

Polyton 823 Yapıştırıcı

Tanım

Polyton 823 yapıştırıcı Polyton 813/815 astar üstüne uygulanmak üzere geliştirilmiştir. Bu yapıştırıcı sistem vulkanize olmamış elastomerleri metal ve diğer katı alt tabakalara elastomerin vulkanizasyonu sırasında bağlamak için kullanılır. Ağır metaller içermez ve organik bir çözücü sistemi içinde çözünmüş veya dağılmış polimerler, organik bileşenler ve mineral dolgular karışımından oluşmaktadır.

Polyton 813/815 astar, alt tabakaya yapışma gücüne ve bileşik parçanın çevresel etkilere dayanımına olumlu katkıda bulunur.

Özellikleri ve Faydaları

Çok yönlü – Polyton 813/815 astar ile birlikte kullanıldığında doğal kauçuk, SBR, kloropren, poli izopren ve poli bütadien gibi çok çeşitli kauçuk hamurunu birçok metal ve diğer katı alt tabakalara bağlar.

Çevreye duyarlı – ağır metaller içermez.

Mükemmel görünüm – kesintisiz bir film tabakası görünümü sağlar.

Fiziksel Özellikler

Görünüm	Siyah sıvı
Viskozite, cP @25°C Brookfield LVT Spindle 2, 60rpm	300-700
Yoğunluk, g/cm³	0,940-0,990
Katı madde içeriği (ağırlığa göre), %	22-26
Parlama noktası (Seta), °C	25-28
Çözücüler	Ksilen

Uygulama

Yüzey hazırlığı – astar tatbikinden önce metal yüzeyleri etraflıca temizleyin. Koruyucu yağları, kesme yağlarını ve makine yağlarını çözücüler ile giderin veya alkalik temizleme yapın. Uygun kimyasallarla veya mekanik yöntemlerle pası, pulları veya oksit kaplamaları giderin.

❖ Kimyasal temizleme

Kimyasal muameleler otomatik metal işleme ve yapıştırıcı uygulama hatlarında kolaylıkla adapte edilebilirler. Kimyasal muameleler ayrıca kumlama ile bozulacak metal parçalarda veya çok sıkı toleransların yakalanması gereken uygulamalarda da kullanılır. Fosfatlama çelik için yaygın bir kimyasal muamele iken dönüşüm kaplaması alüminyum için kullanılır.

❖ Mekanik temizleme

Kumlama en yaygın kullanılan mekanik temizleme yöntemidir. Ama işleme, taşlama veya tel fırçalama da kullanılabilir. Çelik, dökme demir veya diğer demir içerikli metaller için çelik kumlama ile temizleme yapın. Paslanmaz çelik, alüminyum, pirinç, çinko ve diğer demir içermeyen metaller için de alüminyum oksit, kum veya diğer demir içermeyen taneler ile kumlama yapın.

Belli bir alt tabakanın yüzey hazırlığı hakkında ayrıntılı bilgi için Polyton Yapıştırıcıları Uygulama El Kitabı'na bakın. Temiz metal yüzeylerini temiz eldiven ile tutarak ten yağları bulaştırmaktan sakının.

En tutarlı sonuçları elde etmek için Polyton 823 yapıştırıcıyı Polyton 813/815 ile astarlanmış paslanmaz çelik, pirinç ve diğer demir içermeyen alt tabakalara uygulayın. Polyton 823 uygulanmadan önce astarın iyice kurumasına izin verilmelidir. Polyton 813/815 astarın uygulama ayrıntıları için kendi teknik veri sayfasına bakınız.

Karıştırma – Polyton 823 yapıştırıcıyı kullanmadan önce etraflıca karıştırın ve kullanım süresince yeterince çalkalayın. Böylece dağınık katı maddeler eşit olarak sıvı içinde bulunacaktır.

Kap ebadına göre aşağıdaki tavsiye edilen karıştırma yöntem ve süresini kullanın:

250ml Elle karıştır, boya çalkalama kabı 5-10 dakika

4-20l Elle veya havalı karıştırıcı ile 15-60 dakika

200l Döndürme kolu veya hava motorlu karıştırıcı ile 8 saat (yeni ve daha önce açılmış varillerde)

Uygulama – Polyton 823 yapıştırıcı fırçalama, daldırma, püskürtme, rulo ile tatbikat veya eşit dağılmış bir kaplama sağlayan ve aşırı damar oluşturmeyen her türlü yöntem ile uygulanabilir. Fırçalama, daldırma ve rulo ile tatbik etme yöntemlerinde normalde seyreltilmeden kullanılır. Sprey ile püskürtme yönteminde ise yapıştırıcı 2 numaralı Zahn kabında viskozite ölçümü 25-28 saniye gelene kadar ksilen veya toluen ile seyreltilir. %25-50 seyreltme normaldir.

Belli bir bağlanmış parça için en uygun film kalınlığı kullanılan kauçuk hamuru reçetesine ve gerekli yapıştırma gücüne bağlıdır. Uygulama yönteminden bağımsız olarak aşağıdaki tavsiye edilen film kalınlıklarını kullanın:

Polyton 813/815 5,1-10,5 mikron

Polyton 823 12,7-25,4 mikron

Kurutma/Fırınlama – 15-32°C sıcaklık aralığında 30-60 dakika kurumaya bırakılmalıdır. Nem oranı yüksekse kuruma süresi daha uzun olabilir. Metal parçalar yapıştırma öncesi 60°C'ye kadar önden ısıtılabilir. Eğer kuru püskürme ya da örümcek ağı benzeri görüntü oluşursa metal önden ısıtma sıcaklığını azaltın. Kaplanmış parçalar için makul kurutma sıcaklıkları kullanılmalıdır fakat 93°C'ye kadar sıcaklıklara kısa bir süre için çıkılabilir. En az sıcaklıkta en fazla hava dolaşımı en iyi sonucu verecektir.

Kuru Polyton 823 tabakası yapışkan değildir. Bu sayede kaplanmış parçalar kasalarda yığılarak sonraki süreçler için saklanabilir. Kaplanmış parçaları ellerken eldiven giyilmeli ve saklama kasaları kir, yağ vb. kirleticilerden korumak için örtülmelidir. Saklama süresini 30 gün ile sınırlayın.

Kürlenme – Polyton 823 yapıştırıcı kauçuk vulkanizasyonu sırasında kürlenir.

Temizlik – Gereken yerler biz bez parçası ile en kısa sürede tavsiye edilen çözücüler ile silinmelidir.

Raf ömrü/Saklama

Raf ömrü 21-27°C'de açılmadan saklandığı takdirde sevk tarihinden itibaren 1 yıldır. Isı, kıvılcım veya ateş kaynaklarından uzakta saklanmalıdır.