

KA&MELOCK KM 56

Elastomer Yapıştırıcı

TANIM

KA&MELOCK KM 56 son kat kullanıma uygun elastomer yapıştırma maddesidir.

Yüksek sıcaklıkta korozyon direnci ve dinamik direnç gerektiğinde, KA&MELOCK MP 05 astarı ile kombinasyon halinde kullanılmalıdır. KA&MELOCK KM 56 bazı durumlarda tek bir kat halinde kullanılabilir. Ağır metaller içermeyen formülasyonunda, organik çözücü sisteminde dağılmış polimerler, çapraz bağlama maddesi ve süspansiyon halindeki katı maddelerin karışımı bulunur.

KA&MELOCK KM 56 ile kaplamak iyi bir korozyon, yağ ve solvent direnci sağlasa bile, KA&MELOCK KM 56 + KA&MELOCK MP 05 astarı ile birlikte uygulandığında parçanın özellikle korozyon ve ısı direnci artar.

KA&MELOCK KM 56, doğal kauçuk (NR), poliizopren (IR), stiren-bütadien (SBR), polibütadien (BR), polikloropren (CR), butil (IIR), nitril (NBR), epiklorohidrin (ECO) ve etilen propilen (EPDM) bazlı kauçuk bileşikleri, vulkanizasyon işlemi sırasında çoğu metal, alaşım ve sert plastik alt tabakalara geniş bir yelpazede yapışır.

KA&MELOCK MP 05 + KA&MELOCK KM 56 kombinasyonu, özellikle transfer kalıplama (TM) ve enjeksiyon kalıplama (IM) üretiminde yumuşak NBR ve NR karışımları için idealdir.

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 56, kullanımdan önce ve kullanım sırasında, dağılmış katıların homojen bir şekilde askıda kalmasını sağlamak için iyice karıştırılmalıdır.

Uygulama - KA&MELOCK KM 56 için fırça, rulo, daldırma veya püskürtme yöntemleri uygulanabilir.

- Fırça ve Rulo ile Sürme
 - Daldırma
 - Püskürtme
- Seyreltilmemiş
Seyreltilmemiş ya da 10 % Ksilen veya Toluene ile seyreltilmiş
40 – 80 % Ksilen veya Toluene ile viskozitesi 15-22 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. Yapıştırma, kauçuğun 130-180 °C arasında önerilen küreme sıcaklıklarında vulkanizasyon işlemi sırasında gerçekleşir.

Temizleme - Temizleme için Ksilen veya Toluene kullanın.

TEKNİK BİLGİ*

Renk	Siyah- Yeşil Sıvı
Viskozite 4 mm DIN-Cup	45 – 90 s
Viskozite, cps@25°C(77°F) Brookfield SNB1 Spindle 2, 30 rpm	200-600 mPas
Yoğunluk	0,96 – 1,04 g/cm ³
Katı Madde	22 - 27 % Ağırlık
Solvent	Xylene, Toluene

*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.