

WeBond 480 обладает следующими характеристиками:

Технология	Цианоакрилат
Химический тип	Этил цианоакрилат
Внешний вид	Черная жидкость
Компоненты	Однокомпонентный
Вязкость	Низкая
Вылечить	Влажность
Применение	Склеивание
Ключевые Субстраты	Металлов, пластмасс и резин

WeBond 480 предназначен для склеивания пластиковых и эластомерных материалов, где требуется быстрая сборка. Наилучший результат достигается при минимальном зазоре (до 0,05 мм), между склеиваемыми деталями.

Свойстванезаполимеризованного продукта:

Плотность при T 25°C	1.05
Вязкость при T 25°C, Pa.	200
Точка вспышки (TCC), °C	См. паспорт безопасности

ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРОДУКТА

Полимеризация продукта происходит под воздействием влаги с поверхности склеиваемых материалов. Несмотря на то, что функциональная прочность достигается за короткое время, процесс полимеризации продолжается около 24 часов до достижения полной химостойкости продукта.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

1. Подготовьте детали. Они должны быть сухими, чистыми и обезжиренными. При необходимости используйте очиститель
2. В случае не плотного прилегания склеиваемых деталей и наличии большого зазора между ними, используйте соответствующий активатор для цианокрилатов.
3. Нанесите клей на одну из склеиваемых поверхностей. Клей наносится из носика, или дополнительной насадки на носик. Не используйте кисточки и ткань.
4. Соберите склеиваемые детали сразу в необходимом положении в течение нескольких секунд. Сожмите их и зафиксируйте место соединения, исключив перемещение склеиваемых деталей.
5. Излишки клея за пределами шва можно обработать Активатором для его полимеризации, либо удалить очистителем цианокрилатов.
6. Дождитесь достижения полной прочности (от 24 до 72 часов в зависимости от зазора, материала поверхности и условий окружающей среды)
7. Для склеивания полиолефиновых и других материалов с низкой энергией поверхности перед нанесением клея используйте праймер WeBond 770. Праймер необходимо нанести на место склейки, дождаться его испарения (20-30 сек), после чего склеить детали в соответствии с вышеуказанными пунктами.

СКОРОСТЬ ОТВЕРЖДЕНИЯ.

Скорость отверждения в значительной степени зависит от типа материала поверхности и зазора.

На приведенной ниже таблице показано время отверждения клея на различных материалах при температуре 22 °C и относительной влажности 50%

МАТЕРИАЛ	Ручная прочность. Сек.
Сталь	60-120
Алюминий	10-30
Неопрен	<20
Каучук, нитрил	<20

ТИПИЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ОТВЕРЖДЕННОГО МАТЕРИАЛА

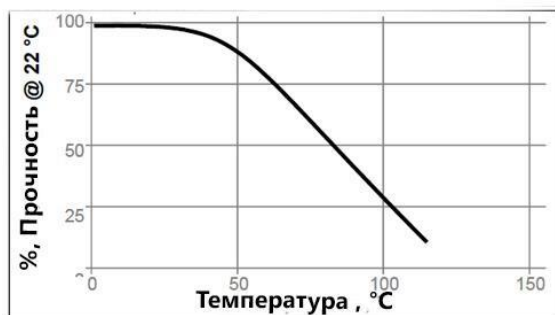
Адгезионные свойства

Выдерживается в течение 24 часов при температуре 22°C Прочность на сдвиг внахлест, ISO 4587:

Выдерживается в течение 30 секунд при температуре 22 ° C термическим старением		
Предел прочности при растяжении, ISO 6922:		
Буна-Н	H/мм2	≥1.8
	psi	≥260
Выдерживается в течение 24 часов при температуре 22°C		
Прочность на сдвиг внахлест, ISO 4587		
Сталь (пескоструйная обработка)	H/мм2	с 22 по 30
	psi	от 3200 до 4400
Алюминий (травленный)	H/мм2	с 14 по 22
	psi	от 2000 до 3200
Дихромат цинка	H/мм2	с 8 по 15
	psi	от 1200 до 2200
ABS	H/мм2	от 6 до 20
	psi	от 870 до 2900
ПВХ	H/мм2	от 4 до 20
	psi	от 580 до 2900
Фенольный	H/мм2	от 5 до 15
	psi	с 730 по 2200
Поликарбонат	H/мм2	от 5 до 20
	psi	от 730 до 2900
Нитрил	H/мм2	от 5 до 15
	psi	с 730 по 2200
Неопрен	H/мм2	от 5 до 15
	psi	с 730 по 2200
Предел прочности при растяжении, ISO 6922:		
Сталь (пескост. обработка)	H/мм2	с 12 по 25
	psi	от 1700 до 3600
Буна-Н	H/мм2	от 5 до 15
	psi	с 730 по 2200

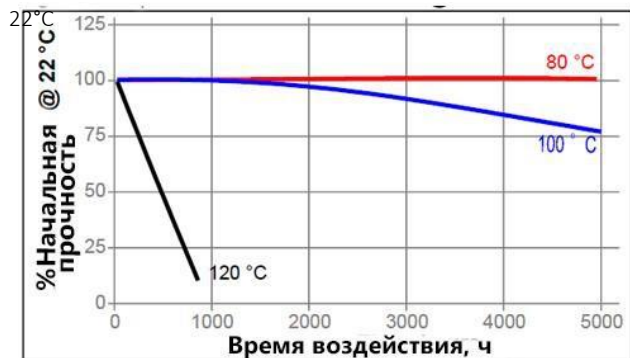
Температурная стойкость

Испытания при воздействии температуры



Термическое старение/прочность при нагревании

Тестирование проводилось в указанных условиях и при температуре



Химостойкость

Выдержка при указанных температурах и испытание при 22 °C

Среда	°C	% от начальный пр.		
		100 ч	500 ч	1000 ч.
Моторное масло	40	85	85	85
Бензин	22	90	70	70
Этанол	22	95	95	80
Изопропанол	22	75	75	75
Фреон та	22	90	90	85
Влажность 95%	40	80	80	65

Химстойкость/Стойкость к растворителям Выдержка при указанных температурах и испытание при 22°C. Прочность соединения внахлест, Поликарбонат

Среда	°C	% от начальной прочности		
		100 ч	500 ч	1000 ч
95% отн. вл.	40	100	100	100

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Продукт не рекомендуется применять в среде чистого кислорода, хлора и других сильных окислителей.

Информация по безопасному применению продукта содержится в паспорте безопасности материала (MSDS).

Хранение

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях. Информация о хранении может быть указана на этикетке упаковки.

Оптимальные условия хранения при температуре от 2 °C до 8 °C. Хранение при температуре ниже 2 °C либо выше 8 °C может отрицательно сказаться на свойствах продукта.

Продукт, перелитый из оригинальной упаковки, может быть загрязнен во время использования. Не выливайте его обратно в оригинальную

упаковку.

Заявление об отказе от ответственности

Информация, содержащаяся в данном Листе Технической Информации (ТИ), включая рекомендации по использованию и применению продукта, основана на нашем знании и опыте использования продукта на дату составления Листа ТИ. Данный продукт может иметь множество вариантов применения, а также может применяться в различных условиях и при независимых от нас обстоятельствах. В связи с этим Производитель не несет ответственности за пригодность нашей продукции для производственных процессов и условий, в которых Вы используете эту продукцию, а также за предполагаемое применение и результаты применения данной продукции. Мы настоятельно рекомендуем Вам провести предварительные испытания, чтобы подтвердить пригодность нашей продукции для Ваших целей. За исключением однозначно согласованных случаев, а также по основаниям, предусмотренным применимым законодательством в части ответственности за качество продукции, любая ответственность в отношении информации, содержащейся в Листе ТИ или в любых иных письменных или устных рекомендациях в отношении данного продукта, исключается.