

GMK 2510 접착 접착제



강력함 | 영구적 탄성 | 내열성

GMK 2510은 동적 하중에 지속적으로 노출되는 부품의 전체 표면 및 영구 탄성 접착을 위한 폴리클로로프렌 기반의 2액형 접착제입니다. 1액형 접착 접착제에 비해 접착력이 크게 향상되고 온도 저항성이 높다는 장점이 있습니다. GMK 2510은 고무, 금속, 직물, 가죽, 스펀지 고무(네오프렌), CSM(하이팔론), 단열재, 접착 코팅이 된 PU 소재, 목재, 석재 및 다양한 플라스틱을 접착합니다. 경화 후 조인트는 습기에 강합니다. 폴리스티렌 폼, 폴리에틸렌, 폴리프로필렌 부품, PVC 소프트 폼 및 PVC 모조 가죽과 같은 소재에는 WEICON GMK 2510이 적합하지 않습니다.

기술 데이터

베이스	폴리클로로프렌(CR)
색상	검은색
밀도	0,85 g/cm ³
점도	1500 mPa·s
혼합 비율	100:7
가용 시간	23°C, 50% 상대 습도 기준 > 2 시간
증발 시간	5 - 15 분
소비량	150 - 300 g/m ²
최종 강도 (100% 강도)	24 시간
처리 온도	+15 ~ +35
랩 전단 강도 재료 두께: 1,5mm DIN EN 1465	
아연 도금 강철	3 N/mm ²
아연 도금 강철 + EPDM	0,6 N/mm ²
아연도금 강철 + SBR	0,5 N/mm ²
아연도금 강철 + NBR	0,49 N/mm ²
내열 온도	단기간(약 1시간) -40~+80°C에서 +130°C까지 사용 가능

표면 전처리

결합할 부품은 깨끗하고 건조하며 먼지와 기름이 없어야 합니다 (WEICON 표면 클리너 사용). 표면을 거칠게 하면 접착 강도가 효과적으로 증가합니다.

처리

사용 전에 제품을 잘 저은 다음(GMK 2510은 접착제만) 페인트 브러시나 스패출러(매끈하거나 톱니 모양)를 사용하여 접착면 전체에 얇게 도포합니다. 재료의 종류와 용도에 따라 두세 겹의 얇은 층이 필요할 수 있습니다. 층 두께, 주변 온도 및 공기 습도에 따라 코팅된 표면이 5~15분 동안 증발하도록 합니다. 흡수성 표면(예: 펠트)의 경우 증발 후 추가 접착층을 도포해야 합니다. 표면이 건조되었지만 여전히 약간 끈적거리는 느낌이 들면(손가락으로 테스트), 롤러나 망치 등으로 짧고 강한 압력을 가하여 부품을 결합해야 합니다. 증발 시간이 초과되면(과건조) 접착제를 다시 도포해야 합니다. 경화되지 않은 초과 접착제는 WEICON 표면 클리너로 제거할 수 있습니다. GMK 2510의 혼합 절차: 접착제와 가교제를 기포 없이 4분 이상 완전히 혼합하여(혼합 비율 100:7) 저속(최대 500r/min.)으로 가공 주걱 또는 기계식 혼합기로 균일한 혼합물을 얻습니다. 플래시 오프 시간 내에 처리할 수 있는 만큼의 배치만 준비합니다.

보관

개봉하지 않은 원래 용기에 넣어 실온에서 보관하세요. 열원이나 직사광선을 피해서 보관하세요.

사용 지침

웨이콘 제품을 사용할 때는 반드시 EC 안전보건자료(www.weicon.com)의 물리적, 안전 관련, 독성학 및 생태학 데이터와 규정을 준수해야 합니다.

엑세서리

- 10010887 가공 주걱, 1 개
- 10022562 가공 주걱, 1 개
- 10010066 컨투어 스패출러 플렉시, 1 개

사용 가능한 크기

- 10034480 GMK 2510 접착 접착제, 0,69 kg, 검은색
- 10039649 GMK 2510 접착 접착제, 0,32 kg, 검은색

참고: 본 기술 데이터 시트에 제시된 사양 및 권장 사항은 제품 특성을 보장하는 것으로 간주해서는 안 됩니다. 이는 실험실 테스트와 실제 경험을 바탕으로 한 것입니다. 개별 적용 조건은 당사의 지식, 통제 및 책임을 벗어난 것이므로 이 정보는 어떠한 의무도 없이 제공됩니다. 당사는 제품의 지속적인 고품질을 보장합니다. 그러나 해당 제품이 요청된 특성을 충족하는지 확인하기 위해 자체적으로 적절한 실험실 및 실제 테스트를 수행할 것을 권장합니다. 이를 통해 불레임을 제거할 수 없습니다. 부적합하거나 지정된 용도 이외의 용도에 대한 책임은 전적으로 사용자에게 있습니다.