**CILBOND 12E** Technický list

**CILBOND 12E je vysoce účinný jednosložkový, rozpouštědlový primér pro použití pod horní nátěr v systému CILBOND.**

**VÝHODY CILBONDU 12E**

* Spojovací schopnost:

**CILBOND 12E** zajišťuje vynikající přilnavost ke kovům (včetně měkké oceli, litiny, fosfátované oceli, chromované oceli, nerezu, hliníku, mosazi, niklu, zinku a podobně) a polárním inženýrským termoplastům ( PPO, PPS, PES, PEEK, PET, PBT, nylony), termosetům (UF,PF,RF, MF a GRP/FRP) a epoxidům.

**CILBOND 12E** se používá společně s CILBONDEM 80ET jako spojovací přípravek pro spojení různých elastomerů ke kovům a plastům během odlévání do forem - více informací obsahuje technický list pro CILBOND 80 ET.

**CILBOND 12E** může být použit i jako jednosložkový vulkanizační a post vulkanizační spojovací přípravek pro NR, SBR, CR, CSM a Vamac® G směsi.

* Funkční výhody:

Jako primér má **CILBOND 12E** vynikající odolnost vůči extrémním vnějším vlivům včetně kapalin (např. glykoly nebo brzdové kapaliny) a vysokou teplotní odolnost při vysokých teplotách do 200°C a nízkých teplotách pod - 50°C. Použití **CILBOND 12E** jakožto podkladu pro **CILBOND 24** zajišťuje spoji nejvyšší odolnost vůči vnějším vlivům a výjimečnou odolnost vůči teplu a kapalinám (obzvláště glykolům). Pokud použijeme **CILBOND 12E** jako primér pod **CILBOND 80ET**, spojované části vykazují skvělou odolnost vůči solnému spreji a horkým kapalinám. **CILBOND 12E** zlepšuje rovněž tepelnou odolnost v případě VMQ a FKM, pokud je použit jakožto primér pod **CILBOND 65W**.

 **CILBOND 12E** také doporučujeme jako primér pod **CILBOND 10E,** kdy zaručí skvělou tepelnou odolnost při spojování NBR a HNBR.

**TYPICKÉ FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI**

|  |  |
| --- | --- |
| vzhled | šedá kapalina |
| viskozita - No 3 Zahn kelímek @ 26°C | 17 sekund |
| viskozita - DIN 4 kelímek @ 26°C | 30 sekund |
| netěkavá sušina | 24% váhových |
| specifická hmotnost @ 26°C | 0,98 |
| bod vzplanutí (Abel Pensky) | 2°C |
| vazba při teplotách | 130 - 235°C |
| funkční tepelná odolnost | - 50 - + 200°C |
| funkční odolnost vůči vnějším vlivům | solný sprey, ponoření do vody, horká voda, vodní pára do 130°C, horké oleje, paliva, glykoly a hydraulické oleje do 180°C |
| typické pokrytí jako 15 mikronová suchá vrstva | 20 m2/l |
| doba skladování | 12 měsíců od data výroby |

**PŘÍPRAVA KOVOVÉHO POVRCHU**

Pro optimální výsledky musí být povrch kovů zbaven nečistot.

Nejlépe povrchy upravíme pískováním pomocí 200 - 400 µ gritů chlazeného železa, nebo pomocí hliníkových gritů a následně odmastíme. Alternativně lze povrchy upravit i fosfátováním.

**CILBOND 12E** je částečně účinný i pro zinkové povrchy a pasivované zinkové povrchy.

Další informace k přípravě povrchu viz Information Sheet A1.

**APLIKACE**

|  |  |
| --- | --- |
| **Míchání:** | **CILBOND 12E** obsahuje sedimentující složky a proto je potřeba ho před použitím dobře promíchat. |
| **Nános pomocí štětce:** | za běžných podmínek se používá nezředěný produkt, ale při nátěru velkých ploch lze produkt zředit pomocí cca 10% dále doporučených rozpouštědel (viz níže).  |
| **Namáčení:** | doporučujeme naředit **CILBOND 12E** rychle schnoucími rozpouštědly na bázi MIBK nebo MEK na viskozitu 24 - 28 sekund ( Zahn 2 Cup/ DIN 4 Cup nebo Ford 4 Cup). Toto vytvoří rovnoměrný nátěr jednotlivých komponentů. Přidání 5 - 10% rozpouštědla zajistí požadovanou viskozitu. |
| **Sprejování:** | doporučujeme naředit **CILBOND 12E** některým z doporučených rozpouštědel. Xylen nebo glykol ether estery jsou všeobecně preferovány. Doporučena je viskozita 16 - 24 sekund ( Zahn Cup 2) nebo 13 - 20 sekund ( DIN 4 Cup nebo Ford 4 Cup). Pro dosažení potřebného zředění doporučujeme orientačně 15 - 25% rozpouštědla. **CILBOND 12E** je obvykle aplikován pomocí 1 - 1,5 mm trysky, při tlaku kapaliny 0,5 - 1,5 barů a tlaku vzduchu 1,5 baru, ideálně pomocí HVLP stříkacího systému. Přídavný vzduch může způsobit fibrilaci (pavučinový efekt), dokonce i při použití zředěného produktu. |
| **Ředění:** | Bez ohledu na použité rozpouštědlo je potřeba **CILBOND** **12E** před přidáním rozpouštědla dobře promíchat, aby směs byla homogenní a tloušťka vrstvy po aplikaci stejnoměrná. Při kontinuálním namáčení nebo sprejování je doporučeno neustálé promíchávání, zejména pokud pracujeme se zředěným produktem. Doporučovaná rozpouštědla jsou *xylen, toluen, ketony ( MBIK nebo MEK), methyl proxitol acetát nebo jiné glykol ether estery.*  |
| **Tloušťka vrstvy:** | v případě použití jako priméru je potřebná tloušťka suché vrstvy nejméně 10 mikronů. Pro jednosložkový nátěr se doporučuje nejméně 15 - 20 mikronů.  |
| **Uniformita nátěru:** | základem dobré vazby **CILBONDU 12E** je uniformní nátěr filmu optimální tloušťky. Viskozity, doporučené výše, by měly takovýto film pomoci vytvořit. Přesto doporučujeme laboratorně ověřit vhodnou tloušťku vrstvy s ohledem na pracovní podmínky. |
| **Sušení:** | Po aplikaci **CILBONDU 12E** je potřeba komponenty ponechat 40 - 60 minut při teplotě 25°C oschnout. Předehřátí nebo sušení natřených dílů v peci při teplotě 60°C urychlí sušení. |
| **Skladování:** | Natřené díly mohou být skladovány po dobu několika týdnů za předpokladu, že jsou chráněny před prachem, olejovými výpary, odformovacími spreji a vlhkostí. |

**KDY POUŽÍT CILBOND 12E**

**CILBOND 12E** se používá při výrobě:

* vysoce účinné silent bloky a závěsné odpružení včetně hydromountů
* antivibrační silent bloky a jiné spřáhla
* pouzdra
* hadice
* pásy
* válce
* vyložení potrubí
* vyložení nádrží
* okenní a dveřní těsnění
* těsnění
* gumové produkty vyžadující dokonalé spojení při tepelně a dynamicky náročných podmínkách

**BALENÍ**

**CILBOND 12E** se dodává v 10 l, 25 l a 100 l balení. Na vyžádání jsou k dispozici 250 g vzorky.

**DALŠÍ INFORMACE**

Více informací naleznete na webových stránkách výrobce [www.kommerlinguk.com](http://www.kommerlinguk.com).

Pro dotazy v češtině, prosím, kontaktujte Vašeho distributora ( E-mail: info@ctg-praha.cz).

**DOVOZ A DISTRIBUCE**

**C.T.G. (CZ) s.r.o.**

Kostomlatská 685/1

190 00 Praha 9 Letňany

Tel.: 283931838 / 283932659

E-mail: info@ctg-praha.cz