

KA&MELOCK KM 25

Elastomer Yapıştırıcı

TANIM

KA&MELOCK KM 25, son kat olarak kullanılmaya uygun bir elastomer yapıştırıcıdır.

Çeşitli elastomerlerin metal ve plastik yüzeylere vulkanizasyon işlemi sırasında yapıştırılmasında, yüksek sıcaklıkta korozyon direnci ve dinamik dayanım gerektiğinde KA&MELOCK MP 05 astar ile birlikte kullanılmalıdır. Ürün, organik bir çözücü sistem içinde dağılmış polimerler, çapraz bağlayıcı ajanlar ve askıda katı maddelerin karışımından oluşur.

KA&MELOCK KM 25, vulkanizasyon işlemi sırasında Doğal Kauçuk (NR), Poliizopren (IR), Polibütadien (BR), Stiren-Bütadien (SBR), Nitril (NBR), Kloropren (CR), Bütil (IIR), Polikloropren (CR), Klorosülfolanmış Polietilen (CSM) ve Etilen-Propilen (EPDM) esaslı kauçuk bileşiklerini çok çeşitli metal ve plastik yüzeylere yapıştırır.

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 işlemdir. Alüminyum yüzey kaplama işleminde boya altına uygulanan işleme kromat denir.

UYGULAMA

Karıştırma – KA&MELOCK KM 25, içindeki dağılmış katı maddelerin homojen şekilde askıda kalmasını sağlamak için kullanımdan önce ve kullanım sırasında iyice karıştırılmalıdır.

Uygulama - KA&MELOCK KM 25, fırça, rulo, daldırma veya püskürtme yöntemleriyle uygulanabilir.

Deneyimler, aşağıdaki astar ve yapıştırıcı kalınlıklarının en iyi sonucu verdiğini göstermiştir:

Astar (Primer) yaklaşık 8 µm - 10 µm

Yapıştırıcı yaklaşık 15 µm - 20 µm

Kurutma- Yapışma kaplaması oda sıcaklığında en az 30 dakika süreyle kurutulabilir. 90 °C'ye kadar sıcak hava ile kurutma kullanılarak bu süre kısaltılabilir. Astar veya yapıştırıcı uygulanmış metal parçalar, temiz bir ortamda birkaç gün boyunca saklanabilir.

Temizlik- Temizleme için Ksilen veya Toluene kullanın

TEKNİK BİLGİ *

Renk	Black – Green Liquid
Viskozite 4 mm DIN-Cup	45 – 100 s
Viskozite,cps@25°C(77°F) Brookfield SNB1 Spindle 2, 30 rpm	200-800 mPas
Yoğunluk	0,95 – 1,02 g/cm³
Katı Madde	22 – 27 % by weight
Solventler	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.