



# Лист технической информации

## Тиксон-520-РЕF

### ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Тиксон-520-РЕF – это универсальный адгезив, использующийся для соединения резины с металлом или другим твердым субстратом в процессе горячей вулканизации. Тиксон-520-РЕF обычно используется совместно с праймерами марок Мегум или Тиксон.

Технические данные	
Внешний вид	Черная жидкость
Сухой остаток	24-28%
Вязкость	130-300мПас (сП)
Плотность (при 20 С)	0,97 – 1,03 г / см <sup>3</sup>
Вес на галлон	8,35 фунтов
Сухой остаток по объему	15,1%
Содержание летучих составляющих на галлон	6,1 фунта
Плотность сухой пленки	1.72 г / см <sup>3</sup>
Точка вспышки	+ 25 С / +79 F

### ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

#### Состав

Тиксон-520-РЕF 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 и др.

#### Субстраты

Металлы, например, сталь, коррозионно-устойчивая сталь, алюминий и его сплавы, пластики, например, полиамидный и полиэфирный.

#### Пресс-форма и вулканизация

Тиксон-520-РЕF может применяться при использовании всех известных пресс-форм и методов вулканизации. Рекомендуются температуры вулканизации от 130 С до 190 С (265F – 375F)

#### 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 К ПРИМЕНЕНИЮ

## Подготовка поверхности субстрата

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

Следом за обезжириванием провести механическую или химическую предварительную обработку. Обычным способом для предварительной обработки является пескоструйная обработка. Прочие данные указаны в «Руководстве по приготовлению субстратов»; при необходимости получения копии данного руководства, связывайтесь с коммерческим представителем компании «Ром энд Хаас».

## Размешивание и разбавление

Растворители: использовать ароматические растворители, такие как толуол и/или ксилол. Сначала, тщательно смешать Тиксон-520-PEF в лопастном смесителе. При наступлении разжижения при постоянном помешивании к клею медленно добавить разбавитель. В процессе распыления или макания, продолжать размешивать Тиксон-520-PEF, чтобы предотвратить оседание диспергированного вещества на дно. Это обеспечит однородность смеси адгезива.

## Нанесение адгезива

Тиксон-520-PEF можно наносить кистью, маканием, распылением или прочими методами. При распылении, вязкость может быть снижена либо разбавлением, либо нагреванием, например 40°C/105°F.

## Методы нанесения

С помощью кисти:

Соотношение: используется неразбавленным.

Макание:

Соотношение: 1 p.b.w. связующего вещества + 0,2-0,3 p.b.w. разбавителя.

Распыление:

Соотношение: 1 p.b.w. связующего вещества + 0,4-0,6 p.b.w. разбавителя.

Вязкость: при 25°C/68°F.

12-18 сек (DIN-4-cup)

12-18 сек (Ford-4-cup)

18-24 сек. (Zahn-2-cup)

50-75 сек. (Afnor-2,5-cup)

Пистолет для распыления: могут использоваться большинство пистолетов.

Давление: 2-4 бар

## Время сушки

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

При сушке при более высоких температурах соответственно уменьшается 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 адгезионной пленки

Нанести Тиксон-520-PEF на сухую пленку толщиной от 10 до 20 микрон (0,4-0,8 мил).

## Устойчивость адгезионной пленки

Тиксон-520-PEF обладает отличной стабильностью сухой пленки. Детали, покрытые Тиксон-520-PEF, могут сохраняться несколько недель, если они защищены от загрязнений.

## Расчетное покрытие

При нанесение на сухую пленку толщиной 15 микрон (0,6 мил), Тиксон-520-PEF приблизительно закрасит 10,2 м<sup>2</sup>/кг (494 кв.футов/галлонов).

### **Устойчивость к воздействию температуры**

Тиксон-520-PEF обладает выдающейся устойчивостью. В зависимости от состава каучука, обработанные детали можно предварительно просушить 10-15 минут при 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 контейнеры плотно закрытыми. Хранить в прохладном, сухом, хорошо проветриваемом месте вдали от источников тепла, прямых солнечных лучей и источников возгорания. Перед открытием, перемешиванием, разливанием или опорожнением контейнеры следует поставить на землю и закрепить.

### **Гарантийный срок хранения**

Срок хранения Тиксон-520-PEF минимум 24 месяца 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 опробование 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.