

產品描述

MXBON® 13577 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)	黃色膏狀
螢光性	具有螢光性
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	中強度

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。

DVGW

根據 DVGW-TRGI 2008，在燃氣用具、燃氣設備和水加熱設備中，為金屬螺紋接頭註冊的 DVGW 潤滑和密封材料，不允許在氣體安裝中使用。注意：這是區域批准。請聯繫您當地的技術服務中心瞭解更多資訊和說明。

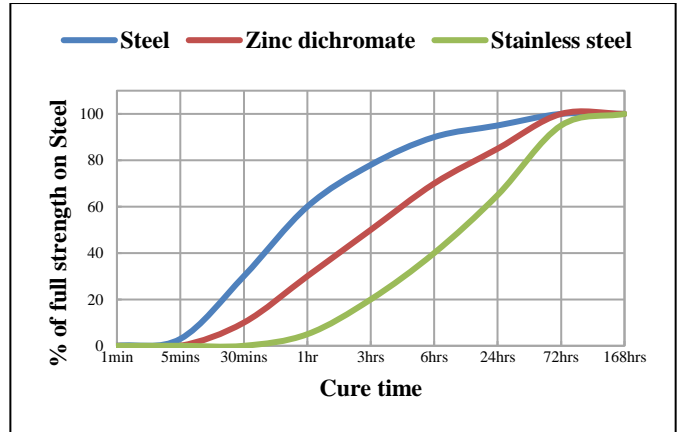
固化前的材料特性

比重 @ 25 °C	1.1
閃點	見 SDS
黏度, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP)	
轉子 6, 20 rpm	16,000 to 33,000
保存期限	儲存在 8 至 24°C 未開封時 24 個月

典型固化特性

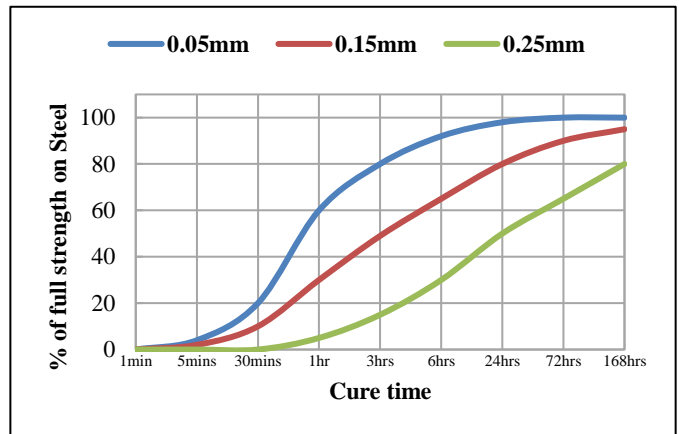
固化速度與基材的關係

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



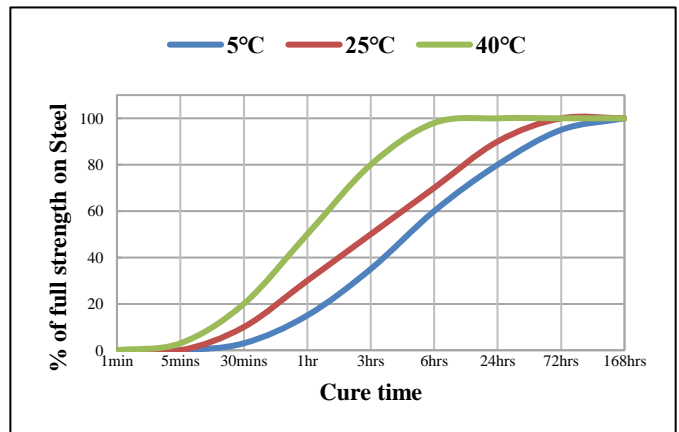
固化速度與黏接間隙的關係

固化速度取決於間隙的大小。螺絲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。



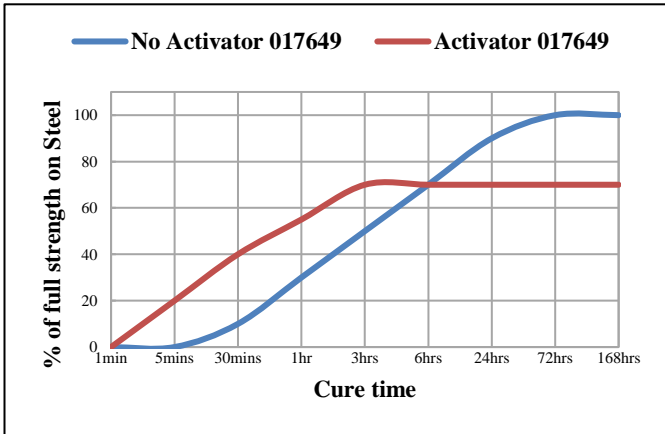
固化速度與溫度的關係

固化速度取決於溫度。下圖顯示在鋼製的 M10 螺絲和螺母上，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	10	88
M10 鍍鋅螺栓和螺母	14	123
M10 不鏽鋼螺栓和螺母	7	62

平均拆卸力矩, ISO 10964 :

接著材質	N.m	lb.in.
M10 鋼製螺栓和螺母	7	62
M10 鍍鋅螺栓和螺母	4	35
M10 不鏽鋼螺栓和螺母	5	44

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	5.9	856

典型耐環境抗性

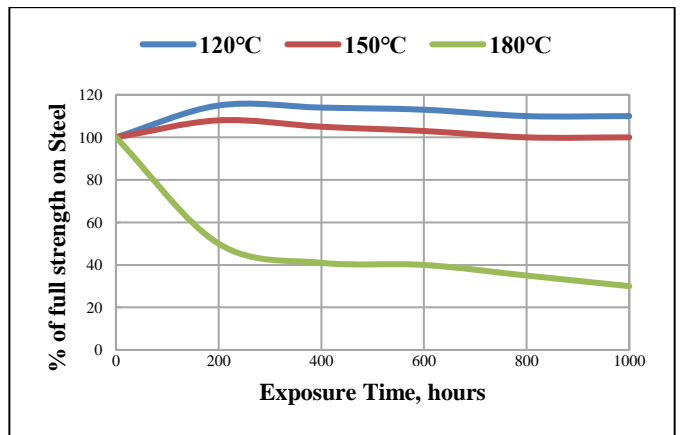
固化一周 @ 25 °C

鬆脫力矩, ISO 10964, 預緊扭矩到 5 N.m

M10 磷酸鋅螺栓及螺帽

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	100 h	500h	1000h
汽油	25	95	95	90
乙二醇/水 (50/50)	87	105	100	90
異丙醇	25	95	90	80
丙酮	25	80	80	70

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 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。