



PREMIUM  
QUALITY



КЛЕЙ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ ВУЛКАНИЗАЦИИ

BSC 2002

ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ

BSC 2002 - контактный клей для конвейерных лент на основе полихлоропренового каучука..

НАЗНАЧЕНИЕ:

BSC 2002 используется для соединения резины с резиной, резины с металлом, резины с тканью, ткани с тканью.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

|                                     |                                                                         |
|-------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|
| Внешний вид                         | чёрный однородный раствор                                               |
| Динамическая вязкость (20°C), мПа·с | 2200 - 2600                                                             |
| Срок хранения                       | 4 года                                                                  |
| Сухой остаток (ISO 3251), %         | ≥ 16,5                                                                  |
| Температура вспышки (ISO 3679), °C  | негорючий                                                               |
| Растворитель                        | трихлорэтилен                                                           |
| Расход, г/м²                        | 300 - 500                                                               |
| Упаковка                            | металлические банки: 1 кг, 6 кг                                         |
| Условия хранения                    | в оригинальной упаковке, в темном месте, при температуре от 5°C до 25°C |

КРАТКАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

**Подготовка поверхности:** Поверхности, на которые наносится клей, должны быть заранее подготовлены. Для очистки зашлифованных участков от пыли и удаления загрязнений используется **INTERSOL NF**.

**Подготовка клея:** В клей добавляют 5% **HARDENER HT** (50 г) и тщательно перемешивают. Подготовленный клей следует использовать в течение 2 часов.

**Нанесение клея:** Клей наносят в два слоя на резину и текстиль. Первый слой должен хорошо высохнуть. Время сушки: первый слой - 30 минут, второй слой - 10-20 минут. Если второй слой пересох, нанесите дополнительный слой.

**Процесс полимеризации:** Ввод конвейерной ленты в эксплуатацию под нагрузкой допускается не ранее чем через 3 часа после склеивания. За это время прочность соединения достигает 50% от конечной прочности. Максимальная прочность достигается через 24 часа. Склеенное соединение устойчиво к высоким температурам и пригодно для работы в экстремальных летних и зимних условиях.

**Склеивание резиновых и металлических поверхностей:** Клей наносят в два слоя на металл поверх праймера и в два слоя на резину. Время сушки: первый слой - 30 минут, второй слой - 10-15 минут. Поверхности соединяют и плотно прижимают.

Произведено: INTER STIK d.o.o., Борова 60, 18000 Ниш, Сербия

Поставщик: ООО «ЦЕНТРОБЕЛТ» ИНН 6165209654 ОГРН 1176196044991 ОКВЭД 46.90  
Адрес: пер. Нефтяной, 2А, г. Ростов-на-Дону, 344016, Российская Федерация

CENTROBELT®, OKSPLICE® - знаки для товаров и услуг ООО «ЦЕНТРОБЕЛТ»

