

3M Scotch-Weld™

EPX™ Адгезив DP-610

Техническая информация	Июнь 1998
-------------------------------	------------------

Описание продукта	3M™ Scotch-Weld™ адгезив DP-610- прозрачный, не желтеющий со временем адгезив. Этот эластичный структурный адгезив особенно эффективен для соединения многих пластиков, стекла, окрашенных и грунтованных металлов.	Время жизни продукта после нанесения перед контактом со второй поверхностью составляет примерно 10 минут при 23°C; транспортная прочность достигается примерно за 2 часа.	Полная прочность соединения достигается в течение последующих 7 дней; на некоторых материалах дальнейшее нарастание прочности может длиться до 30 дней.
--------------------------	---	---	---

Физические свойства	Примечание: Нижеследующая техническая информация должна рассматриваться как репрезентативная и не должна использоваться в целях спецификации		
		Основа	Отвердитель
		Полиспирты	Изоцианат
	Вязкость (23°C, вискозиметр Брукфилда, шпindel 4)	30-40 мПа с	3000мПа с
	Удельная плотность	1.15	1.16
	Соотношение компонентов		
	по весу	100	100
	по объему	100	100
	Цвет	Прозрачный	Прозрачный
	Время жизни	Примерно 10 минут	
Время достижения транспортной прочности	Примерно 2 часа при 23°C		
Время достижения максимальной прочности	Примерно 7 дней при 23°C		
Срок хранения	12 месяцев со дня поставки 3M при хранении в оригинальной упаковке при 15-25°C.		

Типичные характеристики	Примечание: Нижеследующая техническая информация должна рассматриваться как репрезентативная и не должна использоваться в целях спецификации	
	Прочность на сдвиг методика BS5350 ч. C5	
	<u>Подготовка поверхности</u>	Изопропиловый спирт \ 7447 Scotchbrite
	<u>Площадь склеивания</u>	12.5 мм x 25 мм
	<u>Ширина линии</u>	0.25 мм
	<u>Температура</u>	23°C
	Оборудование	Разрывная машина Instron 4501
	<u>Скорость разрыва</u>	2.5 мм в минуту
	<u>Цикл отверждения</u>	3 дня при 23°C
		МПа
	Нержавеющая сталь	9.8
	Мягкая сталь	10.9
	Алюминий	8.7
	ПВХ	3.04
	Акриловое стекло	3.04
	АБС	5.57
	Поликарбонат	3.36
	Полистирол	1.82
	Полиэтилен терефталат	2.88

Типичные характеристики (продолжение)	Примечание: Нижеследующая техническая информация должна рассматриваться как репрезентативная и не должна использоваться в целях спецификации	
	Скорость отверждения	
	Материал	Алюминий
	<u>Подготовка поверхности</u>	Травление
	<u>Площадь склеивания</u>	12.5 мм x 25 мм
	<u>Толщина клеевого шва</u>	0.25 мм
	<u>Температура</u>	23°C
	Оборудование	Разрывная машина Instron 4501

	<u>Скорость разрыва</u>	2.5 мм в минуту
		МПа
	30 минут	0
	1 час	0.048
	2 часа	0.1856
	3 часа	1.216
	4 часа	1.664
	24 часа	5.152
	7 дней	18.304
	Долговечность	
	Материал	Алюминий
	<u>Подготовка поверхности</u>	Травление
	<u>Площадь склеивания</u>	12.5 мм x 25 мм
	<u>Толщина клеевого шва</u>	0.25 мм
	<u>Температура</u>	23°C
	Оборудование	Разрывная машина Instron 4501
	<u>Скорость разрыва</u>	2.5 мм в минуту
		МПа
	10 дней при 50°C	23.04
	4 недели при 50C/50% влажности	14.14
	Погружение в воду 4 недели	18.72
	Тест BS EN 29142D3 ¹ в течение 4 недель	23.14
	Контроль (4 недели при комнатной температуре)	22.91
	¹ Тест BS EN 29142D3: 4 часа при 70C, 16 часов при 38C/95% влажности, 4 часа при -20°C.	
	Температурная стойкость	Прочность на сдвиг, МПа (алюминий)
	-40C	33.92
	23°C	22.91
	80°	2.72

Условия хранения	Хранить при температуре +15 - +25 °C. В промышленной оболочке из фольги время хранения 1 год.	После вскрытия упаковки продукт должен быть использован в течении нескольких недель.
-------------------------	---	--

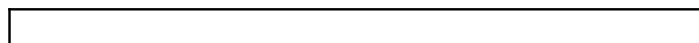
Информация по применению	Для использования просто вставьте картридж в EPX аппликатор и установите толкатель в цилиндры легким давлением рычага. Снимите крышку аппликатора и выдавите немного адгезива, чтобы убедиться, что содержимое обеих частей картриджа свободно выходит наружу. Для автоматического перемешивания присоедините перемешивающую насадку EPX (не менее 20 элементов) и наносите адгезив. После использования или оставьте насадку для хранения, или удалите насадку, протрите картридж и закройте его крышкой. Чтобы продолжить использовать картридж, удалите насадку с отвержденным адгезивом или крышку и присоедините новую насадку..	
---------------------------------	---	--

Подготовка поверхности	Для получения прочного соединения все поверхности должны быть чистыми сухими, без краски, оксидных плёнок, масел, пыли, релизов и т.п. Степень подготовки зависит от желаемой прочности и стойкости к воздействию окружающей среды. Для большинства пластиков протирка очистителем поверхности 3M VHB surface cleaner с последующей абразивной обработкой и протиркой очистителем поверхности дает хорошие результаты (но не в случае ацетала, полиэтилена, полипропилена и других материалов с низкой поверхностной энергией). Это также применимо к поверхностям, окрашенным порошковой краской. Такая обработка поверхности обычно дает хорошую адгезию к металлам. Если металлическое изделие предполагается эксплуатировать в условиях повышенной влажности, рекомендуется дополнительная обработка поверхности праймером 3M Scotch- Weld 3901.	
-------------------------------	--	--

3M, EPX, Duo-Pak, Scotch-Weld - торговые марки 3M Company.

Представленные значения получены стандартными методами и не являются техническими условиями. Наши рекомендации по применению изделий основаны на результатах испытаний, которые мы считаем достоверными, однако покупателю следует провести собственные испытания с целью установить соответствие изделия предполагаемому применению.

3M Россия



Отдел промышленных клейких лент
Москва, 125445
Ул. Смольная 24/Д
Tel: (095) 784 7474
Fax: (095) 784 7475

