

KA&MELOCK KM 20

Elastomer Yapıştırıcı

Tanım

KA&MELOCK KM 20 i, çeşitli elastomer bileşiklerini metal ve plastiğe yapıştırmak için kullanılır. Uygun astar KA&MELOCK MP 05 ile birlikte kullanılmalıdır. Bu sistem mükemmel korozyon, sıcaklık ve yağ direnci sağlar.KA&MELOCK KM 20 birleşimi kurşun içermez.

KA&MELOCK KM 20, doğal kauçuk (NR), bütadien (BR), izopren (IR), stiren bütadien (SBR), bütül (IIR), nitril (NBR) ve kloropren (CR) bazlı elastomer bileşiklerini çoğu metale, alaşıma ve polar polimerik yüzeylere bağlar.

Yapışma, kauçuğun vulkanizasyonu sırasında meydana gelir. Kalıplama işlemleri için tipik sertleştirme sıcaklık aralıkları 130-180°C'dir. Yaklaşık 100°C'lik daha düşük sıcaklıklar ve saatlerce uzatılmış sertleşme süreleri de tank kaplama uygulamaları için kullanılabilir.

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 kumlamasında 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 işlemidir. Alüminyum yüzey kaplama işleminde boya altına uygulanan işleme kromat denir.

UYGULAMA

Karıştırma – KA&MELOCK KM 20, kullanımdan önce ve kullanım sırasında, dağılmış katıların homojen bir şekilde askıda kalmasını sağlamak için iyice karıştırılmalıdır.

Uygulama - KA&MELOCK KM 20 için fırça, rulo, daldırma veya püskürtme yöntemleri uygulanabilir.

- Fırça ve Rulo ile Sürme Seyreltilmemiş
- Daldırma Seyreltilmemiş ya da 10 % Ksilen veya Toluen ile seyreltilmiş
- Püskürme 40 – 60 % Ksilen veya Toluen ile viskozitesi 15-20 saniye gelecek şekilde seyreltilir (4mm 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 veya Toluene kullanın.

TEKNİK BİLGİ*

Renk	Yeşil- Siyah sıvı
Viskozite 4 mm DIN-Cup	30 – 70 s
Viskozite, cps@25°C(77°F) Brookfield SNB1 Spindle 2, 30 rpm	50-250 mPas
Yoğunluk	0,96 – 1,04 g/cm ³
Katı Madde	22 - 26 % 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 deneyimimize 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.