

## Peroxide Cure Rubber Adhesive

### 제품설명

- VULCAN 51N은 각종 과산화물경화 고무(실리콘, EPDM, HNBR)와 플라스틱(나일론) 또는 금속을 접착시키는 일액형 접착제입니다.
- 뛰어난 접착력 뿐 아니라 내부식성, 내유성, 내화학성에도 탁월합니다.
- **작업성**
  - 스프레이, 디핑, 브러쉬 작업에 쉽게 적용
  - 뛰어난 prebake 저항성으로 제품 성형을 위한 보다 많은 시간 제공
- **친환경성**
  - 6대 유해물질(Pb, Cd, Hg, Cr(VI) PBB, PBDE) 미함유

### 물성정보

외관	투명 액체
구성	에탄올에 실란 분산
점도	12-15s (Zahn Cup No. 2 @25°C)
비중	0.8내외
인화점	13°C
접착유효성분	중량의 12 - 17%
희석용제	Ethanol, Methanol
보관기간	제조 후 12개월 (0~28°C)

### 도포, 희석 및 건조

- 도포방법은 스프레이, 디핑, 브러싱 방법이 있습니다.
- 에탄올 또는 메탄올로 원액 중량에 대비하여 100~200% 가량 희석할 수 있습니다.
- 일반적으로 온도, 압력, 가압시간 등의 가황 조건은 실리콘 고무 제조사로부터 추천됩니다.
- 나일론은 흡습 흡유하는 성질이 있습니다. 탈지 후 용제나 습기가 나일론에 남아있지 않게 충분한 건조 후 도포 바랍니다.
- 200°C에서 10분간 prebake해주면 완벽히 건조되며, 접착강도가 높아집니다.
- \* 각종 도포방법에 대한 적절한 희석비율은 경험에 의하여 얻을 수 있습니다.

### 중요사항

- ① 직사광선을 피하여 보관하시길 바랍니다.
- ② 이전에 사용하였던 제품 잔여분과 새 제품을 섞어서 사용하지 마십시오. 사용 후 반드시 밀봉하여 주시기 바랍니다.
- ③ 도포할 표면의 기름, 수분, 먼지 등을 완전히 제거한 후 도포하시기 바랍니다.
- ④ 추천하는 몰딩 온도는 160°C~180°C 입니다.
- ⑤ 일반적으로 200°C에서 10분간 Prebake를 추천하나 작업조건이 원활하지 않을 경우, 접착제가 도포된 플라스틱 표면의 용제가 완벽히 증발된 것이 확인 될 때까지 고온 건조를 해주시기 바랍니다.
- ⑥ 건조 후 24시간 이내에 접착해 주시기 바랍니다. 오래 보관해야 할 경우 도포된 제품을 건조한 상태(습도50%이하)로 보관해야 하며 최대 3일을 초과하지 않아야 합니다.

### 주의사항

- ① 가연성의 용제가 함유되어 있으므로 화기 또는 인화에 주의하십시오, 밀폐된 장소에서의 작업을 피하십시오.
- ② 유기용제가 함유되어 있으므로 작업 시 적절한 보호구를 착용하고, 대기로 비산하는 미스트 등을 흡입하지 않도록 주의하십시오.
- ③ 제품운송 및 보관 시 던지거나 지나친 충격을 주지 않도록 하십시오.
- ④ 기타 자세한 사항은 MSDS 자료를 참고하여 주십시오.

모든 물성 정보는 각 생산 lot별로 기록하며 TDS에 명시된 값은 일반적인 평균 물성값을 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 이종소재간 접착제 개발을 위해 많은 연구와 노력을 하고 있습니다. 제품에 대한 제안 및 문의는 아래 전화, 이메일 또는 담당자에게 해주시기 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



Registered  
 ISO 9001:2015 / 14001:2015

