

### 產品描述

MXBON® 14515 墊片密封劑是一種單液、具彈性、具搖變性之厭氧膠，可取代傳統墊片。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)	紫色膠狀
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
應用	墊片密封

### NSF 國際認可

NSF S2 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密封劑使用。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。

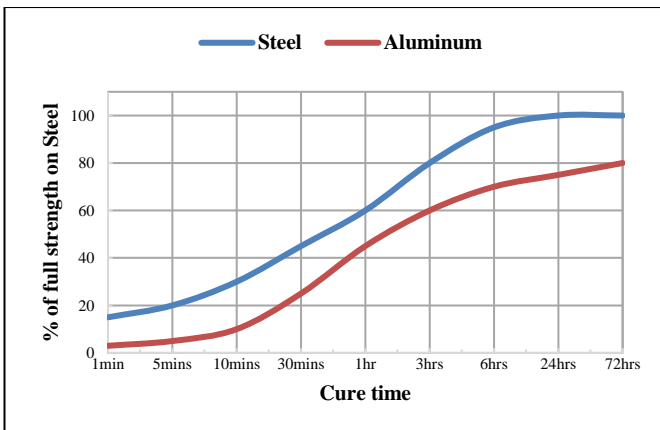
### 固化前的材料特性

比重 @ 25 °C	1.1
閃點	見 SDS
黏度, Brookfield - HBT, 25 °C, mPa·s (cP)	
轉子 TB, 0.5 rpm	700,000 to 1,700,000
轉子 TB, 5 rpm	150,000 to 375,000
保存期限	儲存在 8 至 24°C 未開封時 24 個月

### 典型固化特性

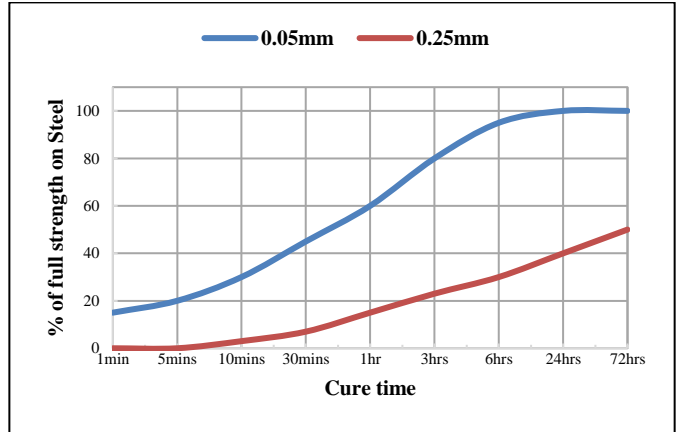
#### 固化速度與基材的關係

固化速度取決於所用的基材。以下圖表顯示的是按照 ISO4587 標準，噴砂鋼剪切片的強度對比。壓剪切強度與固化時間的關係以及與其它不同材料之間的比較測試。



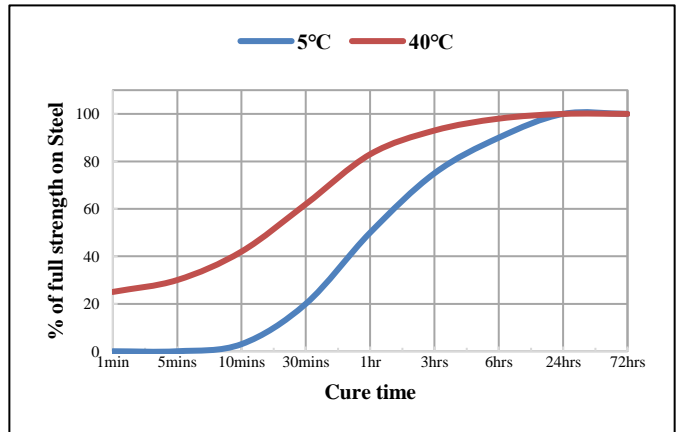
#### 固化速度與黏接間隙的關係

固化速度取決於間隙的大小。螺紋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。



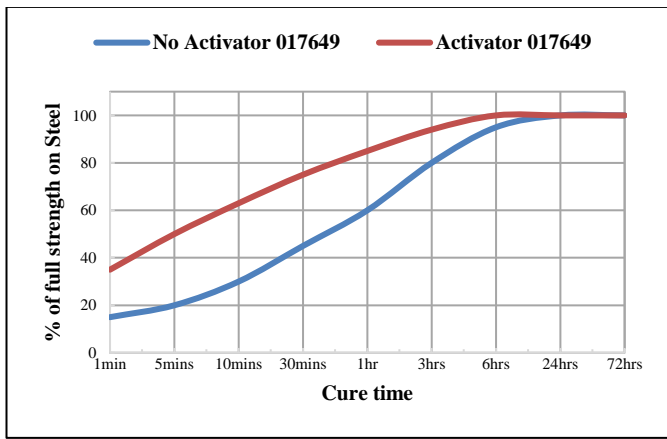
#### 固化速度與溫度的關係

固化速度取決於溫度。以下圖表顯示的是按照 ISO 4587 標準，噴砂鋼剪切片的強度對比。壓剪切強度與固化時間及不同溫度條件下的測試。



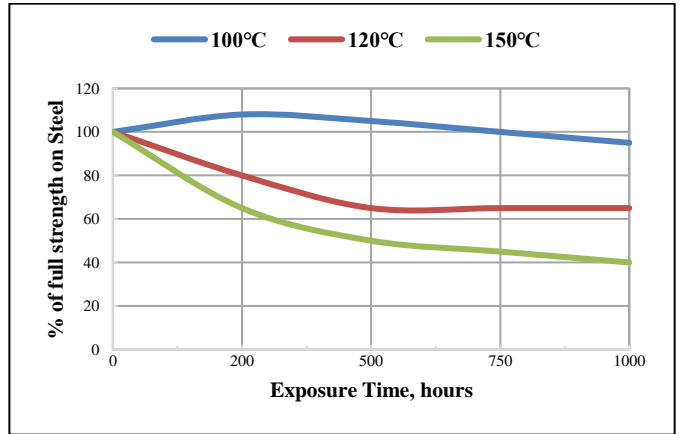
#### 固化速度與促進劑的關係

當固化速度很慢或者間隙較大時，可在表面使用促進劑 017649 加快固化速度。以下圖表顯示的是按照 ISO 4587 標準，噴砂鋼剪切片的強度對比。



**熱老化**

在所示溫度下老化, 在 25°C 下測試:



**固化後材料典型性能**

**膠黏劑性能**

1 小時後 @ 25 °C

壓剪切強度, ISO 10123:

接著材質	N/mm <sup>2</sup>	psi
鋼製軸和套	≥ 5.0	≥ 725

24 小時後 @ 25 °C

壓剪切強度, ISO 10123:

接著材質	N/mm <sup>2</sup>	psi
鋼製軸和套	≥ 5.0	≥ 725

固化後 24 小時 @ 25 °C

剪切強度, ISO 4587:

接著材質	N/mm <sup>2</sup>	psi
鋼件	10.5	1520

固化後 24 小時 @ 90 °C, 測試 @ 25°C

剪切強度, ISO 4587:

接著材質	N/mm <sup>2</sup>	psi
鋼件	≥ 6.9	≥ 1000

**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 (%)	
		500h	1000h
汽油	25	70	65
乙二醇/水 (50/50)	87	80	75

**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 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。

**典型耐環境抗性**

固化一周 @ 25 °C

搭接剪強度, ISO 4587

鋼件



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. 用手工塗刷或絲網印刷的方法將該產品塗在法蘭盤的一個面上。
5. 在裝配後和固化之前，要確認是否完全密封時，可以通過施加一定的低壓(<0,05 MPa)的方法。
6. 裝配好後，法蘭盤應當盡可能的緊固，避免滑動。

### 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 (250 °C)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。

台灣

+886-5-2203715

中國

+86-20-3921-8900

英國

+44(0)1536-264222

印度

+91-83800-71214

泰國

+66-2-1706998

需當地銷售與技術支持可以訪問下列網址: [www.mxbon.com](http://www.mxbon.com)



Adhesives Expert