

## Описание

СИЛБОНД – однокомпонентный адгезив для соединения литевых полиуретанов горячего отверждения со всеми типами металлов в процессе полимеризации. СИЛБОНД обеспечивает высокую устойчивость соединения к статическим и динамическим нагрузкам, агрессивным жидкостям, длительному нагреванию. Соединения с СИЛБОНД сохраняют устойчивость к ударным нагрузкам до -40 °С.

## Область применения

СИЛБОНД применяется при отверждении литевых полиуретанов на основе как простых, так и сложных полиэфиров при температуре выше 70 °С, однако наилучшие результаты достигаются при температуре не ниже 85 °С.

## Технические данные

Параметр	Значение
Внешний вид при 25 °С	Красная жидкость
Содержание твердых веществ, %	24
Относительная плотность при 26 °С	0.92
Температура вспышки, °С	-2

## Хранение и переработка

Адгезив должен храниться в плотно закрытой таре в специальном помещении и защищен от замерзания, нагрева и прямого солнечного света. При соблюдении перечисленных условий продукт устойчив не менее 24 месяцев. При хранении и переработке необходимо соблюдать общепринятые правила при работе с растворителями.

## Применение

СИЛБОНД должен наноситься только на тщательно подготовленную поверхность. Подготовка поверхности включает механическую обработку и обезжиривание.

Предпочтительным методом механической обработки является струйная обработка с использованием чистой остроконечной дроби из закаленной стали или оксида алюминия (200-400) мкм, а также песка. В качестве

альтернативы возможно применение других методов создания шероховатости: проволочная щётка, шлифующие материалы, стальная мочалка, создание задигов с использованием режущих инструментов.

Независимо от метода механической обработки поверхность субстрата должна быть тщательно обезжирена (в идеальном случае также и перед механической обработкой). Оптимальный растворитель для обезжиривания – трихлорэтилен. Возможно применение метилэтилкетона или этилацетата.

Для лучшей адгезии необходимо максимально сократить время между обработкой поверхности и нанесением адгезива: для черных металлов – не более 3 часов, для цветных металлов и нержавеющей стали – не более 30 мин.

Адгезив наносится кистью, распылением, валиком или методом погружения в один или несколько слоев. Каждый слой высушивается не менее 45 мин, а конечный слой – не менее 1 часа при комнатной температуре. Для разбавления адгезива рекомендуется смесь растворителей метилэтилкетон: метоксипропилацетат: этоксиэтилацетат (86:7:7).

Толщина сухой пленки для изделий общего назначения должна составлять около 15 мкм. В случае, когда применение изделия подразумевает большие динамические нагрузки, толщина слоя должна быть не менее 20 мкм, а в условиях особо жесткого воздействия окружающей среды – не менее 25 мкм.

Покрытые адгезивом детали и конструкции необходимо подвергнуть предварительной термообработке в течение не менее 2 часов (оптимально 4 – 8 часов) при (100-110) °С. При условии защиты от влаги и пыли, изделия до вулканизации могут храниться в течение нескольких недель.

Данная публикация предназначена для профессионального применения технически квалифицированным персоналом. Информация, содержащаяся в бюллетене, надежна и основана на наших знаниях и опыте. Ввиду множественности факторов, влияющих на переработку и применение полимеров, приведенные данные не освобождают потребителя от ответственности за качество собственных испытаний и тестов.

Информация, содержащаяся в данном бюллетене, действительна на январь 2013 г. Для уточнения актуальности документа, обращаться в ООО «СУРЭЛ»

**ООО «СУРЭЛ»**

Научно-производственное предприятие

190020 Санкт-Петербург • Старо-Петергофский пр., д 18, лит.Е, пом. 7Н • (812) 786 50 39 • [www.surel.ru](http://www.surel.ru) • [surel@sp.ru](mailto:surel@sp.ru)