



PEREKAT KONTAK • CODE HM105NF

Taftbond HM105NF

Contact Adhesive

ISSUED September 2023

REVIEWED June 2026

PAGE 1

PROPERTI

Taftbond HM105NF adalah versi tidak mudah terbakar dari perekat kontak GPC HM105, yang umum digunakan dalam proyek pengeboran terowongan untuk merekatkan gasket EPDM pada segmen beton. Selain kekuatan rekat yang tinggi dengan berbagai jenis substrat (beton, kayu, logam, karet, laminat, dan lainnya), produk ini ideal untuk aplikasi di lokasi kerja yang berpotensi terpapar percikan las, sehingga secara signifikan mengurangi risiko kebakaran. Taftbond HM105NF juga diformulasikan secara khusus untuk mempertahankan aliran yang halus tanpa mengental secepatnya seperti perekat kontak biasa. Hal ini menghilangkan ketidakrataan akibat gumpalan, sehingga menghasilkan kecepatan dan konsistensi kualitas yang optimal.

KEUNGGULAN

- Tidak mudah terbakar
- Penyimpanan yang stabil
- Kekuatan rekat yang tinggi dengan berbagai jenis substrat
- Waktu bebas tempel dan pembentukan daya rekat yang cepat

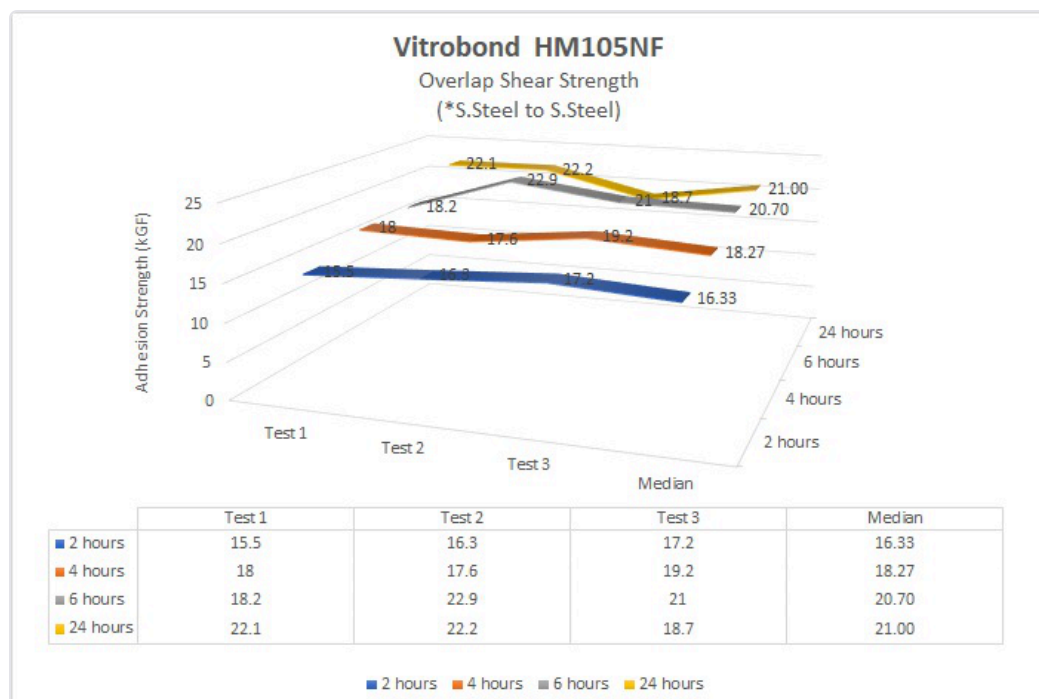
PROPERTI TIPIKAL

PROPERTI	SPEKIFIKASI
Warna	Cairan kental kekuningan
Viskositas (Brookfield, Spindle 2 pada 20 rpm, 25°C)	4500 ± 50 cps
Densitas (gm/ml)	1.5 ± 0.5
Titik Nyala (ASTM D3828-18a, 2021)	50°C
Waktu Bebas Tempel (30°C)	Sekitar 10 - 15 menit
Berat Bersih	5.5 kg per kaleng
Umur Simpan	12 bulan dari tanggal produksi
Kondisi Penyimpanan	Simpan di tempat sejuk dan jauh dari sinar matahari langsung

PERFORMA ADHESI (GESER TUMPANG TINDIH, BAJA TAHAN KARAT KE BAJA TAHAN KARAT)

WAKTU PENGERASAN	KEKUATAN IKATAN MEDIAN
2 hours	16.33 kGF
4 hours	18.27 kGF
6 hours	20.70 kGF
24 hours	21.00 kGF

GRAFIK KEKUATAN GESER TUMPANG TINDIH



Direproduksi dari TDS sumber. Kekuatan ikatan median meningkat dari 16.33 kGF pada 2 hours hingga 21.00 kGF pada 24 hours.

PENANGANAN DAN APLIKASI

Persiapan permukaan	Hasil terbaik diperoleh pada permukaan yang bersih dan kering. Minyak, lemak, dan kontaminan lainnya dapat dihilangkan dengan mengusap menggunakan IPA, aseton, atau MEK. Acu pada lembar metode sebelum memulai aplikasi pengeleman.
Aplikasi	Oleskan perekat pada kedua permukaan. Rekatkan segera setelah permukaan bebas dari kelengketan, dalam waktu 5 to 10 minutes (tergantung suhu lingkungan).
Waktu tinggal	Untuk laminasi panel permukaan besar, setelah direkatkan, berikan tekanan merata dari dalam ke luar, pastikan untuk menghindari terperangkapnya udara.
Waktu pengerasan	Kekuatan ikatan meningkat seiring waktu. 80% dari kekuatan maksimum dicapai dalam approx. 2 hours, 90% dalam 4 hours, dan pengerasan penuh setelah 6 hours (tergantung kondisi lingkungan).
Tampilan produk	Warna dan viskositas dapat bervariasi antar batch, namun performa dan integritas bagian yang telah direkatkan tidak akan terpengaruh dengan cara apa pun.

APLIKASI INDUSTRI

- Terowongan dan infrastruktur sipil: perekatan gasket EPDM ke segmen beton pracetak terowongan dalam proyek tunnel boring machine (TBM)
- Transportasi: area perakitan sensitif api di lingkungan MRO rel, kelautan, dan kedirgantaraan
- Manufaktur umum: zona kerja panas, area pengelasan, dan lingkungan produksi apa pun yang memerlukan solusi perekatan tidak mudah terbakar

RoHS statements and Safety Data Sheets for this product are available on request. Contact the MightyLoc team and we will send the current documents.

Vitrochem Technology Pte Ltd

1, Bukit Batok Crescent, #05-40 WCEGA Plaza, Singapore 658064 · +65 6766 7191 · +65 6766 7187 · www.mightyloc.com

Data last reviewed **June 2026**.

All recommendations for the use of our products are based on the current state of our knowledge. The Buyer remains responsible for satisfying itself that the product is suitable for its intended process or purpose. Since we cannot control the application, use, or processing of the product, we accept no responsibility on that basis. Refer to the current controlled data sheet, or contact us, before production use.