

Инструкция по применению клеев

BSC 2000 / BSC 2002 / BSC 5000 / BSC 6000

1. Условия и подготовка клея

Рекомендуемый температурный диапазон для выполнения работ с клеем: от +10 °C до +30 °C.

Внимание! Температура клея должна быть выше точки росы как минимум на 3 °C. При температуре окружающей среды от +5 °C до +10 °C - не менее чем на 5 °C выше точки росы.

Если температура клея не соответствует указанным условиям:

- поместите клей в тёплое помещение;
- дождитесь, пока он нагреется до рабочей температуры;
- тщательно перемешайте в течение примерно 2 минут.

2. Подготовка поверхностей

Внимание! Температура склеиваемых поверхностей также должна быть выше точки росы как минимум на 3 °C (при температуре от +5 °C до +10 °C - минимум на 5 °C). При необходимости поверхности следует предварительно прогреть.

Резина. Поверхности должны быть чистыми, сухими и обезжиренными. Зашерошуйте поверхность до полного удаления гладких участков. Удалите пыль и очистите поверхность с помощью очистителя **INTERSOL NF**.

Ткань. Поверхности должны быть чистыми, сухими и обезжиренными с помощью **INTERSOL NF**.

Резина с контактным слоем CN или BL. Поверхности должны быть сухими и обезжиренными. Шерохование не требуется. Достаточно протереть клеевой слой очистителем **INTERSOL NF**.

Металл. Поверхности должны быть сухими, очищенными от жира, масла и ржавчины. Зашерошуйте поверхность пескоструйной обработкой или шлифованием. Очистите поверхность растворителем **INTERSOL NF** и дайте ей полностью высохнуть. Для повышения прочности соединения нанесите слой грунтовки **PRIMER SC** и оставьте высыхать не менее 1 часа.

3. Приготовление клеевой смеси

Добавьте отвердитель **HT** или **HTF** в соотношении 1 флакон отвердителя на 1 банку клея. Тщательно перемешайте в течение примерно 2 минут. Срок жизнеспособности активированного клея составляет 2-3 часа.

4. Нанесение клея

Резина, ткань, металл. Клей наносится в два слоя. Нанесите тонкий равномерный слой на обе склеиваемые поверхности. Время высыхания первого слоя: 60-90 минут. Нанесите второй слой и выдержите до состояния лёгкой липкости при проверке ладонью (примерно 10-30 минут).

Резина с контактным слоем CN или BL. На резину с контактным слоем наносится один слой клея. На вторую поверхность наносится два слоя в соответствии со стандартной процедурой.

5. Склеивание и ввод в эксплуатацию

Совместите склеиваемые поверхности и плотно прижмите их друг к другу (рекомендуется использовать прикаточный ролик или резиновый молоток). Обеспечьте полный контакт поверхностей по всей площади соединения. Ввод оборудования в эксплуатацию под нагрузкой допускается не ранее чем через 3 часа после склеивания. За это время прочность соединения достигает примерно 50% от конечной. Максимальная прочность достигается через 24 часа.

Склеенное соединение устойчиво к высоким температурам и пригодно для эксплуатации в экстремальных летних и зимних условиях.

Примечание. Содержание данной публикации не имеет юридической силы и предоставляется исключительно в информационных целях.

Instructions for Use of Adhesives

BSC 2000 / BSC 2002 / BSC 5000 / BSC 6000

1. Conditions and Adhesive Preparation

The recommended temperature range for working with the adhesive is from +10 °C to +30 °C.

Attention!

The adhesive temperature must be at least 3 °C above the dew point. At ambient temperatures from +5 °C to +10 °C, the adhesive temperature must be at least 5 °C above the dew point.

If the adhesive temperature does not meet these requirements:

- place the adhesive in a warm room;
- allow it to warm up to the required working temperature;
- mix thoroughly for approximately 2 minutes.

2. Surface Preparation

Attention!

The temperature of the surfaces to be bonded must also be at least 3 °C above the dew point

(at ambient temperatures from +5 °C to +10 °C - at least 5 °C above the dew point). If necessary, preheat the surfaces.

Rubber. Surfaces must be clean, dry, and free of grease.

Roughen the surface until all smooth areas are completely removed. Remove dust and clean the surface using **INTERSOL NF** cleaner.

Fabric. Surfaces must be clean, dry, and degreased using **INTERSOL NF**.

Rubber with CN or BL bonding layer. Surfaces must be dry and degreased. Roughening is not required.

It is sufficient to wipe the bonding layer with **INTERSOL NF** cleaner.

Metal. Surfaces must be dry and free from grease, oil, and rust.

Roughen the surface by sandblasting or grinding.

Clean the surface with **INTERSOL NF** solvent and allow it to dry completely.

To increase bond strength, apply a layer of **PRIMER SC** and allow it to dry for at least 1 hour.

3. Preparation of the Adhesive Mixture

Add **HT** or **HTF** hardener in a ratio of 1 bottle of hardener per 1 can of adhesive.

Mix thoroughly for approximately 2 minutes.

The pot life of the activated adhesive is 2-3 hours.

4. Adhesive Application

Rubber, fabric, metal

The adhesive is applied in two coats.

Apply a thin, even layer to both bonding surfaces.

Drying time of the first coat: 60-90 minutes.

Apply the second coat and allow it to dry until it becomes slightly tacky when tested by hand (approximately 10-30 minutes).

Rubber with CN or BL bonding layer

Apply one coat of adhesive to the rubber with the bonding layer.

Apply two coats to the second surface according to the standard procedure.

5. Bonding and Commissioning

Align the bonding surfaces and press them firmly together (use of a pressure roller or rubber mallet is recommended).

Ensure full contact of the surfaces over the entire bonding area.

Commissioning under load is permitted no earlier than 3 hours after bonding. Within this time, the bond strength reaches approximately 50% of the final strength. Maximum strength is achieved after 24 hours.

The bonded joint is resistant to high temperatures and is suitable for operation in extreme summer and winter conditions.

Note: The content of this publication has no legal force and is provided for informational purposes only.