**CILBOND 10E** Technický list

**CILBOND 10E je jednosložkový, rozpouštědlový spojovací přípravek pro nitrilové ( NBR), akrylové (ACM), XNBR, HNBR, PVC/NBR směsi, ECO a VAMAC® G a D směsi.**

Zároveň se **CILBOND 10E** používá jako univerzální podklad pro vícesložkové nátěrové systémy **CILBOND** (zejména pro CILBOND 80 ET).

**VÝHODY CILBONDU 10E**

* Spojovací schopnost:

**CILBOND 10E** spojuje NBR směsi s vysokým i nízkým obsahem akrylonitrilu s vysokou efektivitou a je nejvhodnější produkt pro ACM směsi.

Je obzvláště doporučován pro HNBR a široce rozšířené NBR, PVC/NBR směsi, VAMAC® G a VAMAC® D, zejména v případech, kdy je požadována vysoká odolnost proti migraci složek polymeru.

Spojuje všechny kovové substráty, polární termoplasty, jako jsou polyamidy, PPO, PPS, POM nebo termosety (např. PF, MF, RF, GRP/FRP a epoxy).

* Procesní výhody:

Extrémně pevný suchý film **CILBONDU 10E** dovoluje ošetřeným předmětům podrobit se náročným mechanickým vlivům bez obav z odštěpování nebo odlupování spojovacího přípravku.

**CILBOND 10E** je rovněž odolný vůči otěru při injekčním vstřikování a brání znečištění forem.

**CILBOND 10E** se používá při nízkých i vysokých teplotách ( mezi 130°C a 200°C) a má vynikající předpékací odolnost ( do 30 minut při 160°C).

* Funkční výhody:

Komponenty spojované **CILBONDEM 10E** (obzvláště pokud je použit v kombinaci s CILBONDEM 80E) vykazují:

- dobrou všeobecnou odolnost k teplým i studeným lubrikantům a tekutinám

- velmi dobrou antikorozní odolnost (5% slaná voda @ 35°C, dokonce s 30% extenzi elastomeru)

- dobrou odolnost vůči horké vodě (zachování vazby při 100°C pod 2 kg/ 25 mm vrstvy až 100 hodin)

**TYPICKÉ FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI**

|  |  |
| --- | --- |
| vzhled | šedá kapalina |
| viskozita - No 3 Zahn kelímek | 14 sekund |
| netěkavá sušina | 26,5% váhových |
| specifická hmotnost @ 26°C | 0,94 |
| bod vzplanutí (Abel Pensky) | 2°C |
| vazba při teplotách | 130 - 220°C |
| funkční tepelná odolnost | - 50 - + 170°C |
| funkční odolnost vůči vnějším vlivům | solný sprey, ponoření do vody, horká voda, horké oleje, paliva, glykoly a  hydraulické oleje do 170°C |
| typické pokrytí jako primér | 15 - 20 m2/l |
| typické pokrytí jako jednosložkový systém | 10 - 15 m2/l |
| doba skladování | 18 měsíců od data výroby |

**PŘÍPRAVA KOVOVÉHO POVRCHU**

Pro optimální výsledky musí být povrch kovů zbaven nečistot.

Pískování pomocí 200 - 400 µ železných gritů, nebo pomocí hliníku na šedo-bílý povrch zaručí optimální přilnavost k železným materiálům. Po pískování musí být povrch odmaštěn pro dokonalou odolnost vůči vnějším vlivům.

Pro úpravu oceli, lisované za studena, se používá železo. Pro nerezovou ocel, hliník, mosaz a jiné neželezné povrchy se používá oxid hlinitý. Alternativně lze použít i úpravu pomocí fosfátů.

Další informace k přípravě povrchu viz Information Sheet A1.

|  |  |
| --- | --- |
| **APLIKACE** |  |
| **Míchání:**  **Nános pomocí štětce:** | před použitím je potřeba **CILBOND 10E** dobře promíchat  za běžných podmínek se používá nezředěný produkt, ale pro velké plochy lze použít naředění pomocí MEK nebo MIBK. |
| **Namáčení:** | za běžných podmínek se používá nezředěný produkt, ale v případě potřeby lze použít MIBK nebo MEK. Pro máčení v otáčecím bubnu zřeďte pomocí MEK. Pro většinu aplikací je typické zředění na viskozitu 14 - 24 sekund (č. 2 Zahn Cup) nebo 12 - 20 sekund ( DIN 4 Cup nebo Frikmar Cup) - při pokojové teplotě. |
| **Sprejování:** | sprejování se provádí při viskozitě 16 - 24 sekund (Zahn 2 Cup) nebo 13 - 20 sekund ( DIN 4 Cup, Ford 4 Cup nebo Frikmar Cup) při teplotě aplikace. Pro většinu aplikací se používá 1 - 1,5 mm tryska, tlak kapaliny 0,5 - 1,5 barů a tlak vzduchu 1,5 - 2 bary. Přídavný vzduch může způsobit pavučinový efekt. |
| **Ředění:** | Bez ohledu na použité rozpouštědlo je potřeba **CILBOND** **10E** před přidáním rozpouštědla dobře promíchat, aby směs byla homogenní a tloušťka vrstvy po aplikaci stejnoměrná. Při kontinuálním namáčení nebo sprejování je doporučeno neustálé promíchávání, zejména pokud pracujeme se zředěným produktem. Pro většinu aplikací sprejováním se doporučuje poměr 1 díl rozpouštědla ku 2 - 3 dílům **CILBONDU**.  Pro nástřik pistolí je běžné použití až 4 dílů rozpouštědla na 1 díl **CILBONDU 10E**. Doporučovaná rozpouštědla jsou *xylen, toluen, ketony ( MBIK nebo MEK) a glykol ether estery.* |
| **Tloušťka vrstvy:** | v případě použití jako priméru je potřebná tloušťka vrstvy nejméně 10 mikronů. Pro jednosložkový systém se doporučuje nejméně 15 - 20 mikronů.  Pro olejotěsné aplikace je typická vrstva 5 mikronů. |
| **Uniformita nátěru:** | základem dobré vazby **CILBONDU 10E** je uniformní nátěr filmu optimální tloušťky. Viskozity, doporučené výše, by měly takovýto film pomoci vytvořit. Přesto doporučujeme laboratorně ověřit vhodnou tloušťku vrstvy s ohledem na pracovní podmínky. |
| **Sušení:** | Po aplikaci **CILBONDU 10E** je potřeba komponenty ponechat 30 - 45 minut při teplotě 25°C, aby dokonale proschly. Předehřátí při teplotě 80°C urychlí sušení. |
| **Skladování:** | Natřené díly mohou být skladovány po dobu několika týdnů za předpokladu, že jsou chráněny před prachem, olejovými výpary, odformovacími spreji a vlhkostí. |

**KDY POUŽÍT CILBOND 10E**

**CILBOND 10E** se používá jako jednosložkový nebo dvousložkový systém (s CILBONDEM 80ET) při výrobě:

* gumových válců
* potahování potrubí
* olejová těsnění
* palivová těsnění
* těsnění
* antivibrační silent bloky
* lamináty (textil x guma)
* hadice
* gumové produkty všeobecně

**INFORMACE PRO LISOVÁNÍ**

**CILBOND 10E** může být použit při všech lisovacích metodách, včetně tlakového, transferového, vstřikovacího či vytlačovacího způsobu lisování a autoklávového vytvrzování.

Teplota použití je mezi 130°C a 200°C, což vyhovuje většině procesů, nicméně před použitím doporučujeme otestování (rheometrická křivka), aby se zajistily optimální vytvrzovací podmínky jak pro směs, tak i pro spojovací přípravek.

**CILBOND 10E** snese předehřátí při 160°C po dobu 30 min.

**CILBOND 10E** má vynikající odolnost vůči otírání a zajišťuje skvělé výsledky při vstřikování vysoce i nízko akrylonitrilových směsí za teploty 150 - 190°C. Je obzvláště vhodný pro vysokoteplotní vstřikování.

**BALENÍ**

**CILBOND 10E** se dodává v 10 l, 25 l a 100 l balení. Na vyžádání jsou k dispozici 250 g vzorky.

**DALŠÍ INFORMACE**

Více informací naleznete na webových stránkách výrobce [www.kommerlinguk.com](http://www.kommerlinguk.com).

Pro dotazy v češtině, prosím, kontaktujte Vašeho distributora ( E-mail: info@ctg-praha.cz).

**DOVOZ A DISTRIBUCE**

**C.T.G. (CZ) s.r.o.**

Kostomlatská 685/1

190 00 Praha 9 Letňany

Tel.: 283931838 / 283932659

E-mail: info@ctg-praha.cz