



Клей СТЭП-Р2

20.52.10-154-05770317-2022

- ☑ Применяется для склеивания резиновых смесей с металлами в процессе их вулканизации.

Ключевые особенности

- Предназначен для склеивания резиновых смесей с металлами в процессе их вулканизации
- Подходит для резиновых смесей на основе полиизопрена, бутадиен-нитрильного каучука, этилен-пропиленового каучука и др.

- Может применяться как замена европейского адгезива марок 211 и 225.
- Одноупаковочный, поставляется в готовом виде, применяется без подслоя.

Характеристики клея

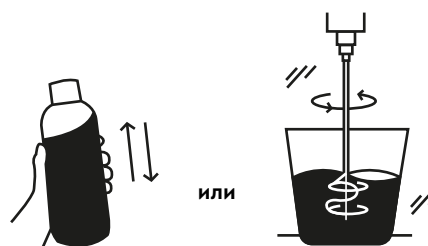
Внешний вид	Однородная подвижная жидкость черного цвета
Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	15,0
Условная вязкость клея по вискозиметру ВЗ-246 с соплом диаметром 4,0 мм при температуре (20±2)°С, с	10-15
Разрушающее напряжение при отрыве клеевого соединения: сталь Ст3 – СТЭП-Р2 – ИРП 1293-76М – СТЭП-Р2-Вт6, МПа Примечание: Резина на основе NBR (БНК)	не менее: 4,5 фактически: от 6,5 до 7,9
Разрушающее напряжение при отрыве клеевого соединения: сталь Ст3 – СТЭП-Р2 – ИРП 1078 – СТЭП-Р2-Вт6, МПа Примечание: Резина на основе NBR (БНК)	4,7
Разрушающее напряжение при отрыве клеевого соединения: сталь Ст3 – СТЭП-Р2 – НО-68- СТЭП-Р2-Вт6, МПа Примечание: Резина на основе NBR (БНК)	4,8
Интервал рабочих температур, °С	от -60 до + 160

Подготовка поверхности металла

- Металлическую поверхность, на которую планируется нанести клей, следует подвергнуть абразивному воздействию (желательно, пескоструйная обработка)
- При необходимости обработанную поверхность следует обезжирить (использовать ацетон, этилацетат, бензин, ксилол или др.) с последующей выдержкой на воздухе при температуре от 15 до 35 °С не менее 0,5 часа
- Подготовленные под нанесение клея металлические поверхности необходимо предохранять от загрязнений.

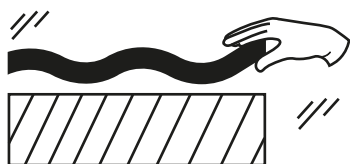
Нанесение клея

Тщательно перемешать клей до получения однородного цвета (встряхиванием или перемешиванием механическим смесителем). **Особое внимание следует уделить качеству перемешивания у стенок и на дне.** Количество более 1 кг рекомендуется перемешивать с использованием механических смесителей.



Нанести 1 слой клея на подготовленную металлическую поверхность (подготовка поверхности – см. выше). Возможно нанесение кистью, валиком, распылением. Оптимальная толщина слоя клея – 15–30 мкм. Время сушки слоя **не менее 60 минут** при температуре 15–35 °С. Клей следует наносить **только на металлическую поверхность**. Нанесение на резиновую смесь не требуется. Допускается хранение металлических деталей с нанесенным клеем до 4 часов. Также допускается штабелирование деталей (после высыхания слоя клея).

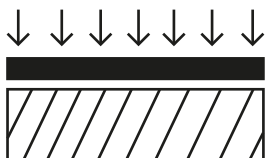
Получение клеевого соединения



Непосредственно перед формированием изделия произвести подготовку резиновой смеси в соответствии с рекомендациями изготовителя. Разместить требуемое количество резиновой смеси на металлических деталях с нанесенным клеем. Подготовить пресс-форму, обеспечивающую повышенное давление на формируемое изделие.

Возможно получение как изделий простой формы (например, обрешиненные валы с одним слоем резины), так и деталей сложной формы (клеевые соединения металл-рези́на-металл, рези́на-металл-рези́на и т.п.)

Отверждение клея



Склеиваемые детали поместить в пресс-форму, создать повышенное давление на изделие, в частности, на резиновую смесь в соответствии с рекомендациями ее производителя.



Провести высокотемпературную вулканизацию резиновой смеси в соответствии с рекомендациями ее изготовителя. Отверждение клея происходит одновременно с вулканизацией резины.

Клей является универсальным и обеспечивает склеивание при стандартных режимах вулканизации резин, представленных на рынке (как при ступенчатом, так и при плавном повышении температуры)

Меры безопасности

- ☑ В процессе применения клея следует использовать средства индивидуальной защиты, предохраняющие от попадания компаунда на кожные покровы, слизистые оболочки: халат или костюм, резиновые перчатки, защитные очки.
- ☑ Приготовление клея и все работы по нанесению состава следует проводить в помещении с вытяжкой вентиляцией или на открытом воздухе.

Техническая консультация:
тел. (921) 551-87-22
e-mail: support@npkstep.ru