

代替开姆洛克252X 热硫化粘合剂BDL034

产品名称	代替开姆洛克252X 热硫化粘合剂BDL034
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:BDL034 产地:中国
公司地址	建国路278号
联系电话	19803048669

产品详情

代替开姆洛克252X 氯丁橡胶与金属热硫化单涂粘合剂

BONDLE 034粘合剂

简介

邦德勒BDL034是一种通用单涂/面涂型粘合剂，用于多种橡胶与金属及其他硬质基材之间的热硫化粘接，还可用于已硫化的橡胶的粘接。其主要针对于丁腈橡胶和羧基化丁腈橡胶(NBR及XNBR)、丁苯橡胶(SBR)、氯丁橡胶(CR)、异戊橡胶(IR)、氢化丁腈橡胶(HNBR，硫磺或过氧化物硫化)、顺丁橡胶(BR)、三元乙丙橡胶(EPDM,硫磺或过氧化物硫化)、丁基橡胶(IIR)、氯化及溴化丁基橡胶(CIIR及BIIR)、氯醇橡胶(ECO)、氯磺化聚乙烯(CSM)等均有较好的粘接效果。可粘接的基材有：铁、碳钢、合金、不锈钢、铝、铜合金、镁和锌等金属以及工程塑料。

应用

BDL034适用于以下应用：

工业领域的胶管、胶辊、以及其它橡胶与金属粘接的制品。用BDL005作为底涂，组成的双涂体系，具有优异的静态及动态抗疲劳、耐热性能。特别适用于液压支座、液压轴套、扭力减震器(TVD)等。

属性

成分 树脂以及溶剂

基本色 黑色

粘度 (4mm DIN-Cup) 80-100s

密度 (DIN EN ISO 2811-1) 0.95-0.98 g/cm³ 闪点 (ASTM D6454 CCCFP) 21 ° C

质量固含量 (AA: SIC-No. 1028) 23- 25 %

涂覆面积 15m/kg (10-12 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

搅拌 - BDL034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，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 – 可选用二甲苯或甲苯作为稀释剂，不要使用酮类稀释剂。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20%的二甲苯或甲苯进行稀释。

喷涂 – 常用稀释剂是二甲苯或甲苯。25C下粘度控制在16-20秒(4号DIN杯)。
如果出现抽丝现象，不要使用甲苯，而使用二甲苯，并增加稀释比例。

喷嘴直径：1.0-1.5 毫米

流量：330-350毫升/分钟

雾化压力：1.6-4 bar

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。

I 干燥 – 涂胶后，常温下26 ° C干燥40-60 分钟；80 ° C 以上，可加快干燥时间。

I 干膜厚度 – 保证以上的粘度控制，可获得且均匀的干膜厚度，这是保证粘接效果的关键，需保证的干膜厚度为：12-25 微米（粘接未硫化橡胶）；25 ~ 50微米（粘接已硫化橡胶）。

I 停放时间：- 在保证干燥清洁的环境下，涂胶件可停放二周而不会影响性能。

I 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：天然橡胶160C- 10 分钟；丁腈橡胶170 C- 10 分钟；三元乙丙橡胶180C- 10 分钟。硫化时间根据橡胶的厚度和基材的不同会有所增加。

包装和存放

BDL034标准包装有1公斤, 4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。

提示和注意

操作过程中所使用的工具与材料须对有机溶剂如酮类和乙二醇醚类有良好的抗性。此处提供的信息，特别是使用与工艺操作的推荐信息都是基于我们的技术与经验而来。对于不同的材料，以及不同的工作条件则超出我们的控制，强烈建议进行多次试验，以检测产品是否适合所需的工艺和应用。