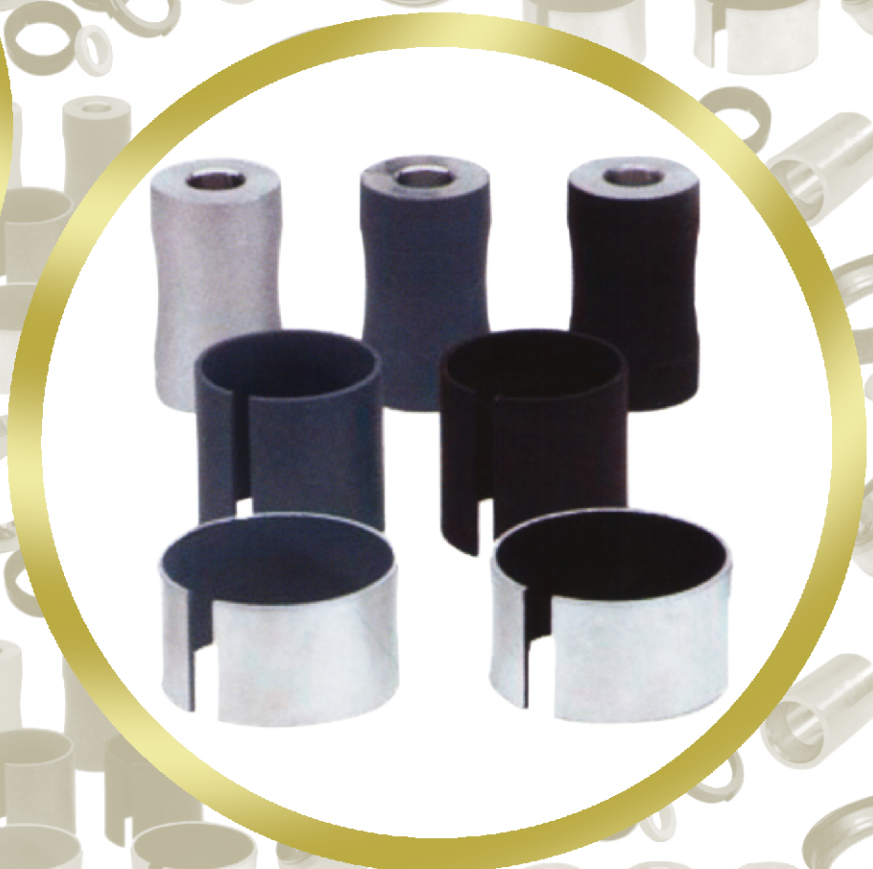
KA&ME LOCK

Gummi/Metall-Haftvermittler



GUMMI/METALL-HAFTMITTEL

Einführung

Gummi/Metall-Haftmittel werden seit Jahren für die Bindung unterschiedlicher Elastomere wie zum Beispiel Natur-, Styrolbutadien-, Chloropren-, Acrylnitril-Butadien, Isopren-Butadien, Butyl-, Ethylenpropylen-, Epichlorhydrin-, Chlorsulfonylethylen-, Urethan-, Silikon-, Acrylat- und Fluorkautschuk an Metalle wie zum Beispiel Eisen, Stahl, Aluminium, Messing usw. oder auch an viele Kunststoffe wie Polyamide, Polyepoxide, Polyoximethylene und Polyflourethylene sowie an Glas und Gewebe zur Herstellung unterschiedlichster Produkte eingesetzt. In erster Linie werden hierbei Schwingungsdämpfungselemente aller Art wie Motoraufhängungen, Kupplungselemente, verschiedene Lager, unterschiedliche Dichtungsringe, Rollen, Walzen, Schienen- und Brückenelemente hergestellt.

Die Herstellung dieser Artikel erfolgt in zwei unterschiedlichen Verfahren:

1. Herstellung der Kautschukmischung
2. Vorbehandlung der Metallteile sowie Beschichtung der Metallteile mit Haftmitteln bzw. Primer und Haftmittel.

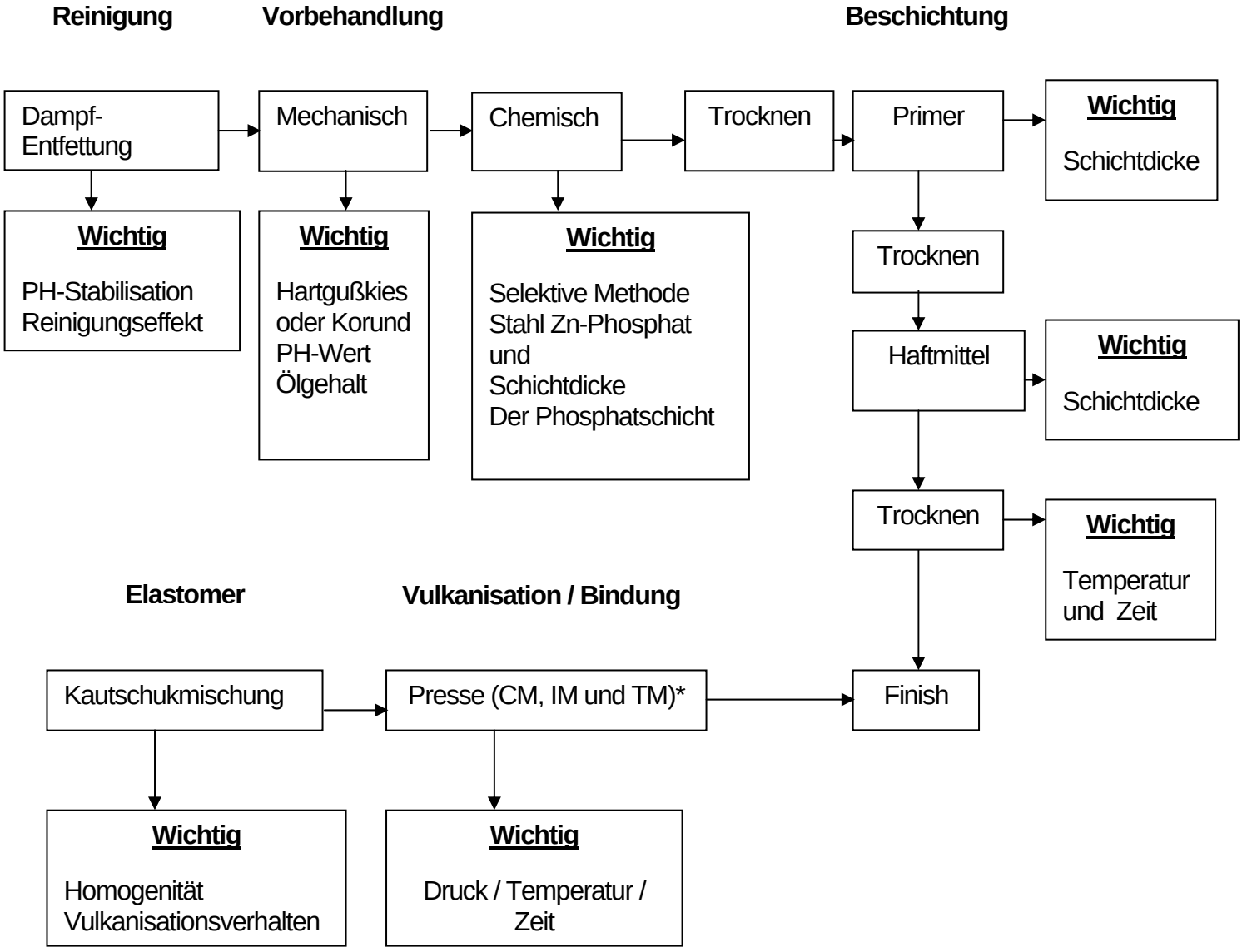
In der nachstehenden schematischen Darstellung sind die wichtigsten Einflüsse auf die Gummi/Metall-Bindung erläutert:

Tabelle 1 (Seite 2) Herstellung von Gummi-Metall-Teile des Flussdiagramms
A MUST SEE!

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr

Fertigungsverfahren der Gummi/Metall-Teile

Metallvorbehandlung



* CM : Compression Moulding
* IM : Injektion Moulding
* TM : Transfer Moulding

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr

Metallvorbehandlung

Es ist heute allgemein bekannt, dass eine gute Metallvorbehandlung eine wichtige Voraussetzung für eine korrosionsbeständige Bindung darstellt. Heute werden die Metallteile für die Bindung nach der Reinigung entweder chemisch oder mechanisch vorbehandelt, d.h. bei der mechanischen Vorbehandlung werden die Teile im Chlorkohlenwasser-stoff-Dampf (Perchlorethylen, Trichlorethan oder 111-Trichlorethan) entfettet und anschließend mit Hartgußkies oder Korund gestrahlt. Bei Stahloberflächen wird Hartgußkies, bei anderen NE-Metallen, wie z.B. Aluminium oder Messing, Korund als Strahlgut benutzt. Die chemische Metallvorbehandlung ist etwas komplizierter, da für verschiedene Metalle unterschiedliche Verfahren angewendet werden müssen.
Für die Vorbehandlung der Kunststoffoberflächen reicht meist ein einfaches Reinigen und je nach Bedarf eventuelles Strahlen. Bei Polyoximethylen und Polyfluorethylen müssen die Oberflächen chemisch vorbehandelt werden. Es ist zu beachten, dass die Metalloberflächen nach der Strahlung nicht lange gelagert werden, da die gebildete Oxidschicht die Bindung stören kann. Aus diesem Grund sollten die Metallteile nach dem Strahlen so schnell wie möglich mit Primer beschichtet werden (bei Aluminium am selben Tag).

Tabelle 2

Geeignete mechanische und chemische Vorbehandlungsverfahren

Substrat	Mechanisch	Chemisch
Stahl	Hartgußkies, Entfettet	Phosphatieren
Aluminium	Korund, Entfettet	Chromatieren
Messing	Korund, Entfettet	----
Edelstahl	Korund, Entfettet	----
Zink	Korund, Entfettet	----
Polyamid	Hartgußkies, Entfettet	----
Polyepoxid	Hartgußkies, Entfettet	----
Polyester	Hartgußkies, Entfettet	----
Polyoximethylen	-----	p-Toluolsulfonsäure
Polyfluoroethylen	-----	Na in flüssigem Ammoniak

Haftmittelauftrag

Vor dem Auftrag sollen die Haftmittel durch Rühren homogenisiert werden. Für den Haftmittelauftrag kann jedes in der Lackindustrie bekannte Beschichtungsverfahren angewendet werden.

Als Beispiele sind zu nennen:

- Tauchen
- Pinselauftrag
- Luftpistole (manuell sowie automatisch)
- Walzenauftrag
- Gießauftrag

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr

Von den obengenannten Verfahren wird heute der Spritzauftrag mit der Luftpistole am meisten eingesetzt, da die Haftmittel als Dispersionen für den Tauchauftrag nicht optimal sind. Airless-Spritzen wird ebenfalls wegen der ungünstigen Korngröße der Haftmittel nur selten angewandt.

Heute haben sich besonders die automatischen Spritzanlagen mit mehreren Luftspritzpistolen für den Haftmittelauftrag bewährt.

Für eine hervorragende Bindequalität werden folgende Schichtdicken für Primer und Haftmittel empfohlen:

Primer ca. 8 µm -- 10 µm
Haftmittel ca. 15 µm – 20 µm

Die Trocknung des Primerfilmes bzw. Haftmittelfilmes kann sowohl bei Raumtemperatur als auch bei höheren Temperaturen erfolgen.

Die Trocknungszeiten sind in der folgenden Tabelle aufgeführt:

Tabelle 3

Haftmittel	**Raumtemperatur**	**80 °C**
KA&MELOCK MP 05	30 min	5 min
KA&MELOCK KM 12	30 min	10 min
KA&MELOCK KM 14	150 min	30 min
KA&MELOCK KM 16	30 min	10 min
KA&MELOCK KM 22	30 min	5 min
KA&MELOCK KM 28	30 min	5 min
KA&MELOCK KM 36	30 min	5 min
KA&MELOCK KM 36 W	30 min	5 min

Der Primer kann auch bei höheren Temperaturen getrocknet werden wie z.B. 80 – 149 °C.
Das Haftmittel dagegen stellt eine vernetzende Kautschuklösung dar, die bei 80 – 149 °C bereits ausvernetzt und nicht mehr mit der zu bindenden Kautschukmischung reagiert. Dieses führt zu schlechten Bindeergebnissen. Aus diesem Grund sollte der Haftmittelfilm nicht höher als bei 80 – 120 °C getrocknet werden. Die mit Primer oder mit Haftmittel beschichteten Metallteile können längere Zeit (mehrere Tage) in sauberer Umgebung gelagert werden.

Bindung

Die Bindung der mit Haftmittel beschichteten Teile an verschiedene Elastomere erfolgt während der Vulkanisation in der Presse. Eine frisch hergestellte Kautschukmischung ergibt die sichersten und besten Binderesultate. Aus diesem Grund werden heute lange gelagerte Mischungen vor der Bindung durch Aufwalzen homogenisiert.

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr

Durch langes Lagern entsteht eine oxidierte oder durch Auswandern der Weichmacher bzw. Öle eine bindungsunfreundliche Oberfläche. Ein Auffrischen der Kautschukoberflächen mit Lösungsmitteln ist möglich, jedoch sollten keine Lösemittelreste auf der Oberfläche verbleiben, um bei der Vulkanisation Gasblasenbildung zu vermeiden. Allgemein gibt es keine Mischungszusätze, die aufgrund ihrer chemischen Zusammensetzung die Bindung stören.

Hohe Dosierungen von Weichmachern und Alterungsschutzmitteln wie z.B. **Thioether, Thioester** usw. sollten vermieden werden. Für eine sichere Bindung wird auch ein Vulkanisationsverhalten mit ausreichender Inkubationszeit empfohlen.

Die Haftmittel können in allen möglichen Vulkanisationsarten wie CM-, TM-, und IM-Verfahren sowie Freidampfvulkanisation usw. eingesetzt werden. Die Vulkanisationstemperatur kann je nach Haftmittel zwischen 90 – 190 °C betragen.

Beim TM- und IM-Verfahren ist dafür Sorge zu tragen, dass die Kautschukmischung nicht anvulkanisiert, bevor die Form mit der Mischung völlig gefüllt ist.

Einsatz von Ein- und/oder Zweischichtsystemen

Zweischichten-Haftmittelsystem sollte stets bei den Gummi/Metall-Teilen eingesetzt werden, an die besonders hohe Anforderungen bezüglich dynamischer und Korrosionsbeständigkeit gestellt werden.

Durch den Einsatz der Primer wird die Betriebssicherheit erhöht. Bei exakter Metallvorbehandlung und beim Einsatz des Einschichthaftmittels erhält man meistens voll zufriedenstellende Bindungen in der Praxis.

Heute setzt man für die Herstellung von Dichtungsteilen Einschichthaftmittel ein. Für die Herstellung der Schwingungsdämpfungselement- Walzen usw. werden hauptsächlich Zweischichtensysteme eingesetzt.

Tabelle 4 (Seite 6) POLYMER und KA&MELOCK Haftvermittler Liste
A MUST SEE!

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr

Tabelle 4
POLYMER und KA&MELOCK Haftvermittler Liste

Abkürzung	Elastomere	Einschicht	Zweischicht
ACM	Acryl Kautschuk	MP 05 KM 28* KM 36 oder KM 36 W	-
BR	Butadien-Kautschuk	-	MP 05 + KM 12 MP 05 + KM 16 MP 05 + KM 19
CR	Chloropren-Kautschuk	-	MP 05 + KM 12 MP 05 + KM 16 MP 05 + KM 19
CSM	Chlorsulfoniertes Polyethylen	-	MP 05 + KM 14 MP 05 + KM 19
AEM "VAMAC"	Ethylen-Acrylat-Kautschuk	MP 05 KM 36 oder KM 36 W	KM 28 + KM 16
ECO	Epichlorhydrin-Kautschuk	KM 36 oder KM 36 W	-
EPDM / EPM	Polyethylenpropylenkautschuk	-	MP 05 + KM 14 MP 05 + KM 16 MP 05 + KM 19
EVA	Ethylen-Vinyl-Acetat	-	MP 05 + KM 19
FPM	Fluorkautschuk	KM 22	-
IIR	Isobuten-Isopren-Kautschuk	-	MP 05 + KM 12 MP 05 + KM 14 MP 05 + KM 16 MP 05 + KM 19
BIIR / CIIR	Brom-/Chlorbutylkautschuk	-	MP 05 + KM 12 MP 05 + KM 14 MP 05 + KM 16 MP 05 + KM 19
IR	Isopren-Kautschuk	-	MP 05 + KM 12 MP 05 + KM 14 MP 05 + KM 16 MP 05 + KM 19
NBR	Acrylnitril-Butadien-Kautschuk	MP 05 KM 36 oder KM 36 W	MP 05 + KM 12 MP 05 + KM 14 MP 05 + KM 16 MP 05 + KM 19
HNBR	Hydriertem Nitrilkautschuk	MP 05 KM 28* KM 36 oder KM 36 W	MP 05 + KM 14 MP 05 + KM 16 MP 05 + KM 19
NR	Naturkautschuk	-	MP 05 + KM 12 MP 05 + KM 14 MP 05 + KM 16 MP 05 + KM 19
SI	Silikonkautschuk	KM 28	-
SBR	Styrol-Butadien-Kautschuk	-	MP 05 + KM 12 MP 05 + KM 14 MP 05 + KM 16 MP 05 + KM 19
Gummi-Metall-und Gummi-Kunststoff verklebten Teile werden für viele Anwendungen eingesetzt. Die Auswahl von Elastomer-, Metall-und Anleihe hängt von der endgültigen Verwendung des fertigen Teils.			

* Benötigt Peroxidhärtungssystem in Elastomer.

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr

Gummi/Metall- bzw. Gummi/Kunststoff-Teile werden für die verschiedensten Zwecke eingesetzt.

Je nach Einsatzgebiet werden dabei unterschiedliche Elastomere bzw. Metalle und Haftmittel verwendet. In der nachstehenden Tabelle sind die für die unterschiedlichen Anwendungsgebiete geeigneten Haftmittel aufgeführt:

Tabelle 5 listet spezielle Haftvermittler-Typen

Gummi/Metall-Teile	Haftvermittler
Schwingungsdämpfungselemente aller Art, wie z.B. Motorlager, Aufhängungen, Kupplungen usw.	KA&MELOCK MP 05 + KA&MELOCK KM 12 KA&MELOCK MP 05 + KA&MELOCK KM 16
Dichtungsteile	KA&MELOCK MP 05
Walzen	KA&MELOCK MP 05 + KA&MELOCK KM 14
Räder und Rollen	KA&MELOCK MP 05 + KA&MELOCK KM 16

Eigenschaften des Fertigteiles

Haftmittel ergeben Haftfestigkeiten, die häufig die Festigkeit des Gummis übersteigen.
Bei der Zerreißprüfung tritt normaleweise Bruch im Elastomer ein. Die Fertigteile können nachträglich ohne Beeinträchtigung der Haftung lackiert und galvanisch veredelt werden, allerdings sollte auf verträgliche Lösungsmittel beim Lackieren sowie auf beständige Chemikalien bei der galvanischen Behandlung geachtet werden.

Für die Empfehlung von Haftmitteln, zur Bearbeitung von Problemen und zur allgemeinen Beratung wenden Sie sich an uns.
Vor Verwendung dieses Erzeugnisses oder eines anderen KA&MELOCK-Erzeugnisses bitte das Materialsicherheitsdatenblatt und das Etikett für Anweisungen für die sichere Verwendung und Handhabung beachten.

Wegen der vielen Möglichkeiten, die bei der Herstellung von Kautschukmischungen gegeben sind, sollten in jedem Falle eigene Versuche durchgeführt werden. Diese Hinweise sind als allgemeine Richtlinien zu betrachten. Vorstehende Angaben, insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Wegen der unterschiedlichen Materialien und der außerhalb unseres Einfluss liegenden Arbeitsbedingungen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende Eigenversuche, um die Eignung unserer Produkte auf die beabsichtigten Verfahren und Verarbeitungszwecke sicherzustellen. Eine rechtliche Haftung kann weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt.

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr

Warnhinweise

Vor Verwendung dieses Erzeugnisses oder eines anderen KA&MELOCK-Erzeugnisses bitte das Materialsicherheitsdatenblatt und das Etikett für Anweisungen für die sichere Verwendung und Handhabung beachten. Nur zur industriellen/gewerblichen Verwendung. Darf nur von ausgebildetem Personal angewendet werden. Nicht für Anwendungen im Haushalt verwenden.
Wegen der vielen Möglichkeiten, die bei der Herstellung von Kautschukmischungen gegeben sind, sollten in jedem Falle eigene Versuche durchgeführt werden. Diese Hinweise sind als allgemeine Richtlinien zu betrachten. Vorstehende Angaben, insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Wegen der unterschiedlichen Materialien und der außerhalb unseres Einfluss liegenden Arbeitsbedingungen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende Eigenversuche, um die Eignung unserer Produkte auf die beabsichtigten Verfahren und Verarbeitungszwecke sicherzustellen. Eine rechtliche Haftung kann weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt.

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr

KA&MELOCK MP 05
Universalprimer

Beschreibung

KA&MELOCK MP 05 ist ein universeller Primer für KA&MELOCK-Haftvermittler.
Der Primer kann mit allen universellen Haftmitteln wie z.B. KA&MELOCK KM 12, KA&MELOCK KM 14, KA&MELOCK KM 16 und KA&MELOCK KM 19 eingesetzt werden.

KA&MELOCK MP 05 verleiht der Gummi/Metall-Bindung eine hervorragende Beständigkeit gegen Wasser, Korrosion und allgemein gegen alle hydrolytischen Einflüsse.

Außerdem besitzen diese Teile eine hervorragende dynamische und Temperaturstabilität.
Auch auf schwer zu bindenden Substraten können oft durch den Einsatz von KA&MELOCK MP 05 einwandfreien Haftungen erzielt werden.

Außerdem ist KA&MELOCK MP 05 für Nitrilkautschuk (NBR) ein ausgezeichnetes Einschichthaftmittel, dass besonders für die Fertigung von Dichtungsteilen geeignet ist.

Die mit KA&MELOCK MP 05 hergestellter Artikel weisen eine sehr gute Beständigkeit gegen technische Öle auf.

Technische Daten*

Zusammensetzung	Polymere und Füllstoffe dispergiert in Solvente
Farbe	Grau
Viskosität 4 mm DIN-Becher	18 – 22 s
Dichte	0,92 – 0,96 g/cm³
Flammpunkt	18 °C
Feststoffgehalt	22 – 26 Gewicht %
Lagerstabilität	24 Monate, in geschlossenen Behältern unter 25 °C

* Die Daten sind typisch und nicht als technische Daten verwendet werden.

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr

Auftrag

Der Auftrag des Primers kann durch Streichen, Tauchen und Spritzen erfolgen. Für die empfohlene Nassschichtdicke von ca. 50 – 60 µm, Trockenschichtdicke von ca. 10 – 12 µm gelten folgende Verdünnungen:

Streichen	Unverdünnt
Tauchen	Unverdünnt oder 20 % mit MIBK
Spritzen	40 – 60 % mit MIBK

Wichtig

KA&MELOCK MP 05 muss vor der Verarbeitung durch intensives Aufrühren homogenisiert werden, verdünnter Primer sollte ständig gerührt werden.

KA&MELOCK MP 05 bildet nach der Trocknung einen grauen, festen trocknen Film, der den Metallteilen einen guten Korrosionsschutz verleiht.

Mit KA&MELOCK MP 05 beschichtete Teile können unbedenklich gestapelt und längere Zeit (mehrere Wochen) in saubere Umgebung gelagert werden.

Sicherheit / Gefahr Information
Finden Sie in der Sicherheitsdatenblatt (MSDS).
Telefonnummer im Notfall anrufen:
National Gift Information Service
ANKARA: Emergency Telefon: +90 312 114 (http://uzem.rshm.gov.tr/)

Die vorstehenden Angaben und Empfehlungen basieren auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Außerhalb unserer Kontrolle liegen aufgrund der unterschiedlichen Materialien und Anwendungsbedingungen für unsere Produkte, werden Prozesse und Anwendungen verwendet werden, wenn angemessen, um sicherzustellen, dass wir dringend raten, dass eine angemessene Prüfung durchgeführt wird.

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr

KA&MELOCK KM 12
Universalhaftmittel

Beschreibung

KA&MELOCK KM 12 ist ein universelles Haftmittel für die Bindung vieler Elastomere an Metalle und Kunststoffe.

KA&MELOCK KM 12 bindet während der Vulkanisation Naturkautschuk (NR), Polyisoprene- (IR), Polybutadiene- (BR), Chloropren- (CR) Styrol-Butadien- (SBR), Nitril- (NBR) und Butylkautschuk (IIR) Mischungen an praktisch alle Metalle und viele Kunststoffe.
KA&MELOCK KM 12 wird meist mit dem Primer KA&MELOCK MP 05 eingesetzt.

Das Zweischichtensystem KA&MELOCK MP 05 + KA&MELOCK KM 12 ergibt hohe Haftfestigkeit und die mit diesem System gebundenen Teile weisen eine exzellente Korrosions-, Temperatur- und dynamische Beständigkeit auf.

Technische Daten*

Zusammensetzung	Polymere und Füllstoffe dispergiert in Solvente
Farbe	Schwarz
Viskosität 4 mm DIN-Becher	45 – 70 s
Dichte	0,95 – 1,01 g/cm³
Flammpunkt	24 °C
Feststoffgehalt	22 - 27 Gewicht %
Lagerstabilität	24 Monate, in geschlossenen Behältern unter 25 °C

* Die Daten sind typisch und nicht als technische Daten verwendet werden.

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr

Auftrag

KA&MELOCK KM 12 kann durch Streichen, Tauchen und Spritzen aufgetragen werden.
Für die empfohlene Nassschichtdicke von ca. 70 – 100 µm, Trockenschichtdicke von ca. 15 µm gelten folgende Verdünnungen:

Streichen	Unverdünnt
Tauchen	Unverdünnt oder 20 % mit Xylol
Spritzen	40 – 60 % mit Xylol

Wichtig

KA&MELOCK KM 12 muss vor der Verarbeitung durch intensives Aufrühren homogenisiert werden, verdünntes Haftmittel sollte ständig gerührt werden.

KA&MELOCK KM 12 bildet nach der Trocknung einen schwarzen, festen, trockenen Film. Beschichtete Teile können unbedenklich gestapelt und längere Zeit (mehrere Wochen) in sauberer Umgebung gelagert werden.

Sicherheit / Gefahr Information
Finden Sie in der Sicherheitsdatenblatt (MSDS).
Telefonnummer im Notfall anrufen:
National Gift Information Service
ANKARA: Emergency Telefon: +90 312 114 (http://uzem.rshm.gov.tr/)

Die vorstehenden Angaben und Empfehlungen basieren auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Außerhalb unserer Kontrolle liegen aufgrund der unterschiedlichen Materialien und Anwendungsbedingungen für unsere Produkte, werden Prozesse und Anwendungen verwendet werden, wenn angemessen, um sicherzustellen, dass wir dringend raten, dass eine angemessene Prüfung durchgeführt wird.

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr

KA&MELOCK KM 14
Gummi/Metall-, Gummi/Textil- und Kautschuk/Gummi-Haftvermittler

Beschreibung

KA&MELOCK KM 14 ist ein vielseitiges Haftmittel, das verschiedene Vulkanisierte und unvulkanisierte Elastomere aneinander sowie an Metalle und Kunststoffe bindet.

KA&MELOCK KM 14 bindet Kautschukmischungen auf Basis von BIIR, CIIR, CR, CSM, **EPDM**, IIR, IR, NBR, NR und SBR aneinander sowie an verschiedene Metalle.

Das Zweischichtensystem KA&MELOCK MP 05 + KA&MELOCK KM 14 ergibt auch bei niedriger Vulkanisationstemperatur (90 – 100 °C) und geringem Vulkanisationsdruck einwandfreie Bindungen. Normaler Vulkanisationstemperatur ist 150 – 170 °C.

Es ist besonders für die Auskleidung von Behältern mit Gummi sowie für die Neubelegung von Walzen geeignet.

KA&MELOCK KM 14 bindet unter Druck und Hitze unvulkanisierte und vulkanisierte Kautschukmischungen aneinander.

Für Gummi/Gummi-Bindungen empfiehlt sich ein beidseitiger Auftrag des unverdünnten Haftmittels.

KA&MELOCK KM 14 bildet einen festen, elastischen Film, der nach völliger Durchtrocknung nur wenig klebrig ist, zur Erzielung einer klebrigeren Oberfläche empfiehlt sich die Anwendung eines Überstreiches aus einer geeigneten Kautschuklösung.

Technische Daten*

Zusammensetzung	Polymere und Füllstoffe dispergiert in Solvente
Farbe	Schwarz - Grün
Viskosität 4 mm DIN-Becher	80 – 120 s
Dichte	0,93 – 0,97 g/cm³
Flammpunkt	25 °C
Feststoffgehalt	18 – 22 Gewicht %
Lagerstabilität	12 Monate, in geschlossenen Behältern unter 25 °C

* Die Daten sind typisch und nicht als technische Daten verwendet werden.

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr

Auftrag

Zur Erzielung einer Schichtdicken von ca. 15 - 20 µm werden folgende Verdünnungen empfohlen:

Streichen	Unverdünnt
Tauchen	Unverdünnt oder 20 % mit Xylol
Spritzen	40 – 60 % mit Xylol

Wichtig

KA&MELOCK KM 14 ist etwas thixotrop. Für die Viskositätsmessungen und vor Gebrauch muss das Produkt intensiv aufgerührt werden. Der Klebstoff kann durch Streichen, Tauchen, Walzen und Spritzen aufgetragen werden.

KA&MELOCK KM 14 ist normaler weise zu 1:1 zur Streichen und Rollen Beschichtung verwendet.

Für Tauchen kann 10 - 25 Vol % verdünnt werden.

Trocknungszeit des Klebstoffs ist 90 - 150 Minuten bei Raumtemperatur.

Trocknungszeiten können durch die Verwendung Heißluft Ofen oder Tunnel verkürzt werden.

Idealer Trocknungstemperatur sind 70 - 80 °C.

Sicherheit / Gefahr Information
Finden Sie in der Sicherheitsdatenblatt (MSDS).
Telefonnummer im Notfall anrufen:
National Gift Information Service
ANKARA: Emergency Telefon: +90 312 114 (http://uzem.rshm.gov.tr/)

Die vorstehenden Angaben und Empfehlungen basieren auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Außerhalb unserer Kontrolle liegen aufgrund der unterschiedlichen Materialien und Anwendungsbedingungen für unsere Produkte, werden Prozesse und Anwendungen verwendet werden, wenn angemessen, um sicherzustellen, dass wir dringend raten, dass eine angemessene Prüfung durchgeführt wird.

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr

KA&MELOCK KM 16
Universalhaftmittel

Beschreibung

KA&MELOCK KM 16 ist ein universelles Haftmittel, das bei extrem hohen Anforderungen bezüglich Korrosion und dynamischer Beständigkeit mit dem Primer KA&MELOCK MP 05 eingesetzt wird.

KA&MELOCK KM 16 bindet Kautschukmischungen auf Basis von BR, CR, CSM, EPDM, IIR, IR, NBR, NR und SBR an Metalle und viele Kunststoffe.

Die mit dem Universalhaftmittel gebundenen Teile weisen eine gute Korrosionsbeständigkeit und eine sehr gute Öl sowie Lösungsmittelbeständigkeit auf.

Durch den Einsatz des Primers KA&MELOCK MP 05 wird besonders die Korrosionsbeständigkeit sowie die Temperaturbeständigkeit erhöht.

Das Haftmittelsystem KA&MELOCK MP 05 + KA&MELOCK KM 16 ist besonders für weiche NR und NBR Mischungen im TM- sowie im IM-Verfahren geeignet.

Technische Daten*

Zusammensetzung	Polymere und Füllstoffe dispergiert in Solvente
Farbe	Schwarz - Grün
Viskosität 4 mm DIN-Becher	80 - 120 s
Dichte	0,96 – 1,04 g/cm³
Flammpunkt	27 °C
Feststoffgehalt	24 - 28 Gewicht %
Lagerstabilität	12 Monate, in geschlossenen Behältern unter 25 °C

* Die Daten sind typisch und nicht als technische Daten verwendet werden.

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr

Auftrag

Zur Erzielung einer empfohlenen Schichtdicken von ca. 15 µm sollten folgende Verdünnungen eingehalten werden:

Streichen	Unverdünnt
Tauchen	Unverdünnt oder 20 % mit Xylol
Spritzen	40 – 60 % mit Xylol

Wichtig

Das Haftmittel muss vor der Verarbeitung durch intensives Aufrühren homogenisiert werden. Verdünntes Haftmittel sollte ständig gerührt werden um Sedimentation zu vermeiden.

Nach der Trocknung bildet KA&MELOCK KM 16 einen festen, trockenen, schwarz-grünen Film.

Beschichtete Metallteile können gestapelt und längere Zeit (mehrere Tage) gelagert werden.

Sicherheit / Gefahr Information
Finden Sie in der Sicherheitsdatenblatt (MSDS).
Telefonnummer im Notfall anrufen:
National Gift Information Service
ANKARA: Emergency Telefon: +90 312 114 (http://uzem.rshm.gov.tr/)

Die vorstehenden Angaben und Empfehlungen basieren auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Außerhalb unserer Kontrolle liegen aufgrund der unterschiedlichen Materialien und Anwendungsbedingungen für unsere Produkte, werden Prozesse und Anwendungen verwendet werden, wenn angemessen, um sicherzustellen, dass wir dringend raten, dass eine angemessene Prüfung durchgeführt wird.

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr

KA&MELOCK KM 19
Universal Haftvermittler für hohe Temperaturen und dynamische Beständigkeit

Beschreibung

KA&MELOCK KM 19 ist ein universelleshaftmittel, das besonders für hitzebeständige Bindungen entwickelt wurde.

KA&MELOCK KM 19 bindet Kautschukmischungen auf Basis AEM (Vamac), BR, CR, CSM, EPDM, EVA, HNBR, IIR, IR, NBR, NR und SBR an Metalle und viele Kunststoffe.

Durch das Einsetzen des Primers KA&MELOCK MP 05 wird die Korrosion- sowie Temperaturbeständigkeit erhöht.

Das Haftmittelsystem KA&MELOCK MP 05 + KA&MELOCK KM 19 ist besonders für dynamisch- sowie hochtemperaturbeanspruchte Teile geeignet und besitzt eine hervorragende Glykolbeständigkeit auch bei hohen Temperaturen.

Technische Daten*

Zusammensetzung	Polymere, Füllstoffe und Isocyanate dispergiert in Solvente
Farbe	Schwarz - Grün
Viskosität 4 mm DIN-Becher	80 - 120 s
Dichte	0,96 – 1,04 g/cm³
Flammpunkt	24 °C
Feststoffgehalt	24 - 28 Gewicht %
Lagerstabilität	12 Monate, in geschlossenen Behältern unter 25 °C

* Die Daten sind typisch und nicht als technische Daten verwendet werden.

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr

Auftrag

KA&MELOCK KM 19 kann durch Streichen, Tauchen und Spritzen aufgetragen werden.
Zur Erzielung einer empfohlenen Schichtdicken von ca. 15 µm sollten folgende Verdünnungen eingehalten werden:

Streichen	Unverdünnt
Tauchen	Unverdünnt oder 20 % mit Xylol
Spritzen	40 – 60 % mit Xylol

Wichtig

Das Haftmittel KA&MELOCK KM 19 muss vor der Verarbeitung durch intensives Aufrühren homogenisiert werden. Verdünntes Haftmittel sollte ständig gerührt werden um Sedimentation zu vermeiden.

KA&MELOCK KM 19 bildet nach der Trocknung einen festen, trockenen, schwarz-grünen Film.

Die beschichtetet Metallteile sollten nicht länger als 1 – 2 Tage gelagert werden.
Isocyanate sind empfindliche Chemikalien und können mit der Luftfeuchtigkeit reagieren.

Sicherheit / Gefahr Information
Finden Sie in der Sicherheitsdatenblatt (MSDS).
Telefonnummer im Notfall anrufen:
National Gift Information Service
ANKARA: Emergency Telefon: +90 312 114 (http://uzem.rshm.gov.tr/)

Die vorstehenden Angaben und Empfehlungen basieren auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Außerhalb unserer Kontrolle liegen aufgrund der unterschiedlichen Materialien und Anwendungsbedingungen für unsere Produkte, werden Prozesse und Anwendungen verwendet werden, wenn angemessen, um sicherzustellen, dass wir dringend raten, dass eine angemessene Prüfung durchgeführt wird.

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr

KA&MELOCK KM 22
Spezialhaftmittel und Haftvermittler für Fluorkautschuk

Beschreibung

KA&MELOCK KM 22 ist ein Spezialhaftmittel, das für die Bindung von Fluorkautschuk an praktisch alle Metalle und viele Kunststoffe geeignet ist.

Mit KA&MELOCK KM 22 können Fluorkautschukmischungen unabhängig von den Mischungsbestandteilen gut gebunden werden.

Die Bindung zeichnet sich besonders durch hohe Temperaturstabilität sowie Öl- und Benzinbeständigkeit aus.

Technische Daten*

Zusammensetzung	Silane und Harze dispergiert in Solvente
Farbe	Braun
Viskosität 4 mm DIN-Becher	10 - 14 s
Dichte	0,82 – 0,86 g/cm³
Flammpunkt	18 °C
Feststoffgehalt	11 - 15 Gewicht %
Lagerstabilität	9 Monate, in geschlossenen Behältern unter 25 °C

* Die Daten sind typisch und nicht als technische Daten verwendet werden.

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr

Auftrag

KA&MELOCK KM 22 kann durch Pinsel, Tauchen oder Spritzen aufgetragen werden. Wenn Verdünnung erforderlich werden befriedigende Ergebnisse gewöhnlich mit den Verdünnungen von 1 Teil MIBK zu 1 Teil Kleber möglich. Verdünnungen von 10 Teilen MIBK zu 1 Teil Kleber sind auch möglich.

Für die empfohlene Schichtdicke von ca. 5 - 8 µm gelten.

Die mit dem Haftmittel beschichteten Metallteile sollten möglichst innerhalb einer Woche weiterverarbeitet werden

Die vom Hersteller der Elastomere vorgeschriebenen Vulkanisationsbedingungen sind normaleweise einzuhalten, die Vulkanisationstemperaturen von 170 -180 °C sind als bevorzugt anzusehen.

Zum Nachheizen der Verbundteile können Temperaturen bis zu 220 °C gewählt werden. Durch Nachheizen wird die Bindung nicht negativ beeinflusst. Die Bindung weist eine ausgezeichnete Temperaturstabilität auf.

Wichtig

Es ist wichtig, dass nur so viel Haftmittel dem Vorratsgefäß entnommen wird, wie in absehbarer Zeitspanne (an einem Tag) verbraucht wird. Nicht verwendetes Material soll keinesfalls in den Vorratsbehälter (Original-Gebinde) zurückgegeben werden.

Sicherheit / Gefahr Information
Finden Sie in der Sicherheitsdatenblatt (MSDS).
Telefonnummer im Notfall anrufen:
National Gift Information Service
ANKARA: Emergency Telefon: +90 312 114 (http://uzem.rshm.gov.tr/)

Die vorstehenden Angaben und Empfehlungen basieren auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Außerhalb unserer Kontrolle liegen aufgrund der unterschiedlichen Materialien und Anwendungsbedingungen für unsere Produkte, werden Prozesse und Anwendungen verwendet werden, wenn angemessen, um sicherzustellen, dass wir dringend raten, dass eine angemessene Prüfung durchgeführt wird.

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr

KA&MELOCK KM 28
Spezialhaftmittel und Haftvermittler für Silikon-Gummi und Metallen

Beschreibung
KA&MELOCK KM 28 ist ein Spezialhaftmittel, das für die Bindung von Silikonkautschuk an Metalle, viele Kunststoffe sowie an Gewebe geeignet ist.
KA&MELOCK KM 28 wird einschichtig eingesetzt. Die mit KA&MELOCK KM 28 gebundenen Teile wiesen eine gute Korrosions-, Öl- und Benzinbeständigkeit auf.

Technische Daten*

Zusammensetzung	Silane dispergiert in Äthanol
Farbe	Transparent
Viskosität 4 mm DIN-Becher	7 – 11 s
Dichte	0,80 – 0,85 g/cm³
Flammpunkt	18 °C
Feststoffgehalt	5 - 7 Gewicht %
Lagerstabilität	9 Monate, in geschlossenen Behältern unter 25 °C

* Die Daten sind typisch und nicht als technische Daten verwendet werden.

Auftrag

KA&MELOCK KM 28 kann durch Pinsel, Tauchen oder Spritzen aufgetragen werden.
Wenn Verdünnung erforderlich werden befriedigende Ergebnisse gewöhnlich mit den Verdünnungen von 1 Teil Äthanol zu 1 Teil Kleber möglich.
Verdünnungen von 10 Teilen Äthanol zu 1 Teil Kleber sind auch möglich.

Für die empfohlene Schichtdicke von ca. 5 - 8 µm gelten.

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr

Wichtig

Es ist wichtig, dass nur so viel Haftmittel dem Vorratsgefäß entnommen wird, wie in absehbarer Zeitspanne (an einem Tag) verbraucht wird. Nicht verwendetes Material soll keinesfalls in den Vorratsbehälter (Original-Gebinde) zurückgegeben werden.
Die vom Hersteller der Elastomere vorgeschriebenen Vulkanisationsbedingungen sind normalerweise auch für die Bindung anzuwenden, allerdings sollten die Vulkanisationszeiten bei niedrigen Temperaturen nicht zu kurz bemessen werden.
Zum Nachheizen der Verbundteile können Temperaturen bis zu 220 °C gewählt werden.
Die Steigerung der Nachheiztemperatur sollte möglichst stufenweise vorgenommen werden wie zum Beispiel 100 – 120 °C 20 Minuten, 180 °C 20 Minuten und dann 200 °C 8 – 10 Stunden.

Die beschichtetet Metallteile sollten nicht länger als 1 – 2 Tage gelagert werden.
Silane sind empfindliche Chemikalien und können mit der Luftfeuchtigkeit reagieren.

Sicherheit / Gefahr Information
Finden Sie in der Sicherheitsdatenblatt (MSDS).
Telefonnummer im Notfall anrufen:
National Gift Information Service
ANKARA: Emergency Telefon: +90 312 114 (http://uzem.rshm.gov.tr/)

Die vorstehenden Angaben und Empfehlungen basieren auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Außerhalb unserer Kontrolle liegen aufgrund der unterschiedlichen Materialien und Anwendungsbedingungen für unsere Produkte, werden Prozesse und Anwendungen verwendet werden, wenn angemessen, um sicherzustellen, dass wir dringend raten, dass eine angemessene Prüfung durchgeführt wird.

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr

KA&MELOCK KM 36
Einschicht Haftvermittler

Beschreibung

KA&MELOCK KM 36 ist ein einschichtiges spezielles Haftmittel, das für die Bindung ACM, AEM (Vamac), CR, ECO, HNBR und NBR an Metalle und viele Kunststoffe geeignet.

KA&MELOCK KM 36 bindet während der Vulkanisation. Die mit dem Haftmittel KA&MELOCK KM 36 gebundenen Teile weisen eine exzellente Lösemittel-, Öl-, und Temperaturbeständigkeit auf.

Technische Daten*

Zusammensetzung	Polymere dispergiert in Solvent
Farbe	Schwarz
Viskosität 4 mm DIN-Becher	9 – 13 s
Dichte	0,96 – 0,98 g/cm³
Flammpunkt	18 °C
Feststoffgehalt	20 – 26 Gewicht %
Lagerstabilität	12 Monate, in geschlossenen Behältern unter 25 °C

* Die Daten sind typisch und nicht als technische Daten verwendet werden.

Auftrag

KA&MELOCK KM 36 Haftmittel muss gut verrührt werden, bevor Anwendung.
Für die empfohlene Schichtdicke von ca. 15 µm gelten folgende Verdünnungen:

Streichen	Unverdünnt
Tauchen	20% verdünnt mit MIBK
Spritzen	50% verdünnt mit MIBK

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr

Wichtig

Die vom Hersteller der Elastomere vorgeschriebenen Vulkanisationsbedingungen sind normaleweise einzuhalten, die Vulkanisationstemperaturen von 170 – 180 ^{o}C sind als bevorzugt anzusehen.
Zum Nachheizen der Verbundteile können Temperaturen bis zu 220 ^{o}C gewählt werden.
Durch Nachheizen wird die Bindung nicht negativ beeinflusst. Die Bindung weist eine ausgezeichnete Temperaturstabilität auf.

Nach der Trocknung bildet KA&MELOCK KM 36 einen festen, trockenen, schwarzen Film.
Die mit dem Haftmittel beschichteten Metallteile sollten möglichst innerhalb einer Woche weiterverarbeitet werden.

Sicherheit / Gefahr Information
Finden Sie in der Sicherheitsdatenblatt (MSDS).
Telefonnummer im Notfall anrufen:
National Gift Information Service
ANKARA: Emergency Telefon: +90 312 114 (http://uzem.rshm.gov.tr/)

Die vorstehenden Angaben und Empfehlungen basieren auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Außerhalb unserer Kontrolle liegen aufgrund der unterschiedlichen Materialien und Anwendungsbedingungen für unsere Produkte, werden Prozesse und Anwendungen verwendet werden, wenn angemessen, um sicherzustellen, dass wir dringend raten, dass eine angemessene Prüfung durchgeführt wird.

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr

KA&MELOCK KM 36 W
Einschicht Haftvermittler

Beschreibung

KA&MELOCK KM 36 W ist ein einschichtiges spezielles Haftmittel, das für die Bindung ACM, AEM (Vamac), CR, ECO, HNBR und NBR an Metalle und viele Kunststoffe geeignet.

KA&MELOCK KM 36 W bindet während der Vulkanisation. Die mit dem Haftmittel KA&MELOCK KM 36 W gebundenen Teile weisen eine exzellente Lösemittel-, Öl-, und Temperaturbeständigkeit auf.

Technische Daten*

Zusammensetzung	Polymere dispergiert in Solvent
Farbe	Braun
Viskosität 4 mm DIN-Becher	9 – 13 s
Dichte	0,96 – 0,98 g/cm³
Flammpunkt	18 °C
Feststoffgehalt	20 – 26 Gewicht %
Lagerstabilität	12 Monate, in geschlossenen Behältern unter 25 °C

* Die Daten sind typisch und nicht als technische Daten verwendet werden.

Auftrag

KA&MELOCK KM 36 W Haftmittel muss gut verrührt werden, bevor Anwendung.
Für die empfohlene Schichtdicke von ca. 15 µm gelten folgende Verdünnungen:

Streichen	Unverdünnt
Tauchen	20% verdünnt mit MIBK
Spritzen	50% verdünnt mit MIBK

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr

Wichtig

Die vom Hersteller der Elastomere vorgeschriebenen Vulkanisationsbedingungen sind normaleweise einzuhalten, die Vulkanisationstemperaturen von 170 – 180 ^{o}C sind als bevorzugt anzusehen.
Zum Nachheizen der Verbundteile können Temperaturen bis zu 220 ^{o}C gewählt werden.
Durch Nachheizen wird die Bindung nicht negativ beeinflusst. Die Bindung weist eine ausgezeichnete Temperaturstabilität auf.

Nach der Trocknung bildet KA&MELOCK KM 36 einen festen, trockenen, braun Film.
Die mit dem Haftmittel beschichteten Metallteile sollten möglichst innerhalb einer Woche weiterverarbeitet werden.

Sicherheit / Gefahr Information
Finden Sie in der Sicherheitsdatenblatt (MSDS).
Telefonnummer im Notfall anrufen:
National Gift Information Service
ANKARA: Emergency Telefon: +90 312 114 (http://uzem.rshm.gov.tr/)

Die vorstehenden Angaben und Empfehlungen basieren auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Außerhalb unserer Kontrolle liegen aufgrund der unterschiedlichen Materialien und Anwendungsbedingungen für unsere Produkte, werden Prozesse und Anwendungen verwendet werden, wenn angemessen, um sicherzustellen, dass wir dringend raten, dass eine angemessene Prüfung durchgeführt wird.

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr

KA&MELOCK KM 40 C
Haftvermittler für Textil

Beschreibung

KA&MELOCK KM 40 C ist ein vielseitiger Textil-Haftvermittler. KA&MELOCK KM 40 C ergibt bei niedriger Vulkanisationstemperatur 120 °C auch bei hoher Vulkanisationstemperatur 170°C einwandfreier Bindungen.

KA&MELOCK KM 40 C bindet Textil so wie PE, PA und verschiedene Kautschuk-Arten BR, CR, EPDM, NBR, NR, SBR. Es ist für die Herstellung von Dichtungen geeignet.

Technische Daten*

Zusammensetzung	Polymere dispergiert in Solvent
Farbe	Schwarz
Viskosität 4 mm DIN-Becher	10 – 14 s
Dichte	0,96 – 0,98 g/cm³
Flammpunkt	26 °C
Feststoffgehalt	5 – 9 Gewicht %
Lagerstabilität	12 Monate, in geschlossenen Behältern unter 25 °C

* Die Daten sind typisch und nicht als technische Daten verwendet werden.

Sicherheit / Gefahr Information
Finden Sie in der Sicherheitsdatenblatt (MSDS).
Telefonnummer im Notfall anrufen:
National Gift Information Service
ANKARA: Emergency Telefon: +90 312 114 (http://uzem.rshm.gov.tr/)

Die vorstehenden Angaben und Empfehlungen basieren auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Außerhalb unserer Kontrolle liegen aufgrund der unterschiedlichen Materialien und Anwendungsbedingungen für unsere Produkte, werden Prozesse und Anwendungen verwendet werden, wenn angemessen, um sicherzustellen, dass wir dringend raten, dass eine angemessene Prüfung durchgeführt wird.

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr

KA&MELOCK KM 40 E
Haftvermittler für Textil

Beschreibung

KA&MELOCK KM 40 E ist ein vielseitiger Textil-Haftvermittler. KA&MELOCK KM 40 E ergibt bei niedriger Vulkanisationstemperatur 120 °C auch bei hoher Vulkanisationstemperatur 170 °C einwandfreier Bindungen.

KA&MELOCK KM 40 E bindet Textil so wie PE, PA und verschiedene Kautschuk-Arten BR, CR, EPDM, NBR, NR, SBR. Es ist für die Herstellung von Dichtungen geeignet.

Technische Daten*

Zusammensetzung	Polymere dispergiert in Solvent
Farbe	Schwarz
Viskosität 4 mm DIN-Becher	20 – 25 s
Dichte	0,96 – 0,98 g/cm³
Flammpunkt	26 °C
Feststoffgehalt	10 – 18 Gewicht %
Lagerstabilität	12 Monate, in geschlossenen Behältern unter 25 °C

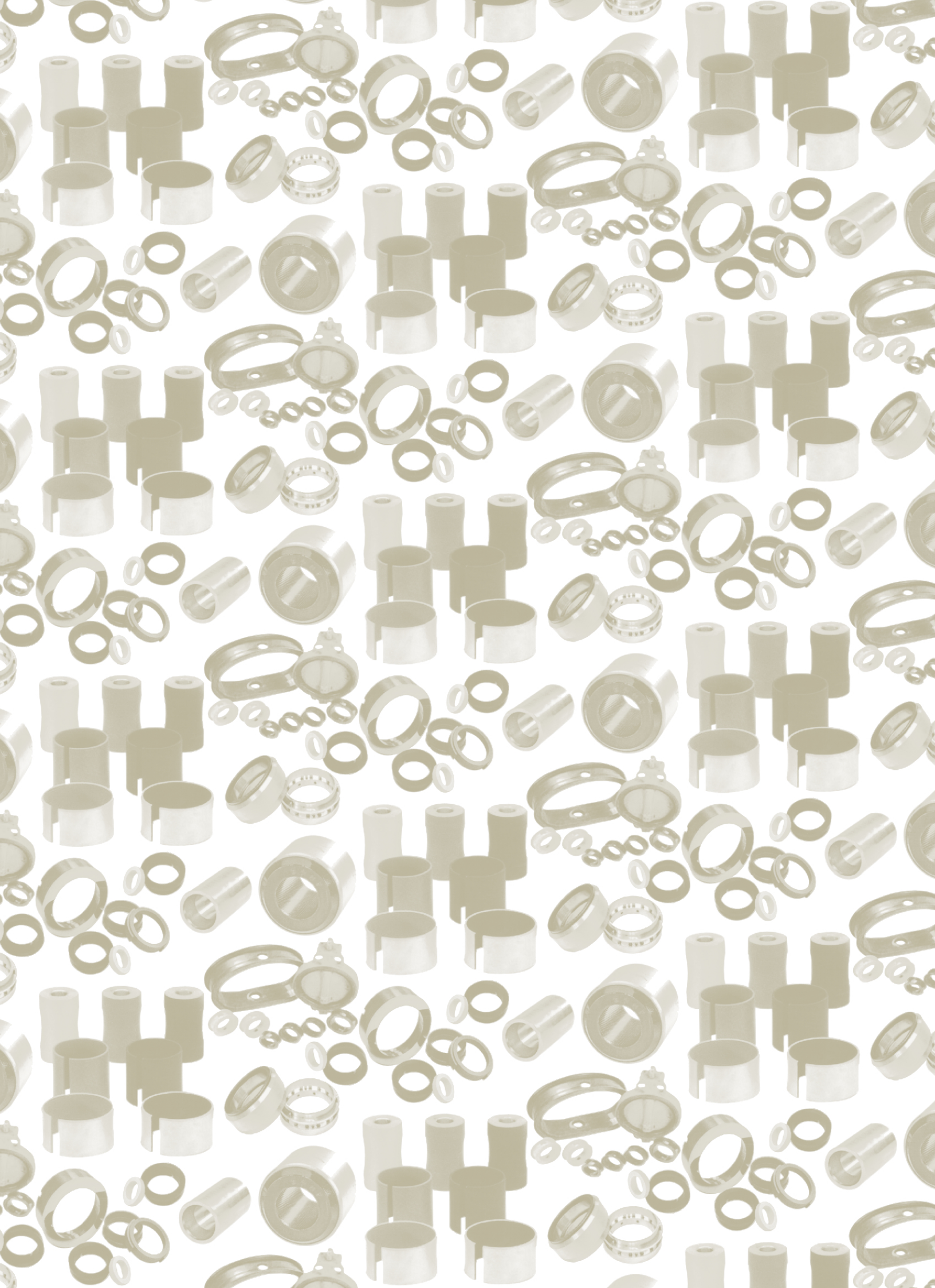
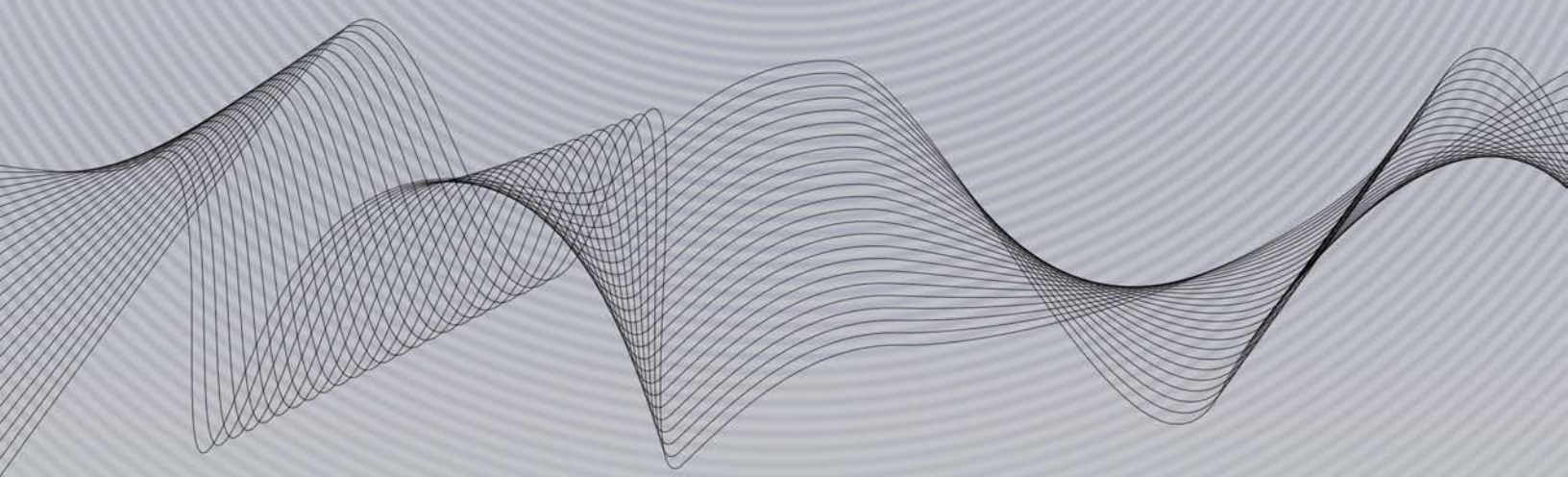
* Die Daten sind typisch und nicht als technische Daten verwendet werden.

Sicherheit / Gefahr Information

Finden Sie in der Sicherheitsdatenblatt (MSDS).
Telefonnummer im Notfall anrufen:
National Gift Information Service
ANKARA: Emergency Telefon: +90 312 114 (http://uzem.rshm.gov.tr/)

Die vorstehenden Angaben und Empfehlungen basieren auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Außerhalb unserer Kontrolle liegen aufgrund der unterschiedlichen Materialien und Anwendungsbedingungen für unsere Produkte, werden Prozesse und Anwendungen verwendet werden, wenn angemessen, um sicherzustellen, dass wir dringend raten, dass eine angemessene Prüfung durchgeführt wird.

CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No. 2/A TR-16159 Nilüfer - BURSA
Telefon: +90 224 4418870 Fax: +90 224 4418858 E-Mail : info@chemosil.com.tr Web: www.chemosil.com.tr



CHEMOSIL Kimyevi Madde Plastik Kauçuk İthalat İhracat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Üçevler Mahallesi AKVA Sanayi Sitesi 76. Sokak No:2/A
TR-16159 Nilüfer-BURSA
E-Mail : info@chemosil.com.tr
Telefon : +90 224 4418870
Fax : +90 224 4418858
WEB : www.chemosil.com.tr