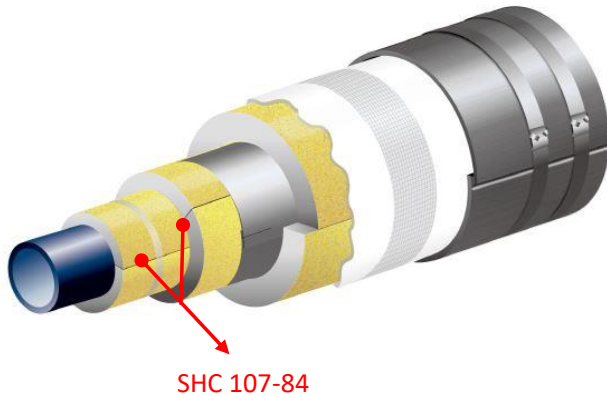


SHC 107-84

POLY CELL ADHESIVE



SHC 107-84

주요 특징 및 용도

- ◇ 2액형으로 가연성 용제를 포함하지 않고 접착력이 매우 우수하다.
- ◇ 경화 후 내열성과 내충격성이 우수하며 신축성이 있는 접착면을 형성한다.
- ◇ 저온용 단열재 간의 접착, 단열재와 금속 접착시 이상적인 접착제이다.

SHC 107-84은 2액형 우레탄계로 저온용 단열재에 사용하는 접착제 및 조인트 실란트

색상

Part A : Beige / Part B : Brown
Mixed (A&B): Beige

시공방법

흙손, 붓

비중 (ASTM D 1475)

1.35 ±0.05 kg/Liter ; Mixed (A&B)

고형분 함량 (ASTM D 1644)

97% ±4.6 by volume
98% ±4.6 by weight

시공소요량 (SHTM 13)

(시공 소지 면의 성질에 따라 다름)

2.8 kg/m²

Wet Film Thickness: 2.1 mm

Dry Film Thickness: 2.0 mm

혼합비율 (by weight)

Parts A : Part B = 9 : 1

가사시간 (25°C, 50%RH) (SHTM 07)

1 ~ 2 hours

경화시간 (25°C, 50%RH) (SHTM 12)

지속 건조: 8 hours

경화 건조: 24 hours

접착 강도: 7 days

사용온도 (SHTM 08)

(Temperature at coated surface)
-196°C ~ 93°C

화기에 대한 안정성 (ASTM D3278)

인화점: ≥93°C

유의사항

4°C ~ 38°C에서 보관하고 시공한다.

석면, 납, 수은 또는 수은 화합물을 포함하지 않는다.

기기에 시공할 경우 제품 시공 후 최소한 25°C, 50%RH 조건에서 48시간 경화 시킨 후 운전 시킨다.

가사시간은 저온에서 길어지고 고온에서 짧아진다.

주제와 경화제를 혼합 후 38°C 이상 열을 가하지 않는다.

작업 준비

- 제품을 희석하지 않는다.
- 2액형으로 Part A(9)와 Part B(1)의 질량 혼합비를 확인한다.
- 시공에 필요한 사용량을 사전에 체크하여 A와 B의 무게를 산출한다. 이유는 혼합후의 가사시간이 1~2시간으로 시공양보다 많은 양을 혼합 하면 가사시간 이상이 되어 시공할수 없는 경화 상태가 된다.
- 이물질이나 기름이 없는 깨끗한 완전 건조된 표면에만 시공한다.
- 제품을 사용하지 않을 때는 오일의 증발과 표면 피막을 방지하기 위해 반드시 보관용기를 닫아둔다.

작업 방법

- SHC 107-84 A와 B를 균질하게 잘 혼합한다. 이때 지나친 교반으로 인한 혼합열의 발생은 가사시간을 더욱 단축시켜 경화를 빠르게 진행시키고 버블을 유발함으로 낮은 속도로 잘 섞어준다.
- SHC 107-84 시공소요량(2.8kg/m²)기준, 건조전 도막두께 2.1mm로 도포한다.
- 도포시 양면 또는 한면에 균질하고 일정하게 되도록 도포한다.
- 밀착으로 인해 단열재 사이로 나온 접착제는 제거해 준다.
- 이렇게 작업하였을 경우 완전 건조 도막 두께가 2.0mm가 된다.
- 기공이 있고 표면이 거친면에 시공시, 더 많은 소요량이 요구되므로 높은 두께로 시공할 것을 권장한다.

작업 도구

- 깨끗한 브러쉬나 흙손을 사용한다.
- 도구 사용시 균등한 두께로 시공할수 있도록 주의한다.

세척

- 제품이 건조되면 세척이 어려우므로 건조전 미리 세척을 한다.
- 건조가 되었을 경우 미네랄스피릿 또는 불연성 염소계 솔벤트를 사용하고 경화되었을 경우에는 자일렌과 같은 강용제 솔벤트를 사용하여 장비를 세척한다.