Лист технической информации

Тиксон 300+301

Адгезив на основе растворителей.

Общее описание

Тиксон 300+301 – это двухкомпонентный адгезив на основе растворителя наносимый без праймера и использующийся для соединения фтор-эластомера с металлом в процессе горячей вулканизации.

Основные особенности

Состав

Тиксон 300+301 состоит из смол и полимеров в растворителях. В составе продукта отсутствуют соединения свинца или другие токсичные тяжелые металлы, хлорированные растворители и озоноразрушающие химикаты.

Эластомеры, соединяемые с субстратами

FKM

Субстраты

Тиксон 300+301 проявляет адгезию к горячекатаной и холоднокатаной стали, нержавеющей стали, алюминию, латуни, а также к термопластам, таким как полиамиды и полиэфиры.

Пресс-форма и вулканизация

Тиксон 300+301 может применяться при использовании всех известных пресс-форм и методов вулканизации. Рекомендуются температуры вулканизации от 160°C до 205 °C (320F – 400F).

Устойчивость к агрессивному воздействию окружающей среды

Система соединения резина-металл с использованием Тиксона 300+301 имеет высокую устойчивость к вредному воздействию окружающей среды, например, к влажности и коррозии. При правильном применении адгезива соединение также будет устойчиво к температурному воздействию до 250 °C (400F), к соляному туману, воздействию масла и воды.

Технические данные	
THIXON 300	
Внешний вид	Бесцветная жидкость
Сухой остаток (нелетучие вещ-ва по весу)	43-47%
Вязкость (Zahn 2 при 25 C)	16 – 18 сек
Плотность (при 20 C)	0,96 г / см ^{3}
Вес на галлон	8,01 фунтов
Сухой остаток по объему	35,3 %
Содержание летучих составляющих на галлон	4,38 фунта

Температура воспламенения	-9 C / +16 F
Технические данные	
THIXON 301	
Внешний вид	Жидкость, прозрачная, янтарного цвета
Сухой остаток (нелетучие вещ-ва по весу)	24-26%
Вязкость (Zahn 2 при 25 C)	15 – 17 сек
Плотность (при 20 C)	0,89 г / см ^{3}
Вес на галлон	7,43 фунтов
Сухой остаток по объему	17,4 %
Содержание летучих составляющих на галлон	5,57 фунта
Точка вспышки	-9 C / +16 F
Технические данные	
THIXON 300/301	
Сухой остаток (нелетучие вещ-ва по весу)	Около 36%
Плотность (при 20 C)	0,93 г / см ^{3}
Вес на галлон	7,76 фунтов
Содержание летучих составляющих на галлон	4,96 фунта
Сухой остаток по объему	26,3%
Плотность сухой пленки	1.27 г / см ^{3}
Температура воспламенения	-9 C / +16 F
Срок годности смеси (при 25C)	1 неделя

РЕКОМЕНДАЦИИ К ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности субстрата

Правильная подготовка поверхности необходима, чтобы устранить загрязнения и добиться высокого качества соединения.
Следом за обезжириванием необходимо провести механическую или химическую обработку поверхности. Наиболее распространенными способами подготовки поверхности являются пескоструйная (дробеструйная) обработка или фосфатирование.

Размешивание и разбавление

Растворители: использовать МЭК.
До смешивания тщательно перемешать отдельно оба адгезива: Тиксон 300 и Тиксон 301.
Затем смешать в чистом контейнере равное количество Тиксон 300 и Тиксон 301, хорошо встряхнуть и перемешать. Смесь будет готова через одну или две минуты перемешивания. При комнатной температуре жидкость станет фиолетового цвета.

Нанесение адгезива

Тиксон 300+301 можно наносить кистью, маканием, распылением или прочими методами.

Методы нанесения

С помощью кисти:
Соотношение: 1 м.ч. связующего вещества и 1 м.ч. растворителя.

Макание:
Соотношение: 1 м.ч. связующего вещества и 1.0-1.5 м.ч. растворителя.

Разбрызгивание:
Соотношение: 1 м.ч. связующего вещества + 2 м.ч. растворителя.

Пистолет для распыления: могут использоваться большинство пистолетов.
Насадка: 1.0 мм/0.04 внутр.
Давление: 2-4 бар.

Время сушки

После нанесения адгезив необходимо высушить. Время сушки примерно 30-45 мин. при 20°C/68°F.
Более высокие температуры, соответственно, уменьшают время сушки. Нагретый циркулирующий воздух способствует ускорению сушки.
Не сушить при температуре свыше 100°C/212°F.

Предполагаемая толщина сухой адгезионной пленки

Наносить Тиксон 300+301 необходимо так, чтобы получать сухую пленку толщиной от 7 до 10 микрон (0,3-0,4 мил).

Устойчивость сухой адгезионной пленки

Сухая пленка, образуемая Тиксоном 300+301, обладает отличной стабильностью. Детали, покрытые Тиксон 300+301, могут сохраняться неделю перед их использованием, если они защищены от загрязнений.

Расчетное покрытие

При толщине сухой пленки в 7 микрон (0,3 мил), Тиксон 300+301 приблизительно покроет 40 $м^2$/кг (1812 кв.футов/галлон).

Устойчивость к термостатированию

Вы можете термостатировать детали, покрытые Тиксоном 300+301 до 10 минут при 175°C (350°F) без ущерба для качества соединения. Если Тиксон 300+301 мигрирует на пресс-форму, следует уменьшить толщину слоя данного адгезива или, перед помещением в пресс-форму, термостатировать покрытые адгезивом детали 5-10 мин. при 175°C (350°F).

Очистка

Очистку производить с использованием рекомендованных растворителей.

Рекомендации по хранению

Хранить контейнеры плотно закрытыми. Хранить в прохладном, сухом, хорошо проветриваемом месте вдали от источников тепла, прямых солнечных лучей и источников возгорания. Перед открытием, перемешиванием или разливанием контейнеры следует поставить на землю и закрепить.

Гарантийный срок хранения

Срок хранения каждого по отдельности адгезива Тиксон 300 и Тиксон 301 - 24 месяца при условии хранения в закрытой таре при температуре не выше 25°C/77°F. Если продукт хранится свыше рекомендованного срока, перед использованием необходимо провести контроль качества. Данная проверка должна включать опробование и оценку физических свойств.

Информация по безопасности

На продукты компании «Ром энд Хаас» предоставляется паспорт безопасности. Этот документ содержит важную информацию, необходимую для защиты работников и покупателей от известного существующего вреда для здоровья и безопасности. Перед использованием продукта рекомендуем получить копию паспорта у технического представителя компании «Ром энд Хаас». Также перед использованием продукта, для обеспечения мер предосторожности, предлагаем связаться с Вашими поставщиками прочих материалов, рекомендованных для использования вместе с нашими продуктами.

ООО «Керамекс» г. Ярославль +7 (4852) 58-19-30, 58-19-31, 58-19-32, факс 58-19-20
e-mail: ceramex@ceramex.ru