

# Chemlok® 6125 Adhesive

## 產品概述

Chemlok6125 為一無鉛型\*\*面塗接著劑，與 Chemlok205 底塗接著劑配合使用。該接著劑系統利用彈性體的固化過程，將未固化彈性體與金屬和其他硬質基材接著在一起。本產品聚合物，有機化合物和礦物填充劑在有機溶劑系統內溶解及分散形成的混合物。

Chemlok205 底塗有助於確保接著件的耐環境性和接著劑與基材之間的接著力。

## 特性及優點

**用途廣泛**—與底塗Chemlok205配合使用可接著多種橡膠(如NR, SBR, NBR, IR,BR) 與金屬和其他硬質基材接著在一起。

**環境友好**—顯著減少重金屬的環境排放。

**外觀出色**—膠膜外觀連續均勻。

## 使用方法

**表面處理**—塗布接著劑之前,請徹底清潔金屬表面。 使用溶劑型脫脂劑或鹼性清洗劑以去除金屬表面的油污。選擇適合的化學清洗或機械清洗方法除去金屬表面之銹斑,及氧化層。

- 化學清洗

化學處理製程可隨時針對自動化金屬處理和著劑塗佈生產線進行調整。化學處理也可用於使用噴砂處理時會發生變型的金屬零件或者是對於尺寸公差要求非常嚴格的場合。磷化是鋼材常用的處理方法，鋁材則通常用化成皮膜

- 機械清洗

噴砂是最常用的機械清洗方法。此外，機械清洗方法還有鋼刷清理，研磨或機械加工。使用鋼砂對鋼材，鑄鐵或其他鐵質金屬進行噴砂清洗。對不鏽鋼，鋁，黃銅，鋅和其他非鐵金屬使用氧化鋁，砂或其他非鐵金屬砂進行處理。

## 基本物性

|   |                             |
|---|-----------------------------|
| 外觀  | 黑色液體                        |
| 黏度 cps @25°C<br>Brookfield LVT<br>Spindle 2, 30rpm, | 70-200                      |
| 密度<br>kg/m <sup>3</sup><br>(lb/gal)                 | 970.0-1010.0<br>(8.1 - 8.4) |
| 固成分 重量比%  | 23.0-27.0                   |
| 閃火點 (Seta) °C (°F)                                  | 27 (81)                     |
| 溶劑  | 二甲苯                         |

\*典型數據，不適合做為技術規範使用

要進一步詳細了解基材的表面處理方法，請參閱 Chemlok 接著劑應用指南。清洗金屬表面時需配戴乾淨手套，以免皮膚上的油脂污染到金屬表面。

要得到最均一的接著效果，使用 Chemlok6125 接著劑接著不鏽鋼，鋁，黃銅或其他非鐵金屬基材時，應先使用 Chemlok205 底塗，在底塗完全乾燥後再塗佈 Chemlok6125 接著劑。更多使用 Chemlok205 的詳細資訊請參考 Chemlok205 的使用說明書。

**攪拌**— 在底塗上塗佈 Chemlok6125 接著劑之前，請將接著劑徹底攪拌均勻攪拌。使用過程中也需要充分攪拌，保持固成分呈均一的狀態。依包裝大小按以下建議攪拌，以確保均勻混合和一致的外觀。

- 1-5 加侖桶—先手動攪拌，再用氣動攪拌器攪拌 15-60 分鐘。

**塗佈**— 使用刷塗,浸漬,滾塗或噴塗來塗佈。Chemlok6125 用於刷塗,浸漬,滾塗時一般不稀釋。噴塗時可使用甲苯或二甲苯稀釋到以 Zahn#2 黏度杯測量黏度為 22-28 秒。稀釋度一般為 25-50%。

接著劑的最佳膜厚取決於橡膠配方和所需的接著力大小。無論塗佈方法為何，建議乾膜厚度如下：

|              |                                |
|--------------|--------------------------------|
| Chemlok 205  | 5.1-10.5 micron (0.2-0.4 mil)  |
| Chemlok 6125 | 12.7-25.4 micron (0.5-1.0 mil) |

**乾燥/硫化**— 室溫下自然風乾30-60分鐘(16-32°C)。如果溼度很高,可延長乾燥時間。對金屬件進行預熱或塗佈後進行烘乾可縮短乾燥時間。塗佈接著劑前金屬件最高可預熱至60°C。如出現乾噴或拉絲現象,應降低金屬的預熱溫度。應適當控制乾燥溫度,可在短時間內使用高達93°C溫度來乾燥。使用較低的溫度及較高的空氣流通可以有最好的乾燥效果。

Chemlok6125塗膜乾燥後沒有沾黏性,所以塗布完成之物件可以堆放在托盤內以送往後續加工。搬運塗布好之物件時應戴上乾淨手套,而且拖盤上需加遮蓋物,以防止污染。物件如果保護得當,其塗布完成後至接著前之放置期可達30天。Chemlok6125的固化與橡膠的固化同時進行。

### 清除

用乾布清理溢出的液體。使用防靜電設備和稀釋的溶劑清除表面的乾燥物質。

## 有效期限/儲存

儲存有效期為自生產工廠出貨後一年，於21-27°C 之通風環境下儲存於未開封之原包裝。儲藏或使用時不得靠近熱源,火花或明火。

## 注意事項

使用本產品或LORD 任何產品之前,請參考物質安全資料表(MSDS)和產品標籤上關於安全使用的說明。僅可用於工業/商業用途。使用本產品者事前需經過相關訓練。不得用於家庭用途。不得用於消費品。

\*\*無鉛- 本產品配方未有意採用鉛成份,但原料有時會帶入微量的鉛(例如礦物填充劑),隨機抽檢時可能被檢出,但其含量很低(通常不到 100ppm)。

本公司未對每批生產的材料均進行所有的測試,因此本技術數據表所列出的數值僅為典型數值。如欲獲取有關特定產品最終用途的正式產品規格,請與客戶服務中心聯絡。

此處提供的資訊均基於本公司認為可靠的測試。對於他人會如何使用這些資訊,LORD Corporation 無法控制,因此本公司並不保證可以獲得何種結果。此外,如果本品被任何協力廠商(包括但不限於任何產品最終使用者)重新包裝,則 LORD Corporation 不保證本品的性能或使用本產品或本資訊所獲得的結果。本公司也不對本品的適銷性或特定用途的適用性(關於上述使用的效果和結果)做任何明示或默示保證。

Chemlok 和“Ask Us How” 均為 LORD 公司或其子公司的商標。

---

LORD 提供接著劑與塗層、振動與運動控制、磁響應技術有關的寶貴專業知識。本公司工作人員與客戶通力合作,說明其提高產品價值。日新月異的市場上,我們不斷創新,迅速回應,致力於為全球客戶提供解決方案.....Ask Us How。

### LORD Japan Inc. Taiwan Branch

美商羅德日本股份有限公司台灣分公司  
新北市五股區五權七路 22 號 8 樓

電話: +886-2-7739-1193

傳真: +886-2-2298-8982

© 2013 LORD FAR EAST INC. TAIWAN BRANCH

**LORD**  
AskUsHow™