Лист технической информации
Тиксон OSN-2EF-V

Общее описание

- THIXON OSN-2-EF-V – это многофункциональный однослойный адгезив для присоединения резиновых смесей к металлам и другим твердым субстратам в процессе горячей вулканизации.
- THIXON OSN-2-EF-V также используется для поствулканизационного приклеивания.
- В экстремальных случаях THIXON OSN-2-EF-V может быть использован в паре с праймером THIXON P-6-EF

Типичные свойства	
Внешний вид	Черная жидкость
Сухой остаток (по весу)	19 – 23 %
Вязкость, FORD чашка 4 , 25°C	16-22 с
Вязкость по Брукфилду, 25°C	15-300 mPa.s
Удельный вес (20°C)	0.93 – 0.97
Плотность (20°C)	0.95 g/cm³
Объем сухого остатка (расчетный)	11.9 %
Содержание летучих веществ на галлон (расчетное)	6.3 lbs
Плотность сухой пленки (расчетное)	1.54 g/cm³
Точка вспышки (SETA)	- 4°C/25°F

Эти свойства являются типичными, данные не могут быть использованы в качестве спецификации.

Основные особенности

Состав

Тиксон OSN-2-EF-V состоит из смеси реактивных полимеров и пигментов в толуоле, МЭК, ароматических и парафиновых углеводородах. **В составе продукта отсутствует свинец или другие тяжелые металлы, хлорированные растворители и озоноразрушающие химикаты.**

Эластомеры, соединяемые с субстратом

NR, IR, SBR, CR, ACM, CSM и пр.

Субстраты

Тиксон OSN-2-EF-V обладает адгезией к металлу, например, стали холодного и горячего проката, нержавеющей стали, алюминию и латуни, пластикам, например, полиамидному и полиэфирному.

Пресс-форма и вулканизация

Тиксон OSN-2-EF-V может применяться при использовании всех известных пресс-форм и методов вулканизации. Рекомендуются температуры вулканизации от 120 С до 230 С (250F – 450F)

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. Тиксон OSN-2-EF-V обладает выдающейся устойчивостью к горячему гликолю.

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 «Дау».

Размешивание и разбавление

Растворители: использовать ароматические растворители, такие как толуол и/или ксилол, предпочтительнее использовать смесь 1 части ароматических растворителей и 1 часть кетонов(МЭК или МИБК).
Перед началом использования, необходимо тщательно перемешать Тиксон OSN-2-EF-V с помощью лопастного миксера. В случае разбавления, медленно добавляйте растворитель к адгезиву при постоянном перемешивании.
В процессе распыления или макания, необходимо продолжать перемешивать Тиксон OSN-2-EF-V, чтобы предотвратить оседание диспергированного вещества на дно и обеспечить однородность адгезива.

Нанесение адгезива

Тиксон OSN-2-EF-V можно наносить кистью, маканием, распылением или прочими методами.

Распыление:
Соотношение: 1 м.ч. адгезива + 0-0,3 м.ч. растворителя.
Вязкость: при 25℃/77°F
20-25 сек. (Зах, чашка 2)
15-19 сек. (Форд, чашка 4)
Пистолет для распыления: могут использоваться большинство пистолетов.
Давление: 2-4 бар.

С помощью кисти:
Соотношение: использовать адгезив неразбавленным.

Макание:
Соотношение: 1 м.ч. адгезива + 0- 0,3 м.ч. растворителя.

Время сушки

Время сушки примерно 30-45 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 OSN-2-EF-V должна находиться в пределах от 20 до 30 микрон при однослойном использовании и от 10 до 20 микрон при использовании с праймером.

Устойчивость адгезионной пленки

Тиксон OSN-2-EF-V обладает отличной стабильностью сухой адгезионной пленки. Детали, покрытые Тиксон OSN-2-EF-V, могут храниться несколько недель, если они защищены от загрязнений.

Расчетное покрытие

При толщине сухой пленки адгезива в 20 микрон, Тиксон OSN-2-EF-V приблизительно покроет 8,5 $м^2$/кг (401 кв.футов/галлон).

Устойчивость к предварительному термостатированию

В зависимости от состава каучука, детали, обработанные адгезивом Тиксон OSN-2-EF-V, можно предварительно термостатировать до 10 минут при температуре 160°C/320°F без ущерба для качества соединения. Сухая пленка Тиксон OSN-2-EF-V не обладает тенденцией к смываемости при транспортировке или при прямом литье.

Пост-вулканизационное приклеивание

Прежде всего необходимо провести пескоструйную обработку металла и обезжирить его, либо использовать обработку железом или фосфатирование цинком. Нанести Тиксон OSN-2-EF-V, толщина сухой пленки должна составлять как минимум 25 микрон(1 мм). Дать пленке высохнуть в течение одного часа, либо произвести ускоренную сушку в течение 5 минут при температуре 80°C(180°F).
Подготовить резину, обработав ее растворителем или щелочью. Затем обработать механически, например, зачистить щеткой либо провести ультразвуковую обработку. Дать поверхности хорошо высохнуть перед приклеиванием. На очищенную резину можно нанести минеральное масло, например, CoChem 560-H или Flexon 642 непосредственно перед вулканизацией для уменьшения трения .

Для поствулканизационного соединения резины к резине необходимо нанести Тиксон OSN-2-EF-V толщиной 15 микрон на обе склеиваемые поверхности.

Применить нагрев и давление для достижения приклеивания. Следует уплотнить резину на 7-15%. Температура и время вулканизации зависят от склеиваемых деталей и применяемых методов. Обычно для компонентов весом менее 1 кг время вулканизации составляет ок. 90 минут
при температуре 140 ° С и 45 минут при температуре 160 ° С. Температура на линии приклеивания должна достигать 120°С в течение 30 минут.

Вулканизация деталей весом менее 1 кг в автоклаве проводится в течение 10 минут при 5 Бар. Вне зависимости от метода вулканизации детали следует держать под давлением с начала вулканизации и до момента охлаждения. Склеенные детали могут быть принудительно охлаждены путем помещения их в холодную воду.

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 «ДАУ».

Гарантийный срок хранения

Срок хранения Тиксон OSN-2-EF-V минимум 6 месяцев при условии хранения в неоткрытом виде при температуре ниже 25°С/77°F. Если продукт хранится свыше рекомендованного срока, это уменьшает его срок хранения, поэтому Тиксон OSN-2-EF-V следует хранить в хорошо проветриваемых помещениях и не допускать перегрева. Если материал хранится дольше гарантированного 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 «ДАУ» 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 «ДАУ». Также перед использованием продукта, для обеспечения мер предосторожности, предлагаем связаться с Вашими поставщиками прочих материалов, рекомендованных для использования вместе с нашими продуктами.

Меры предосторожности при обращении

Обеспечить соответствующую циркуляцию воздуха и/или вытяжку в рабочих помещениях. Не допускать контакта с кожей или глазами. Не вдыхать пары и распыления. Для индивидуальной защиты см. пункт КОНТРОЛЬ ВОЗДЕЙСТВИЯ/ПЕРСОНАЛЬНАЯ ЗАЩИТА паспорта безопасности продукта. Контейнеры должны быть закреплены и заземлены перед открытием, растариванием, перемешиванием, наполнением или опустошением.

ВНИМАНИЕ! Храните топливо и/или легковоспламеняющиеся вещества и их пары вдалеке от источников тепла, искр, пламени и других источников возгорания, включая статические разряды. Переработка при температуре, близкой к точке вспышки, может создавать опасность возникновения пожара. Используйте соответствующее заземление и техники склеивания для контроля опасностей, связанных со статическим электричеством.

Рекомендации по хранению

Хранить в плотно закрытых контейнерах. Хранить в прохладном, сухом, хорошо проветриваемом месте вдали от источников тепла, прямых солнечных лучей, источников возгорания(батареи, нагреватели) и от реактивных материалов. Материал может гореть. Хранение внутри помещения должно осуществляться на соответствующих площадях, оборудованных автоматическими датчиками пожаротушения.

Утилизация

Утилизация производится в соответствии с местными, государственными и федеральными законами. Пустые контейнеры могут содержать опасные остатки. Этот материал и его тара должны уничтожаться безопасным и легальным способом.

Соблюдение правил обращения и утилизации продуктов с соответствии с местными, государственными и федеральными законами – ответственность конечного пользователя. За дополнительной информацией обращайтесь к техническому представителю Дау.

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