

KA&MELOCK MP 42

Elastomer Yapıştırıcı

TANIM

KA&MELOCK MP 42, nitril kauçuğun (NBR) metallere ve diğer sert yüzeylere yapıştırılması için özel bir bağlayıcıdır.

Tek katlı bağlayıcı olarak kullanılır. Bağlanma vulkanizasyon sırasında gerçekleşir. KA&MELOCK MP 42 ile birleştirilen kompozit parçalar suya ve birçok teknik yağa karşı iyi direnç gösterir.

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 kumlama sırasında 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 42, kullanımdan önce ve kullanım sırasında, dağılmış katıların 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 | Seyreltilmemiş |
| • Daldırma | Seyreltilmemiş ya da 20 % MIBK veya MEK ile seyreltilmiş |
| • Püskürtme | 40 – 60 % MIBK veya MEK ile seyreltilmiş |

Yapılan deneyler, astar ve yapıştırıcı için uygun film kalınlıklarının aşağıdaki ölçülerde olması gerektiğini göstermektedir;

Kumlanmış yüzeylerde 3 - 15 µ kuru film kalınlığı ve fosfatlanmış yüzeylerde yaklaşık 5 µ'luk kuru film kalınlığını uygulaması önerilir.

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.

KA&MELOCK MP 42 kurduğunda metal parça üzerinde gri bir film oluşturarak korozyona karşı mükemmel koruma sağlar.

Temizleme - Temizleme için MIBK veya MEK kullanın.

TEKNİK BİLGİ*

Renk	Gri Sıvı
Viscosity 4 mm DIN-Cup	16—22 s
Viscosity,cps@25°C(77°F) Brookfield SNB1 Spindle 2, 30 rpm	50-300 mPas
Yoğunluk	0,90 – 0,94 g/cm ³
Katı Madde	23 - 26 % Ağırlık
Solvent	Methyl Isobutyl Ketone (MIBK), MEK

*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 9 aydır.

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.