

產品描述

MXBON® 31330 一款無需混合的淡黃色通用型結構粘接劑，適用於粘接不同基材，如金屬、木頭和鐵氧體。它是一款中高粘度產品，具有良好的抗衝擊性。

技術	丙烯酸
化學類型	甲基丙烯酸酯
外觀(未固化)	不透明，無色至淺黃色液體
組成	單劑型
黏度	高
固化方式	促進劑
應用	接著

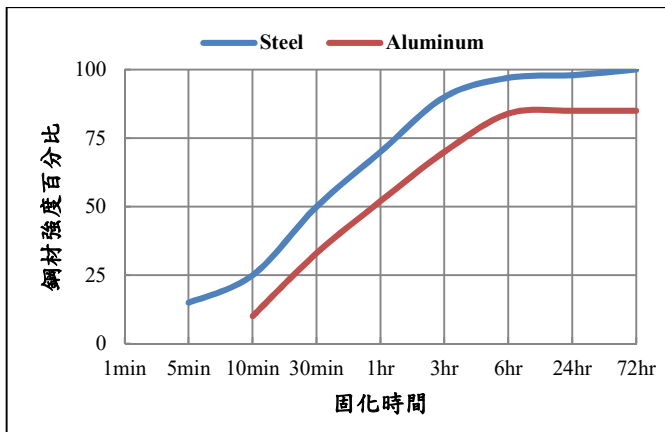
固化前的材料特性

比重 @ 25 °C	0.9
閃點	見 SDS
黏度, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP)	
轉子 7, 20 rpm	45,000 to 90,000
保存期限	儲存在 8 至 12°C 未開封時 18 個月

典型固化特性

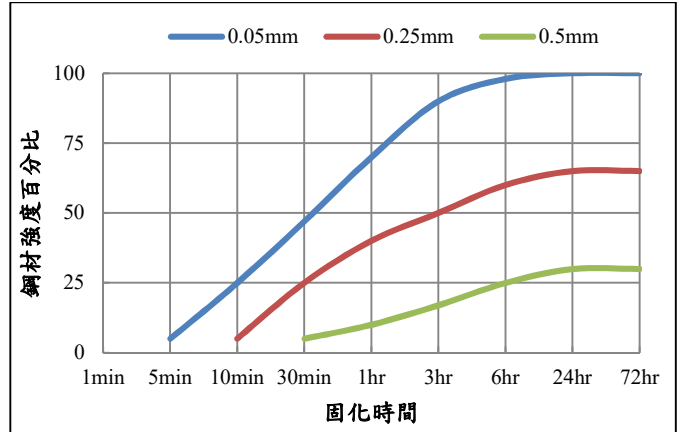
固化速度與基材的關係

產品固化速度取決於所使用的基材。下圖顯示是產品 31330 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 037387)



固化速度與黏接間隙的關係

產品固化速度取決於間隙的大小。下圖顯示是產品 31330 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 037387)



固化後材料典型性能

物理性能

熱膨脹係數, ISO 11359-2, mm/mm/K	1.5×10 ⁻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 24 小時 @ 25 °C，促進劑 037387 塗一側

剪切強度 ISO 4587/ASTM D1002/JIS K6850

接著基材	N/mm ²	psi
GBMS (噴砂低碳鋼)	15.0 to 30.0	2175.6 to 4351.2

固化後 24 小時 @ 25 °C，促進劑 7387 塗兩側

剪切強度 ISO 4587/ASTM D1002/JIS K6850

接著基材	N/mm ²	psi
GBMS (噴砂低碳鋼)	≥ 16.5	≥ 2393.1

固化後 24 小時 @ 25 °C，促進劑 037387 塗一側

塊材引張強度, ISO 6922/ASTM D2095/JIS K6849

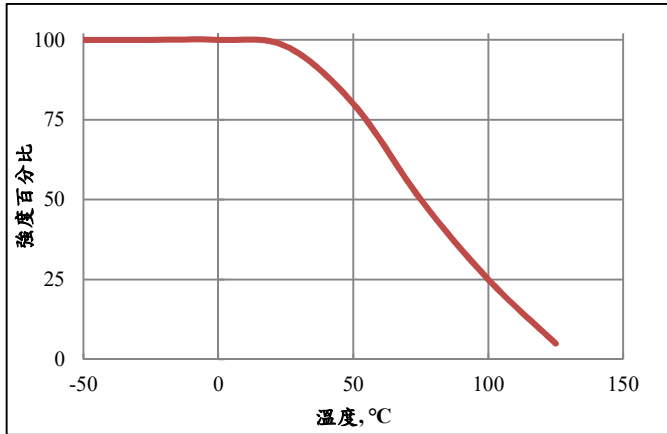
接著基材	N/mm ²	psi
不鏽鋼	12.0 to 22.0	1740.5 to 3190.8

典型耐環境抗性

固化一周 @ 25 °C，促進劑 7387 塗一側
 剪切強度 ISO 4587/ASTM D1002/JIS K6850
 GBMS (噴砂低碳鋼)
 0.25 mm 間隙

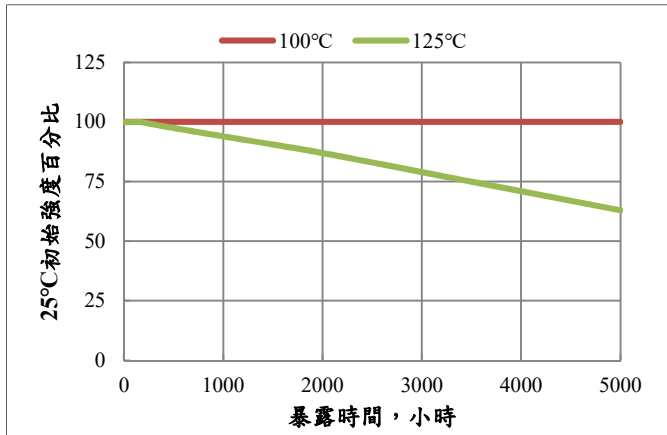
熱強度

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:

環境	溫度	初始強度保持率 (%)	
		350 hrs	720 hrs
丙酮	25	10	10
機油	87	90	66
汽油	25	20	20
乙二醇/水 50/50	87	60	60

一般資訊

此產品不適用於純氧及富含氧的環境，且不能使用在要含氣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。

