



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»

www.centrobelt.ru | info@centrobelt.ru • +7 938 133-09-47



КЛЕЙ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ ВУЛКАНИЗАЦИИ

BSC 5000

ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ

BSC 5000 - контактный клей для конвейерных лент на основе полихлоропренового каучука.

НАЗНАЧЕНИЕ:

BSC 5000 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), %	≥ 20
Температура вспышки (ISO 3679), °C	горючий
Растворитель	циклогексан, этилацетат, ацетон
Расход, г/м²	250 - 300
Упаковка	металлические банки: 700 г, 4 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 HTF** (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.

