

# MK 50-06

Adesivo strutturale bi-componente, a base di metilmetacrilato, progettato per l'incollaggio di un'ampia varietà di metalli, materiali termoplastici, termoindurenti e compositi.



<b>TECNOLOGIA</b>	<b>METACRILATO DI METILE</b>
<b>OPEN TIME</b>	<b>05 ÷ 10 MIN.</b>
<b>FIXTURE TIME</b>	<b>13 ÷ 22 MIN.</b>
<b>TENSILE STRENGTH</b>	<b>25 ÷ 30 MPA</b>

## PROPRIETÀ LIQUIDE

## PARTE A

## PARTE B

Tecnologia	Metacrilato di metile	Attivatore
Colore	Bianco opaco   Nero	Bianco opaco   Nero
Densità @ 23°C	0.99 ± 0,02 g/ml	1.01 ± 0,02 g/ml
Viscosità @ 23°C	60.000 ÷ 130.000 cps	80.000 ÷ 200.000 cps
Rapporto di miscelazione in Volume	1	1

## PROPRIETÀ MISCELA | PERFORMANCE MECCANICHE

Open Time [ T° @ 23°C   adhesive mass @ 10 grams   Volume mix ratio @ 1:1 ]	05 ÷ 10 minuti
Fixture Time [According Lap Joint Shear Strength Test MK-ZP2-01.25] [ T° @ 23°C   bond-line Thickness @ 0,254 mm   Target ≥ 1.40 MPa ]	13 ÷ 22 minuti
Tempo di Polimerizzazione finale @ 23°C	18 ÷ 24 ore
Densità @ 23°C	1,00 ± 0,02 g/ml
Minimo Gap Fill funzionale	0,75 ± 0,50 mm
Massimo Gap Fill funzionale	8,00 ± 0,50 mm
Resistenza a Trazione	25 ÷ 30 MPa
Resistenza al Taglio (MK-ZP2-01.25) [ MK Climatic Aging Cycle → 40 steps ] [ 8 h @ -45°C   U.R. 55% + 8 h @ 40°C   U.R. 98% + 8 h @ 95°C ] [ T° @ 23°C   bond-line Thickness @ 0,254 mm ]	Al   Al → 20 ÷ 27 N/mm <sup>2</sup> (Rottura Coesiva) ABS   ABS → 6 ÷ 12 N/mm <sup>2</sup> (Rottura Substrato) VTR   VTR → 6 ÷ 12 N/mm <sup>2</sup> (Rottura Fibra) CF   CF → 9 ÷ 16 N/mm <sup>2</sup> (Rottura Fibra) Al   CF → 10 ÷ 12 N/mm <sup>2</sup> (Rottura Substrato) AISI 316   AISI 316 → 20 ÷ 25 N/mm <sup>2</sup> (Rottura Coesiva)
Allungamento a Trazione	20 ÷ 30 %
Modulo elastico a Trazione	1200 ÷ 1700 MPa
Temperatura di servizio	- 40 ÷ + 120 °C
Temperatura di applicazione	+ 18 ÷ + 25 °C



## APPLICAZIONE

- Prima di procedere con l'incollaggio, eseguire la preparazione dei substrati (vedere paragrafo "raccomandazioni").
- Rimuovere il tappo della bi-cartuccia e spurgare una piccola quantità di prodotto, per assicurarsi che venga estruso lo stesso volume di prodotto sia dalla parte A che dalla parte B della cartuccia.
- Collegare l'ugello miscelatore alla bi-cartuccia e dispensare una quantità di adesivo sufficiente per garantire parità di miscelazione tra parte A e B all'interno del mixer.
- Applicare l'adesivo su una delle due superfici da incollare ed assemblare i componenti con molta cura.
- Rimuovere la colla in eccesso prima della sua polimerizzazione.
- Lasciare reagire l'adesivo il tempo necessario affinché sviluppi una resistenza sufficiente alla manipolazione.
- Note per l'utilizzatore: Il tempo aperto è il periodo di tempo utile per il posizionamento dei particolari da assemblare dopo l'applicazione dell'adesivo e che garantisce una buona bagnabilità delle superfici. Il tempo di fissaggio è invece il tempo minimo richiesto per raggiungere una resistenza al taglio per sovrapposizione  $\geq 1,40$  MPa. Il volume dell'adesivo e la temperatura di applicazione hanno effetto diretto sul tempo aperto accelerando o rallentando la reazione esotermica. Alte temperature ed alti volumi velocizzano la reazione di fissaggio, basse temperature e sottili strati di adesivo rallentano questo processo.

## IMPIEGO E PROPRIETÀ

- Utilizzato per l'incollaggio di elementi di fissaggio in metallo per pezzi stampati in composito.
- Adatto per l'incollaggio di metalli senza l'utilizzo di primer superficiali specifici.
- Utilizzato nel settore automotive per il fissaggio di pannelli in fibra di carbonio e per l'incollaggio dei termoplastici.
- Indicato per il fissaggio di VTR nel settore nautico.
- È inoltre indicato per l'incollaggio di metalli dissimili nel settore dei rimorchi
- Utilizzato per la riparazione di crepe e riempimento.
- Rapida polimerizzazione.
- Eccellente resistenza alla fatica, agli urti e ai carichi d'urto.
- La sua elevata tixotropia facilita l'applicazione su superfici non livellate (non cola).
- Buona resistenza agli acidi e alle basi ed ai solventi idrocarburici
- Ottima adesione su differenti substrati, anche con spessori di colla molto ridotti

## RACCOMANDAZIONI

### Preparazione del substrato

I substrati devono essere ben puliti, asciutti e privi di olio, grasso e polvere che certamente possono incidere sulla qualità dell'incollaggio. Per la pulizia utilizzare alcol isopropilico MK-WIPES, MK Sol-Neo o MK Sol-13 in accordo alle locali regolamentazioni. Sgrassare le superfici in PVC e alluminio con un solvente non grasso quale l'Acetone. Controllare la compatibilità dei solventi con il substrato da incollare. Sabbiare o abradere meccanicamente, se necessario, le superfici da incollare

## PRECAUZIONI E UTILIZZO

I prodotti Mastikol® devono essere impiegati attenendosi alle precauzioni normalmente adottate per il trattamento delle sostanze chimiche. Si raccomanda di indossare guanti di gomma o di lattice e di proteggere adeguatamente gli occhi. Pulire a fondo la pelle al termine del turno di lavoro con acqua calda e sapone. L'uso di solventi è sconsigliato. Asciugarsi con tovaglie di carta. Si raccomanda di ventilare bene la zona di lavoro.

Queste precauzioni sono riportate in modo dettagliato nelle Schede di Sicurezza relative ai singoli prodotti e ad esse occorre fare riferimento per informazioni complete

## STOCCAGGIO E PACKAGING

Può essere conservato per nove mesi nei contenitori originali sigillati mantenuti in ambiente fresco ed asciutto.

Le temperature di stoccaggio devono essere comprese tra i 11°C e 23°C. Uno stoccaggio prolungato ad una temperatura superiore ai 23°C ridurrà la data di scadenza. Evitare il contatto diretto con la luce del sole.

Bi - Cartucce da 50 ml | 400 ml + mixer

Fusti da 20 LT | 200 LT per utilizzi industriali.

### NOTE

Le informazioni, in modo particolare, le raccomandazioni relative alle applicazioni e l'utilizzo dei prodotti Mastikol®, sono dati in buona fede e si basano sulla conoscenza ed esperienza attuale dei prodotti, quando adeguatamente conservati, maneggiati ed applicati in condizioni normali. Mastikol® non si assume la responsabilità dei risultati ottenuti da terzi per i quali non si abbia controllo sul metodo.

Spetta al cliente la responsabilità di confermare l'idoneità del prodotto all'applicazione. Poiché non è possibile controllare l'applicazione, l'utilizzo o la lavorazione dei prodotti, si declina qualsiasi responsabilità in merito. Il cliente dovrà assicurare che l'utilizzo dei prodotti non violerà nessun diritto di proprietà intellettuale di terzi. Mastikol®, nello specifico, nega ogni garanzia espressa o implicita, inclusa la garanzia di commerciabilità o di adeguatezza a scopi specifici, che sorgano dalla vendita o dall'utilizzo dei prodotti Mastikol®. Si declina ogni responsabilità per danni derivanti o incidentali di ogni tipo, inclusa la perdita di profitto.

**MASTIKOL SRL**

VIA CIRCONVALLAZIONE, 186/B - 10026 SANTENA (TORINO) - ITALY  
P: +39 0119493746 W: WWW.MASTIKOL.COM E: MASTIKOL@MASTIKOL.IT

PROFESSIONAL BONDING SOLUTION