

# Meta-Bond

## Adesivo metacrilato bicomponente tixotropico per assemblaggi strutturali

### DESCRIZIONE

Meta-Bond è un adesivo strutturale bicomponente tixotropico a base di metacrilato, appositamente progettato per riparazioni e assemblaggi strutturali tra materiali anche eterogenei quali polimeri termoindurenti, termoplastici, metalli, ceramica, fibra di carbonio, gel coat, vetroresina, materiali naturali e superfici verniciate. Meta-Bond polimerizza a temperatura ambiente in modo rapido e garantisce una ottima resistenza sia al taglio che in trazione; dopo una completa polimerizzazione sarà possibile sovraverniciarlo.

### CAMPI DI APPLICAZIONE

Meta-Bond è idoneo per l'assemblaggio di molteplici materiali nel settore automotive, industriale e nautica. Grazie alle sue caratteristiche permette di incollare, fissare e riparare parti di mezzi pesanti, camper o autovetture come serbatoi, paraurti, pannelli, staffe.

Nel settore industriale si può applicare per fissare staffe metalliche o plastiche, perni, accoppiaggi in genere, può sostituire la saldatura a caldo in zone difficili o facilmente deformabili. Nel settore della nautica si può applicare per il fissaggio o la riparazione su vetroresina di passacavi, staffe, piastre di montaggio, elementi strutturali da fissare allo scafo.

### CARATTERISTICHE SPECIALI

- Polimerizzazione rapida
- Facile applicazione
- Non cola in applicazioni verticali, riempiendo fessure e irregolarità (minimo 0,50mm massimo 8mm)
- Gamma di adesioni molto ampia
- Alta resistenza meccanica e agli stress dinamici
- Consente la saldatura a punti prima della polimerizzazione
- Può essere carteggiato e sovraverniciato
- Buona resistenza agli acidi, alle basi ed ai solventi idrocarburici

**CARATTERISTICHE TECNICHE prodotto miscelato**

<b>Aspetto</b>	Pasta tissotropica senza colatura
<b>Colore</b>	Avorio
<b>Natura chimica</b>	Metacrilato
<b>Peso specifico</b> [g/cm <sup>3</sup> ] (NPT Metodo 06) (23°C and 50% UR)	ca. 1.00
<b>Viscosità</b> [Pa*s] (Brookfield 25°C)	ca. 100
<b>Pot life</b> [min.] (23°C e 50% UR)	ca. 6
<b>Tempo di fissaggio</b> [min] (23°C e 50% UR)	ca. 10
<b>Tempo di indurimento completo</b> [ore] (23°C e 50% UR)	ca. 24
<b>Temperatura della reazione esotermica</b> [°C]	ca. 100
<b>Durezza Shore D</b> (DIN 53505)	ca. 80
<b>Resistenza a trazione</b> [N/mm <sup>2</sup> ]	ca. 33
<b>Modulo elastico a trazione</b> [N/mm <sup>2</sup> ] (DIN 53283)	ca. 1500
<b>Allungamento a trazione</b> [%] (ISO 8339)	ca. 5
<b>Resistenza al taglio</b> [N/mm <sup>2</sup> ] (ASTM D1002)	ca. 23 Alu / Alu ca. 9 ABS / ABS ca. 24 Acciaio inox / Acciaio inox ca. 11 FRP / FRP ca. 14 Alu / ABS
<b>Temperatura di applicazione</b> [°C]	Da +10 a +30
<b>Resistenza termica</b> [°C]	Da -40 a +120

## APPLICAZIONE

---

Le superfici di adesione devono essere perfettamente pulite, asciutte. Utilizzare un buon agente sgrassante per rimuovere ogni traccia di polvere, sporco, olio e grasso. Può essere necessario trattare la superficie di incollaggio secondo le linee guida applicative NPT, eventualmente utilizzando uno specifico CLEANER o ACTIVATOR della gamma NPT.

Inserire la cartuccia nella specifica pistola manuale. Verificare prima del montaggio del beccuccio miscelatore (miscelatore statico) l'effettiva fuoriuscita di entrambi i componenti. Dopo aver montato il beccuccio, scartare i primi 2cm di prodotto assicurandosi che il materiale estruso abbia un colore uniforme; il prodotto non miscelato non deve essere utilizzato.

La miscelazione deve essere effettuata tramite il miscelatore statico incluso composto da un minimo di 16 elementi, un numero inferiore di componenti non consente una miscelazione completa. I componenti devono essere assemblati prima che l'adesivo inizi a polimerizzare applicando una pressione costante su tutta l'area di incollaggio. La resistenza e la durata dell'incollaggio è funzione dell'adeguato pretrattamento delle superfici da incollare. La lavorazione e la finitura devono essere eseguite entro il tempo aperto. Gli elementi incollati possono richiedere ulteriore tenuta o supporto durante la fase di indurimento. A causa della grande varietà di materiali e composizioni, si consigliano test preliminari di adesione.

## PULIZIA DELL'ATTREZZATURA E PROTEZIONI PERSONALI

---

Pulire gli attrezzi utilizzati con acetone o diluente nitro. Quando l'adesivo non si è ancora indurito, è possibile rimuoverlo utilizzando carta o un panno. Una volta indurito il prodotto può essere rimosso solo meccanicamente. Evitare il contatto con la pelle utilizzando guanti in lattice, gomma o polietilene. Se entra a contatto con la pelle, rimuovere immediatamente e lavare con acqua e sapone.

## IMBALLI

---

Cartucce coassiali 50 ml

6 pezzi per scatola

## VITA E CONSERVAZIONE DEL PRODOTTO

---

Meta-Bond può essere conservato per 9 mesi nelle confezioni originali. Temperatura di conservazione tra 10°C e 25°C in locale fresco ed asciutto. Tenere lontano da fonti di umidità, fonti di calore e dal contatto diretto dei raggi del sole. Uno stoccaggio prolungato ad una temperatura superiore dei 23°C ridurrà la data di scadenza

## INFORMAZIONI GENERALI

---

Le informazioni contenute in questa scheda tecnica rappresentano il massimo delle nostre conoscenze. In ogni caso questo documento non può essere considerato una garanzia di utilizzo, settore di impiego e applicazione del prodotto in accordo con le istruzioni fornite. Il buon esito dell'applicazione è al di fuori del nostro controllo e dipende da numerosi fattori. Decliniamo ogni responsabilità per l'uso improprio del prodotto, le raccomandazioni contenute in questo documento devono essere considerate linee guida generali. Se permangono dei dubbi, effettuare test preliminari. NPT Srl, si riserva il diritto di modificare e aggiornare la scheda tecnica senza preavviso. I clienti sono gentilmente invitati a verificare di essere in possesso della versione più recente.

CONSULTARE SEMPRE LA SCHEDA DI SICUREZZA PRIMA DI USARE IL PRODOTTO