

## KA&MELOCK MP 05

Üniversal Astar

### TANIM

KA&MELOCK MP 05 tüm KA&MELOCK yapıştırıcıları için üniversal astardır. KA&MELOCK MP 05 suya, korozyona ve maksimum çevre etkilere karşı mükemmel koruma ve elastomerin metale yapışmasını mükemmel şekilde sağlar.

Buna ek olarak üstün dinamik özellik ve ısıya direnç gösterir. KA&MELOCK MP 05' in diğer bir özelliği de teknik gres ve yağlara karşı dirençli olmasıdır. Güç yapışan substratlar üzerinde bile KA&MELOCK MP 05 uygulamasıyla kusursuz bir yapışma elde edilir.

KA&MELOCK MP 05 Nitril Kauçuk (NBR) ve contalar için tek kat yapıştırıcı olarak günümüzde yaygın bir biçimde kullanılmaktadır.

### UYGULAMA ÖNCESİ METAL ÖN İŞLEM

Yapıştırıcı uygulanmadan önce metal yüzey tamamen temizlenmelidir. İyi bir metal/kauçuk bağı elde etmek; 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 MP 05 kullanımdan önce ve kullanım sırasında, dağılmış katların homojen bir şekilde askıda kalmasını sağlamak için iyice karıştırılmalıdır.

Uygulama - KA&MELOCK MP 05 için fırça, rulo, daldırma veya püskürtme yöntemleri uygulanabilir.

- Fırça ve Rulo ile Sürme
  - Daldırma
  - Püskürme
- Seyreltilmemiş  
Seyreltilmemiş ya da 20 % MIBK veya MEK ile seyreltilmiş  
40 – 60 % MIBK veya MEK ile viskozitesi 12- 14 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 MEK veya MIBK kullanın.

### TEKNİK BİLGİ\*

Renk	Gri Sıvı
Viskozite 4 mm DIN-Cup	15—22 s
Viskozite,cps@25°C(77°F)	90-170 mPas
Brookfield SNB1 Spindle 2, 30 rpm	
Yoğunluk	0,92 – 0,96 g/cm <sup>3</sup>
Katı Madde	22 - 26 % Ağırlık
Solvent	Metil Etil Keton (MEK), Ksilen

\*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](mailto: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.