

Инструкция по применению клея BSC

BSC 2000 / BSC 2002 / BSC 3000 / BSC 4000 / BSC 5000 / BSC 6000

Двухкомпонентный клей холодного отверждения на основе полихлоропрена, предназначенный для склеивания резины с резиной, резины с тканью, ткани с тканью, а также резины с металлом.

1. Условия выполнения работ и подготовка клея

Рекомендуемая температура окружающего воздуха при выполнении работ от **+10 °C до +30 °C**.

Внимание! Температура клея и склеиваемых поверхностей должна быть **не менее чем на 3 °C выше точки росы**. При температуре окружающего воздуха от **+5 °C до +10 °C** разница между температурой клея (и склеиваемых поверхностей) и точкой росы должна составлять не менее **5 °C**.

2. Подготовка поверхностей

Резина. Поверхности должны быть чистыми, сухими и обезжиренными. Выполните шерохование поверхности до полного удаления гладких участков. Рекомендуемая зернистость абразива 40–60, частота вращения инструмента 800–2000 об/мин. Удалите пыль сухим способом и очистите поверхность очистителем **INTERSOL NF**. **Текстильный корд (тканевый каркас)** Поверхности должны быть чистыми, сухими и обезжиренными с помощью очистителя **INTERSOL NF**.

Резина с контактным слоем CN или BL. Поверхность должна быть сухой и обезжиренной. Шерохование не требуется.

Достаточно очистить контактный слой очистителем **INTERSOL NF**.

Металл. Поверхности должны быть сухими и очищенными от масла, жира, ржавчины и других загрязнений.

Подготовьте поверхность пескоструйной обработкой или шлифованием. Рекомендуемая зернистость абразива **16–24**, частота вращения инструмента **800–2000 об/мин**.

Удалите пыль сухим способом, очистите поверхность очистителем **INTERSOL NF** и дайте ей полностью высохнуть.

Для получения максимальной прочности соединения рекомендуется нанести грунтовку **PRIMER SC** и выдержать её **не менее 1 часа** до полного высыхания.

3. Приготовление клеевой смеси

Добавьте отвердитель **HT** или **HTF** в соотношении **1 флакон на 1 банку клея**. Тщательно перемешайте смесь в течение **2 минут**. Жизнеспособность приготовленной клеевой смеси составляет **2–3 часа**.

4. Нанесение клея

Резина, текстильный корд и металл. Нанесите тонкий равномерный слой клея на обе склеиваемые поверхности. Выдержите **60–90 минут до полного высыхания первого слоя**. После этого нанесите второй слой клея и выдержать до достижения состояния оптимальной липкости - **поверхность должна оставаться слегка липкой на ощупь**, при этом клей не должен переноситься на палец. **Не допускать пересушивания клеевого слоя**. Ориентировочное время выдержки 10–30 минут в зависимости от условий окружающей среды.

Резина с контактным слоем CN или BL. На поверхность с контактным слоем наносится **один слой клея**. На вторую поверхность клей наносится **в два слоя** согласно стандартной процедуре.

5. Склеивание и ввод в эксплуатацию

Совместите подготовленные поверхности и плотно прижмите их друг к другу. Для получения максимальной прочности рекомендуется использовать прикаточный ролик, выполняя прикатку от центра к краям, либо резиновый молоток. Необходимо обеспечить полный контакт поверхностей по всей площади соединения.

Эксплуатация оборудования под нагрузкой допускается **не ранее чем через 3 часа** после склеивания. **Полная прочность клеевого соединения достигается примерно через 24 часа**. После полного отверждения клеевое соединение сохраняет высокую прочность при эксплуатации в широком диапазоне температур и пригодно для эксплуатации в тяжёлых климатических условиях.

Примечание. Настоящая инструкция носит исключительно информационный характер и не является юридически обязательным документом.

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

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

Instructions for Use of BSC Adhesives

BSC 2000 / BSC 2002 / BSC 3000 / BSC 4000 / BSC 5000 / BSC 6000

Two-component cold-curing adhesive based on polychloroprene, designed for bonding rubber to rubber, rubber to fabric, fabric to fabric, and rubber to metal.

1. Application Conditions and Adhesive Preparation

The recommended ambient temperature for application is **+10 °C to +30 °C**.

Attention! The temperature of the adhesive and the surfaces to be bonded must be **at least 3 °C above the dew point**.

At an ambient temperature between **+5 °C and +10 °C**, the temperature of the adhesive and the surfaces to be bonded must be at least **5 °C** above the dew point.

2. Surface Preparation

Rubber. Surfaces must be clean, dry, and free from grease and oil. Roughen the bonding surface until all glossy areas have been completely removed. Recommended abrasive grit: **40–60**

Recommended tool speed: **800–2000 rpm**

Remove all dust using a dry cleaning method, then clean the surface with **INTERSOL NF Cleaner**.

Textile Reinforcement (Fabric Ply). Surfaces must be clean, dry, and degreased using **INTERSOL NF Cleaner**.

Rubber with CN or BL Bonding Layer. The surface must be dry and free from grease or contamination. No mechanical roughening is required. Simply clean the bonding layer using **INTERSOL NF Cleaner**.

Metal. Surfaces must be dry and free from oil, grease, rust, and all other contaminants. Prepare the surface by grit blasting or mechanical grinding. Recommended abrasive grit: **16–24**. Recommended tool speed: **800–2000 rpm**. Remove all dust using a dry cleaning method, clean the surface with **INTERSOL NF Cleaner**, and allow it to dry completely. For maximum bond strength, apply **PRIMER SC** and allow it to dry completely for **at least 1 hour before bonding**.

3. Adhesive Mixing

Add **HT** or **HTF Hardener** at a ratio of **one bottle of hardener per one can of adhesive**. Mix thoroughly for approximately **2 minutes** until a homogeneous mixture is obtained. The **pot life** of the activated adhesive is approximately **2–3 hours**.

4. Adhesive Application

Rubber, Textile and Metal

Apply a thin, even coat of adhesive to both surfaces to be bonded. Allow the first coat to dry completely for **60–90 minutes**.

Then apply a second coat and allow it to dry until the required contact condition is reached. The adhesive **surface should remain slightly tacky to the touch**, but adhesive must not transfer to the finger upon light contact. **Do not allow the adhesive layer to over-dry**.

The recommended open time is 10–30 minutes, depending on ambient conditions.

Rubber with CN or BL Bonding Layer

Apply **one coat** of adhesive to the **CN** or **BL** bonding layer.

Apply **two coats** to the mating surface following the standard procedure described above.

5. Bonding

Carefully align the prepared surfaces and press them firmly together. For optimum bond strength, use a stitching roller, rolling from the center toward the edges to eliminate trapped air. A rubber mallet may also be used where appropriate. Ensure complete contact over the entire bonding area. Equipment may be returned to service under load **no sooner than 3 hours** after bonding. The adhesive bond reaches **full mechanical strength after approximately 24 hours**.

Once fully cured, the bonded joint maintains high strength over a wide operating temperature range and is suitable for use under severe industrial and climatic conditions.

Note: The information contained in this document is provided for guidance only and does not constitute a legally binding specification.

