

Açıklama

Plexus® AO/MA420 termoplastik, metal ve kompozit parçaların yapısal yapıştırılması için tasarlanmış iki kısımlı bir metakrilat yapıştırıcıdır. 10:1 oranında birleştirilen AO420, hızlı kürlenmiş bir sistemdir. Plexus AO420, hemen hemen hiç yüzey hazırlığı gerektirmediği için taşımacılık sektöründeki kompozit yapıştırma uygulamaları için standart tercihtir. Ayrıca, bu ürün yorulmaya mükemmel dayanıklılık, olağanüstü darbe direnci ve üstün sağlamlık özelliklerinin benzersiz bir birleşimini sağlar. Plexus AO420 kehribar, mavi veya siyah renklerde mevcuttur ve kullanıma hazır kartuş, 5 galonluk (20 litrelik) kovalar veya 50-galonluk (200 litrelik) variller halinde sarkmayan jel olarak dağıtılmak üzere arz edilir.

Tipik Kür Edilmemiş Özellikler	Parça A	Parça B
Renk	Kirli Beyaz	Kirli Beyaz, Mavi, Siyah
Hacme Göre Karışım Oranı	10	1,0
Ağırlığa Göre Karışım Oranı	9,00	1,00
Bileşenlerin Yoğunluğu, g/ml	0,97	1,05
Bileşen Viskozitesi, cP x1000	100 - 125	35 - 80
VOC's sürekli kür, %	< 2	
Raf Ömrü, Ay	10 ve 7 Siyah	

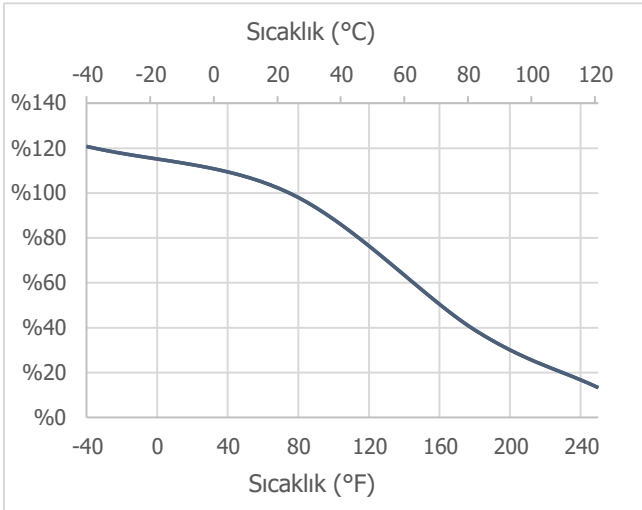
Tipik Kür Edilmiş Özellikler	
Pik Ekso Zamanı (10g), dakika	8 - 11
Pik Ekso Sıcaklık (10g), °F (°C)	~240 (115)
Boşluk Toleransı, (mm) olarak	0.03 - 0.375 (0.75 - 9.5)
Sertlik, Kenar D	73
Germe Mukavemeti, psi (MPa)	2,430 - 2,970 (16.8 - 20.5)
Germe Modülü, kpsi (MPa)	149 - 201 (1,026 - 1,388)
Kopma Uzaması, %	20 - 40

ASTM D638 / ISO 527'e uygun olarak germe

Farklı Sıcaklıklardaki Kür Profili

Sıcaklık	60°F (15.6°C)	75°F (23.9°C)	90°F (32.2°C)
Çalışma Süresi, dakika	5 - 7	4 - 6	2 - 5
50 psi (0.3 Mpa) süresi, dakika	17 - 18	15 - 17	13 - 15
500 psi (3.4 Mpa) süresi, dakika	21 - 22	18 - 20	17 - 20
1000 psi (6.9 Mpa) süresi, dakika	26 - 27	20 - 22	17 - 20

Sıcaklık Karşısında Dayanıklılık Korunumu (ASTM D1002 on Al 6061)



Alt	Ayrılma Mukavemeti (Tipik) ASTM D1002		
	psi	MPa	Hata Modu
Alüminyum	3,852	26.6	AF
Jel kaplama	2,122	14.6	SF
SS	2,884	19.9	CF
PU GFRP	497	3.4	SF
Polyester	819	5.6	FT
Karbon Fiber	3,352	23.1	CF
Alüminyum	(döngüsel) 2,821		19.5 CF

PC120 Metal üzerinde önerilen Temizleyici ve Koruyucu

SF = Alt Katman Hatası, FT = Fiber Kopması, CF = Yapışma Hatası, CP = Kaplama Çekme, AF = Yapışkan Hatası

Uygulama

1. Yüzeyler, maksimum yapışma mukavemeti temin etmek için belirtilen çalışma süresi içinde birleştirilmelidir.
2. Parçalar birleştirilip sabitlendiğinde ek yerinin tamamen doldurmak için yeterli malzeme kullanın.
3. Yapıştırıcıyı, el tipi kartuşlar veya otomatik ölçme/karıştırma/dökme ekipmanı kullanarak uygulayın.
4. Kartuşu dökücüye yükleyin ve uç kapaklarını çıkarın.
5. Karıştırma ucunu ekleyin ve bir karıştırıcı boyutundaki yapıştırıcıyı dışarı atın.
6. Yapıştırıcıyı alt katmana uygulayın ve yapıştırıcının çalışma süresi içinde parçaları eşleştirin.
7. Yapıştırıcı yeterli yapıştırma gücüne ulaşmaya kadar yerinde sabitleyin.



Uygulama

Yüzey Hazırlığı - Plexus genellikle az yüzey hazırlığı gerektirir veya hiç gerektirmez, ancak bu yapışma alanındaki malzemeye ve kirlilik derecesine bağlıdır. Optimum performans için, ITW PP, yüzeylerin yağ, kir ve diğer kirlleticilerden arındırılmasını tavsiye etmektedir.

>Plastikler ve kaplı metaller - kuru bir bezle silmek veya hafif bir çözücü kullanmak yeterli olabilir.

>İşlenmemiş metal - kuru bir bezle silmek veya hafif bir çözücü kullanmak yeterli olabilir.

>Metaller, oksidasyon derecesi, paslanma, sıvılar veya diğer kirleticilerden etkilenebilir.

>Kompozitler - tozsuz yüzeyler olduğu gibi yapılandırılabilir veya kalıp ayırıcıları temizlemek veya yüzey alanını artırmak için hafif bir abrazyon gerekebilir.

Diğer yüzeylere de aynı şekilde dikkat edilmelidir. ITW PP müşterilerine malzemelerini uygun hale getirmek için optimum hazırlığı belirlemek üzere test yapmalarını tavsiye etmektedir.

Tavsiye Edilen Uygulama Sıcaklığı

Yapıştırıcının 65°F (18°C) ilâ 85°F (30°C) arasındaki sıcaklıklarda uygulanması uygun kurlenmeyi sağlayacaktır. 65°F'ın (18°C) altındaki veya 85°F'ın (30°C) üzerindeki sıcaklıklar kurlenme hızını önemli ölçüde yavaşlatacak veya artıracaktır. Sıcaklık, bu yapıştırıcının A ve B kısımlarının viskozite değerlerini etkiler.

Yapıştırıcı ve aktivatörün uygun bir şekilde dağıtımını sağlamak için malzeme sıcaklığı yıl boyunca makul düzeyde sabit tutulmalıdır.

Temizleme

En kolay yol, yapıştırıcı sertleşmeden önce temizlemektir. Yaygın laboratuvar çözümleri, en iyi sonuçları elde etmek için narenciyeye terpeni veya N-metil piperidon (NMP) içeren temizleyiciler, yağ çözücüler ve sabun ve su kullanılabilir. Yapıştırıcı çoktan kurlenmişse dikkatli bir kazıma ve ardından bir temizlik maddesi ile silme en etkili temizleme yöntemi olabilir.

Sıcaklık Dayanımı

Sayfa 1'deki "Sıcaklık Karşısında Dayanıklılık Korunumu" paragrafına bakınız.

Tambur veya Kovaların Toplu Dağıtımını

Plexus kartuşlardan veya toplu dağıtım ekipmanı ile birlikte manuel/pnömatik olarak uygulanabilir. Toplu ekipmanın patlamaya dayanıklı olması gerekmektedir. Sıvı yapışkan ve

aktivatörlerle ile doğrudan teması olan tüm parçalar, paslanmaz çelik olmalıdır. Tüm bağlantı parçaları, pompalarda vb. pirinç, karbon çelik, bakır veya bakır içeren alaşımlarla temastan kaçınınız. Conta ve salmastralar Teflon, Teflon kaplı PVC köpük, etilen/propilen veya polietilenden üretilmiş olmalıdır. Conta ve salmastralar için Viton, BUNA-N, Neopren veya diğer elastomerlerin kullanımından kaçınınız. Otomasyon, çeşitli ekipman üreticilerinden temin edilebilir.

Güvenlik ve Kullanım

ITW Performance Polymers (ITW PP), ürünlerini işlerken kullanıcıların tüm güvenlik uygulamalarına uymalarını tavsiye etmektedir. Bu ürünü kullanmadan önce sağlık ve güvenlik bilgisi için Teknik Veri Sayfası (TDS), Güvenlik Veri Sayfası (SDS) ve etiketine başvurun. Ayrıca, ek bilgi ve sık sorulan sorular için itwpp.com web sitesine başvurun.

Not: Aynı anda büyük miktarda malzeme karıştırılırken, ürünün hızlı bir şekilde sertleşmesinden kaynaklanan ekzotermik reaksiyon nedeniyle büyük miktarda ısı üretilebilir. Bu ısı, hapsedilen hava, buhar ve uçucu gazların salınımına neden olabilir. Bunu önlemek için, ürünün çalışma süresi içinde kullanılacak kadar malzeme kullanın ve boşluk kalınlığını maksimum boşluk doldurma kapasitesinden daha fazla olmayacak şekilde sınırlayın.

Kimyasal Direnç

Kimyasal direnç, doğrudan veya dolaylı temas, temasın sıklığı, temas süresi ve ortam veya çözelti sıcaklıkları tarafından etkilendir.

Aşağıdakilere mükemmel Direnç gösterir: Hidrokarbonlar, asitler ve bazlar (pH 3-10), ve tuz çözeltileri

Aşağıdakilere duyarlıdır: Güçlü polar çözücüler, güçlü asitler ve bazlar

Raf Ömrü ve Tavsiye Edilen Depolama

Raf Ömrü 55°F ilâ 77°F (13°C ilâ 25°C) arasında sürekli depolamaya dayalıdır. Aralıklı veya uzun süreli olarak 80°F (27°C) üzerine maruz kalma, raf ömrünün azalmasına neden olacaktır. 100°F'ın (38°C) üzerinde sıcaklıklara maruz kalması raf ömrünü hızla bozabilir ve bundan kaçınılmalıdır. Raf ömrü 45°F ilâ 65°F (7°C ilâ 18°C) arasında soğuk depolama ile uzatılabilir. Soğuk depolanmış olması halinde kullanmadan önce ürünün oda sıcaklığına gelmesini bekleyin.

Ürün Kullanımı.

Sadece Endüstriyel Kullanım İçin. ITW PP kontrolü dışında olan ve özellikle kullanıcının bilgisi ve kontrolü dahilinde olan birçok faktör, bu ürünün belirli bir uygulamadaki performansını etkileyebilir. Kullanım ve performansı etkileyebilecek çeşitli faktörler göz önünde bulundurulduğunda, son kullanıcı, herhangi bir ITW PP ürününü değerlendirmek ve belirli bir amaç, ürün tasarımı, üretim, son uygulama ve nihai sonuç için uygunluğunu ve elverişliğini belirlemekten tamamen sorumludur.

Garanti Verilmemesi

Burada belirtilen veriler, tipik değerlerdir ve iyi niyetle sunulmaktadır. ITW PP ürününün kullanımını ve performansını etkileyebilecek çeşitli faktörler göz önünde bulundurulduğunda, son kullanıcı, herhangi bir ITW PP ürününü değerlendirmek ve amacıyla örtüştüğüne ve kullanıcının tasarımı, üretimi ve son uygulaması için uygun olup olmadığına karar vermekten sorumludur.

Bir Ek Garanti açıkça belirtilmediği sürece, ITW PP, ITW PP ürününün ITW PP tarafından ürünün sevkıyatı yapıldığı tarihte geçerli olan uygun ITW PP ürünün spesifikasyonlarını karşıladığına dair garanti vermektedir. Burada tanımlanan malzemeler ve test sonuçları ile ilgili olarak, bu belgenin ön yüzündeki açıklamanın ötesinde hiçbir garanti verilmemektedir. ITW PP

AÇIKÇA BELİRTİLEN VEYA İMA EDİLEN GARANTİLER VE KOŞULLAR DAHİL OLMAK ÜZERE, TİCARİ ELVERİŞLİLİĞİ VEYA BELİRLİ BİR AMACA UYGUNLUĞU BULUNAN VEYA TİCARET GELENEĞİNDEN, ÖZEL GELENEKTEN VEYA TİCARET ALIŞKANLIKLARINDAN DOĞAN, İMA EDİLEN HİÇBİR GARANTİ VEYA KOŞUL SAĞLAMAZ.

ITW PP ürünü bu garantilere uygun değilse, tek ve eksiksiz çözüm, ITW PP'nin tercihinin göre ITW PP ürününün değiştirilmesi veya alım bedelinin iadesidir.

Sorumluluğun Sınırlandırılması

Kanun tarafından yasaklanmadığı durumlarda, ITW PP, ihmal, garanti veya kusursuz sorumluluk da dahil olmak üzere iddia edilen hukuk teorisine bakılmaksızın, başka türlü doğrudan, dolaylı, özel, arızı veya sonuç olarak ortaya çıkan zararlardan sorumlu olmayacaktır.

ITW Performance Polymers (ITW

PP) Kuzey Amerika

EME

A
Danvers, MA 01923
+1 855-489-7262

Shannon, İrlanda
+353 61 771500



SCAN ME