

TPU与尼龙/金属热流化粘合剂 邦德勒429

产品名称	TPU与尼龙/金属热流化粘合剂 邦德勒429
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:BDL429 产地:德国
公司地址	建国路278号
联系电话	19803048669

产品详情

BDL429粘合剂

简介

邦德勒BDL429用于注塑型聚氨酯与金属的热流化粘接，以及浇注型聚氨酯与金属的粘接。除了金属外，还可以粘接环氧树脂基材，玻纤增强的塑料、尼龙及其它工程塑料，如PVC、PBT、PET、PPS、PPO、PEEK、PTFE、PES等。

应用

BDL429适用于以下应用：

浇注的聚氨酯辊（造纸胶辊、纺织胶辊），实心轮胎，脚轮，管道衬里，输送带；其它聚氨酯类的与金属或其它基材粘接的产品。还可用于处理过的织布和线绳，如尼龙、聚酯和碳纤维基材与聚氨酯之间的粘接。

属性

成分 树脂以及溶剂

基本色 浅红色

粘度 (4mm DIN-Cup) 25s

密度 (DIN EN ISO 2811-1) 0.89-0.93g/cm³ 闪点 (ASTM D6454 CCCFP) 22 ° C

质量固含量 (AA: SIC-No. 1028) 20- 24 %

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 - BDL429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。25C下粘度控制在16-22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。用丁酮稀释剂, 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。

I 喷涂 - 常用稀释剂是丁酮。加入30%的稀释剂稀释至 13-20 秒(4号DIN杯)。如果出现抽丝现象, 增加稀释比例。

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

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, 这是保证最佳粘接效果的关键, 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100-120 ° C下的烘箱内烘烤1个小时，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 – 加热涂胶件模具至注塑温度。最佳的耐环境性能需延长干燥时间，或者加热涂胶件至60C-45分钟。视浇注后的粘接情况，可做二段硫化，通常后硫化有利于提高粘接强度和耐环境性能。浇注型聚氨酯硫化温度：60- 140C；注塑型聚氨酯粘接温度可至190C。

包装和存放

BDL429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。