



شرکت بازرگانی بسیار تجارت نوین

نماینده چسب های کموزیل و کمالک شرکت LORD آلمان

معرفی پرایمر کاملاک KA&MELOCK MP05 :

پرایمر MP 05 شرکت کاملاک، به عنوان واسطه زیر لایه، برای سیستم دو جزئی، برای طیف وسیعی از انواع چسب های KM 20 , KM 19, KM 16, KM 14, KM 12 طراحی شده و همچنین به صورت تک جزئی در ترکیبات کامپاندهای الاستومری نیتریل ولکانایزه نشده به انواع فلزات و پلاستیک مورد استفاده قرار می گیرد. این پرایمر مخلوطی از پلیمرها، ترکیبات ارگانیک و فیلرهای معدنی است که در یک سیستم حلال آلی حل می شود. پرایمر MP 05 شرکت کاملاک، معادل پرایمر ۲۱۱ شرکت کموزیل می باشد.

آماده سازی سطوح:

همانطور که می دانید به منظور مطمئن شدن از مقاومت چسبندگی در برابر خوردگی و زنگ زدگی لازم است سطوح فلزی را قبل از استفاده پرایمر مورد بررسی قرار دهید. بدین وسیله سطوح فلزی را قبل از بکار بردن هرگونه پرایمر و یا چسبی کاملاً تمیز و آن را از زنگ زدگی (لایه اکسید) به روش پاکیزه سازی شیمیایی و مکانیکی پاک کنید.

روش آماده سازی شیمیایی (Chemical Cleaning) :

روش آماده سازی شیمیایی نسبت به روش آماده سازی مکانیکی پیچیده تر است و به نوع فلزات بستگی دارد. روغن های محافظ، گریس و ... رابه وسیله حلال های مناسب از قبیل MEK یا مواد قلیایی پاک کنید. بسته به نوع فلز مورد نظر، قطعات را در حلال های مخصوص مثل MEK , MIBK و پروکلرواتیلن (C2CL4) و تری کلرواتیلن (C2H2CL3) چربی زدایی کنید. برای سطوح پلاستیکی تمیز کردن ساده کفایت می کند. چون زنگ زدگی ممکن است تأثیرات منفی بر روی چسب داشته باشد بنابراین بعد از روش های شیمیایی نباید برای مدت طولانی انبار گردد و باید قطعات فلزی هر چه سریعتر پرایمر زده شوند. زمانبندی اعمال پرایمر بر روی نوع فلز باید حداکثر یک ساعت بعد از خشک شدن حلال استفاده گردد.

روش آماده سازی مکانیکی (Mechanical Cleaning) :

با استفاده از برس سیمی یا سمباده و همچنین روش سند بلاست (شن، ماسه و به طور کلی ماسه های ساییده که عمدتاً از جنس سلیس، مسبار و یا اکسید فلزات) می باشند و یا شات بلاست (ساچمه و گریت های فولادی و ...) سطح را آماده می کنیم. شات بلاست پرکاربردترین و بهترین روش تمیز کردن مکانیکی می باشد با این حال می توان از ماشینکاری، سنگ زنی، برس زنی و سمباده نیز استفاده کرد. حتماً باید بعد از سندبلاست سطوح فلزی را باد گرفت تا گرد و غبار حاصل از مواد سندبلاست از بین رود. در صورت زنگ زدگی یا چربی های جزئی باید دوباره توسط حلال مناسب پاک گردد. هوای مورد استفاده در سندبلاست باید هوای فشرده و عاری از رطوبت باشد. سطوح فلزی بعد از اجرای سندبلاست باید به صورت کاملاً یکنواخت دربیاید (نه به صورت ابر و بادی).

LORD Chemlok® CHEMOSIL KA&MELOCK



شرکت بازرگانی بسیار تجارت نوین

نماینده چسب های کموزیل و کمالک شرکت LORD آلمان

توصیه می گردد نوع سند بلاست حداقل SA 2.5 ، SA 3.0 باشد.
برای جلوگیری از آلودگی ها یا چربی پوست دست، با دستکش مخصوص و تمیز، سطح فلزی را جابه جا کنید.
زمان اعمال پرایمر بر روی نوع فلز باید حداکثر ۸ ساعت بعد از سندبلاست در محیط ایزوله در دمای اتاق بدون رطوبت و شبنم انجام شود.

مشخصات فنی (Technical Data) :

Composition	Polymers and Fillers dispersed in Solvents
Colour	Grey
Viscosity 4mm DIN-Cup	18-22 s
Specific Gravity	0.92-0.96 g/cm ³
Flashpoint	18°C
Solid Content	22-26% by weight
Shelf life	24 monthes, in closed containers below 25°C

مخلوط کردن (Mixing) :

پرایمر MP 05 را قبل از استفاده برای هر بار مصرف، حدود ۱۵-۲۰ دقیقه هم بزنید تا از جامد شدن (رسوب کردن) جلوگیری شود و به صورت مخلوط همگن (رسوب ها، مواد آلی و معدنی ترکیب شوند) و یکنواخت درآید.
برای گرفتن بهترین نتیجه پیشنهاد می گردد، در کل پروسه چسب زنی، پرایمر توسط دستگاه میکسر هم بخورد.
پرایمر MP 05 را با حلال های نوع کتون MEK و MIBK رقیق نمایید.
دقت داشته باشید در هنگام رقیق کردن برای جلوگیری از رسوب ترکیبات، مواد را به آرامی هم بزنید.

روش بکار بردن :

- ۱- روش قلم مو یا غلطک دستی (Roller) به صورت غلیظ استفاده می شود.
 - ۲- روش پاشیدن یا اسپری - می توان با ۴۰٪ تا ۶۰٪ از حلال های MEK یا MIBK رقیق کنید.
 - ۳- روش فرو بردن (غوطه وری) - می توان پرایمر را به صورت غلیظ یا با ۲۰٪ MEK یا MIBK رقیق کنید.
- برای پوشش ضخامت لایه پرایمر مرطوب، تقریباً ۵۰ تا ۶۰ میکرون و ضخامت پوشش خشک شده پرایمر، حدود ۸ تا ۱۲ میکرون توصیه می گردد.

LORD Chemlok® CHEMOSIL KA&ME LOCK



شرکت بازرگانی بسیار تجارت نوین

نماینده چسب های کموزیل و کمالک شرکت LORD آلمان

هر چه قدر ضخامت پرایمر ضخیم تر باشد تبخیر حلال به کندی صورت گرفته و پرایمر دیرتر خشک می شود. از آنجایی که ماده پرایمر به صورت غیر یکنواخت (ناهمگن) است روش فروبردن (غوطه وری) ایده مناسبی نیست. به دلیل اینکه ضخامت پوشش، قابل کنترل و یکدست نیست و سرعت عامل مهمی در روند کار است، بنابراین بهترین و پرکاربردترین روش اسپری می باشد.

تجربه نشان داده است که یکنواختی ضخامت پرایمر و چسب، چسبندگی بهتری را بدست می آورد.

ضخامت پرایمر خشک شده: ۸ تا ۱۲ میکرون (0.3-0.5 ml)

ضخامت چسب خشک شده: ۱۵ تا ۲۰ میکرون

به دلیل اینکه ضخامت خوبی ایجاد شود حتما برای روش پاششی، از کمپرسور هوا استفاده گردد (سیستم پاششی بدون هوا Air Less مناسب نمی باشد).

هوای فشرده باید کاملا خشک و عاری از روغن یا رطوبت باشد جهت این کار باید دو فیلتر سرراه هوا گذاشته شود یکی بعد از خروجی کمپرسور و دومی قبل از ورودی گان. به دلیل سایز و اندازه ذرات گرانول، گان بدون هوا هم گزینه مناسبی نیست.

خشک کردن:

تمام قطعات تحت پوشش به وسیله پرایمر MP 05 را قبل از استعمال لایه چسب، کاملا خشک کنید.

برای این کار حدود ۳۰ دقیقه زمان در دمای اتاق نیاز است. زمان خشک کردن می تواند با استفاده از خشک کن های هوای داغ (تونل هوای داغ) با دمای ۹۰ درجه سانتی گراد یا با استفاده از پنکه های سقفی کوتاه تر شود.

لایه خشک شده پرایمر MP 05 چسبناک نیست، بنابراین قطعات تحت پوشش می تواند در یک محیط عاری از چربی و خشک به مدت 1 ماه بدون اینکه ترکیبات هیچ تغییری بکند انباشته و انبار شوند. (پیشنهاد می گردد برای نتیجه مطلوب تر قطعات تحت پوشش را هر چه سریع تر استفاده کنید).

پاک سازی:

از حلال های MEK یا MIBK استفاده کنید.

عمر مفید / انبار کردن محصول:

از تاریخ تولید به مدت ۲ سال فقط در دمای زیر ۲۵ درجه سانتی گراد در محیط سرپوشیده (بدون نور آفتاب) و در گالن (ظرف) آکبند آن مجاز است.

LORD Chemlok® CHEMOSIL KA&MELock