

Состав

Полимеры и термореактивные компоненты в системе органических растворителей.

Описание

LORD Хемосил 411NL является модификацией Хемосила 411, не содержащей свинца. Продукт является универсальным термореактивным адгезивом, применяемым для склеивания широкого спектра резиновых смесей с металлическими или пластиковыми субстратами.

Материал может применяться однослойно, однако в сочетании с подходящим праймером (например, Хемосил 211), проявляет значительно более высокие показатели прочности и стойкости связи.

Хемосил 411 NL соединяет резиновые смеси на основе натурального, бутадиенового, изопренового, бутадиен-стирольного, нитрильного, хлоропренового, этилен-пропиленового и бутилкаучука с большинством металлов, металлических сплавов и жестких пластмассовых субстратов.

Соединение образуется в процессе вулканизации резины при температуре процесса 130-180 °С. Соединение проявляет высокую теплостойкость, стойкость к маслам и агрессивным средам.

Применение

Спецификация продукта		
Сухой остаток	22.0 – 26.0 масс.%	970074 (30 мин при 130 °С)
Вязкость на выходе с производства	200 – 600 мПа·с	950055 (Вискозиметр Брукфилда, LVT, шпindelъ 2, 30 об/мин, 25 °С)
Плотность	0,97 – 1,01 г/мл	(при 20 °С)

Свойства материала	
Внешний вид	Черная тиксотропная жидкость
Плотность твердой фазы	1,75 г/мл (вычислено по плотностям компонентов)

Разбавление ускоряет седиментацию, поэтому требуется постоянное перемешивание для обеспечения гомогенности продукта. Материал рекомендуется наносить тонким однородным слоем. Избегайте нанесения толстого слоя, т.к. это ухудшает сушку и может привести к сдвигу (отслаиванию) покрытия при формовании.

Для сушки покрытия требуется, как правило, около 30 минут при комнатной температуре. Сушка при повышенной температуре (до 90 °С) в конвекционных печах или сушильных камерах сокращает требуемое время сушки. При высыхании Хемосил 411NL образует твердую неклеящую пленку.

Детали с нанесенной пленкой можно штабелевать для транспортировки и хранения. При этом следует использовать только чистые хлопковые перчатки. Детали с нанесенным

Правильно подготовленная поверхность субстрата – основное требование для достижения высоких показателей соединения. СОЖи, смазки и прочие растворимые загрязнения должны быть удалены растворителем или щелочной мойкой. Ржавчина, окалина и прочие нерастворимые загрязнения должны удаляться механическим или химическим методом. Пескоструйная обработка – это наиболее распространенный метод механической обработки. Рекомендуется повторное обезжиривание после механической обработки, т.к. это позволяет удалить остаточные загрязнения и абразивную пыль.

Химическая обработка черных металлов, как правило, включает фосфатирование.

Хемосил 411NL содержит диспергированные твердые частицы и должен постоянно перемешиваться перед нанесением и в процессе работы. Хемосил 411NL может наноситься неразбавленным кистью или валиком. При нанесении распылением или погружением, материал следует разбавлять.

Для получения пленки с рекомендованной толщиной 20 мкм возможны следующие разбавления:

Кисть/валик:	Неразбавленно
Погружение:	по 10% ксилола или толуола
Распыление:	30-90% ксилола (15-17 с – 4 мм чашка. Параметры распыления: давление воздуха 3-4 бар, сопло Ø1-2 мм, расстояние – 50 см)

покрытием могут храниться до 3 месяцев без ухудшения свойств будущего соединения при условии их защиты от попадания пыли, влаги и других загрязнений во время хранения.

Данные по безопасности

См. «Данные по безопасности материала»

Упаковка

Емкости объемом 10, 25 и 190 кг

Срок хранения

По меньшей мере 12 месяцев в закрытой емкости при температуре не выше 25 °С

ЛОРД Германия ГмбХ. Оттоштрассе 28, D-41836 Хюккельховен.
Тел. +49 2433 5270

LORD
AskUsHow™