

PRODUCT DESCRIPTION

MXBON® 13565 螺紋管路密封劑是一種單液、高黏度、具搖變性之厭氧膠，專門為粗螺紋之金屬配件及管牙密封設計。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)	白色至灰白色膏狀
組成	單劑型
黏度	高,具搖變性
固化方式	缺氧固化
二級固化機制	促進劑
應用	螺紋密封
強度	低強度

NSF 國際認可

NSF S6 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螺絲固定劑使用。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。

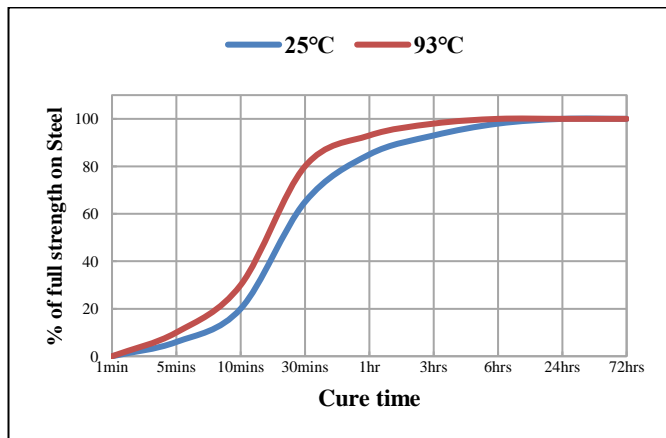
固化前的材料特性

比重 @ 25 °C	1.1
閃點	見 SDS
黏度, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP)	
轉子 7, 2 rpm	175,000 to 525,000
保存期限	儲存在 8 至 24°C 未開封時 24 個月

典型固化特性

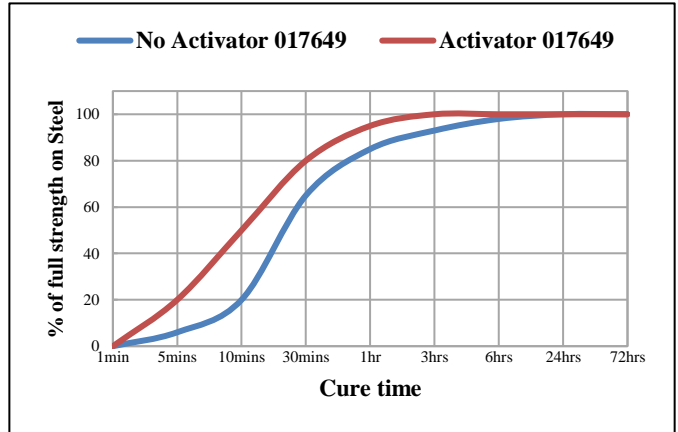
固化速度與溫度的關係

固化速度取決於溫度。下圖顯示在鋼製的 M10 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 017649，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	3	26

固化後 24 小時 @ 93 °C, @25°C 測試

破壞力矩, ISO 10964 :

接著材質	N.m	lb.in.
M10 鋼製螺栓和螺母	4	35

膠黏劑性能 - 壓剪切強度

24 小時後 @ 25 °C

壓剪切強度, ISO 10123:

	N/mm ²	psi
鋼製軸和套	1.4	203

典型耐環境抗性

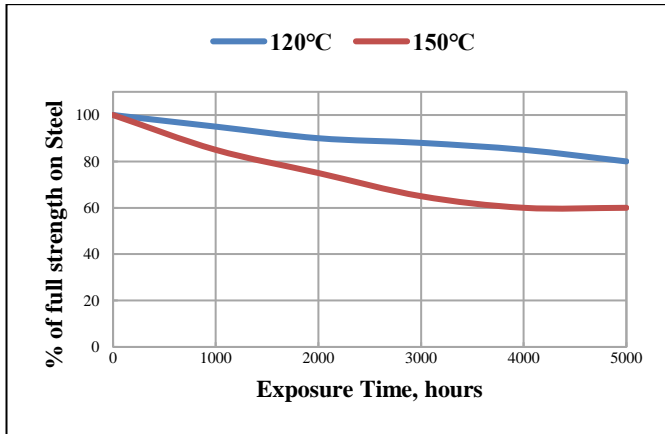
固化一周 @ 25 °C

鬆脫力矩, ISO 10964, 預緊扭矩 to 5 N.m

M10 螺絲及螺帽

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	初始強度保持率 (%)	
	°C	720 h
汽油	25	95
乙二醇/水 (50/50)	87	100
異丙醇	25	95
丙酮	25	95

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 21°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。

