

產品描述

MXLOC® 11263 螺絲固定劑是一種單液、高強度、具搖變性及耐熱性之厭氧膠，專門為需配合工具拆卸之螺絲所設計。此產品適用於兩密合之金屬件表面，缺氧狀態下使用會固化黏合，即使受震動、衝擊狀況下，也能避免接著配件洩漏及鬆脫。

| | |
|---------|--------|
| 技術 | 丙烯酸 |
| 化學類型 | 甲基丙烯酸酯 |
| 外觀(未固化) | 紅色液體 |
| 螢光性 | 具有螢光性 |
| 組成 | 單劑型 |
| 黏度 | 低，具搖變性 |
| 固化方式 | 缺氧固化 |
| 二級固化機制 | 促進劑 |
| 應用 | 螺紋鎖固 |
| 強度 | 高 |

NSF 國際認可

NSF P1註冊認可，可在不和食物及周圍食品加工領域接觸的地方作為密封劑使用。

注意：這是一個區域性認可。如需更多資料和說明請與當地的技術服務中心聯繫。

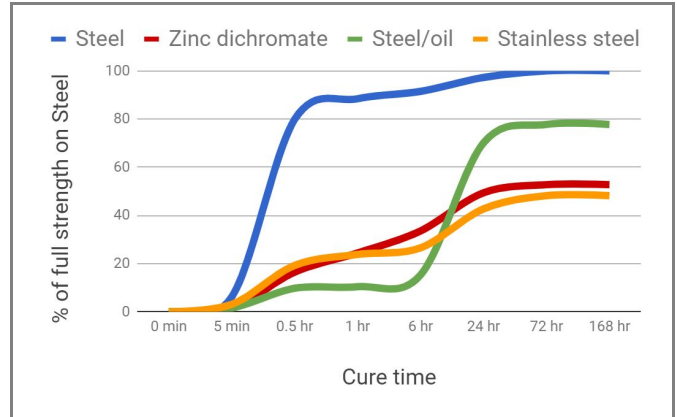
固化前的材料特性

| | |
|---|-----------------------|
| 比重 @ 25 °C | 1.1 |
| 閃點 | 見 SDS |
| 黏度, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP) | |
| 轉子 2, 20 rpm | 400 to 600 |
| 保存期限 | 儲存在8-24°C未開封時 24個月 |

典型固化特性

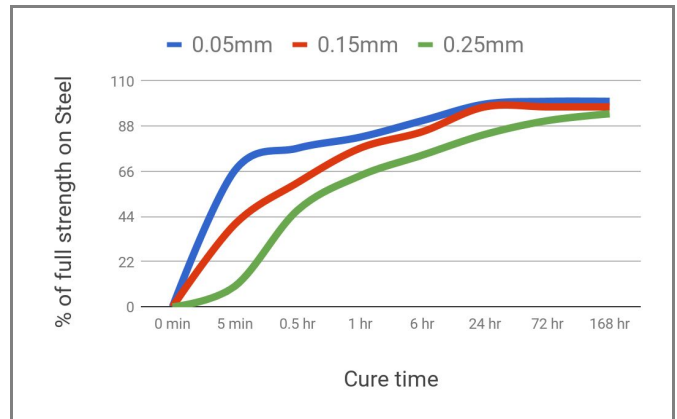
固化速度與基材的關係

固化速度取決於所使用的基材。下圖顯示在不同材質的M10的螺栓和螺母上，破壞扭矩與時間的關係。依照ISO 10964 標準方法測試。



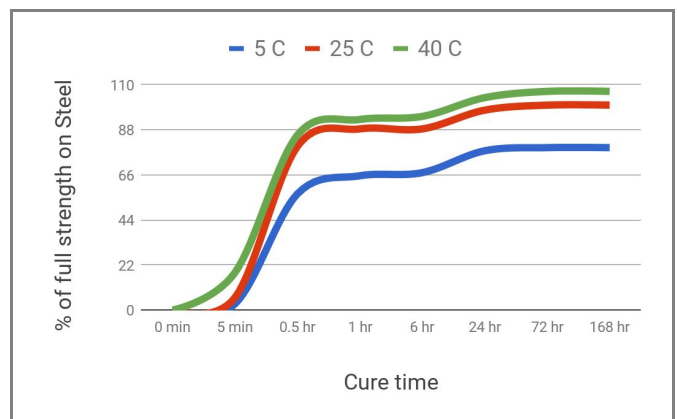
固化速度與黏接間隙的關係

固化速度取決於間隙的大小。螺紋緊固件的間隙與螺紋的類型、品質和尺寸有關。下圖顯示的是在鋼製軸和套上，不同間隙的鋼製軸和套，壓剪切強度和固化時間的關係。測試標準為ISO 10123方法測試。



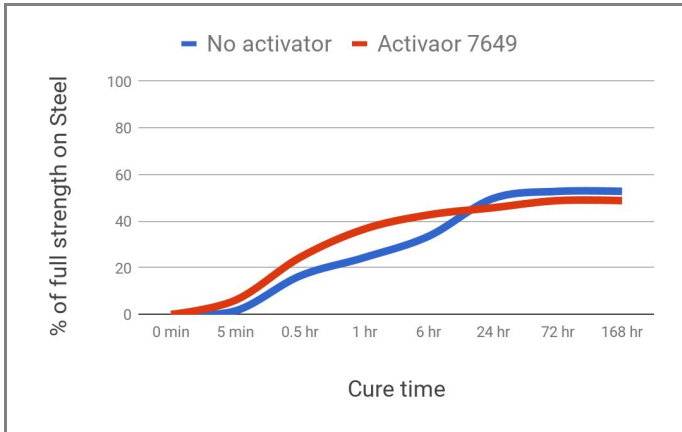
固化速度與溫度的關係

固化速度取決於溫度。下圖顯示在鋼製M10的螺栓和螺母上，在不同溫度下破壞扭矩與時間的關係。依照ISO 10964 標準方法測試。



固化速度與促進劑的關係

當固化速度很慢或者間隙較大時，可在表面使用促進劑加快固化速度。下圖顯示在M10重鉻酸鋅鋼制螺栓和螺母上，使用促進劑7649，其破壞扭矩和時間的關係。依照ISO 10964標準方法測試。



固化後材料典型性能

膠黏劑性能-扭力

固化後24小時 @ 25 °C

破壞力矩, ISO 10964 :

| 接著材質 | N. m | lb.in. |
|-------------|------|--------|
| M10 鋼製螺栓和螺母 | 30.8 | 273 |
| M10 鍍鋅螺栓和螺母 | 14.4 | 127 |

平均拆卸力矩, ISO 10964 :

| 接著材質 | N. m | lb.in. |
|-------------|------|--------|
| M10 鋼製螺栓和螺母 | 21.9 | 194 |
| M10 鍍鋅螺栓和螺母 | 16.5 | 146 |

鬆脫力矩, ISO 10964, 預緊扭矩 to 5 N. m :

| 接著材質 | N. m | lb.in. |
|-------------|------|--------|
| M10 鋼製螺栓和螺母 | 27.5 | 243 |
| M10 鍍鋅螺栓和螺母 | 23.9 | 212 |

平均拆卸力矩, ISO 10964, 預緊扭矩 to 5 N. m :

| 接著材質 | N. m | lb.in. |
|-------------|------|--------|
| M10 鋼製螺栓和螺母 | 32.4 | 287 |
| M10 鍍鋅螺栓和螺母 | 26.3 | 233 |

膠黏劑性能 - 壓剪切強度

30分鐘後 @ 25 °C

壓剪切強度, ISO 10123:

| | N/mm ² | psi |
|-------|-------------------|-------|
| 鋼製軸和套 | 10.4 | 1,508 |

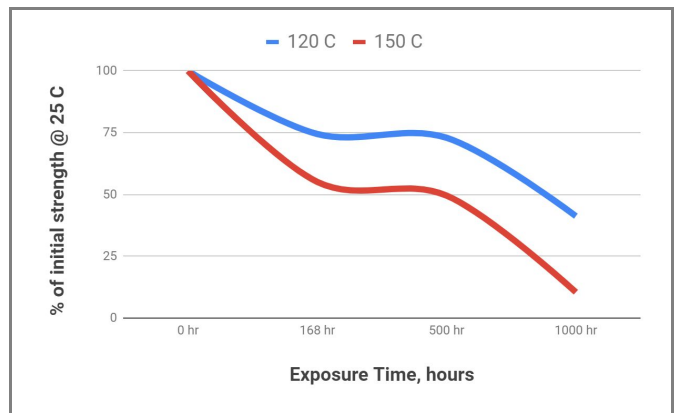
24小時後 @ 25 °C

壓剪切強度, ISO 10123:

| | N/mm ² | psi |
|-------|-------------------|-------|
| 鋼製軸和套 | 13.8 | 2,002 |

熱老化

在所示溫度下老化, 在 25 °C下測試 :



耐化學品/溶劑測試

在下列條件下進行老化, 在 25 °C下測試 :

| 環境 | 溫度 °C | 初始強度的保持率% | | | |
|---------------|-------|-----------|--------|---------|---------|
| | | 168 小時 | 500 小時 | 1000 小時 | 3000 小時 |
| 汽油 | 25 | 95 | 90 | 90 | |
| 乙二醇/水 (50/50) | 87 | 70 | 65 | 65 | |
| 異丙醇 | 25 | 90 | 90 | 80 | |
| 丙酮 | 25 | 100 | 95 | 90 | |

一般資訊

此產品不適用於純氧及富含氧的環境，且不能使用在要含氯或強烈易氧化的材質。安全使用資訊請參照物質安全資料表。

在接著前如以液體清潔物件表面，請特別注意膠水與清潔用水之相容性，在某些狀況下這些溶液會影響膠水的固化及表現。正常情況下此產品不建議使用於塑膠產品上（特別是熱塑性塑膠，有可能會因壓力而裂解），建議使用者先確認物件之相容性。

儲存與預防措施

此產品除非有特別的標明，否則應適當儲放於未開封的容器中，保存於 8 °C ~ 24 °C 的乾爽環境中。為避免污染未使用過的產品，請勿將任何產品再倒回其原來容器之中，進一步的產品保存期限資訊，請與北回化學(股)公司聯絡。

1. 在通風良好處使用。
2. 避免接觸皮膚及眼睛。若接觸到皮膚，以溫水沖洗或以適當的除膠劑將膠水逐漸溶解。
3. 若接觸到眼睛，保持眼睛睜開，以緩和流動的溫水充分沖洗。立即就醫。
4. 放置在孩童無法接觸處。

使用方法

組裝

1. 為求最佳使用效果，接著物件表面須乾淨且不含油性。
2. 使用前須充分搖晃均勻。
3. 如基材為非活性金屬，可考慮使用催化劑。
4. 本產品需適量用於螺紋齒合處，但只留第一圈螺紋不上密封劑。如螺紋較大時，需適量增加塗佈量並滴適量膠水於螺帽處。
5. 組裝並旋緊螺絲螺帽組。
6. 使用適當的工具旋緊固定，直到能正確密合。靜置 24 小時可達最大強度。

拆卸

1. 以標準工具拆卸。
2. 某些情況下，若以工具無法拆卸，局部加熱螺栓或螺帽即可拆卸。

清潔

1. 以溶劑刷除可去除硬化產品。

免責聲明

此資料上的數據為代表性的數據與範圍，數據是依據實際測量資料且定期檢測而得來。北回化學(股)公司無法對任何非經由北回化學(股)公司控制的人士及測試方法所得到的數據負責。因應用條件的不同，以上陳述必須根據使用者實際情況調整，北回化學(股)公司無法為個別情況負責，包括任何形式的收益損失。