

ONEBOND 8760 RESINA EPOSSIDICA

Descrizione

ONEBOND 8760 è una resina epossidica, resistente ai raggi UV e ad indurimento rapido. ONEBOND 8760 indurisce a temperatura ambiente e può essere applicato in acqua. ONEBOND 8760 può essere forato, segato, levigato e verniciato 4 ore dopo l'applicazione. ONEBOND 8760 aderisce in maniera ottimale a substrati rigidi come metalli, plastica, ceramica, legno, materiali compositi e cemento.

Proprietà tipiche dei componenti ⁽¹⁾

	Unità	Resina (Componente A) Bisfenolo-A epossidico	Indurente (Componente B) Miscela
Aspetto		Grigio	Grigio chiaro giallastro
Odore		Leggero	Leggero
Densità @+25°C	g/ml	1,17	1,15
Viscosità @+25°C	cP	Stucco	Stucco
Punto di infiammabilità	TCC, °C	>200	>93

	Unità	Miscela
Aspetto		Grigio tissotropico
Densità @+25°C	g/ml	1.2
Rapporto di miscelazione in volume	R:H	1:1
Rapporto di miscelazione in peso	R:H	1:1

1: Questi sono valori tipici e non devono essere interpretati come specifiche.

Proprietà di polimerizzazione tipiche⁽¹⁾

	Unità	Miscela
Tempo di riposizionamento	Minuti	2 – 3
Tempo di incollaggio	Minuti	5
Tempo di levigatura/verniciatura	Minuti	30
Tempo di polimerizzazione completo	Ore	24

1: Questi sono valori tipici e non devono essere interpretati come specifiche.

ONEBOND 8760 RESINA EPOSSIDICA

Proprietà tipiche del materiale polimerizzato⁽¹⁾

	Unità	Miscela	Metodo di test
Resistenza alla trazione	MPa	30	ASTM D-638
Allungamento a rottura	%	3	ASTM D-638
Durezza Shore A		N/A	ASTM 2240
	Unità	Miscela	
Rigidità	kN/m		
Temperatura di transizione vetrosa	°C	81	
Intervallo di temperatura	°C	<150	
Divario massimo	mm	Senza limitazioni	

1: Questi sono valori tipici e non devono essere interpretati come specifiche.

Tempo di fissaggio

Substrato	Unità	Miscela
Plastiche Policarbonato, ABS, PVC, resina fenolica.	Ore	4
Metalli Alluminio, acciaio dolce, acciaio laminato a freddo, zinco.	Ore	4
Legno Pino, Faggio, Quercia, Abete, Teak, Balsa, Truciolare, Mogano.	Ore	4
Altri Ceramica, vetro.	Ore	4

1: Questi sono valori tipici e non devono essere interpretati come specifiche.

Taglio da sovrapposizione ⁽¹⁾

Substrato	Unità	Miscela	Metodo di test
Policarbonato	N/mm ²		ISO 4587
ABS	N/mm ²		ISO 4587
PVC	N/mm ²	0,5 – 1 ⁽²⁾	ISO 4587
EPDM	N/mm ²		ISO 4587
PMMA	N/mm ²		ISO 4587

ONEBOND 8760 RESINA EPOSSIDICA

Acciaio dolce	N/mm ²		ISO 4587
Alluminio	N/mm ²	1,5 – 2 ⁽²⁾	ISO 4587
Legno di pino	N/mm ²	1,5 – 2 ⁽²⁾	ISO 4587
Faggio	N/mm ²		ISO 4587

1: Questi sono valori tipici e non devono essere interpretati come specifiche.

2: Cedimento coesivo dell'adesivo. 3: Cedimento del substrato.

Manipolazione

Pulire e sgrassare la superficie con ONEBOND Cleaner e lasciare asciugare prima di applicare l'adesivo.

La superficie può essere levigata con carta vetrata. Dopo la levigatura, rimuovere la polvere, sgrassare la superficie e pulire la superficie con acqua.

Indossare i guanti per evitare il contatto della pelle con l'adesivo.

Questo adesivo si mescola a mano. Prendere la quantità desiderata di adesivo da entrambe le barre (rapporto 1:1) e mescolare accuratamente i due componenti per circa 15 secondi fino ad ottenere una pasta grigia uniforme. La quantità massima di materiale miscelato dovrebbe essere di 3 g.

Applicare il prodotto entro 2 minuti dalla miscelazione (è esotermico), applicando una pressione contro la superficie da riparare.

Le impronte digitali possono essere rimosse prima dell'indurimento strofinando la superficie dell'adesivo con acqua.

L'eccesso di adesivo non indurito può essere pulito con solventi di tipo chetonico.

Stoccaggio

	Unità	Resina (Componente A) Bisfenolo-A epossidico	Indurente (Componente B) Mercaptano
Temperatura raccomandata	°C	5 - 25	5 - 25
Stabilità di conservazione / Durata di conservazione ⁽⁴⁾	Mesi	24	24

4: Conservato nei contenitori originali sigillati alla temperatura raccomandata.

Considerazioni sulla sicurezza

Le schede di sicurezza (SDS) sono disponibili presso ONEBOND. Le SDS includono informazioni riguardanti i pericoli fisici, per la salute e per l'ambiente, le precauzioni di sicurezza per la manipolazione, lo stoccaggio e lo smaltimento dei prodotti. Le SDS sono disponibili nella lingua del paese o dell'area di destinazione e possono includere i regolamenti di salute e sicurezza localmente applicabili. Le SDS vengono aggiornate regolarmente e possono essere scaricate da www.onebondadhesives.com. ONEBOND incoraggia gli utenti a rivedere le SDS aggiornate prima di maneggiare o usare qualsiasi prodotto.

ONEBOND 8760 RESINA EPOSSIDICA

Nota

I valori riportati, ottenuti nei laboratori Onebond, sono informativi; per ricevere ulteriori specifiche, si prega di contattare l'Ufficio Tecnico Onebond. Onebond garantisce una qualità costante dei prodotti forniti in conformità alle proprie specifiche. Onebond non può assumersi la responsabilità dei risultati ottenuti da altri, i cui metodi non sono sotto il controllo di Onebond. È responsabilità dell'utente determinare l'idoneità di qualsiasi prodotto menzionato nel presente documento per il suo scopo. Onebond declina tutte le garanzie implicite o esplicite, comprese le garanzie di commerciabilità o idoneità all'utilizzo per specifico impiego, derivanti dalla vendita o dall'uso dei prodotti Onebond. Onebond declina specificamente qualsiasi responsabilità per danni consequenziali o incidentali di qualsiasi tipo, compreso la perdita di profitti.