



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.

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.

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



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:

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



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 25оС/77оF.

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 20оС/68оF.

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

Не сушить при температуре свыше 120оС/250оF.

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 покроеет 10,2 м²/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 160оС/320оF 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 контейнеры следует поставить на землю и закрепить.

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Гарантийный срок хранения

Срок хранения Тиксона 511-Т минимум 12 месяцев при условии хранения в неоткрытом виде при температуре ниже 25оС/77оF. 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.

По вопросам приобретения Тиксон 511-Т и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим Вас обратиться к менеджерам:

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов