

برگه مشخصات فنی محصول

چسب پخت گرم مخصوص لنت ترمز

پاک باند ۵۵۰

پاک باند



توصیف کلی

پاک باند ۵۵۰ چسب پخت گرم برای اتصال مواد اصطکاکی کامپوزیتی پایه رزین به صفحات فلزی لنت ترمز است. این محصول قابلیت ایجاد چسبندگی مناسب تحت شرایط نرمال و حرارتی در لنت ترمز را دارد.

ویژگی های عمومی

پاک باند ۵۵۰ محلولی از رزین فنلیک در متانول/اتانول و حاوی بهبوددهنده چسبندگی است که به طور ویژه بعنوان چسب لنت ترمز طراحی شده است. این چسب محلولی با رنگ قهوه‌ای تیره و ویسکوزیته متوسط است که برای اعمال با روش‌های مختلف از قبیل اسپری، قلم‌مو، غلطک و غوطه‌وری مناسب می‌باشد.

کاربردها

پاک باند ۵۵۰ برای چسباندن انواع مختلفی از مواد اصطکاکی کامپوزیتی از قبیل مواد اصطکاکی نیمه فلزی، کم آهن، NAO و سرامیکی، به صفحات فلزی (به ویژه صفحات فولادی) قابل استفاده است.

خواص

خواص	مقدار	واحد	شرایط/روش
درصد جامد	~۶۰	wt %	
ویسکوزیته	۶۰۰-۸۰۰	mPa.s	
چگالی	~۱	g/cm ³	
دمای فلش	~۱۳	°C	

آماده سازی سطوح

برای دستیابی به حداکثر کارایی و ایجاد اتصال قوی بین ماده اصطکاکی و صفحه فلزی لنت ترمز، سطح صفحات فلزی (فولادی) قبل از چسب زنی باید بخوبی از طریق چربی زدایی، شات بلاست، و شستشو با حلال جهت حصول یک سطح تمیز آماده سازی گردد.

رقیق سازی چسب

برای اعمال چسب با روش‌هایی از قبیل اسپری، **پاک باند ۵۵۰** باید به میزان کافی توسط حلال مناسب رقیق گردد. متانول و اتانول خشک برای این منظور توصیه می‌گردند، اما متانول به جهت اینکه حلال اصلی **پاک باند ۵۵۰** است، در اولویت می‌باشد. به عنوان راهنما برای رقیق‌سازی **پاک باند ۵۵۰** می‌توان از اطلاعاتی که در ادامه ارائه شده است استفاده نمود. اگر ۱۰ کیلوگرم **پاک باند ۵۵۰** با ۲ کیلوگرم متانول خالص مخلوط شود میزان جامد چسب حدود ۵۰ درصد و ویسکوزیته آن ۱۰۰ mPa.s خواهد شد. در صورتیکه ۱۰ کیلوگرم **پاک باند ۵۵۰** با ۵ کیلوگرم متانول خالص مخلوط شود، مقدار جامد به حدود ۴۰ درصد و ویسکوزیته به ۲۰ mPa.s کاهش می‌یابد. با اضافه کردن ۱۰ کیلوگرم متانول خالص به ۱۰ کیلوگرم **پاک باند ۵۵۰**، درصد جامد به حدود ۳۰ و ویسکوزیته آن به ۵ mPa.s می‌رسد. برای اعمال چسب به روش اسپری، توصیه می‌شود با رقیق‌سازی میزان جامد **پاک باند ۵۵۰** به محدود ۲۵-۳۵ درصد کاهش یابد.

اعمال چسب و خشک کردن

پاک باند ۵۵۰ باید بر روی صفحات فلزی که از قبل آماده و تمیز شده‌اند اعمال گردد. پس از اعمال چسب بر روی صفحات فلزی، باید در محیطی با تهویه مناسب و در دمای محیط حداقل برای مدت ۳ ساعت قرار گیرد تا حلال از آن خارج و چسب کاملاً خشک گردد. خشک کردن در دمای بالاتر نیز امکان‌پذیر است، اما دما نباید بیش از ۶۰ °C و زمان خشک شدن نباید بیش از ۳۰ دقیقه باشد. خشک کردن چسب نباید منجر به ایجاد حفره و یا ترک در آن گردد. مقدار توصیه شده چسب در حالت کاملاً خشک حداقل ۲۰۰ g/m² با ضخامت حداقل ۱۵۰ μm است. صفحات چسب خورده و خشک شده را می‌توان بلافاصله برای چسباندن مواد اصطکاکی کامپوزیتی استفاده نمود. اما امکان نگهداری آنها برای مدت طولانی (ترجیحاً در دمای محیط و شرایط خشک برای کمتر از ۱ ماه) نیز وجود دارد.

پخت

صفحات فلزی پوشش داده شده با مقدار مناسب از چسب و پس از خشک شدن کامل قابلیت چسبیدن با مواد اصطکاکی در فرایند قالبگیری فشاری توسط هر دو قالب پازیتو و فلش را دارد. برای ایجاد اتصال قوی باید دمای قالبگیری در محدوده ۱۶۰-۱۲۵ °C، فشار قالبگیری بین ۱-۱۵ مگاپاسکال و زمان قالبگیری بین ۵-۱۰ دقیقه مورد استفاده قرار گیرد.

نگهداری، نکات ایمنی و ملاحظات

پاک باند ۵۵۰ باید در دمایی بین ۲۵-۵ °C و در ظروف باز نشده نگهداری شود. نگهداری در دمای بالا موجب کاهش ماندگاری چسب می‌شود. تاریخ انقضا، تحت شرایط نگهداری توصیه شده، بر روی ظروف محصول درج می‌شود. از نگهداری ظروف باز شده به مدت طولانی خودداری گردد. از تماس مستقیم **پاک باند ۵۵۰** با پوست، چشم و سایر اعضای بدن پرهیز گردد. در صورت تماس با این اعضا باید با آب گرم و صابون بطور کامل شسته شود. از بلعیدن **پاک باند ۵۵۰** و تماس مستقیم آن با مواد غذایی جدا خودداری شود. برای پرهیز از شعله‌وری و یا انفجار احتمالی، ظروف چسب باید در محیط خنک و دور از شعله و یا جرقه نگهداری شود.

شرایط و ضوابط استفاده

کلیه اطلاعات و داده‌های ارائه شده در این برگه مشخصات فنی بر اساس آزمون‌های آزمایشگاهی و شرایط عملیاتی، مورد تأیید قرار گرفته و این اطمینان وجود دارد که از دقت کافی و قابلیت اعتماد مناسب برخوردار است. با این وجود، مشتریان قبل از خرید باید از کیفیت چسب **پاک باند ۵۵۰** در خط تولید خود مطمئن شوند. البته شرکت پاک فن کامپوزیت شریف نسبت به کیفیت چسب **پاک باند ۵۵۰**، در صورت رعایت کلیه شرایط و ضوابط نگهداری و استفاده، اطمینان لازم را به مشتریان خود می‌دهد.