

罗门哈斯THIXON 520-P-EF粘合剂

产品名称	罗门哈斯THIXON 520-P-EF粘合剂
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:罗门哈斯 型号:THIXON520-EF 产地:美国
公司地址	建国路278号
联系电话	19803048669

产品详情

罗门哈斯THIXON 520-P-EF

溶剂型胶粘剂

描述

THIXON 520-PEF 是一种常规的面涂粘合剂，用于橡胶硫化过程中粘结橡胶和金属或其他硬质基材。

THIXON 520-PEF 使用时通常配合一种 MEGUM 或 THIXON 的底涂。

产品典型性能

THIXON 520-PEF	
外观	黑色、液体
固体含量	24-28%
(不挥发性固体的重量份)	
粘度, Brookfield	130-300 mPas (cP)
(LV#2, 30rpm)	
密度 (20C)	1 g/cm ³
比重 (20C)	0.97-1.03 g/cm ³
每加仑重量	8.35 磅

体积固含量	15.1% (计算值)
每加仑 VOC 含量	6.1 磅 (计算值)
干膜密度	1.72g/cm ³ (计算值)
闪点 (Seta)	+25C/77F

这些性能是产品的典型性能不可以用作产品规格

主要特点

组份：THIXON 520-PEF
由反应性聚合物和填料溶解或分散在二甲苯里。配方中不含铅以及其它有毒的重金属。

可粘接弹性体：NR，IR，SBR，CR，NBR，等。

可粘接基材：THIXON 520-PEF
可粘接热轧钢、冷轧钢、不锈钢、铝和铜，也可以粘接聚酰胺和聚酯等热塑性塑料。

成型和固化：THIXON 520-PEF 适用于所有常见的成型和硫化方式，推荐固化温度为 130C 至 190C 之间 (265F~375F)。

环境耐受性：使用 MEGUM 或者 THIXON 作为底涂的金属橡胶粘合剂体系具有较好的耐环境性，如耐湿度和耐腐蚀性。合适的粘结体系也可耐受热、盐雾、油和水介质。

使用指导 表面预处理

对金属表面合适的预处理对获得持续、高质量的粘接是十分必要的。

在金属表面脱酯处理后，要对之进行一个机械或化学的预处理，常见的预处理有喷砂处理和磷化处理。关于预处理的详情请见我们的《表面处理指导》，如果您需要这份指导，请与您熟悉的陶氏商业代表处接洽。

混合和稀释

稀释剂：使用芳香溶剂如甲苯和 / 或二甲苯作为稀释剂。

首先，用桨式搅拌器充分混合 THIXON 520-PEF。如需稀释，则在连续搅拌下将稀释剂缓慢加至胶粘剂中。

采用喷涂或浸涂工艺，要保证持续搅拌 THIXON 520-PEF，以防止分散体沉入罐底。粘度越低，固体越容易沉入罐底。

胶粘剂的使用

THIXON 520-PEF 可以用刷涂、浸涂、喷涂或其它涂覆方式施工。对于喷涂，可采用稀释和 / 或加热 (如40C/105F) 使粘度降低。

使用方法刷涂

稀释比例：推荐使用不稀释的粘合剂。浸涂

稀释比例：1 份胶粘剂加入 0.2~0.3 份稀释剂 (重量比)。

空气喷涂

稀释比例：1 份胶粘剂加入 0.4-0.6 份稀释剂（重量比）。

粘度：25C 条件下：

12-18 秒 [DIN-4 杯];

12-18 秒 [Ford-4 杯];

18-24 秒 [Zahn-2 杯];

50-75 秒 [Afnor-2.5 杯];

喷枪：大部分喷涂设备均可以使用。喷嘴：如：1.0 mm/0.04 in。

空气压力：2-4 bar/30-60 psi。

干燥时间

20C/68F 下干燥时间约为 30 分钟。在较高温度下干燥可相应地缩短干燥时间，如 80C/176F 下，可强制干燥 5 分钟。循环通风有利加速干燥。

干燥温度请勿超过 120C/250F。

干膜建议厚度

THIXON 520-PEF 推荐的干膜厚度为 10~20 微米

(0.4~0.8 mil.)。

干膜稳定性

THIXON 520-PEF 具有优异的干膜稳定性。如果不受污染，涂有 THIXON 520-PEF 的金属件可以储存好几周。

理论涂覆面积

当干膜厚度为 15 微米 (0.6 mil.) 时，每公斤 THIXON 520-PEF 可涂覆约 10.2 平方米 (494 平方英尺 / 加仑)。

耐烘烤性

涂胶后的金属件可耐受 160C/320F 下超过 5 分钟的预固化而不明显影响粘接性能。

清洗

清洗应当使用推荐的稀释剂

储存和处理

产品需密封保存在阴凉、干燥、通风良好的地方，包装容器应固定好或放在地上。

保质期

在 25C/77F 下，密封的 THIXON 520-PEF 至少可以保存 24 个月。