

Інструкція із застосування клеїв

BSC 2000 / BSC 2002 / BSC 5000 / BSC 6000

1. Умови та підготовка клею

Рекомендований температурний діапазон для виконання робіт із клеєм: від +10 °C до +30 °C.

Увага!

Температура клею повинна бути вище точки роси щонайменше на 3 °C. За температури навколишнього середовища від +5 °C до +10 °C - не менше 5 °C вище точки роси.

Якщо температура клею не відповідає зазначеним умовам:

- помістіть клей у тепле приміщення;
- дочекайтеся, поки він нагріється до робочої температури;
- ретельно перемішайте протягом приблизно 2 хвилин.

2. Підготовка поверхонь

Увага!

Температура склеюваних поверхонь також повинна бути вище точки роси щонайменше на 3 °C (за температури від +5 °C до +10 °C - мінімум на 5 °C). За необхідності поверхні слід попередньо прогріти.

Гума. Поверхні повинні бути чистими, сухими та знежиреними. Зашерохуйте поверхню до повного видалення гладких ділянок. Видаліть пил та очистіть поверхню за допомогою очисника **INTERSOL NF**.

Тканина. Поверхні повинні бути чистими, сухими та знежиреними за допомогою **INTERSOL NF**.

Гума з контактним шаром CN або BL. Поверхні повинні бути сухими та знежиреними. Шерокування не потрібне. Достатньо протерти клеєвий шар очисником **INTERSOL NF**.

Метал. Поверхні повинні бути сухими, очищеними від жиру, масла та іржі. Зашерохуйте поверхню піскоструминною обробкою або шліфуванням. Очистіть поверхню розчинником **INTERSOL NF** та дайте їй повністю висохнути. Для підвищення міцності з'єднання нанесіть шар ґрунтовки **PRIMER SC** і залиште висихати не менше 1 години.

3. Приготування клейової суміші

Додайте затверджувач **HT** або **HTF** у співвідношенні 1 флакон затверджувача на 1 банку клею. Ретельно перемішайте протягом приблизно 2 хвилин. Час життєздатності активованого клею становить 2–3 години.

4. Нанесення клею

Гума, тканина, метал

Клей наноситься у два шари. Нанесіть тонкий рівномірний шар на обидві склеювані поверхні. Час висихання першого шару: 60–90 хвилин. Нанесіть другий шар і витримайте до стану легкої липкості при перевірці долонею (приблизно 10–30 хвилин).

Гума з контактним шаром CN або BL

На гуму з контактним шаром наноситься один шар клею. На другу поверхню наноситься два шари відповідно до стандартної процедури.

5. Склеювання та введення в експлуатацію

Сумістіть склеювані поверхні та щільно притисніть їх одна до одної (рекомендується використовувати прикаточний ролик або гумовий молоток). Забезпечте повний контакт поверхонь по всій площі з'єднання. Введення обладнання в експлуатацію під навантаженням допускається не раніше ніж через 3 години після склеювання. За цей час міцність з'єднання досягає приблизно 50% від кінцевої. Максимальна міцність досягається через 24 години.

Склеєне з'єднання є стійким до високих температур і придатним для експлуатації в екстремальних літніх та зимових умовах.

Примітка. Вміст цієї публікації не має юридичної сили та надається виключно з інформаційною метою.

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.