



# Лист технической информации

## Тиксон 511-Т

### Общее описание

Тиксон 511-Т – это универсальный адгезив, использующийся для соединения резины с металлом или другими твердыми субстратами в процессе горячей вулканизации. Тиксон 511-Т обычно используется совместно с праймерами марок Мегум или Тиксон.

Тиксон 511-Т может быть использован для соединения невулканизированной резиновой смеси с уже вулканизированной резиной.

Тиксон 511-Т подходит также для вулканизации в паровом котле или автоклаве с целью обрезинивания валов.

Технические данные	
Внешний вид	Черная жидкость
Сухой остаток (по весу)	20,5 – 22,5%
Вязкость (Брукфильд, LV 2 при 30 обор/мин.)	250-500мПас (сП)
Плотность (при 20 С)	0,95 – 0,97 г / см 3
Вес на галлон	8,01 фунтов
Сухой остаток по объему	11,8%
Содержание летучих составляющих на галлон	6,3 фунтов
Плотность сухой пленки	1.75 г / см 3
Точка вспышки	+ 27 С / +80 F

### Основные особенности

#### Состав

Тиксон 511-Т состоит из смеси полимеров и пигментов в ксилоле. **В составе продукта отсутствует свинец или другие тяжелые металлы.**

#### Эластомеры, соединяемые с субстратом

NR, SBR, IR, NBR, CR, BR, EPDM, IIR и др.

#### Субстраты

Используется совместно с праймером марок Мегум или Тиксон. Праймер имеет адгезию к металлу, например, стали, коррозионно-устойчивой стали, алюминию и его сплавам, пластикам, например, полиамидному и полиэфирному.

#### Пресс-форма и вулканизация

Тиксон 511-Т может применяться при использовании всех известных пресс-форм и методов вулканизации. Рекомендуются температуры вулканизации от 120 С до 220 С (248F – 428F)

#### Устойчивость к агрессивному воздействию окружающей среды

Система соединения резина-металл имеет высокую устойчивость к вредному воздействию окружающей среды, например, к влажности и коррозии. При правильном применении соединение резина-металл также будет устойчиво к температурному воздействию, к

взаимодействию с солью, маслом и водой.

## Рекомендации по применению

### Подготовка поверхности субстрата

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

Следом за обезжириванием следует провести механическую или химическую подготовку поверхности металла. Обычными способами подготовки поверхности являются пескоструйная обработка и фосфатирование. Прочие данные указаны в «Руководстве по приготовлению субстратов»; при необходимости получения копии данного руководства, связывайтесь с представителем компании «Ром энд Хаас».

### Размешивание и разбавление

Растворители: использовать ароматические растворители, такие как толуол и/или ксилол.

Перед началом использования, необходимо тщательно перемешать Тиксон 511-Т с помощью лопастного миксера. В случае разбавления, медленно добавляйте растворитель к адгезиву при постоянном перемешивании.

В процессе распыления или макания, необходимо продолжать перемешивать Тиксон 511-Т, чтобы предотвратить оседание диспергированного вещества на дно и обеспечить однородность адгезива.

### Нанесение адгезива

Тиксон 511-Т можно наносить кистью, маканием, распылением или прочими методами. При распылении, вязкость может быть снижена либо разбавлением, либо нагреванием, например до 40°C/105°F.

### Методы нанесения

#### *С помощью кисти:*

Соотношение: использовать адгезив неразбавленным.

#### *Макание:*

Соотношение: 1 м.ч. адгезива + 0,1 м.ч. растворителя.

#### *Распыление:*

Соотношение: 1 м.ч. адгезива + 0,5-1,0 м.ч. растворителя.

Вязкость для распыления: при 25°C/77°F.

14-17 сек. (DIN-4-cup)

14-17 сек. (Ford-4-cup)

19-23 сек. (Zahn-2-cup)

Пистолет для распыления: могут использоваться большинство пистолетов.

Давление: 2-4 бар.

### Время сушки

Время сушки примерно 30 мин. при 20°C/68°F.

Высушивание при более высоких температурах, соответственно, сокращает время сушки, например, 5 мин. при 80°C/176°F. Нагретый циркулирующий воздух способствует ускорению сушки.

Не сушить при температуре свыше 120°C/250°F.

### Предполагаемая толщина сухой адгезионной пленки

Толщина сухой пленки адгезива Тиксон 511-Т должна находиться в пределах от 10 до 15 микрон.

### Устойчивость адгезионной пленки

Тиксон 511-Т обладает отличной стабильностью сухой адгезионной пленки. Детали,

покрытые Тиксон 511-Т, могут храниться несколько недель, если они защищены от загрязнений.

### **Расчетное покрытие**

При толщине сухой пленки адгезива в 12 микрон, Тиксон 511-Т приблизительно покрывает 10,2 м<sup>2</sup>/кг (481 кв. футов/галлон).

### **Устойчивость к предварительному термостатированию**

В зависимости от состава каучука, детали, обработанные адгезивом Тиксон 511-Т, можно предварительно термостатировать в течение 5-10 минут при температуре 160°C/320°F без ущерба для качества соединения.

### **Очистка**

Очистку производить с использованием рекомендованных растворителей. Прочие данные указаны в «Руководстве по приготовлению субстратов»; при необходимости получения копии данного руководства, связывайтесь с коммерческим представителем компании «Ром энд Хаас».

### **Рекомендации по хранению**

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

### **Гарантийный срок хранения**

Срок хранения Тиксона 511-Т минимум 12 месяцев при условии хранения в неоткрытом виде при температуре ниже 25°C/77°F. Если продукт хранится свыше рекомендованного срока, перед использованием необходимо провести контроль качества. Данная проверка должна включать тест на прочность соединения и оценку типичных 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.