



MC-630 Class C

Rumpfdichtmasse/Fuselage Sealant

Beschreibung

NAFTOSEAL® MC-630 Klasse C ist ein 2-komponentiges, mangandioxid-härtendes Polysulfid-System von streichfähiger Konsistenz, geeignet als Zwischenlagendichtmasse und zum Naßnieten von Flugzeugstrukturteilen. Es besitzt eine hervorragende Beständigkeit gegen Flugbenzin und Turbinenkraftstoff sowie andere Chemikalien und Ölprodukte, die in der Flugzeugindustrie eingesetzt werden.

MC-630 Klasse C behält selbst unter extremen Temperaturbedingungen und Witterungseinflüssen seine Haftfestigkeit auf einer Vielzahl von Substraten wie Aluminium mit seinen Legierungen, Edelstahl, Stahl, Titan und den in der Luftfahrt üblichen Schutzüberzügen.

MC-630 C besitzt einerseits eine niedrige Viskosität, was ein leichtes Mischen ermöglicht, andererseits eine hohe Thixotropie für eine gute Auftragseigenschaft. Die Masse läßt sich sehr einfach mit Druckluftpistole oder Rolle auftragen. Sie bleibt zwischen den gefügten und gehefteten Teilen innerhalb der genannten Verarbeitungszeit voll ausquetschbar und hat an den Kanten sehr gute selbstverlaufende Eigenschaften.

Anwendungen

Dichten von Rumpfteilen

Spezifikationen

MC-630 C erfüllt die Forderungen der EADS Airbus Spezifikation AIMS 04-05-001.

Description

NAFTOSEAL® MC-630 Class C is a two-component, manganese-dioxide cured, liquid polysulphide polymer system designed for interfay surface sealing and wet riveting of fuselage components. It has outstanding resistance to aviation gasoline and jet fuel, as well as resistance to chemicals and petroleum products common to the aircraft industry.

MC-630 Class C maintains its flexibility and bond strength on most metal substrates like aluminium, stainless steel, steel, titanium and many coatings under extremes of temperature, weathering and stress.

MC-630 Class C combines low viscosity, for ease of mixing, with a high thixotropy giving good applicational characteristics. It can be effectively applied by extrusion, by injection gun, or by using a roller coating technique. The low viscosity of MC-630 C means that it is easily squeezed from interfaying surfaces during the assembly process. MC-630 C has a unique „self-filleting“ characteristic.

Applications

Sealing fuselages

Specifications

MC-630 C fulfils the requirements of the EADS Airbus Specification AIMS 04-05-001.

Verarbeitungs- und Aushärtezeiten bei 23°C/50 % r.F. / Application Life and Cure Time at 23°C/50% r.H.

| Type Naftoseal® MC-630 | Min.Verarbeitungszeit/ Min.Application Time | Erweiterte Verarbeitungszeit Work Life | Zeit bis Shore A 35/ Time to Shore A 35 |
|---------------------------|--|---|--|
| C- 2 | 2 Std./hours | min. 3 Std./hours | max. 12 Std./hours |
| C- 3 | 3 Std./hours | min. 10 Std./hours | max. 3 Tage/days |
| C-12 | 12 Std./hours | min. 20 Std./hours | max. 14 Tage/days |
| C-48 | 48 Std./hours | min.168 Std./hours | max. 56 Tage/days |
| C-60 | 60 Std./hours | min. 240 Std./hours | max. 70 Tage/days |

Oberflächenvorbehandlung

Um eine gute Haftung zu erhalten, sind die Oberflächen mit geeigneten Lösemitteln unmittelbar vor dem Dichtmassenauftrag von Schmutz und Fett zu reinigen. Es sollten Lappen oder Papiertücher benutzt werden, die von Öl und Seife frei sind. Das Lösemittel ist auf den Lappen zu gießen, um eine Verunreinigung des Lösemittels durch den verschmutzten Lappen zu vermeiden. Man sollte jeweils nur kleine Flächen schnell reinigen, bevor sich die Lösemittel verflüchtigen, da sonst Öle, Wachse etc. wieder verteilt werden. Bei den meisten Epoxidharzprimer ist i. d. R. keine Behandlung zwecks Haftverbesserung mit einem zusätzlichen Aktivator nötig. PUR und EP Topcoats sowie Composite Bauteile sollten unter Verwendung des Aktivators NAFTOSEAL® MC-110 aktiviert werden.

Reinigung der Werkzeuge

Sofort nach der Benutzung oder bevor die Dichtmasse gehärtet ist, sollten die Werkzeuge mit einem Lösemittel gereinigt werden. Bei unzugänglichen Stellen kann das flüssige und sogar das gehärtete NAFTOSEAL® und andere Polysulfid-Dichtmassen mit NAFTOSOLV FN (siehe separates Datenblatt) exzellent entfernt werden.

Verpackung

Es werden die folgenden Verpackungen geliefert:

| Bezeichnung/ Designation | Grundmasseninhalte/Stück Base Compound Content/Piece | Anzahl/Karton No./Case |
|-----------------------------|---|----------------------------|
| Kit 10 | 100 ccm | 12 |
| Kit 25 | 250 ccm | 12 |
| Kit 50 | 500 ccm | 12 |
| Techkit 55 | 55 ccm | 24 |
| Techkit 130 | 130 ccm | 24 |
| Hobbock/Pail | | |
| Einheit/Unit 18 | 18 litres | |
| Einheit/Unit 162 | 162 litres | 9x18 l Base + 1 x Hardener |
| Faß/Drum | 162 litres | 162 l Base + 1 x Hardener |

Lagerung

In ungeöffneten Gebinden kann NAFTOSEAL® MC-630 Klasse C 6 Monate ab Herstellungsdatum gelagert werden, wenn die Lagertemperatur 26 °C nicht übersteigt. Lagerung bei tiefen Temperaturen erhöht die Lagerbeständigkeit.

Sicherheitsvorschriften

Siehe Sicherheitsdatenblatt

Surface Preparation

To obtain good adhesion, clean surfaces with appropriate solvent (reclaimed solvents should not be used) to remove dirt, grease and processing oils just prior to sealant application. Use rags or paper towels that are free of oil. Always pour solvent on the cloth to avoid contaminating the solvent supply. Clean one small area at a time, quickly wiping it dry before the solvent evaporates to prevent redeposition of oil, wax or other contaminants. Usually, in the case of most epoxy resin primers, surfaces need not be additionally prepared with an adhesion promoter to improve adhesion. PUR and EP topcoats as well as composite components should be pre-treated by the NAFTOSEAL® MC-110 Adhesion Promoter.

Cleaning of Equipment

Immediately after use or before the sealant cures, wash equipment and tools with a solvent. NAFTOSOLV FN will completely dissolve uncured, semi-cured and fully cured NAFTOSEAL® sealants. It provides a method for completely removing NAFTOSEAL® and other polysulphide sealant contamination (see separate Data Sheet).

Packaging

The material is supplied in the following containers:

Storage

The shelf life of NAFTOSEAL® MC-630 Class C is 6 months from date of manufacture, when stored at temperatures below 26 °C in its original unopened container. Storage at lower temperatures increases shelf life.

Health and Safety Precautions

See Safety Data Sheet

Ausgabe/Issue: 28.01.02

Ersetzt Ausgabe vom/Supersedes issue dated: 17.04.97

Europe: Chemetall GmbH
Aerospace Technologies
Trakehner Straße 3, D-60487 Frankfurt a.M.
Phone: (+49 69) 71 65-3822, Fax: (+49 69) 71 65-29 36
e-mail: aerospace.germany@chemetall.com

Asia: Chemetall Asia Pte. Ltd.
12, Loyang Crescent / Singapore 508980
Phone: (0065) 54 30122, Fax: (0065) 54 21312
e-mail: cm.asia@chemetall.com

Die vorstehenden Angaben sind aufgrund eingehender Versuche nach unserem besten Wissen zusammengestellt und berücksichtigen den heutigen Stand unserer langjährigen praktischen Erfahrung. Haftungen und Gewährleistungen können aus und im Zusammenhang mit diesem Technischen Merkblatt nicht gegen uns hergeleitet werden. Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit unserer Genehmigung.

© eingetragenes Warenzeichen ® registered trademark

The above details have been compiled to the best of our knowledge on the basis of thorough tests and with regard to the current state of our long practical experience. No liabilities or guarantees deriving from or in connection with this leaflet can be imputed to us. Reproduction, in whole or in part, only with our express permission.