

Technical Data Sheet

Epox-7311

(چسب اپوکسی مقاوم در برابر خستگی)

شرح محصول

این محصول یک چسب اپوکسی دو جزئی مقاوم در برابر خستگی می باشد، و برای کاربردهای اتصال ساختاری که نیاز به استحکام مکانیکی بالا، برش و مقاومت برشی دارند، ساخته شده است. این محصول در سرویس های معمولی تا دمای 60 درجه سانتیگراد (140 فارنهایت) برای استفاده در شرایط ساخت یا تعمیر تجهیزات اصلی مورد استفاده قرار می گیرد.

کاربردها

این محصول هنگامی که مخلوط شده و مطابق با دستورالعمل استفاده به کار می رود، برای کاربرد در موارد زیر مناسب است.

- چسباندن پلیت ها
- چسباندن براکت ها
- نصب ساپورت ها
- گیره های تحمل بار
- نصب بلبرینگ سکان
- محفظه های بلبرینگ
- اتصال صفحات کامپوزیت

خواص محصول

مخلوط رزین و هاردنر	هاردنر	رزین	مشخصات
خمیر نرم	خمیر نرم	خمیر نرم	ظاهر
آبی	کرم رنگ	آبی	رنگ
1.2	1.2	1.2	چگالی (گرم بر سانتی متر مکعب)
40 دقیقه			ژل تایم در دمای 25 درجه سانتیگراد در ازای مخلوط 100 گرم



نسبت اختلاط محصول

نسبت اختلاط محصول	بر حسب وزن
رزین	100
هاردنر	33

آماده سازی سطوح

استحکام و دوام یک اتصال باند شده به آماده سازی مناسب سطوحی که باید چسبانده شوند بستگی دارد. حداقل سطوح مفصلی باید با یک ماده چربی گیر خوب مانند استون، ایزوپروپانول (برای پلاستیک) یا سایر مواد چربی گیر اختصاصی تمیز شود تا همه آثار روغن، گریس و کثیفی از بین برود. هرگز نباید از رقیق کننده های الکلی، بنزینی یا رنگ با درجه پایین استفاده کرد. قوی ترین و بادوام ترین اتصالات با ساییدن مکانیکی یا حکاکی شیمیایی سطوح بدون چربی به دست می آیند. ساییدن باید با در مرحله چربی زدایی انجام شود.

دستورالعمل استفاده

1. جهت اطمینان از چسبندگی مولکولی موثر نکات ذیل رعایت گردد.
آ. فقط روی سطوح تمیز، سفت، خشک و به خوبی زبر شده استفاده شود.
ب. با برس زدن، آلودگی های شل را پاک کنید و با پارچه ای آغشته به (پاک کننده/چربی زدا) یا هر پاک کننده موثر دیگری که اثری باقی نمی گذارد، چربی زدایی کنید.
ج. یک ساینده را انتخاب کنید تا استاندارد لازم از تمیزی و حداقل عمق پروفیل 3 میلی متری را داشته باشید. فقط از یک ساینده زاویه دار استفاده کنید.
د. برای دستیابی به استاندارد تمیزی زیر، سطح فلز را با سند بلاست تمیز کنید
Iso 8501-1 sa 2 ½ تمیز کردن بسیار کامل سند بلاست
د. برای اطمینان از تمیز بودن سطح پس از سند بلاست، گرد و غبار یا زباله های باقیمانده را با استفاده از تجهیزات وکیوم و هوای فشرده خشک پاک کنید.
از طرف دیگر، باید برای مواردی که به عنوان مثال عملی باشد. برای قطعات کوچکتر یا اجناس خارجی، یک شستشو/تمیز کردن با حلال اضافی می تواند برای حذف باقیمانده از فرآیند سند بلاست انجام شود.



ه. پس از سند بلاست، سطوح فلزی باید قبل از هر گونه اکسیداسیون سطح، پوشش داده شوند.

2. جهت دریافت بهترین نتایج در زمان های ذیل چسب اعمال نشود.

آ. دما زیر 41 فارنهایت (5 درجه سانتیگراد)، بالای 60 درجه سانتیگراد یا رطوبت نسبی بالای 90 درصد نباشد.

ب. باران، برف، مه یا غبار وجود نداشته باشد.

ج. رطوبت روی سطح فلز وجود نداشته باشد.

د محیط کار احتمالاً توسط روغن / گریس تجهیزات مجاور یا دود بخاری نفت سفید یا سیگار کشیدن آلوده شده است و میبایست تمیز گردد.

2-1 محصول را مستقیماً روی سطح آماده شده با اپلیکاتور کاردک ارائه شده ما اعمال کنید.

2-2 در صورت نیاز، از یک نوار مناسب برای مشخص کردن ناحیه اتصال استفاده کنید تا اطمینان حاصل شود که می توان آن را به راحتی بدون ایجاد مزاحمت در اتصال جدا کرد.

2-3 بر روی هر دو سطح آماده شده اتصال چسب، با استفاده از یک برس موی کوتاه یا ابزار کاربردی مناسب، یک لایه نازک از محصول بمالید تا کاملاً پروفیل سند بلاست شده خیس شود.

2-4 محصول اضافی را روی مرکز یکی از سطوح از قبل آماده شده بمالید و در یک نقطه اوج قرار دهید. این اطمینان حاصل می کند که محصول کافی در اتصال پیوند شده وجود دارد و هوای محبوس شده در طول مرحله به بیرون فشرده می شود.

2-5 اطمینان حاصل کنید که اتصال باند به درستی تراز شده است.

2-6 برای تایید حداکثر تماس محصول باید از تمام گوشه ها و لبه های هندسه چسبانده شده تراوش کند.

2-7 محصول اضافی فراتر از اتصال چسب، باید قبل از عمل با استفاده از اپلیکاتور پلاستیکی پخ شود.

2-8 اطمینان حاصل کنید که هر گونه نوار استفاده شده در حالی که محصول هنوز مرطوب است جدا شده است.

2-9 در صورت نیاز، از تکیه گاه باندینگ برای نگه داشتن صفحه در جای خود استفاده کنید و اجازه دهید محصول سخت شود.

مشخصات پخت

زمان رسیدن به قدرت چسبندگی کامل	زمان دستیابی به حداقل 50 درصد استحکام چسبندگی	حداقل زمان گیرایی	دمای بستر
28 روز	48 ساعت	24 ساعت	5 C/ 41 F
21 روز	24 ساعت	18 ساعت	10 C/ 50 F
48 ساعت	6 ساعت	6 ساعت	20 C/ 68 F
24 ساعت	4 ساعت	4 ساعت	30 C/ 86 F
4 ساعت	2 ساعت	2 ساعت	40 C/ 104 F
2 ساعت	1 ساعت	1 ساعت	50 C/ 122 F
1 ساعت	30 دقیقه	20 دقیقه	60 C/ 140 F

4. تأثیر بر واکنش مولکولی ثانویه

خواص مکانیکی، مقاومت حرارتی این محصول ممکن است پس از کیورینگ بهبود یابد.

بلافاصله پس از اعمال محصول، مواد را با استفاده از بخاری های هوای اجباری، لامپ حرارتی و غیره، فورس کیور کنید. حداقل به مدت 1 ساعت در دمای 60 درجه سانتیگراد.

تعمیر و نگهداری تجهیزات

قبل از خشک شدن باقیمانده چسب، تمام ابزارها را باید با آب گرم و صابون تمیز کنید. حذف زباله های پخته شده یک عملیات دشوار و زمان بر است. اگر از حلال هایی مانند استون برای تمیز کردن استفاده می شود، کارکنان باید اقدامات احتیاطی مناسب را انجام دهند و علاوه بر این، از تماس پوستی و چشمی خودداری کنند.



خواص مکانیکی محصول

Property	value	test method
Tensile shear		
Mild steel	3600 psi (24.8 mpa)	ASTM D1002
Pull of adhesion	3600 psi(25 mpa)	ASTM D4541
Compressive strength	7680 psi(53 mpa)	ASTM D695
Tensile strength	4790 psi(33 mpa)	ASTM D638
Flexural strength	8410 psi(58 mpa)	ASTM D790
Hardness		
Shore D	78	ASTM D2240
Heat resistance	-40C-200C	ASTM D648
Impact resistance	150 j/m	ASTM D256

سلامت و امنیت

چسب را باید در ظروف در بسته در دمای 25 درجه نگهداری کرد.

پس از استفاده از مواد، درب مواد باقیمانده را محکم ببندید.

قبل از استفاده از مواد روی سطح، مطمئن شوید که هیچ گرد و غبار، رطوبت یا رطوبت روی سطح وجود ندارد.

قبل از استفاده از مواد، سطح را از هرگونه چربی و کثیفی تمیز کنید.

هنگام استفاده از مواد از دستکش صنعتی و ماسک استفاده کنید.

