECIALI, INCIDENTALI O CONSEGUENZIALI, INDIPENDENTEMENTE DALLA TEORIA LEGALE ASSERTITA, INCLUSE NEGLIGENZA, GARANZIA O RESPONSABILITÀ OGGETTIVA.

Note

1. ITW PP consiglia di eseguire test di tutti i substrati con l'adesivo scelto nelle condizioni di servizio previste in modo da determinarne l'idoneità.
2. Tempo di lavorazione: tempo trascorso tra la combinazione e miscelazione in toto delle parti A e B del sistema adesivo e il momento in cui l'adesivo diventa inutilizzabile. I tempi indicati sono stati testati a 23 °C (74 °F).
3. Tempo di fissaggio: variabile in base allo spazio dell'adesivo e alla temperatura ambiente. I valori attuali sono stati misurati a 23 °C (74 °F).
4. La resistenza all'esposizione chimica varia in base a diversi parametri come temperatura, concentrazione, spessore della linea del legame e durata dell'esposizione. Le linee guida sulla resistenza chimica qui elencate presumono esposizioni a lungo termine a temperatura ambiente.
5. In una tipica pista di incollaggio, le temperature dell'esotermia saranno inferiori a quelle indicate.
6. Tutti gli adesivi si ammorbidiscono con la temperatura e devono essere valutati alle condizioni previste. Consultare ITW PP per un elenco di valori a una temperatura specifica.
7. Le applicazioni esterne richiedono l'uso di rivestimenti o primer che inibiscano l'ossidazione dei metalli.
8. I valori dei test varieranno in base a metodo di verifica, approccio, velocità ecc.

NOTA: le informazioni tecniche, i suggerimenti e le altre dichiarazioni contenute in questo documento si basano su test o esperienze ritenuti affidabili da ITW PP, che non offre alcuna garanzia circa la precisione o completezza di tali informazioni. Le informazioni fornite non devono sostituire i test eseguiti dal cliente.

ITW Performance Polymers

Bay 150,
Shannon Industrial Estate,
Shannon, County Clare, Irlanda.
TEL: +353 61 771500
FAX: +353 61 471285
E-mail:
customerservice.shannon@itwpp.com
Web: www.itwperformancepolymers.com

Plexus MA590 Rev 11, 05/2018

