

KA&MELOCK KM 14

Kauçuk/Metal, Kauçuk/Tekstil ve Kauçuk/Kauçuk Yapıştırıcısı

TANIM

KA&MELOCK KM 14, vulkanize olmuş ve vulkanize olmamış elastomerlerin bağlanması için kullanılan çok yönlü yapıştırıcıdır.

KA&MELOCK MP 05 metal astarının üzerine KA&MELOCK KM 14 son kat olarak kullanıldığında polyeester ve poliamid türü tekstilleri, Brom-/Klorobutil (BIIR/CIIR), Kloropren (CR), Klorosülfolanmış Polietilen (CSM), Etilen Propilen (EPDM/EPM), Butil (IIR), Poliizopren (IR), Nitril (NBR), Doğal Kauçuk (NR) ve Stiren Butadien (SBR) kauçuk da dahil olmak üzere birçok elastomeri metallere, alaşımlara, tekstile, plastiklere yapıştırır.

KA&MELOCK KM 14 90 - 100 °C gibi düşük sıcaklıklarda bağ kurma kabiliyeti sayesinde buhar ve sıcak su vulkanizasyonun kullanıldığı kaplama uygulamaları için çok uygundur.

KA&MELOCK KM 14 normal sıcaklıktaki vulkanizasyonlar (150 – 170 °C) için kullanılan üniversal bir yapıştırıcıdır.

Kauçuk kaplama uygulamalarında (borular, silindireler ve proses tankları) otoklav, açık buhar, sıcak su vulkanizasyonunda yapıştırıcılar için uygundur.

KA&MELOCK KM 14 conta üretimi için de uygundur.

UYGULAMA ÖNCESİ METAL ÖN İŞLEM

Yapıştırıcı uygulanmadan önce metal yüzey tamamen temizlenmelidir. İyi bir metal/kauçuk bağı elde etmek ve suya ve korozyona karşı dirençli olmak için metal yüzeyin iyi bir şekilde hazırlanması gerekir. Metal yüzeydeki oksit tabakaları mekanik olarak temizlenmelidir. Metal yüzey temel olarak iki yöntemle hazırlanır.

- Mekanik Temizleme:

Kumlama tavsiye edilen metal temizleme yöntemidir. Çelik, ve dökme demir kumlama sırasında çelik kum kullanılır; diğer demir dışı metaller için alüminyum oksit kullanılması tavsiye edilir. Oksidasyonu önlemek için kumlama ile yapıştırıcı uygulaması arasındaki bekleme süresi minimumda tutulmalıdır.

- Kimyasal Temizleme:

Metal yüzeyin kimyasal olarak hazırlanması işlemi her metal grubu için farklı bir uygulama gerektirir. Fosfatlama, çelik için yaygın olarak kullanılan bir kimyasal işlemdir. Alüminyum yüzey kaplama işleminde boya altına uygulanan işleme kromat denir.

UYGULAMA

Karıştırma – KA&MELOCK KM 14, kullanımdan önce ve kullanım sırasında, dağılmış katıların homojen bir şekilde askıda kalmasını sağlamak için iyice karıştırılmalıdır.

Uygulama - KA&MELOCK KM 14 için fırça, rulo, daldırma veya püskürtme yöntemleri uygulanabilir.

- Fırça ve Rulo ile Sürme Seyreltilmemiş
- Daldırma Seyreltilmemiş ya da 20 % Ksilen seyreltilmiş
- Püskürme 40 – 60 % Ksilen ile viskozitesi 15-20 saniye gelecek

şekilde seyreltilir (4 mm DIN-Cup)

Yapılan deneyler, astar ve yapıştırıcı için uygun film kalınlıklarının aşağıdaki ölçülerde olması gerektiğini göstermektedir;

Astar (Primer) yaklaşık 8 µm - 10 µm
Yapıştırıcı yaklaşık 15 µm - 20 µm

Kurutma - Kaplama, oda sıcaklığında en az 30 dakika da kurutulabilir. 70 °C'ye kadar sıcak hava uygulaması kullanılarak kurutma süre kısaltılabilir. Uygulama yapılan metal parçalar temiz bir ortamda birkaç gün saklanabilir.

Temizleme - Temizleme için Ksilen kullanın.

TEKNİK BİLGİ*

Renk	Yeşil- Siyah sıvı
Viskozite 4 mm DIN-Cup	70 – 120 s
Viskozite, cps@25°C(77°F) Brookfield SNB1 Spindle 2, 30 rpm	200-600 mPas
Yoğunluk	0,93 – 0,97 g/cm ³
Katı Madde	18 - 22 % Ağırlık
Solvent	Xylene

*Veriler özgün olarak verilmiştir, bilgilendirme için kullanılamaz.

DİKKAT BİLGİLERİ

Bu ürünü kullanmadan önce, güvenli kullanım ve taşıma talimatları için lütfen Güvenlik Bilgi Formuna bakın.

RAF ÖMRÜ / DEPOLAMA

Kabı sıkıca kapalı tutun ve ısı kaynaklarından uzak tutun. Maksimum depolama sıcaklığı 25°C'dir. Raf ömrü, 25 °C'nin altında, ağzı açılmamış olarak saklandığında, üretim tarihinden itibaren bir yıldır.

EK BİLGİLER

Bu ve diğer ürünler hakkında daha fazla bilgi için lütfen bizimle iletişime geçin: info@wbkim.com.tr

Yukarıda yer alan bilgiler ve öneriler bilgilerimiz ve deneyimize dayanmaktadır. Kontrolümüz dışındaki farklı malzemeler ve uygulama koşulları nedeniyle ürünlerimizin kullanılacakları işlemler ve uygulamalar için uygun olduğundan emin olmak amacıyla yeterli testlerin yapılmasını kuvvetle tavsiye ederiz.