

ONEBOND EP POWER METAL 60**Tuotekuvaus**

OneBond EP Power Metal 60 on kaksikomponenttinen karkaistu rakenne-epoksiliima metallin liimaamiseen. Jäykkä ja luja liitos kestää ympäristön olosuhteita ja lämpöä. Soveltuu lokasuojien, takakoripaneelien, kattojen, ovivahvikkeiden, ovilevyjen, konepellin pinnan ja lattialevyjen liimaamiseen pistehitsausvahvistein. Soveltuu myös pakettiautojen, kuorma-autojen ja linja-autojen lavapaneelien sekä metalli- ja komposiittisivupaneelien liittämiseen. Tuote ei johda sähköä ja suojaa korroosiolta.

Ominaisuudet ja edut

- 60 minuutin nahkoittumisaika ja 4 tunnin tarttumisaika, mutta kovettumista voidaan nopeuttaa lämmöllä
- Osat voidaan pistehitsata, vaikka liima ei olisi täysin kovettunut
- Erinomaiset välystentäyttöominaisuudet
- Kestää jopa +200 °C:n huippulämpötiloja (maaliuuni)
- Tikstrooppinen, ei valu. Pystysuuntaisiin kohteisiin.
- Sisältää lasihelmiä (0,25 mm)
- Kovettuneena tuote voidaan hioa ja maalata
- Matala sähkönjohtavuus, suojaa ruostumiselta
- Säilyvyys 24 kuukautta säilytettynä alkuperäisessä pakkauksessa 15–32 °C:n lämpötilassa

Komponenttien tyypilliset ominaisuudet⁽¹⁾

	Yksikkö	Harts (komponentti A) EPOKSI	Kovete (komponentti B) AMIINI
Ulkonäkö		Musta	Kellanruskea
Haju		Hajuton	Mieto amiini
Tiheys	+25 °C:ssa g/ml	1,08	1,13
Viskositeetti	+25 °C:ssa cP	Tikstrooppinen massa	Tikstrooppinen massa
Sekoitusuhde (tilavuusosina)		2	1

ONEBOND EP POWER METAL 60

Sekoitussuhde (massan mukaan)	1,9	1
-------------------------------	-----	---

1: Arvot ovat suuntaa-antavia, eikä niitä tule pitää tarkkoina teknisinä tietoina.

Tyypilliset kovettumisajat⁽¹⁾⁽²⁾

	Yksikkö	Seos
Käsittelyaika (säilyvyysaika) +23 °C:ssa	minuuttia	60
Työstöaika +23 °C:ssa	minuuttia	90
Tarttumisaika +23 °C:ssa	tuntia	4
Lopullinen kovettumisaika +23 °C:ssa	tuntia	24

1: Arvot ovat suuntaa-antavia, eikä niitä tule pitää tarkkoina teknisinä tietoina.

2: Kovettumisen nopeuttaminen lämmöllä mahdollista (enint. 150 °C).

Kovettuneen liiman tyypilliset ominaisuudet⁽¹⁾

	Yksikkö	Seos	Testausmenetelmä
Vetolujuus +23 °C:ssa	MPa	30	ASTM D-638
Youngin moduuli +23 °C:ssa	MPa	4500	ASTM D-638
Murtovenymä +23 °C:ssa	%	4	ASTM D-638
Shore D -kovuus		80	ASTM 2240

ONEBOND EP POWER METAL 60

	Yksikkö	Seos
Lasittumislämpötila		
G' Onset		49
		ASTM E-1640
G'' Peak		-80, -50, 57
		ASTM E-1640
Tan Delta Peak		-80, -49, 73
		ASTM E-1640
Minimivälys	mm	0,25

1: Arvot ovat suuntaa-antavia, eikä niitä tule pitää tarkkoina teknisinä tietoina.

Leikkauslujuus⁽¹⁾⁽²⁾

Materiaali	Yksikkö	Seos	Testausmenetelmä
Kylmävalssattu teräs (1,5 mm)	N/mm²	27 ⁽³⁾	ISO 4587
Kylmävalssattu teräs (0,8 mm)	N/mm²	24 ⁽⁵⁾	ISO 4587
Kuumasinkitty teräs (0,7 mm)	N/mm²	13 ⁽⁵⁾	ISO 4587
Seostettu sinkitty teräs (0,7 mm)	N/mm²	18 ⁽³⁾	ISO 4587
6111 Alumiiniseos (0,9 mm)	N/mm²	12 ⁽⁶⁾	ISO 4587
5052 Alumiiniseos (0,6 mm)	N/mm²	12 ⁽⁶⁾	ISO 4587
ABS	N/mm²	3 ⁽⁴⁾	ISO 4587
SMC	N/mm²	9 ⁽⁴⁾	ISO 4587

1: Arvot ovat suuntaa-antavia, eikä niitä tule pitää tarkkoina teknisinä tietoina.

2: Testiolosuhteet: valmistelu: pyyhintä liuottimella, kiertävä hionta (80 rgd), liimasauma: 0,25 mm, kovettuminen: 7 päivää 23 °C:ssa, testilämpötila: 23 °C, ristipään nopeus: 13 mm/min.

3: Liiman koheesiomurtuma. 4: Materiaalin murtuma. 5: Materiaalin deformaatio. 6: Yhdistetty murtuma: liiman murtuma ja liiman koheesiomurtuma.

ONEBOND EP POWER METAL 60**Käyttökohteet**

Hio ja puhdista metallipinta ja poista siitä rasva OneBond Cleanerilla ja anna sen kuivua ennen liiman levittämistä. Komposiittien (SMC, RTM, CFRP) kohdalla hio ja puhdista pinta liuotinpyyhkeellä ennen liiman levittämistä.

Käytä käsineitä välttääksesi liiman joutumista iholle.

Liiman annostelu 195 ml:n patruunasta: (1) Poista patruunan korkki ja annostele pieni määrä liimaa varmistaaksesi, että molemmat komponentit virtaavat tasaisesti. (2) Yhdistä staattinen sekoitin patruunan suuttimeen. (3) Hävitä ensimmäiset 5 ml liimaa sen varmistamiseksi, että liima on kunnolla sekoittunutta. (4) Aloita liiman levittäminen.

Ylimääräinen kovettumaton liima voidaan poistaa ketoniliuottimilla.

Huomaus: voidaan käyttää manuaalisella 1K-tiivistyspistoolilla, jonka työntösuhde on 26:1, tai pneumaattisella OneBond OP34PI -pistoolilla.

Pakkaus

Kaksoispatruuna 195 ml – 12 kpl/ltk

Varastointi

	Yksikkö	Harts (komponentti A) EPOKSI	Kovete (komponentti B) AMIINI
Suosittelun lämpötila	°C	15 - 32	15 - 32
Varastointikestävyys/säilyvyysaika (4)	kuukautta	24	24

4: Tiiviisti suljetussa alkuperäisastiassa suositellussa lämpötilassa.

Sertifikaatit / Hyväksynät

TÜV-sertifioitu

OEM-hyväksytty

ONEBOND EP POWER METAL 60**Turvallisuus**

Tuotteiden käyttöturvallisuustiedotteet ovat saatavana OneBondilta. Käyttöturvallisuustiedotteissa on tietoa fysikaalisista, ympäristöllisistä ja terveydellisistä vaaroista ja suojatoimenpiteistä sekä tuotteiden käsittelystä, varastoinnista ja hävittämisestä. Käyttöturvallisuustiedotteet ovat saatavilla kohdemaan tai -alueen kielellä ja saattavat sisältää myös paikallisia terveys- ja turvallisuusmääräyksiä. Käyttöturvallisuustiedotteita päivitetään säännöllisesti, ja ne voi ladata osoitteesta www.onebondadhesives.com. OneBond suosittelee tutustumaan ajantasaiseen käyttöturvallisuustiedotteeseen ennen tuotteen käyttöä tai käsittelyä.

Huomio

Tässä teknisessä tuoteselosteessa annetut tiedot perustuvat OneBondin laboratoriokeksiin ja ovat vain viitteellisiä. Jos tarvitset tarkempaa tietoa, ota yhteyttä OneBondin tekniseen osastoon. OneBond takaa tuotteiden laadun olevan omien spesifikaatioidensa mukainen. OneBond ei vastaa tuloksista, jotka saadaan muilla, OneBondista riippumattomilla menetelmillä. Käyttäjän vastuulla on varmistaa, soveltuuko tuote käyttötarkoitukseen. OneBond sanoutuu irti kaikista suorista ja epäsuorista takuista, mukaan luettuna takuut myyntikelpoisuudesta ja käyttötarkoitukseen soveltuvuudesta. OneBond ei vastaa välittömistä tai välillisistä vahingoista, mukaan lukien menetetyistä voitoista.