

產品描述

MXBON® 31319 是一種單組分、含丙烯酸膠黏劑，能夠為材料結構黏接提供解決方案，如玻璃、金屬、陶瓷和塑膠。典型的應用包括後視鏡與玻璃的黏接。

技術	丙烯酸
化學類型	改性丙烯酸酯
外觀(未固化)	琥珀色液體
組成	單劑型
黏度	中等
固化方式	缺氧固化搭配促進劑
應用	接著

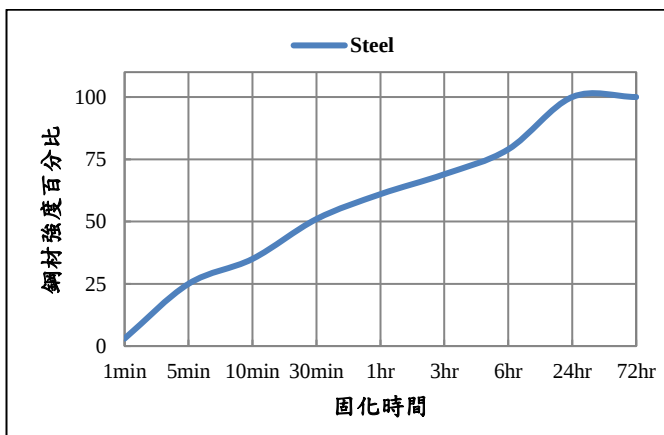
固化前的材料特性

比重 @ 25 °C	1.1
閃點	見 SDS
黏度, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP)	
轉子 3, 20 rpm	1,500 to 4,000
保存期限	儲存在 8 至 12°C 未開封時 24 個月

典型固化特性

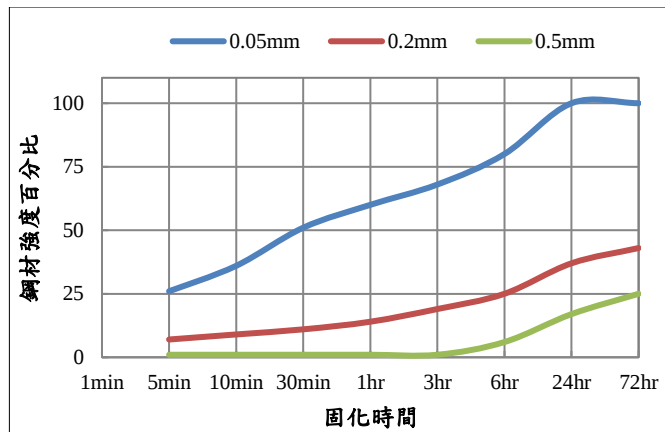
固化速度與基材的關係

產品固化速度取決於所使用的基材。下圖顯示是產品 31326 用於不同材質的噴砂鋼試片與其他材料上，在不同固化時間下，所得到之剪切強度。依照 ISO 4587 標準方法測試。(在其中一個接著材料表面上塗促進劑 017649)



固化速度與黏接間隙的關係

固化速度取決於間隙的大小。下圖顯示是產品 31326 用於不同材質的噴砂鋼試片與其他材料上，在不同固化時間下，所得到之剪切強度。依照 ISO 4587 標準方法測試。(在其中一個接著材料表面上塗促進劑 017649)



固化後材料典型性能

物理性能

熱膨脹係數, ISO 11359-2, mm/mm/K	1×10 ⁻⁴
熱導係數, ISO 8302, W/mK	0.1
比熱, kJ/(kg·K)	0.3

接著劑特性

固化後 1 小時 @ 25 °C，促進劑 017649 塗兩側

剪切強度 ISO 4587/ASTM D1002/JIS K6850

GBMS (噴砂低碳鋼)

間隙大小	N/mm ²	psi
0 mm 間隙	≥ 10.2	≥ 1479.4

固化後 24 小時 @ 25 °C，促進劑 017649 塗兩側

剪切強度 ISO 4587/ASTM D1002/JIS K6850

GBMS (噴砂低碳鋼)

間隙大小	N/mm ²	psi
0.25 mm 間隙	≥ 4.5	≥ 652.7

典型耐環境抗性

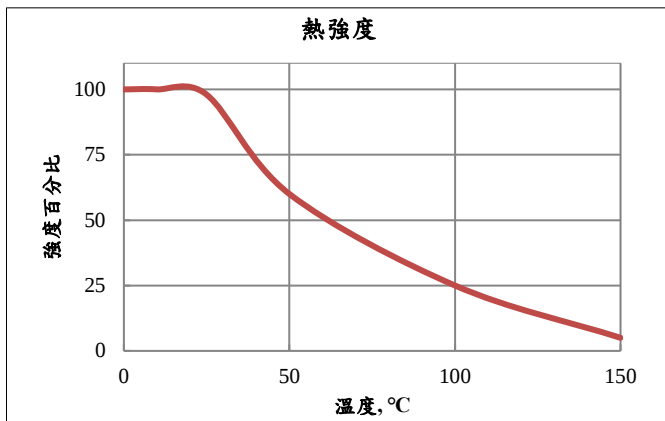
固化一周 @ 25 °C，促進劑 017649 塗一側

剪切強度 ISO 4587/ASTM D1002/JIS K6850

GBMS (噴砂低碳鋼)

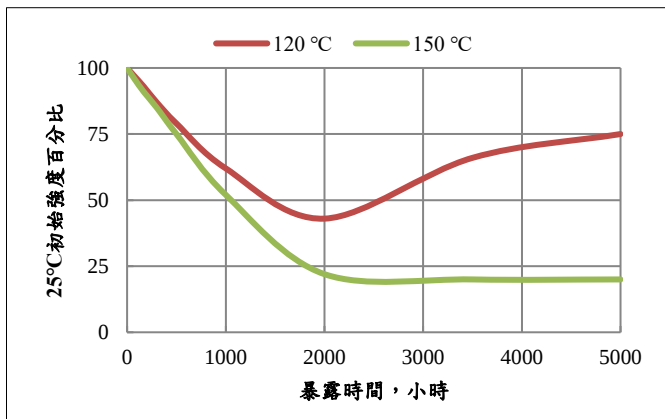
熱強度

在所示溫度下測試:



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:

		初始強度保持率 (%)
Environment	°C	720 h
機油	87	30
汽油	87	80
濕度, 100% RH	50	35
乙二醇/水 (50/50)	150	20

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 至 12 °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。

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。