



**ХИМПРОДУКТ**

## ПРИМЕНЕНИЕ КЛЕЯ ЛЕЙКОНАТ

Предназначен для приклеивания к сталям, латуням и дуралюминию невулканизированных резин из бутадиен - нитрильного, хлоропренового и натурального каучуков с последующей их вулканизацией.

Изложенные ниже рекомендации по склеиванию разработаны НИИРП (Москва) и подробно изложены в методической инструкции этого института за номером И-9-4-65.

Процесс склеивания резины с металлами включает три стадии: подготовку поверхности образцов, нанесение клея, отверждение клея и выдержку склеенных изделий под давлением.

Склеивание должно производиться в помещении, оборудованном общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией при относительной влажности воздуха в рабочем помещении не выше 60%.

Перед склеиванием металлические детали опескоструивают, стальные и латунные детали после опескоструивания промывают бензином.

Клей наносят только на металлические поверхности (на резиновые поверхности клей не наносят) с помощью кисти, валика или тампона. После нанесения клея детали просушивают в течение 30 - 40 минут при температуре 18 - 30°C или 10 - 30 минут при температуре 30 - 45°C, затем выдерживают в сушильном шкафу в течение 1 часа при температуре 150°C. По истечении этого времени образцы охлаждают и дважды покрывают клеем, просушивая после каждого нанесения в течение 30 минут при 18-30°C или 10 - 30 минут при 30 - 45°C. Затем склеиваемые части соединяют и подвергают горячей вулканизации в прессе в течение 30 минут при температуре 145°C.

Прочность при отслаивании клеевого соединения невулканизированной резины 3826 с металлами при проведении испытания по ГОСТ 14760 - 69 составляет не менее 4 МПа. Вулканизированная клеевая плёнка обладает стойкостью к керосину, бензолу, минеральным маслам.

**По вопросам приобретения Клея Лейконат обращайтесь в Компанию ООО «Химпродукт»**