

ONEBOND EP POWER METAL 60**Beskrivelse**

OneBond EP Power Metal 60 er et sterkt, tokomponents epoksyim for strukturelle deler til bruk på metall. Det har høy stivhet og styrke, er miljøvennlig og har høy temperaturbestandighet. Egner seg til å lime støtfangere, bakre karosseripaneler, tak, dørførsterkninger, dørkledninger, panserkledninger og gulvplater. Det egner seg også til å lime bunnpaneler og metall- og komposittsidepaneler på varebiler, lastebiler og busser. Det er ikke-ledende og gir korrosjonsbeskyttelse.

Egenskaper og fordeler

- Hinnedannelse på 60 minutter og fikseringstid på 4 timer, men herdeprosessen kan akselereres med varme.
- Deler kan punktsveises selv om limet ikke er fullherdet.
- Veldig gode egenskaper for spaltefylling.
- Tåler temperaturtopper på opptil +200 °C (ovnstørking)
- Tiksotropisk, siger ikke. For vertikal bruk.
- Inneholder glassperler (0,25 mm)
- Kan slipes og overlakkeres når herdet.
- Lav konduktivitet, gir korrosjonsbeskyttelse.
- Holdbarhet på 24 måneder ved oppbevaring i originalbeholder ved 15 °C – 32 °C.

Typiske komponentegenskaper ⁽¹⁾

| | Enhet | Harpiks (komponent A) EPOKSY | Herder (komponent B) AMIN |
|-------------------------------------|----------------------------------|------------------------------------|------------------------------|
| Utseende | | Svart | Lysebrun |
| Lukt | | Luktfri | Lett amin |
| Tetthet | ved +25 °C g/ml | 1,08 | 1,13 |
| Viskositet ved +25 °C | cP | Tiksotropisk masse | Tiksotropisk masse |
| Blandingsforhold etter volum | | 2 | 1 |
| Blandingsforhold etter vekt | | 1,9 | 1 |

ONEBOND EP POWER METAL 60

1: Dette er typiske verdier, ikke spesifikasjoner.

Typiske herdeegenskaper⁽¹⁾⁽²⁾

| | Enhet | Blanding |
|----------------------------|----------|----------|
| Åpen-tid ved +23 °C | minutter | 60 |
| Arbeidstid ved +23 °C | minutter | 90 |
| Fikseringstid ved +23 °C | timer | 4 |
| Fullherdingstid ved +23 °C | timer | 24 |

1: Dette er typiske verdier, ikke spesifikasjoner.

2: Raskere herding med varme er mulig (maks. 150 °C).

Typiske egenskaper ved herdet materiale⁽¹⁾

| | Enhet | Blanding | Testmetode |
|-----------------------------|-------|----------|------------|
| Strekfasthet ved +23 °C | MPa | 30 | ASTM D-638 |
| Youngs modul ved +23 °C | MPa | 4500 | ASTM D-638 |
| Bruddforlengelse ved +23 °C | % | 4 | ASTM D-638 |
| Hardhet shore D | | 80 | ASTM 2240 |

| | Enhet | Blanding | |
|--------------------------|-------|----------|-------------|
| Glassovergangstemperatur | | | |
| G' Onset | | 49 | ASTM E-1640 |

ONEBOND EP POWER METAL 60

| | | | |
|-----------------------|-----------|--------------|-------------|
| G" Peak | | -80, -50, 57 | ASTM E-1640 |
| Tan Delta Peak | | -80, -49, 73 | ASTM E-1640 |
| Minimum spalte | mm | 0,25 | |

1: Dette er typiske verdier, ikke spesifikasjoner.

Skjærstyrke i overlappskjøt⁽¹⁾⁽²⁾

| Substrat | Enhet | Blanding | Testmetode |
|---|-------------------------|-------------------|-------------------|
| Kaldvalset stål (1,5 mm) | N/mm² | 27 ⁽³⁾ | ISO 4587 |
| Kaldvalset stål (0,8 mm) | N/mm² | 24 ⁽⁵⁾ | ISO 4587 |
| Varmdyppet galvanisert stål (0,7 mm) | N/mm² | 13 ⁽⁵⁾ | ISO 4587 |
| Legert galvanisert stål (0,7 mm) | N/mm² | 18 ⁽³⁾ | ISO 4587 |
| 6111 aluminiumlegering (0,9 mm) | N/mm² | 12 ⁽⁶⁾ | ISO 4587 |
| 5052 aluminiumlegering (0,6 mm) | N/mm² | 12 ⁽⁶⁾ | ISO 4587 |
| ABS | N/mm² | 3 ⁽⁴⁾ | ISO 4587 |
| SMC | N/mm² | 9 ⁽⁴⁾ | ISO 4587 |

1: Dette er typiske verdier, ikke spesifikasjoner.

2: Testforhold: klargjøring: Løsemiddelserviett, skivesliping (80 rgd), limelinje: 0,25 mm, herding: 7 dager ved 23 °C, testtemperatur: 23 °C, tverrhodehastighet: 13 mm/min.

3: Kohesjonsbrudd i limet. 4: Substratsvikt. 5: Substratdeformasjon. 6: Blandefeil: limsvikt og kohesjonsbrudd i limet.

Bruksområde

Slip, rengjør overflaten for skitt og fett med OneBond One Cleaner og la det tørke før du påfører lim.

For komposittmaterialer (SCM, RTM, CFRP), slip og rengjør overflaten med en løsemiddelserviett før du påfører limet.

ONEBOND EP POWER METAL 60

Bruk hansker for å unngå hudkontakt med limet.

Påføring av lim ved hjelp av en 195 ml patron: (1) Ta av patronhetten og press ut en liten mengde lim for å sikre at begge strengene tyter ut jevnt og uhindret. (2) Koble den statiske blanderen til patronutgangen. (3) De første 5 ml med lim bør kastes for å sikre en god blanding. (4) Start med å presse ut limet.

Overskytende uherdet lim kan vaskes av med et ketonholdig løsemiddel.

Merk: Kan påføres med en 1K manuell fugepistol med et utvekslingsforhold på 26:1 eller OneBond OP34PI trykkluftpistol.

Emballasje

Koaksialpatron 195 ml – 12 stk. per eske

Lagring

| | Enhet | Harpiks (Komponent A) EPOKSY | Herder (Komponent B) AMIN |
|-------------------------------------|---------|------------------------------------|---------------------------------|
| Anbefalt temperatur | °C | 15 - 32 | 15 - 32 |
| Lagringsstabilitet / holdbarhet (4) | måneder | 24 | 24 |

4: Lagret ved anbefalt temperatur i tette originalbeholdere.

Sertifiseringer/godkjenninger

TÜV-sertifisert

OEM-godkjent

Sikkerhetshensyn

Sikkerhetsdatablader (SDS) er tilgjengelige fra OneBond. Sikkerhetsdatabladene inneholder informasjon om fysisk fare, helsefare og miljøfare samt sikkerhetsregler for håndtering, oppbevaring og avfallshåndtering av produktene. Sikkerhetsdatabladene er tilgjengelige på språket som brukes i destinasjonslandet, og kan inneholde opplysninger om relevante helse- og sikkerhetsforskrifter. Sikkerhetsdatabladene oppdateres jevnlig og kan lastes ned fra

ONEBOND EP POWER METAL 60

www.onebondadhesives.com. OneBond oppfordrer brukerne til å se gjennom nyeste utgave av sikkerhetsdatabladene før de håndterer eller bruker produktene.

Kundemerknad

Opplysningene som er tilgjengelige her, er utarbeidet av OneBonds laboratorier og er bare veiledende. Hvis dere trenger mer spesifikk informasjon, kan dere kontakte teknisk avdeling i OneBond. OneBond sørger for at produkter de leverer, følger OneBonds egne kvalitetsspesifikasjoner. OneBond påtar seg ikke ansvar for resultater andre har kommet frem til, ved å bruke metoder som OneBond ikke har kontroll over. Det er brukerens eget ansvar å avgjøre om produktene som er nevnt her, egner seg for formålet. OneBond fraskriver seg alle uttrykte og underforståtte garantier, herunder garantier om salgbarhet eller egnethet for et bestemt formål, som måtte oppstå ved salg eller bruk av OneBonds produkter. OneBond fraskriver seg særlig ansvar for alle former for tilfeldige skader og følgeskader, herunder for tap av inntekter.