

Chemlok[®] 202A/C Adhesive

適用用途：透明淺色之橡膠與金屬或樹脂硫化接著劑。

	202A(主劑)	202C(硬化劑)
外觀：	半透明褐色液體	芋頭色粉末
固成分：	36~40%	100%
混合比(重量)：	100	2.64
黏度：	50mPa.s 以下(25°C)	
比重：	0.92~0.96 (25°C)	
使用溶劑：	丁酮(MEK), 甲醇(Methyl alcohol)	
稀釋劑：	丁酮(MEK)	
儲存期限：	製造後 6 個月 (未開封並置於 25°C 環境下)	
混合後儲存期限：	無稀釋狀態下為 7~14 天(25°C)	

特徵

1. 適用於 NBR, Polyacrylate, Epichlorohydrin 等橡膠之接著。
2. 透明淺色接著面
3. 耐熱, 耐油, 燃料油及溶劑性佳。
4. 單液使用, 減少工時及稀釋劑等成本。

使用方法

1. 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及噴砂處理。對於樹脂成型物也應施以適合的化學或機械方法進行處理。
2. 使用前必須將硬化劑添加於主劑,攪拌均勻使其完全溶解分散後再開始使用。
3. 表面處理後請盡速塗布 CH202A/C, 可使用毛刷,浸漬,噴塗等方式塗布。
4. 塗布時請將金屬溫度控制在 60°C 以下,室溫放置(自然乾燥)之乾燥時間為 25°C x 30~60 分鐘,強制乾燥時請在 60~80°C x 10~15 分鐘之範圍內進行。
5. 如接著劑於橡膠成型過程遭推移金屬表面之情形,請於接著劑乾燥後再加以烘烤,烘烤條件為 120~150°C x 5~20 分鐘。
6. CH202A/C 之塗布量之乾燥膜厚為 3~15µm,在此範圍內能發揮最佳性能。
7. CH202A/C 需完全乾燥後再與橡膠硫化接著。橡膠硫化後接著劑也會隨之硬化、但在成形後的高溫下時接著層仍然脆弱、脫膜時應注意儘量不讓接著面受到外力之影響。

注意事項

1. 儘量避免暴露於高濕氣中。
2. 應遠離高熱、火花及火燄。
3. 工作場所應注意防火及通風、應避免長期之皮膚接觸。

LORD TECHNICAL DATA

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

LORD
Ask Us How™