

Хемосил 225

Техническая информация

Адгезив для эластомеров

Состав

Полимеры и термореактивные компоненты в системе органических растворителей

Описание

Хемосил 225 – многоцелевой, активируемый под действием тепла адгезив для приклеивания широкого спектра резин к металлическим или пластиковым субстратам.

При определенных условиях Хемосил 225 можно использовать однослойно, но в основном его необходимо использовать с подходящей грунтовкой для металла – в частности, Хемосилом 211. При использовании с Хемосилом 211 стойкость соединения к воздействию окружающей среды будет очень высокой.

Хемосил 225 надежно соединяет резиновые смеси на основе натурального, бутадиенового, изопренового, бутадиен-стирольного, бутил-, бутадиен-нитрильного и хлоропренового каучуков с большинством сплавов, металлических и полярных полимерных субстратов.

Соединение происходит в процессе вулканизации резиновой смеси. Типичная температура вулканизации при формовании составляет 130-180 °С. Более низкая температура (ок. 100 °С) с увеличенным временем вулканизации (до нескольких часов) также используется для гуммирования емкостей.

Хемосил 225 не содержит в рецептуре соединений свинца и может применяться как прямая замена Хемосила 220 и Хемосила 222.

Показатель		Метод
Сухой остаток	23,0 – 27,0 масс. %	970074 30 мин. при 130 °С
Вязкость при выходе с производства	80 – 250 мПа·с	950055 Вискозиметр Брукфилда, модель LVT, шпиндель 2, 30 об/мин. 25 °С
Плотность	0,98 - 1,02 г/мл	950014 при 20 °С
Внешний вид	Черная жидкость	
Плотность сухого остатка	1,65 г/мл	Вычислено по плотностям компонентов

Применение

Правильно подготовленный субстрат – главное условие для достижения хорошего качества связи резина-металл. Масло, грязь и прочие растворимые загрязнения следует удалить путем обезжиривания растворителем или щелочной очистки. Ржавчина, окалина и прочие нерастворимые загрязнения следует удалить механическим или химическим путём.

Самым простым и распространенным способом механической обработки является пескоструйная обработка.

Повторное обезжиривание после механической обработки строго рекомендуется для удаления остаточных загрязнений, масла и абразивной пыли.

Химическая обработка субстратов черных металлов обычно включает применение фосфатирующих агентов. Полная информация по химической обработке цветных металлов и сплавов и пластмасс дана в информационной брошюре «Подготовка поверхности субстрата».

Хемосил 225 содержит диспергированные твердые частицы и должен интенсивно перемешиваться перед применением и в процессе работы. Хемосил 225 можно наносить в неразбавленном виде валиком или кистью или в разбавленном виде распылением или маканием.

Для рекомендуемой толщины слоя в 10-15 мкм возможны следующие разбавления:

Намазывание кистью или валиком	Неразбавленно
Макание	До 10% ксилола или толуола
Распыление	40-60% ксилола или толуола (4 мм стакан: 18-20 сек.), давление воздуха – 3..4 бар, диаметр сопла – 1..2 мм, расстояние ок. 40 см.

Разбавление приводит к ускоренному расслоению системы, поэтому необходимо обеспечить достаточное перемешивание для однородности раствора. Тонкое равномерное по толщине покрытие дает наилучшие результаты склеивания. Следует избегать чрезмерной толщины пленки адгезива, потому что это приведет в плохому высыханию покрытия и разрушению пленки при формовании.

При температуре воздуха 15-25 °С продолжительность сушки составляет 30 минут. Повышение температуры (до 90 °С) и применение сушильных камер или тоннелей, соответственно, уменьшает продолжительность сушки клеевой пленки. Хемосил 225 при высыхании образует прочную неклеящую пленку.

Покрытые адгезивом детали можно штабелевать или укладывать в тару для транспортировки и хранения. При работе с деталями следует использовать чистые нитяные перчатки.

Покрытые адгезивом детали можно хранить до трёх месяцев перед дальнейшей обработкой без ухудшения качества склеивания.

Покрытые адгезивом детали следует защищать от пыли, влаги и загрязнений в период хранения.

Данные по безопасности

См. Данные по безопасности материала.

Стандартная упаковка

Ведро 10, 25 кг, бочки 190 кг

Срок хранения

Не менее 24 месяцев в закрытой таре при температуре ниже 25 °С

Вышеуказанные данные основываются на наших практических знаниях и опыте. Из-за различных материалов и не зависящих от нас условий работы мы рекомендуем в каждом случае проводить собственные испытания. Правовая ответственность не исходит ни из этих указаний, ни из устной консультации, т.е. смысл консультаций подтверждается нами исключительно письменно.