

CILBOND 62W – Keo Dán sử dụng cho ngành Cao su

CILBOND 62W là keo lót và đồng thời là hệ keo 1 lớp (1 thành phần) cho các loại cao su NBR, HNBR, XNBR, ACM, ECO và Vemac

LỢI ÍCH CỦA CILBOND 62W

Khả năng dán:

CILBOND 62W là hệ keo dán 1 lớp để dán các loại cao su có cực như NBR, HNBR, ACM, Vemac và ECO với các loại kim loại và các loại nhựa có cực bao gồm GRP/FRP, epoxy, PET, PBT, PES, PPS, PPO và PEEK

CILBOND 62W có khả năng dán sau lưu hóa (Post-Vulcanization bond) Vemac, NBR, HNBR, ACM, vv và có thể sử dụng như là loại keo lót (primer) kết hợp với nhiều loại lớp keo phủ (cover coat) gốc nước và gốc dung môi

Ưu điểm trong quá trình sử dụng

CILBOND 62W tạo ra liên kết dính sau lưu hóa với các đặc tính:

- Khả năng kháng môi tĩnh và môi động tuyệt vời
- Chịu nhiệt cao
- Kháng các loại dung dịch lỏng tuyệt vời bao gồm cả nước, dầu, các loại nhiên liệu (dầu diesel, hỗn hợp như methanol và toluene), ngay cả ở nhiệt độ cao
- Kháng muối phun (salt-pray) rất ưu việt, thậm chí hơn cả hệ keo dung môi

Khả năng bền với môi trường, đặc biệt là chịu được các dung dịch nóng của CILBOND 62W làm cho nó thích hợp trong việc sản xuất các sản phẩm cao cấp như gioăng chịu dầu, gioăng ống, vòng đệm, trục cao su và TVD

Lợi ích trong gia công

CILBOND 62W không có chì và không có dung môi làm cho nó có ưu việt vượt trội về mặt môi trường

CHUẨN BỊ BỀ MẶT KIM LOẠI

CILBOND 62W phải được phủ lên bề mặt kim loại được chuẩn bị kỹ càng để đảm bảo có hiệu quả. Bề mặt kim loại phải được làm sạch khỏi mỡ, phun bằng hạt mịn kích thước 200-400 micron bằng loại hạt nhôm sắc cho bề mặt nhôm và bề mặt phi kim loại và bằng loại hạt sắt tít

cho bề mặt bằng sắt và bề mặt phi kim loại. Làm sạch khỏi mỡ sau khi phun hạt sẽ làm tăng khả năng kháng môi trường của các liên kết keo dán

Bề mặt cần dán có thể được xử lý hóa học bằng phosphate thích hợp để tối đa hóa khả năng dính và kháng ăn mòn, tuy vậy nhiều loại xử lý phosphate có khả năng kháng nhiệt hạn chế tại mức trên 180 độ C nên việc này có thể không phù hợp trong một số ứng dụng

CÁCH PHỦ KEO CILBOND 62W

KHUẤY

Keo cần được khuấy nhẹ nhàng và kỹ càng trước khi sử dụng. Tránh việc tạo thành bọt, nếu bọt hình thành khuấy nhẹ nhàng để giảm bọt tối thiểu. CILBOND 62W cần được thỉnh thoảng khuấy trong quá trình sử dụng hoặc khuấy liên tục trong quá trình dán quy mô lớn

QUÉT BÀN CHẢI

CILBOND 62W có thể được quét bằng bàn chải mà không cần pha loãng. Nếu cần tăng mức độ chảy thì có thể pha loãng với 10%-20% nước đã được khử ion (theo trọng lượng)

PHUN

Hòa loãng để tạo độ nhớt trong khoảng 25-30 giây theo ly Ford 4 hay DIN 4 sử dụng một lượng ít nhất nước đã khử ion (thường 15%-20% theo trọng lượng) để tạo ra dạng phun phù hợp. Sử dụng súng phun với áp suất thấp nhất

NHÚNG

Hòa loãng để tạo độ nhớt trong khoảng 30-35 giây theo ly Ford 4 hay DIN 4 sử dụng một lượng ít nhất nước đã khử ion (thường 10%-15% theo trọng lượng) và khuấy liên tục. Tránh tạo bọt.

PHỦ BẰNG TRỤC LĂN

Độ nhớt ban đầu sau sản xuất của keo đã được làm phù hợp nên hầu hết không cần phải pha loãng keo

PHA LOÃNG

Các chất pha loãng là nước đã khử ion hoặc hỗn hợp nước đã khử ion và alcohol (cần)

CHIỀU DÀY MÀNG PHỦ

Nếu CILBOND 62W được sử dụng làm lớp keo lót, chúng tôi đề nghị sử dụng chiều dày màng khô là 10-15 micron

Nếu CILBOND 62W được sử dụng làm keo một lớp (1 thành phần) độ dày màng phù hợp hơn (25 micron) có thể cần thiết đặc biệt khi hỗn hợp cao su có nhiều chất khuếch tán như HNBR và Vemac. Hai lớp keo mỏng sẽ tốt hơn một lớp keo dày để tránh tạo bọt khí hoặc chỗ phồng

THÔNG TIN BỔ SUNG

LÀM KHÔ:

Điều rất quan trọng là **phải đảm bảo rằng lớp keo phủ CILBOND 62W được làm khô hoàn toàn trước khi tiến hành công đoạn ép. Bất cứ một lượng nước nhỏ nào còn sót lại có thể dẫn đến phồng rộp trong quá trình ép và dẫn đến phá hỏng kết dính cao su kim loại và giảm khả năng chịu ăn mòn**

Người ta đề nghị rằng CILBOND 62W chỉ được phủ lên sau khi bề mặt kim loại đã được làm nóng trước (ở 40-60 độ C). Hoặc làm nóng kim loại sau khi đã phủ keo CILBOND 62W trong lò ở nhiệt độ 50-70 độ C để đảm bảo việc sấy khô được hoàn toàn

Trong trường hợp phủ keo lên bề mặt kim loại chưa được làm nóng trước tại nhiệt độ phòng thì nhiệt độ phòng nên ở trên 20 độ C và để keo được khô trong ít nhất 60 phút. Khi phủ keo lên bề mặt kim loại đã được phun hạt thì việc làm nóng trước bề mặt kim loại hoặc làm nóng bề mặt kim loại sau khi đã phủ keo ở nhiệt độ phòng trên 20 độ C sẽ là rất cơ bản để tránh khuyết tật trên bề mặt như sự không liền của màng keo

Cũng có thể làm khô bề mặt keo bằng thổi khí lạnh với điều kiện là độ ẩm của khí thổi không qua cao

NUNG CHÍN TRƯỚC KHI KẾT DÍNH (PRE-BAKING)

Việc nung chín trước khi kết dính trong nhiều trường hợp có thể được kết hợp ngay trong quá trình làm khô và người ta đề nghị chỉ cần 10 phút ở 70 độ C (hoặc 5 phút ở 80 độ C) hoặc nhiều nhất 30 phút ở 160 độ C. Điều quan trọng là kiểm tra điều kiện nung chín trước khi kết dính tối ưu của mỗi loại cao su khi sử dụng

Việc nung chín trước khi kết dính cũng cải thiện sự kháng chảy và hạn chế sự di chuyển của dầu, các chất trợ gia công, chất hóa dẻo trong hỗn hợp cao su và quan trọng để đạt được độ bền của keo dán đối với hỗn hợp cao su Vemac

LƯU GIỮ

Các bề mặt đã được phủ keo và đã khô hoàn toàn có thể lưu trữ trong vài tuần **với điều kiện là nó phải được bảo quản để tránh sự thâm nhập của bụi, hơi dầu và hơi nước**

LÀM SẠCH

Các dụng cụ phải được làm sạch bằng nước hoặc nước có chất tẩy rửa. Nếu CILBOND 62W đã khô thành màng cứng thì sử dụng MEK hoặc MIBK để rửa

Trước khi sử dụng CILBOND 62W việc rất quan trọng là phải rửa sạch tất cả các nguyên liệu trước đó. Khi đã thấy sạch, rửa bằng MEK hoặc acetone, cụ thể là ở đầu và vòi phun. **Cuối cùng, dội bằng nước đã khử ion cho đến khi tất cả dấu vết của dung môi ketone được loại bỏ. Điều này rất quan trọng vì ketone sẽ làm cho CILBOND 62W bị gel**

Trích dịch từ nguyên bản tiếng Anh

Công ty CP QT An Lộc Phát – BP Cao su – www.anlocphat.com.vn

Hỗ trợ kỹ thuật 090 882 2525