

## 일액형 접착제

### 제품설명

#### · 특징

VULCAN 81은 1액형(one-coat) 접착제로 여러 종류의 고무(NBR, NR, HNBR, SBR, CR, AEM, ECO, IIR)와 금속, 또는 플라스틱 등을 접착하는 용도로 사용할 수 있습니다.

#### · 친환경성

- 6대 유해물질(Pb, Cd, Hg, Cr(VI) PBB, PBDE) 미함유

#### · 작업성

- 다양한 종류의 용제를 희석하여 사용할 수 있습니다.
- 저온(120°C)부터 고온(200°C)까지 접착력이 우수 합니다.
- 스프레이, 담금, 붓 칠 등 다양한 방법으로 사용 가능합니다.

### 물성정보

외관	검정색 액체
구성	Xylene, MIBK에 폴리머와 충전제 분산
점도	110-145s (Zahn Cup No. 2 @25°C) 30-45s (Zahn Cup No. 3 @25°C) 90-110s (Ford 4 Cup, DIN 4, Frikmar Cup @25°C) 350-900 CPS(Brookfield LV, spindle 2, 30RPM @25°C)
비중	0.95 - 0.99
인화점	18°C
고체 함유량	중량의 22 - 26%(90°C 4시간)
희석용제	Toluene, Xylene, MEK, MIBK,
보관기간	제조 후 12개월 (0~28°C)

### 도포

- VULCAN 81의 도포방법은 스프레이, 담금, 붓 칠 방법이 있습니다.
- 접착제가 도포된 표면이 완벽히 은폐되도록 균일하고 빈틈없이 도포되어야 합니다.
- 추천하는 도포두께는 약 20-25 $\mu$ m이며, 가혹한 환경저항성을 필요로 하는 경우, 이보다 두꺼운 도막(25-30 $\mu$ m)이 필요하게 됩니다.

### 추천 희석비율

붓 칠	희석 안 함
담금	원액무게 <b>100</b> 대비 약 <b>10 ~ 20</b> (MEK, MIBK, Toluene, Xylene) -> 총 110~120
스프레이	원액무게 <b>100</b> 대비 약 <b>30 ~ 50</b> (MEK, MIBK, Toluene, Xylene) -> 총 130~150

- 담금 원액무게 100 대비 용제 별 추천 희석 량
  - Xylene, Toluene : 10 ~ 20(최대)
  - MIBK, MEK : 9 ~ 19(최대)

\* **15파트 희석을 추천** 드리며, 빠른 건조를 요할 경우 MIBK 또는 MEK로 희석 바랍니다.

# VULCAN® 81

## TECHNICAL DATA SHEET

- 담금 시 희석 후 추천점도(원액무게 100 대비 Xylene 15 희석 -> 총 115)
  - 48-65s (Zahn Cup No. 2 @25°C)
  - 15-25s (Zahn Cup No. 3 @25°C)
  - 45-60s (Ford 4 Cup, DIN 4, Frikmars Cup @25°C)
- 스프레이 원액무게 100 대비 용제 별 추천 희석 량
  - Xylene, Toluene : 30 ~ 50(최대)
  - MIBK, MEK : 28 ~ 48(최대)
 \* 빠른 건조를 요할 경우 MIBK 또는 MEK로 희석 바랍니다.
- 스프레이 도포 시 희석 후 추천점도(원액무게 100 대비 Xylene 40 희석 -> 총 140)
  - 24-32s (Zahn Cup No. 2 @25°C)
  - 9-16s (Zahn Cup No. 3 @25°C)
  - 22-30s (Ford 4 Cup, DIN 4, Frikmars Cup @25°C)

\* 추천 도포두께 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 81은 사용 전 충분한 교반 작업이 필요합니다.
- ② 충분한 교반이 되지 않을 시 용제와 고형분이 분리되며 불량이 발생할 수 있으므로 희석 시에는 더욱 주의하여 교반 해주시기 바랍니다.
- ③ 도포할 금속의 온도는 80°C 이하로 하고 이물질(기름, 수분, 먼지 등)을 완전히 제거한 후 도포하시기 바랍니다.
- ④ 도포된 접착제는 용제가 완전히 증발된 것이 확인 될 때까지 건조를 추천합니다. 실온(10~30°C)건조 시 약 1시간 건조하고, 열 건조 시 80°C 에서 약10분 정도 건조하여 주십시오.
- ⑤ 금속도포 후 건조된 VULCAN 81은 검정색이며 부식방지 역할을 합니다. 또한 도포된 금속은 오염물질이 닿지 않는 환경에서 수개월 보관하여도 사용 가능합니다.
- ⑥ 추천하는 몰딩 온도는 130°C~190°C 입니다.

### 주의사항

- ① 가연성의 용제가 함유되어 있으므로 화기 또는 인화에 주의하고, 밀폐된 장소에서의 작업을 피하십시오.
- ② 유기용제가 함유되어 있으므로 작업 시 적절한 보호구를 착용하고, 대기로 비산하는 분진 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 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 이종소재간 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



Registered  
ISO 9001:2015 / 14001:2015

