

КЛЕЙ ЛЕЙКОНАТ

Клей Лейконат ТУ 2473-002-36733310 (или ТУ 6-14-95-85)

Клей Лейконат является одновременно отвердителем для клеев холодного отверждения, а также адгезивом для крепления различных марок резин к металлическим поверхностям и сплавам. Применяются в производстве манжет сайлент-блоков, амортизаторов, при гуммировании химстойкого оборудования, обрезинке валов и т.д.

Технические характеристики клей ЛЕЙКОНАТ

Свойства / марка	Лейконат
массовая доля 4,4',4"-трифенилметантриизоцианата, %	20±1
массовая доля нерастворимых в дихлорэтано примесей, %, не более	0,1
прочность связи резины 3826С (ТУ 38 0051166 со сталью марок Ст3 (ГОСТ 380) или 20 (ГОСТ 1050) и с алюминием марки Д-16 (ГОСТ 21631), МПа (кгс/см ²), не менее	3,9 (40)
прочность связи резины 9-2959 (ТУ 38 0051166) со сталью марки Ст 3 или сталь 20, МПа (кгс/см ²), не менее	3,8 (40)
время высыхания, мин, не более	40

Клей Лейконат по ТУ 2473-002-36733310 (или ТУ 6-14-95-85) представляет собою раствор в дихлорэтано 4,4',4"- трифенилметантриизоцианата и предназначен для приклеивания к сталям, латуням и дуралюминию невулканизированных резин из бутадиен-нитрильного, хлоропренового и натурального каучуков с последующей их вулканизацией, а также в качестве вулканизирующего агента (отвердителя) в резиновых клеях холодного отверждения. Изложенные ниже рекомендации по склеиванию разработаны НИИРП (г. Москва) и подробно изложены в методической инструкции этого института за номером И-9-4-65. Процесс склеивания резины с металлами включает три стадии: подготовку поверхности образцов, нанесение клея, отверждение клея и выдержку склеенных изделий под давлением. Склеивание должно производиться в помещении, оборудованном общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией при относительной влажности воздуха в рабочем помещении не выше 60%. Перед склеиванием металлические детали опескоструивают, стальные и латунные детали после опескоструивания промывают бензином. Клей наносят только на металлические поверхности (на резиновые поверхности клей не наносят) с помощью кисти, валика или тампона. После нанесения клея детали просушивают в течение 30-40 минут при температуре 18-30оС или 10-30 минут при температуре 30-45оС, затем выдерживают в сушильном шкафу в течение 1 часа при температуре 150оС. По истечении этого времени образцы охлаждают и дважды покрывают клеем, просушивая после каждого нанесения в течение 30 минут при 18-30оС или 10-30 минут при 30-45оС. Затем склеиваемые части соединяют и подвергают горячей вулканизации в прессе в течение 30 минут при температуре 145оС. Прочность при отслаивании клеевого соединения невулканизированной резины 3826 с металлами при проведении испытания по ГОСТ 14760-69 составляет не менее 4 МПа. Вулканизированная клеевая пленка обладает стойкостью к керосину, бензолу, минеральным маслам.

КЛЕЙ ЛЕЙКОНАТ

**Поставка товаров со склада в Харькове и под заказ.
Быстрая комплектация и доставка по Украине.
Гибкая система скидок. 15 лет на рынке промсырья**

ООО Укрпостач, Украина
г. Харьков, ул. Фейербаха, 8
тел: 8(067) 301-06-86
тел/факс: 8(057) 755-89-65
тел/факс: 8(057) 752-34-29

<http://ukrpostach.net>

27.03.2009