

고무와 금속간 접착제

제품설명

· 특징

- VULCAN 85는 1액형(one-coat) 으로 여러 종류의 고무(NBR, NR, CR, CSM, HNBR, SBR, BR, IIR)와 금속, 또는 플라스틱 등을 접착하는 용도로 사용할 수 있습니다.
- 더욱 강한 접착이 요구되는 경우 프라이머(VULCAN 21)와 함께 사용을 추천드립니다

· 친환경성

- 10대 유해물질(Pb, Cd, Hg, Cr(VI), PBBs, PBDEs, Phthalates)미함유

· 작업성

- 저온(120°C)부터 고온(190°C)까지 접착력이 우수합니다.
- 다양한 배합고무에 내 prebake 성이 우수합니다.(170°C 10분)
- 스프레이, 담금, 붓 칠 등 다양한 방법으로 사용 가능합니다.

물성정보

외관	검정색 액체
구성	Xylene에 폴리머와 충전제 분산
점도	40-50s (Zahn Cup No. 3 @25°C) 350-440 CPS(Brookfield LV, spindle 2, 30RPM @25°C)
비중	0.97 - 0.99
인화점	25°C
고체 함유량	중량의 22 - 25%
희석용제	Toluene, Xylene,
보관기간	제조 후 12개월 (5~28°C)

도포

- VULCAN 85의 도포 방법은 스프레이, 담금, 붓 칠 방법이 있습니다.
- 추천하는 도포 두께는 1액으로 사용 시 15-20 μ m 탑코트로 사용 시 13-20 μ m이며, 가혹한 환경저항성을 필요로 하는 경우, 1액으로 사용 시 25-30 μ m 탑코트로 사용 시 20-25 μ m을 추천합니다..
- 접착제가 도포된 표면이 완벽히 은폐되도록 균일하고 빈틈없이 도포되어야 합니다.
- 프라이머(VULCAN 21)과 함께 사용하면 접착력이 강해집니다

추천 희석비율

붓 칠	희석 안 함
담금	원액무게 100 대비 약 10 ~ 30 (Toluene, Xylene) -> 총 110~130
스프레이	원액무게 100 대비 약 40 ~ 60 (Toluene, Xylene) -> 총 140~160

- 담금 도포 시 희석 후 추천점도(원액무게 100 대비 Xylene 20 희석 -> 총 120)
 - 34-44 (Zahn Cup No. 2 @25°C)
 - 29-39s (Ford 4 Cup, DIN 4, Frikmar Cup @25°C)

VULCAN® 85

TECHNICAL DATA SHEET

- 스프레이 도포 시 희석 후 추천점도(원액무게 100 대비 Xylene 50 희석 -> 총 150)
 - 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 85는 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 피착체의 온도는 70°C 이하로 하고 이물질(기름, 수분, 먼지 등)을 완전히 제거한 후 도포하시기 바랍니다.
- ④ 도포된 접착제는 **용제가 완전히 증발된 것이 확인될 때까지 건조**를 추천합니다. 실온(10~30°C) 건조 시 약 50분간 건조하고, 열 건조 시 60~70°C에서 약 15분간 건조하여 주십시오.
- ⑤ 도포 후 건조된 VULCAN 85는 검은색이며 부식 방지 역할을 합니다. 또한 도포된 제품은 오염물질이 닿지 않는 환경에서 수개월 보관하여도 사용 가능합니다.
- ⑥ 추천하는 성형 온도는 120°C~190°C입니다.

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

