

### 產品描述

MXBON® 11268 是一款高強度螺絲膠，可最大程度地固定和密封螺栓、螺母和螺釘，防止振動引起的鬆動。本產品可以永久固定和組裝，不會脫落。本產品採用膠棒式包裝，可輕鬆有效地用於高空作業。

技術	丙烯酸
化學類型	甲基丙烯酸酯
外觀(未固化)	紅色蠟狀固體
螢光性	具有螢光性
組成	單劑型
固化方式	缺氧固化
應用	螺紋鎖固
強度	高強度

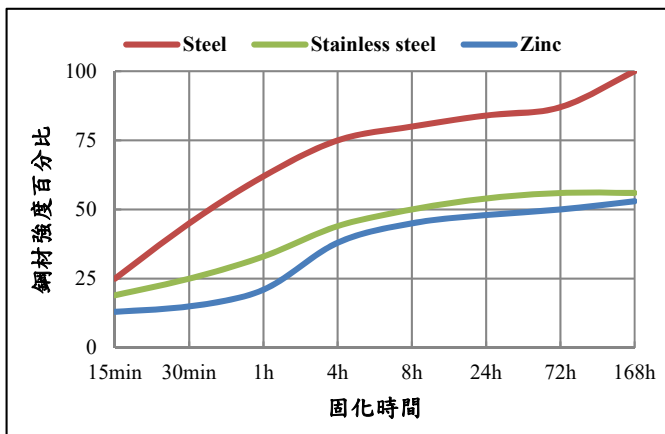
### 固化前的材料特性

比重 @ 25 °C	1.1
黏度, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP)	
保存期限	儲存在 8 至 24°C 未開封時 12 個月

### 典型固化特性

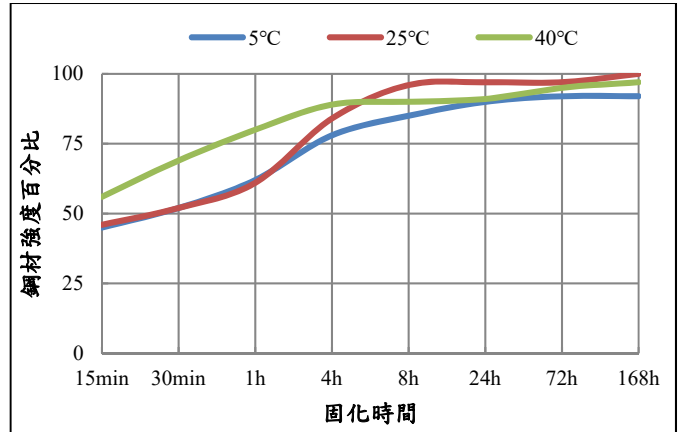
#### 固化速度與基材的關係

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



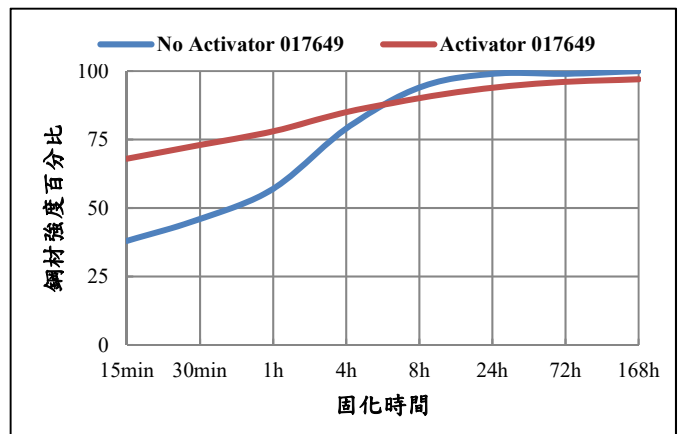
#### 固化速度與溫度的關係

固化速度取決於溫度。下圖顯示在鋼製 M10 的螺栓和螺帽上，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帽上，使用促進劑 017649，其破壞扭矩與時間的關係。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 鋼製螺栓和螺帽	10	88.5

平均拆卸力矩, ISO 10964 :

接著材質	N.m	lb.in.
M10 鋼製螺栓和螺帽	4.4	38.9

#### 典型耐環境抗性

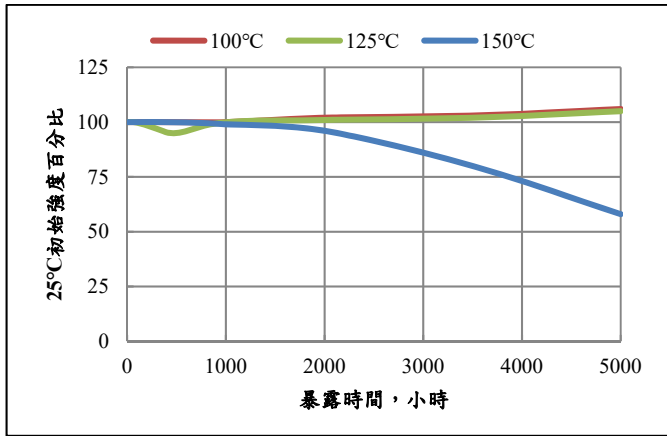
固化 72 小時 @ 25 °C

鬆脫力矩, ISO 10964, 預緊扭矩 to 5 N.m

M10 磷酸鋅螺絲和螺帽

**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**

依據不同條件下試驗, 並於 25°C 進行檢測:

環境	°C	初始強度保持率 (%)	
		1000h	5000h
機油	125	65	55
汽油	25	100	95
乙二醇/水 (50/50)	87	75	75
乙醇	25	105	95
丙酮	25	95	100

**一般資訊**

此產品不適用於純氧及富含氧的環境, 且不能使用在要含氧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 至 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, 局部加熱螺絲或螺帽即可拆卸。

**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。