

CPU聚氨酯与金属热硫化粘合剂 邦德勒431

产品名称	CPU聚氨酯与金属热硫化粘合剂 邦德勒431
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:邦德勒 型号:BDL431 产地:德国
公司地址	建国路278号
联系电话	19803048669

产品详情

BDL431粘合剂

简介

邦德勒BDL 431是用于浇注型聚氨酯以及反应注模型聚氨酯与各种基材之间的粘接，基材包括碳钢、不锈钢、铜、铝、塑料、ABS、环氧树脂和玻纤增强塑料(GRP)等。

应用

BDL 431适用于以下应用：造纸胶辊、金属装饰和纺织工业应用；实心轮胎、手推车脚轮、生活用品；管道衬里和管道涂层，以及聚氨酯弹性体与金属或塑料等基材粘接需求的任何应用。

属性

成分 树脂以及溶剂

基本色 浅黄色

粘度 (4mm DIN-Cup) 20s

密度 (DIN EN ISO 2811-1) 0.87-0.89g/cm³ 闪点 (ASTM D6454 CCCFP) 15 ° C

质量固含量 (AA: SIC-No. 1028) 19- 21 %

涂覆面积： 15m/kg
(20微米干膜厚度)保质期 12个月

操作指导

金属表面处理

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。建议用200-400微米的钢砂或棕刚玉进行喷砂处理，至金属表面呈灰白色。喷砂后，再用溶剂脱脂，除去油脂。冷轧钢通常用钢砂处理，不锈钢、铝、铜等，用棕刚玉处理。或者磷化处理。

使用方法

I 搅拌 - BDL 431是由特殊的聚合物，树脂，填料等溶解或分散在有机溶剂中。停放过程中，分散部分沉淀到底部，因此涂胶前，充分搅拌非常重要，最好采用高速机械搅拌。并且在使用过程中，要保证每10分钟左右，搅拌1-2分钟。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。如若施工时间较长，并且用于卷材涂料或使用自动化涂布设备则须保持轻微持续的搅动涂料，以免出现品质的差异。

I 浸涂 - 可用丁酮作为稀释剂，加入10%以下的稀释剂。25C下粘度控制在13-20秒(4号DIN杯)。

I 刷涂 - 可不稀释直接涂刷,如果粘度太高需要稀释，特别是大尺寸制品，可按加5-10%的稀释剂进行稀释。用丁酮稀释可提高流淌性及涂刷速度。涂刷两遍，可获得更好的粘接效果。稀释后的粘合剂必须在8小时内用完。一旦粘度增高或凝胶，严禁继续使用。

I 喷涂 - 常用稀释剂是丁酮。加入10%的稀释剂稀释至 13-20 秒(4号DIN杯)，稀释比例为2:1至3:2=粘合剂:丁酮(重量比)。如果出现抽丝现象，增加稀释比例。需注意丁酮快速挥发时，使得金属件骤冷，导致空气中的水份凝聚在金属表面，由此造成表面微孔气泡形成。不推荐丙酮作为稀释剂。

喷嘴直径： 1.0-1.5 毫米

流体压力： 0.5-1.5 bar

I 稀释与混合 - 稀释时，边搅拌边加入稀释剂，确保混合均匀，已保证涂胶时膜厚均匀。对于浸胶或喷涂工艺，必须保证持续搅拌胶粘剂，特别是稀释后。通常喷涂工艺，1份体积的稀释剂稀释2-3份体积的粘合剂。稀释后的粘合剂必须在8小时内用完。一旦粘度增高或凝胶，严禁继续使用。

I 干燥 - 涂胶后，挥发很快，很容易干燥，形成无初粘性的涂层。通常室温26 ° C下不需加热烘干，每次干燥，室温至少保证40分钟，第二次涂刷后，保证45分钟以上干燥时间。如低于20 ° C，相应延长干燥时间。强制干燥时，需避免胶膜产生气泡。强制烘干时，需逐步加热至 60 ° C-120 ° C。

I 干膜厚度 - 保证以上的粘度控制，可确保获得最佳且均匀的干膜厚度，这是保证最粘接效果的关键，需保证膜厚 20-25 微米。

I 停放时间 - 在保证干燥清洁的环境下，涂胶件可停放48小时而不会影响性能。

I 预固化 – 对于注塑型聚氨酯的粘接，建议涂胶后在80-100 ° C下的烘箱内烘烤10-20分钟，以增加注塑时的耐冲刷性，最长可至24小时。超过120 ° C 需下调烘烤的时间。

I 浇注 – 对于浇注型聚氨酯与各种金属或工程塑料等基材的粘接，这些应用的硫化温度在20 ° C 到90 ° C。为了提高耐环境性能，粘接产品需在室温环境下固化数周或在 60 - 80 ° C后硫化数小时。胶辊、脚轮和实心轮胎、耐磨件、电缆粘接头都可采用此工艺。

包装和存放

BDL 431标准包装有1公斤, 3.5公斤和18公斤三种包装。

在干燥清洁的常温条件下，未开封的原包装可以贮藏12个月。