

프라이머

제품설명

- **특징**
 - VULCAN 21은 33, 44, 81, 85와 같은 VULCAN 접착제의 대부분의 그레이드의 하도로 사용할 수 있는 프라이머입니다.
 - VULCAN 21은 플라스틱, 비철금속 및 금속과의 접착에 강하며 동시에 강한 내화학성을 가져 물에 강하고 각종 부식, 산화 현상으로부터 제품을 보호하여 줍니다.
- **작업성**
 - 케톤류의 용제에 희석이 가능합니다.
 - 1액형으로 대부분의 NBR의 접착이 가능합니다..
 - 고온(150°C 이하)에서의 건조가 가능합니다.
 - 스프레이, 담금, 붓 칠 등 다양한 방법으로 사용 가능합니다.
- **친환경성**
 - 10대 유해물질(Pb, Cd, Hg, Cr(VI), PBBs, PBDEs, Phthalates)미함유

물성정보

외관	회색 액체
구성	MIBK에 폴리머와 충전제 분산
점도	15-20s (Zahn Cup No. 3 @25°C) 42-52s (Zahn Cup No. 2 @25°C) 100-160 CPS(Brookfield LV, spindle 2, 30RPM @25°C)
비중	0.92 - 0.97
인화점	14°C
고체 함유량	중량의 23 - 26%
희석용제	MIBK, MEK,
보관기간	제조 후 12개월 (5~28°C)

도포

- VULCAN 21의 도포 방법은 스프레이, 담금, 붓 칠 방법이 있습니다. 추천하는 도포 두께는 프라이머로 사용 시 약 7-10 μ m이며, 1액형으로 NBR을 접착하는 경우 (15-20 μ m)을 추천합니다..
- 프라이머가 도포된 표면이 완벽히 은폐되도록 균일하고 빈틈없이 도포되어야 합니다.

추천 희석비율

붓 칠	희석 안 함
담금	원액무게 100 대비 약 0 ~ 20 (MEK, MIBK) -> 총 100~120
스프레이	원액무게 100 대비 약 30 ~ 40 (MEK, MIBK) -> 총 130~140

- 담금 도포 시 희석 후 추천점도(원액무게 100 대비 MIBK 10 희석 -> 총 110)
 - 27-32 (Zahn Cup No. 2 @25°C)
 - 24-31s (Ford 4 Cup, DIN 4, Frikmar Cup @25°C)

VULCAN[®] 21

TECHNICAL DATA SHEET

- 스프레이 도포 시 희석 후 추천점도(원액무게 100 대비 MIBK 40 희석 -> 총 140)
 - 18-22 (Zahn Cup No. 2 @25°C)
 - 10-18s (Ford 4 Cup, DIN 4, Frikmars Cup @25°C)

* 추천 도포 두께 및 희석비율은 당사 시험에 기초한 것으로 사용자의 경험에 의하여 변경될 수 있습니다. 특히, 스프레이 작업 시 건(gun)의 종류 및 압력에 따라 조건이 달라질 수 있으므로 충분한 사전 테스트 실시 후 사용하시기 바랍니다.

중요사항

- ① VULCAN 21은 사용 전 충분한 교반 작업이 필요합니다.
- ② 충분한 교반이 되지 않을 시 용제와 고형분이 분리되며 불량이 발생할 수 있으므로 희석 시에는 더욱 주의하여 교반해 주시기 바랍니다.
- ③ 도포할 피착물의 온도는 70°C 이하로 하고 이물질(기름, 수분, 먼지 등)을 완전히 제거한 후 도포하시기 바랍니다.
- ④ 도포된 프라이머의 용제가 완전히 증발된 것이 확인될 때까지 건조를 추천합니다. 실온(10~30°C) 건조 시 약 50분간 건조하고, 열 건조 시 60~90°C에서 약 15분간 건조하여 주십시오.
- ⑤ 도포 후 건조된 VULCAN 21은 회색이며 부식 방지 역할을 합니다. 또한 도포된 제품은 오염물질이 닿지 않는 환경에서 수개월 보관하여도 사용 가능합니다.
- ⑥ 매우 짧은 건조시간을 요할 경우 150°C까지 건조가 가능합니다.

주의사항

- ① 가연성의 용제가 함유되어 있으므로 화기 또는 인화에 주의하시고, 밀폐된 장소에서의 작업을 피하십시오.
- ② 유기용제가 함유되어 있으므로 작업 시 적절한 보호구를 착용하고, 대기로 비산하는 분진 등을 흡입하지 않도록 주의하십시오.
- ③ 제품 운송 및 보관 시 직사광선에 노출되지 않도록 하여 접착제의 온도가 오르지 않도록 주의하고 던지거나 지나친 충격을 주지 않도록 하십시오.
- ④ 기타 자세한 사항은 MSDS 자료를 참고하여 주십시오.

모든 물성 정보는 각 생산 lot 별로 기록하며 TDS에 명시된 값은 일반적인 평균 물성 값을 나타냅니다. 또한, 각종 제안은 시험에 기초한 것으로 실제 현장에서는 보장하지 않습니다. 충분한 사전 테스트 실시 후 사용하시기 바랍니다.

(주)유원알투엠은 고무와 금속 접착제뿐만 아니라 각종 이종 소재 간 접착제 개발을 위해 많은 연구와 노력을 하고 있습니다. 제품에 대한 제안 및 문의는 아래 전화, 이메일 또는 담당자에게 연락 바랍니다.

U-ONE R2M Co., Ltd.

135-10, Dangha-ro, Namsa-myeon, Cheoin-gu, Yongin-si, Gyeonggi-do, Korea

Tel. +82-31-526-9330 | Fax. +82-31-526-9331 | E-mail. info@u-oner2m.com | www.u-oner2m.com

Copyright©, 2016, U-ONE R2M Co., Ltd. All Rights Reserved



ISO 9001:2015/14001:2015

