

**ОПИСАНИЕ**

SCIGRIP® SG200 Серия Метакрилатни Лепила са двукомпонентни, със съотношение на смесване 10:1, продукти за залепване на композити, термопластични пластмаси¹, метали² и тяхни комбинации. Минималната подготовка на повърхността^{1,2} в комбинация с избор на отворено време от 10, 20 и 40 мин, осигурява намалено време за производство и разходи за труд. Тези продукти са широко използвани за залепването на морски, транспортни и общи пластмасови приложения. Опциите за опаковане са: 490 мл патрони и 19 или 189 литра (5 или 50 галона) в контейнери за насипни товари, за приложения с оборудване за измерване и смесване на материала.

ПРЕДИМСТВА НА ПРОИЗВОДИТЕЛНОСТТА

• Избор на отворено време: 10, 20 и 40 минути	→	Избор, отговарящ на изискванията за приложение и обработка
• Минимална предварителна подготовка на повърхността ^{1,2}	→	Отлично съпротивление на умора, устойчивост на удар и натоварване
• Не-свличащи се свойства при прилагане	→	Улеснява приложението върху неравни повърхности
• Отлична устойчивост към атмосферни условия	→	Дълготрайно залепване дори при тежки работни условия
• Дълготрайна якост и високо удължение	→	Намалено време за работа и разходи за труд

ТИПИЧНИ ХАРАКТЕРИСТИКИ НА ЛЕПИЛОТО @ 75°F (24°C)

Характеристики	Част А (Лепило)	Част В (Активатор)	Смес (част А + В)
Цвят	Белезникав	Бял	Бял
Съотношение на смесване по обем	10	1	—
Съотношение на смесване по тегло	8.10	1	—
Плътност, g/cc	0.95	1.18	0.97
Плътност, lb/gallon	8.00	9.85	8.10
Вискозитет, cps	170,000 – 220,000	70,000 – 180,000	—

ТИПИЧНИ ФИЗИЧНИ ХАРАКТЕРИСТИКИ @ 75°F (24°C)

Якост на опън MPa (psi)	17 – 21 (2,500 – 3,000)	Якост на срязване между слоевете ⁴ MPa (psi) 15 – 17 (2,200 – 2,500)
Максимално удължение при опън (%)	60 – 100	
Модул на еласт. при опън ³ MPa (psi)	413 – 517 (60,000 – 75,000)	Работна температура °C (°F) -40 до 82 (-40 до 180)

ПРЕПОРЪЧИТЕЛНИ СУБСТРАТИ

Композити	Метали ²	Термопластични пластмаси ¹
✓ Епоксид	✓ Алуминий	✓ ABS
✓ Полиестер & Модифициран DCPD	✓ Въглеродна стомана	✓ Акрилни
✓ Винил Естер	✓ Неръждаема стомана	✓ PVC/CPVC
✓ Гел-покрития	✓ Покрити метали	✓ Стирен

СВОЙСТВА НА ПРОДУКТА @ 75°F (24°C) – Време за фиксиране (време за достигане на 70% от максимална Якост на срязване между слоевете)⁴

Патрон	Лепило / Активатор	Отворено (мин)	Време за фиксиране (мин)
SG200-10	SG208 A / SG208 B	8 – 12	25 – 30
SG200-20	SG218 A / SG208 B	17 – 22	35 – 42
SG200-40	SG218 A / SG218 B	35 – 45	80 – 90

БЕЛЕЖКИ:

- Полиолефини, термопластични полиестери, флуорвъглеродни пластмаси и други пластмаси с ниска повърхностна енергия, обикновено не се залепват.
- Подгответе метала чрез отстраняване на прах, ръжда и други повърхностни замърсявания включително масла, грес и др. Употребата на MP100 Грунд за метал е важна и се препоръчва особено за залепване на неръждаема стомана и алуминий. Силното шлифване може да повлияе на химическото действие на
- MP100 и не се препоръчва, особено с алуминий и неръждаема стомана. За максимална здравина на свързване на стоманата, почистете повърхността преди залепването. Вижте Важните бележки a, b and c на другата страница. Стойността ще зависи от якостта и твърдостта на субстрата.
- Модулът на еластичност при опън, както е измерен в линейната част от диаграма "напрежение-деформация".
- Якост на срязване между слоевете на залепен алуминий с алуминий, предварително обработен с MP100 Грунд за метал, на базата на ASTM D1002 метод.



БЕЗОПАСНОСТ И РАБОТА

Прочетете Информационния лист за безопасност преди да използвате този продукт. Компонентите на лепилото съдържат мономер на метил метакрилат и са запалими. Да се използва винаги в добре вентилирано помещение. Изравненият под и големи количества от движещ се въздух значително улеснява вентилацията. И двата компонента трябва да се съхраняват на хладно място, отдалечено от източници на топлина и открит огън или искри. Когато не се употребяват дръжте контейнерите затворени. Да се избягва контакт с кожата и очите. В случай на контакт с кожата, измийте със сапун и вода. В случай на контакт с очите, изплакнете с вода за 15 минути и веднага потърсете медицинска помощ. Опасен при поглъщане. Дръжте далеч от деца.

СМЕСВАНЕ И ПРИЛАГАНЕ

ЕКЗОТЕРМИЯ: Химическата реакция на полимеризация, която се получава при смесване на компоненти А и В, генерира топлина. Количеството генерирана топлина зависи от масата и дебелината на смесения продукт. Големи маси с дебелина над 39 мм (1.5 инча) могат да развият топлина над 121°C (250°F) и да генерират изпарения, чийто контакт трябва да се избягва.

ВТВЪРДЯВАНЕ

Отворено време е приблизителното време след смесване на компоненти А и В, при което, в зависимост от условията, лепилото е течливо и лепливо. Времето за фиксиране е приблизителното време след смесване на компоненти А и В, необходимо на лепилото да полимеризира частично, което да позволи внимателно движение, освобождаване от форма на монтираните части. Частите могат да се ползват, когато се достигне 80% от пълната здравина на слепване. Времето за достигане на 80% втвърдяване е приблизително 2-3 пъти времето за фиксиране. Отвореното време и това за фиксиране, представени в този бюлетин, се основават на проведени лабораторни тестове при 24°C (75°F). Повисоките температури ускоряват реакцията на полимеризация и намаляват отвореното време. Обратното се отнася за по-ниски температури. Ако се очаква значително изменение на температурата или прилагане при много високи или ниски температури, свържете се с представител на SCIGRIP за техническо съдействие.

ДОЗИРАЩО ОБОРУДВАНЕ

Препоръчва се дозиране от еднократни патрони или със смесващо и дозиращо устройство. И двата метода използват удобна статична, неподвижна миксерна технология. Продуктът, съдържащ се в предварително измерени патрони, се дозира от одобрени ръчни или пневматични пистолети. Докато се използва пневматичен пистолет за дозиране, е важно да се използва регулаторът за въздушно налягане на пистолета. Производителите препоръчват максимално работно налягане и максимално налягане на състен въздух съответно 5.9 и 8.3 бара (85 и 120 psi). Премахването на регулатора от устройството за дозиране, може да доведе до надвишаване на налягането и разрушаване на цилиндъра на патрона. Свържете се с представител на SCIGRIP за информация и наличност. Когато се използват системи за смесване и дозиране, трябва да се подsigури съвместимост между компонентите на лепилото и материалите в оборудването, с които са в контакт. Всички умокрени метални компоненти трябва да са изработени от неръждаема стомана, алуминий или химически устойчив материал, с достатъчна дебелина, който предотвратява контактът между компонентите на лепилото и основния метал. Контакт с мед, месинг, цинк или сплави, съдържащи тези материали, трябва стриктно да се избягват. Всички неметални уплътняващи елементи трябва да са изработени от PTFE или от материали на основата на полиетилен. Натурален каучук, нитрилен каучук (BUNA), неопрен и Viton® не са допустими. Етилен-пропилен каучук, като Norde® може да се ползва за пръстеновидни механизми, но трябва да се използва полиетиленов лист, за да се предотврати директен контакт с лепилото.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Следвайте предоставените инструкции или се свържете с представителя на SCIGRIP за правилната подготовка на дозиращото оборудване и субстрати преди започване на процеса на свързване. Винаги пробвайте малко от лепилото при започване на работа, за да се уверите, че лепилото е точният цвят и е еднородно, без несмесени частици. Ако използвате по-стар материал, оставете материалът за проба да се втвърди, за да сте сигурни в качеството преди употреба. Внимателно приложете достатъчно количество от лепилото върху основата, за да сте сигурни, че свързващата фуга ще бъде изцяло запълнена, когато частите се съединят. Оставете да изтече част от лепилото по краищата на свързващата линия. Внимателно закрепете или затегнете частите, за да предотвратите разместване, докато лепилото се втвърди.

Не прилагайте прекален натиск, за да се избегнат твърде тънки фуги и това да отслаби линията на свързване. Ако има нужда използвайте подложки или преса, за да определите точното разстояние на фугата. Препоръчва се минимална фуга от 0,50 мм, (0.02 инча). Изпробвайте по ръбовете с нокът дали лепилото е втвърдило, преди да махнете стаягите и фиксаторите. Внимателно отстранете излишното лепило от монтирания комплект. Може да се използва хартиено тиксо или др., за да се предотврати замърсяването на козметично чувствителните зони. Частично втвърдено лепило може да се премахне внимателно с остър нож. Втвърденото лепило трябва да се шлифова с шкурка или да се остъртва, като се използва подходящ разтворител за отстраняване на останалите следи.

ПОЧИСТВАНЕ

Компонентите на лепило и смесеното лепило трябва да се премахнат от инструментите за обработка с подходящ разтворител или почистващ агент, преди лепилото да се втвърди. Когато лепилото се втвърди, потапяне в силен разтворител или препарат за почистване на боя размеква лепилото, което позволява премахването му. Ако залепеното е изложено на ултравиолетови лъчи, се препоръчва използването на пластификатори като Benzoflex 2088 или се свържете с вашия представител на SCIGRIP за допълнителна информация. Не се препоръчва почистване на залепените части с разтворители, тъй като това може да повлияе на втвърдяването.

СЪХРАНЕНИЕ И СРОК НА ГОДНОСТ

Допустимата продължителност за съхраняване в склад на компоненти А и В, в неотворени контейнери, е приблизително шест месеца от датата на изпращане на продукта от SCIGRIP. Срокът на годност е основателен, когато продуктът се съхранява между 13°C и 27°C (55°F и 80°F). Съхранение, прекъснато или продължително, при над 27°C (80°F) ще доведе до намаляване на посочения срок на годност. Излагането над 38°C (100°F) по време на транспортиране или съхранение може бързо да развали компонент В, в патрони или контейнери за насипни товари, затова трябва да бъде избегнато. Срокът на годност на двата компонента може да се удължи при съхранение в климатизирано помещение, между 10 °C и 18 °C (50 °F и 65 °F). ПАЗЕТЕ ОТ ЗАМЪРЪЗВАНЕ.

ВАЖНИ БЕЛЕЖКИ

- СЪВМЕСТИМОСТ НА СУБСТРАТА И ПРИЛОЖЕНИЕ:** Потребителят трябва да определи дали е подходящо избраното лепило за даден субстрат и приложение. SCIGRIP силно препоръчва тестване в лаборатория, в работна среда и на крайната употреба, което да симулира действителната среда за производство и употреба.
- ПОДГОТОВКА НА ПОВЪРХНОСТТА:** Необходимостта от подготовка на повърхността трябва да се определи чрез сравнително тестване на готови и неподготвени субстрати, за да се гарантира, че неподготвеното свързване е еквивалентно или приемливо за приложението по отношение на приготвеното свързване. Първоначалните тестове за свързване трябва да бъдат проследени със симулирани или действителни тестове за издръжливост, за да се гарантира, че повърхностните условия не водят до разграждане на връзката във времето при условия на експлоатация. Последващите промени в субстратите или в условията на свързване изискват повторно тестване.
- ТЕХНИЧЕСКА ПОМОЩ:** Свържете се с представителя на SCIGRIP за въпроси или съдействие при избора на лепила и методите за оценка на лепилата за вашето предназначение.

БЕЛЕЖКА: Този продукт е предназначен за използване от квалифицирани лица, на свой собствен риск. Препоръките, съдържащи се тук, се основават на информация, за която смятаме, че е надеждна. Показаните по-горе свойства и стойности на якост са характерни свойства, получени при контролирани условия в лабораторията SCIGRIP. Те са предназначени да бъдат използвани само като ръководство за подбор за оценка на крайната употреба. Крайната пригодност за всяко предназначено приложение трябва да бъде проверена от крайния потребител при очаквани условия на изпитване. Тъй като конкретната употреба, материали и обработка на продукта не се контролират от SCIGRIP, гаранцията се ограничава до подмяна на дефектни продукти SCIGRIP.

