



Scheda Tecnica X-Bond  
Ver. 5.0 Maggio 2022

# X-Bond

## Adesivo strutturale bicomponente acrilato ad adesione estrema per poliolefine

### DESCRIZIONE

---

X-Bond è un adesivo strutturale bicomponente acrilato per poliolefine e materiali a bassa tensione superficiale come PE, PP, HD LDPE, copolimeri, PTFE, EPDM, ABS o PVC. Consente incollaggi con maggiore resistenza coesiva e resistenza al taglio senza necessità di una preparazione superficiale specifica.

### CAMPI DI APPLICAZIONE

---

X-Bond è generalmente utilizzato per attività di incollaggio e riparazione sulla famiglia di plastiche poliolefiniche, utilizzate in quasi tutti i tipi di industria, inclusi aerospaziale, elettronica, OEM, dispositivi medici e molti altri. X-Bond offre molti vantaggi per promuovere l'adesione dei substrati poliolefinici ad altri tipi di materiali, come metalli, ceramica, compositi e altri tipi di plastica.

### CARATTERISTICHE SPECIALI

---

- Incollaggio di materiali a bassa tensione superficiale
- Nessuna preparazione specifica della superficie
- Polimerizzazione rapida e completa
- Elevata resistenza coesiva, peeling e resistenza al taglio
- Non scivola né cola
- Eccellenti capacità di riempimento degli spazi
- Ripristina le parti in tempi rapidi



## CARATTERISTICHE TECNICHE prodotto mescolato

<b>Aspetto</b>	Pasta tissotropica senza colatura
<b>Colore</b>	Bianco
<b>Natura chimica</b>	Acrilato
<b>Tempo di lavorabilità [min]</b> (23°C and 50% UR)	ca. 5
<b>Tempo di presa [min]</b> (23°C and 50% UR)	ca. 3
<b>Tempo di indurimento completo [ore]</b> (23°C and 50% UR)	ca. 3
<b>Temperatura della reazione isoterica [°C]</b>	ca. 80
<b>Durezza Shore D</b> (DIN 53505)	ca. 60
<b>Resistenza a trazione [N/mm<sup>2</sup>]</b> (ISO 37 DIN 53504)	ca. 20
<b>Allungamento a rottura [%]</b> (ISO 37 DIN 53504)	ca. 30
<b>Temperatura di applicazione [°C]</b>	da +10 a +30
<b>Resistenza termica [°C]</b>	da -30 a +100

## APPLICAZIONE

Inserire la cartuccia in una specifica pistola manuale. Le superfici di adesione devono essere perfettamente pulite, asciutte e prive di polvere e grasso. Si consiglia di effettuare prove preliminari di adesione sul supporto. La miscelazione va effettuata tramite il miscelatore statico incluso composto da un minimo di 16 elementi, un numero inferiore di componenti non permette una miscelazione completa. Un numero maggiore di componenti aumenterebbe la velocità della reazione chimica di indurimento. I miscelatori statici sono monouso e usa e getta. Assicurarsi che il materiale estruso abbia un colore uniforme, il prodotto non miscelato non deve essere utilizzato e gettato via. Lo strato di adesivo ottimale che garantirà la massima resistenza per il giunto dovrà avere uno spessore minimo di 0,5 mm. I componenti devono essere assemblati prima che l'adesivo inizi a polimerizzare e sigillati con una pressione costante su tutta l'area di incollaggio. La resistenza e la durata dei giunti incollati dipendono da un adeguato pretrattamento delle superfici da incollare. Le superfici dei giunti devono essere pulite con un buon agente sgrassante per rimuovere ogni traccia di polvere, sporco, olio e grasso.

Il pretrattamento di materiali termoplastici come PVC, policarbonato, polipropilene, PMMA, ecc., Può essere effettuato utilizzando una miscela di eteri leggeri o con isopropanolo. L'uso di solventi forti è sconsigliato a causa del rischio di danni alla superficie in plastica. Il pretrattamento di altre superfici può essere effettuato



utilizzando acetone o tricloroetilene. Non utilizzare mai benzina o altri solventi. Ove possibile, eseguire un'abrasione meccanica per rimuovere la vernice dalle superfici (dove necessario) e per aumentare la forza e la resistenza dell'adesione. Lasciare asciugare l'area pretrattata prima di applicare l'adesivo.

La velocità della reazione di indurimento è influenzata principalmente da due fattori, la temperatura di applicazione e lo spessore dell'applicazione. Essendo la reazione esotermica, la velocità diminuisce all'aumentare dello spessore e della temperatura di applicazione. Anche se in misura minore, il substrato influenza la velocità di reazione. I materiali con un elevato coefficiente di conducibilità termica tenderanno a rallentare la reazione.

## **PULIZIA DELL'ATTREZZATURA E PROTEZIONI PERSONALI**

---

Pulire gli attrezzi utilizzati con acetone o con solvente. 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 bifilari 25ml - 6 pezzi per scatola

## **VITA E CONSERVAZIONE DEL PRODOTTO**

---

X-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.

## **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**