

天然胶与金属热硫化黏合剂 德国希科629101

产品名称	天然胶与金属热硫化黏合剂 德国希科629101
公司名称	秦皇岛启泽淳科技有限公司
价格	.00/公斤
规格参数	品牌:德国希科 型号:sic629101 产地:德国
公司地址	建国路278号
联系电话	19803048669

产品详情

产品描述

德国希科SI COATINGS 629101是一款通用性的单涂型橡胶粘接涂料，在对防腐与对样件形变有极高要求时也可以做面涂与底涂 SIC 807011一起配合使用。

SI COATINGS 629101 是针对如天然橡胶（NR），（IR），（BR），（SBR），（CR），（NBR），（IIR），（EPDM）（CSM）等橡胶与金属和很多塑料基材的粘接涂层。金属基材包括铝、铁、钢、不锈钢、镀锌钢等，以及橡胶与纤维线绳，织物如纤维素，聚酰胺，聚酯及玻璃之间的粘接。

产品特点

应用广泛：可用于绝大多数橡胶制品及其混合物的粘结

符合欧洲报废车标准：无任何须申报重金属

操作方便：单涂节省时间和能源

产品属性

成分 树脂以及溶剂

颜色 黑绿色

粘度 (4 mm DIN-Cup) 80 - 100 s

密度 0.97-1.01 g/cm³

闪点 (ASTM D6454 CCCFP) 31 ° C

质量固含量 21 %

保质期 12 个月

操作使用

基材前处理

工业用途：

金属的表面需要用有机溶剂最好是碱性溶剂进行彻底清洗。铝材表面需要在清洁以后进行彻底的酸洗。推荐不

含铬的以氟化钛/氟化锆为基础的转化涂层以及铬化和磷化处理等处理方法。如果材料的使用环境没有防腐蚀的要求也可以考虑不适用转化涂层。

手工操作：

所有组件表面必须保证无尘，没有油渍以及脂肪。对材料表面使用矿物或金刚砂射线进行粗糙处理可以有效增加粘接能力。增附剂的基础效果不会因为任何机械处理而改变。

通用：

化学催化气象沉积法 (CCVD) ，等离子处理以及火焰处理法可以有效加强表面的浸润。

搅拌

在使用或分装之前未稀释的 SI COATINGS 629101 必须搅拌混合均匀，一般推荐使用自动搅拌机在原包装内进行低速长时间的的搅拌，以容器底部无沉淀为准。若施工时间较长，如用于卷材涂料或使用自动化涂布设备须保持轻微持续的搅动涂料，以免出现品质的差异。

涂布

根据施工条件要求以及涂料在基材表面的润湿度可相应调整涂料粘度。溶剂推荐请见下表

辊涂 一般不用稀释

刷涂 一般不用稀释

浸泡 加 20 %芳香以及酮溶剂如二甲苯稀释

喷涂 加 50-70 %芳香以及酮溶剂如二甲苯稀释

完美的干膜厚度为 6-8m。

烘干

SI COATINGS 629101 可以满足大多数设备对烘干条件的要求，可自然晾干，推荐至少 30 分钟晾干时间，可在 80 摄氏度条件下烘干 5-10 分钟，亦或是在诸如卷材涂布设备应用中 PMT150 摄氏度条件下烘干 40 秒。高温长时间的烘烤会带来最好的粘接效果。

烘干以后的 SI COATINGS 629101 涂层表面干燥均匀不粘，可以在干燥清洁的环境中放置一年以后仍拥有良好的对橡胶产品的粘接效果。

硫化

各类橡胶的硫化温度视橡胶的硫化活性而定，一般情况下几类橡胶硫化条件如下

天然橡胶 140 摄氏度 20 分钟

丁腈橡胶 170 摄氏度 10 分钟

三元乙丙橡胶 180 摄氏度 10 分钟

SIC629101可适用于各种模压硫化方式，包括模压，转移，注射，挤出等硫化方式。硫化温度范围：120C - 230C。正确使用SIC629101可极大降低产品报废率。并具有优异的耐预固化性能，160C时，10分钟，不影响性能，甚至可至 160C，30 分钟。干膜在转移模或注射工艺时，不会被冲刷脱落，也不会造成模具污染，并且耐湿气。SIC2001也适用于后硫化粘接。