



Лист технической информации

Тиксон 305

Общее описание

Тиксон 305 – это однослойный адгезив на основе органических растворителей, использующийся для соединения силиконовых резин с металлами в процессе горячей вулканизации.

Тиксон 305 – подходит как для процесса пероксидной вулканизации так и для процесса каталитического сшивания силиконовых компаундов.

Технические данные		
Свойство	ASTM Метод	
Цвет	Прозрачный	
Вязкость по Зану №1	27 сек.	D-1084-88-D
Вязкость по Брукфилду шпиндель №1 при 100 об./мин.	10 сантипуаз	D-1084
Сухой остаток по весу	23%	D-1644-88, Метод А
Относительная плотность	0,87	D-1475
Вес галлона	7,3 фунтов	D-1475
Точка вспышки(Seta)	40°F	
Температура вулканизации	250°-400° F (120 ° -200 °C)	
Предп. толщина пленки	0,02-0,04 mil (0,5-1 микрон)	
Срок хранения(при 25°C)	18 месяцев	

Устойчивость к агрессивному воздействию окружающей среды

Система соединения устойчива к воздействию смазки и машинного масла до 300°F.

РЕКОМЕНДАЦИИ К ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности субстрата

Правильная подготовка поверхности необходима, чтобы устранить загрязнения и добиться высокого качества соединения.

Очистить поверхность от загрязнений щелочным или органическим раствором. Затем провести пескоструйную обработку(дробь №40 или №50), после чего обезжирить. Металлические поверхности также могут быть обработаны фосфатом железа или цинка, путем хромирования, травлением кислотой. Растворы для обработки не должны быть загрязненными. Часто неэффективное склеивание является следствием использования загрязненных растворителей при предварительной обработке. Строго следуйте инструкции производителя при обработке поверхности. **Замените чистящий состав в случае его загрязнения.** Храните чистящий раствор в определенной концентрации и при определенной температуре. Кроме того, подвергайте металл воздействию в течение определенного промежутка времени. **Продукт очень чувствителен к влаге!** Допускается влажность 0,1%. Если продукт становится мутным – **НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ!**

Размешивание и разбавление

Растворители: использовать Нафта *VM & P* или безводный метанол. Медленно добавляйте растворитель до полного перемешивания.

Нанесение адгезива

Тиксон 305 можно наносить кистью, маканием, распылением.

Методы нанесения

С помощью кисти:

Соотношение: 1 часть адгезива + 5-10 частей растворителя(по объему) для достижения необходимой толщины пленки.

Макание:

Соотношение: 1 часть адгезива + до 10-ти частей растворителя.

При нанесении маканием необходимо помнить, что срок службы ванны для окунания может отличаться от срока годности самого продукта. Это зависит от различных вариантов процесса и параметров окружающей среды на фабрике.

Стандартный пистолет для распыления с помощью воздуха: 1 часть адгезива + 5 частей растворителя (по объему).

Оборудование	Binks	DeVilbiss
Модель пистолета	62 или 18	JGA 502 или MBC 510
Сопло	63A – 0,040” 63B – 0,046” 63C – 0,052”	FX – 0,042” FF – 0,055”
Воздушная чашка	63PB или 66SD	704 или 777

Емкости под давлением: емкости должны быть оборудованы мешалками и должны соответствовать классу ASME для промышленного использования.

Скорость потока: от 200 до 250 куб. см. в минуту.

Давление распыления: от 30 до 40 psi (фунтов на квадратный дюйм)

Окрашивание Тиксона 305

Сначала нужно растворить Тиксон 305 для использования. Замешать необходимое количество красителя и хорошо перемешать.

Разбавленный Тиксон 305	Краситель
1 пинта	0,3 гр.
1 галлон	2 гр.
5 галлонов	10 гр.
55 галлонов	110 гр.

Время сушки

Тщательно высушите пленку Тиксона 305 перед продолжением, примерно 20-30 минут при комнатной температуре. При более низкой температуре необходимо сушить дольше. Время сушки можно сократить путем увеличения температуры(5 мин. при 180°F), но нельзя сушить при температуре выше 250 °F.

Стабильность сухой пленки.

Тиксон 305 обладает хорошей стабильностью сухой пленки. Детали, покрытые Тиксоном 305, могут храниться в течение нескольких дней перед использованием при условии защищенности от загрязнения.

Формование и вулканизация.

Тиксон 305 может быть использован при всех известных методах формования и вулканизации.

Рекомендуемая температура вулканизации – от 250 до 400 °F (120-205°C).

Пленка Тиксона 305 не имеет тенденции к сползанию во время транспортировки, а также при прямом литье.

Термостатирование

Покрытые адгезивом детали могут быть термостатированы до 10 мин. при 320°F(160°C)

Информация о токсичности и безопасности

Прочитайте паспорт безопасности продукта перед его применением. Информация о токсичности и безопасном использовании включена в паспорт безопасности.

Хранение и обращение.

См. паспорт безопасности, глава 7, для безопасного хранения и обращения с продуктом. Хранить в сухом, прохладном, хорошо вентилируемом помещении, вдали от источников тепла, искр и прямого солнечного света. Хранить контейнеры плотно закрытыми. Контейнеры следует опустить на землю закрепить перед открытием, дозированием, перемешиванием, переливанием и опустошением.

По вопросам утилизации пустых контейнеров в соответствии с правилами обращения с опасными отходами следует обращаться на горячую линию RCRA, спонсируемую US EPA, 1-800-424-9346, либо в местные агентства природной безопасности.

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