

## KA&MELOCK KM 25

Elastomer Yapıştırıcı

### TANIM

KA&MELOCK KM 25 son kat kullanıma uygun elastomer bağlayıcıdır.

Vulkanizasyon işlemi sırasında çeşitli elastomerlerin metal ve plastik yüzeylere yapıştırılmasında yüksek sıcaklık korozyon direnci ve dinamik direnç gerektiğinde KA&MELOCK MP 05 astar ile birlikte kullanılmalıdır. Organik bir solvent sistemi içerisinde dağılmış polimerlerin, çapraz bağlama maddesinin ve askıda katı maddelerin bir karışımından oluşur.

KA&MELOCK KM 25, Doğal kauçuk (NR), Poliizopren (IR), Polibütadien (BR), Stiren bütadien (SBR), Nitril (NBR), Kloropren (CR), Butil (IIR), Polikloropren (CR), Klorosülfonatlı Polietilen (CSM) ) ve Etilen Propilen (EPDM) bazlı kauçuk bileşiği, vulkanizasyon işlemi sırasında çok çeşitli metal ve plastiklere yapışır.

### UYGULAMA ÖNCESİ METAL YÜZEYLERİN HAZIRLIK AŞAMALARI

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

**Uygulama** - KA&MELOCK KM 25 için fırça, rulo, daldırma veya püskürtme yöntemleri uygulanabilir.

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. 90 °C'ye kadar sıcak hava uygulaması kullanılarak kurutma süresi kısaltılabilir. Uygulama yapılan metal parçalar temiz bir ortamda birkaç gün saklanabilir.

**Temizleme** - Temizleme için Ksilen veya Toluene kullanın.

### TEKNİK BİLGİ\*

|                                                                  |                               |
|------------------------------------------------------------------|-------------------------------|
| Renk                                                             | Yeşil- Siyah sıvı             |
| Viscosity 4 mm DIN-Cup                                           | 80 – 120 s                    |
| Viscosity,cps@25°C(77°F)<br>Brookfield SNB1<br>Spindle 2, 30 rpm | 200-800 mPas                  |
| Yoğunluk                                                         | 0,98 – 1,02 g/cm <sup>3</sup> |
| Katı Madde                                                       | 22 – 27 % by weight           |
| Solvent                                                          | 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 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.