

Склеивающее вещество для способных к вальцеванию и литью полимеров.

Состав:

Полимеры и теплореактивные компоненты в органической системе растворителей.

Описание:

Хемосил X5960-22 это не окрашенное однослойное клеящее вещество для склеивания способных к литью полиуретанов на базе простых эфиров и других реактивных полиуретанов к металлам и другим твердым покрытиям (слоям).

Оптимальную соединительную способность проявляет при температуре отверждения (вулканизации) свыше 90-110⁰С. Максимально низкая температура склеивания 60-70⁰С в зависимости от реактивности полимера и времени отверждения. Если единственное нагревание границы склеивания происходит в результате экзотермического эффекта полимера, следует учитывать теплоотвод металлических поверхностей. Чтобы температура была достаточной для соединения компонентов, большие по размеру компоненты требуют либо предварительного нагрева, либо дополнительного отверждения.

Хемосил X 5960-22 образует очень прочное соединение компонентов, устойчивое к воде и многим органическим растворам.

Спецификации:

Содержание твердых частиц: 22.0 - 24.0 вес %

Вязкость при производстве: 100-400 м/Паскаль

Плотность: 0.88 - 0.92 г/мл

Метод *)

970074

950055

950017

*) Методы 970074: Определение сухого остатка, 30 min при 130⁰С

950055: Вискозиметр Брукфильда, Модель LVT Spindle 2, 30 об/мин, при 25⁰С

950017: Определение плотности при 20⁰С

Характеристики:

Внешний вид: голубой, прозрачный.

Обработка поверхности:

Для достижения наилучшего результата при склеивании необходимо должным образом обработать поверхность. Масло, смазку и иное растворимое загрязнение необходимо удалить при помощи растворителя или щелочи. Ржавчину, накипь и иное нерастворимое загрязнение удалить при помощи механической или химической обработки. Наиболее распространенный механический способ обработки - пескоструйная обработка колотым абразивом. После механической обработки рекомендуется обезжирить поверхность, удалив оставшуюся смазку, масло и абразивную пыль. Для поверхности из черных металлов, как правило, используются фосфатирующие вещества. Подробное описание обработки поверхностей из цветных металлов и пластика приводится в буклете «Подготовка поверхности для склеивания Хемосилом».

Для получения рекомендованного сухого слоя толщиной 12-15 микрон требуются следующие пропорции разбавления:

Кисть/валик – до 30% со смесью метилэтилкетона (3:1)

Спрей – от 50 до 100% со смесью метилэтилкетона (3:1) (рекомендуется давление воздуха 3-4 бар, диаметр сопла 1-2 мм, расстояние)

Для разбавления могут использоваться также следующие смеси:

Метилэтилкетон – 40%

Диметилбензол (ксилол) – 20%

Дованол ВС 300 – 40%

Разбавители следует добавлять медленно, постоянно помешивая, исключая выпадение осадка.

При комнатной температуре время сушки после покрытия - 1-2 часа. Повышение температуры (до 90⁰С) сокращает время сушки. Хемосил X 5960-22 при высыхании образует неклеякую пленку. Прочность (развертки) , если это необходимо, можно улучшить, предварительно (перед вулканизацией или литьем) нагрев пленку при 90-120⁰С в течение 1-12 часов. При 120⁰С время нагревания обычно 2 часа.

Информация о безопасности:

См. раздел с данными о безопасности.

Форма поставки:

Контейнеры 10/23 кг, баки

Хранение:

Не менее 12 месяцев в закрытых емкостях при температуре не выше 25⁰С.

Вышеприведенная информация основана на собственном опыте и знаниях. При использовании иных материалов и работе в других условиях рекомендуется провести необходимые испытания.