

Peroxide Cure Rubber Adhesive(Quick Drying)

제품설명

- VULCAN 58은 각종 과산화물경화 고무(실리콘, EPDM, HNBR)와 여러 종류의 금속, 나일론 또는 나일론 직물을 접착시키는 일액형 접착제입니다.
- VULCAN 58은 속건성으로 VULCAN 51N에 비해 건조 속도가 빠릅니다.
- 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	1-메톡시2프로판올에 실란 분산
점도	10-12s (Ford 4 Cup 25°C)
비중	0.920 - 0.950 g/cm ³
인화점	33°C
고체 함유량	중량의 10 - 15%
희석용제	1-메톡시2프로판올
보관기간	제조 후 12개월 (10~28°C)

도포, 희석 및 건조

- 도포방법은 스프레이, 디핑, 브러싱 방법이 있습니다.
- 금속 또는 플라스틱의 표면이 완벽히 젖게 도포해야 합니다.
- 1-메톡시2프로판올로 부피 대비하여 100% 가량 희석할 수 있습니다.
- 상온에서 30분 건조 시 완벽히 건조되며, 열풍 건조 시 80도 이상에서 10분간 건조하면 완벽히 건조됩니다.
- 일반적으로 온도, 압력, 가압 시간 등의 가황 조건은 실리콘 고무 제조사로부터 추천됩니다.
- * 각종 도포 방법에 대한 적절한 희석 비율은 경험에 의하여 얻을 수 있습니다.
- 가황은 160°C 에서 200°C 사이의 온도에서 점진적으로 이루어 집니다.

중요사항

- ① 이전에 사용하였던 제품 잔여분과 새 제품을 섞어서 사용하지 마십시오.
- ② 도포할 금속의 기름, 수분, 먼지 등을 완전히 제거한 후 도포하시기 바랍니다.
- ③ 추천하는 몰딩 온도는 160°C~180°C 입니다.
- ④ 금속 표면의 용제가 완벽히 증발된 것이 확인 될 때까지 실온 건조를 해주시기 바랍니다. 속경화를 원할 경우 금속이 겹치지 않은 상태로 80도 이상에서 10분간 건조하면 완벽히 건조됩니다.

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 제품 운송 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 9001:2008 / ISO 14001:2004

