



CONTACT ADHESIVE • CODE HM105NF

Taftbond HM105NF

Contact Adhesive

ISSUED September 2023

REVIEWED June 2026

PAGE 1

MGA KATANGIAN

Ang Taftbond HM105NF ay ang non-flammable na bersyon ng HM105 GPC contact adhesive, na karaniwang ginagamit sa mga tunnel boring na proyekto para sa pagdikit ng mga EPDM gasket sa mga kongkretong segment. Bukod sa mataas nitong lakas ng pagkakadikit sa iba't ibang uri ng substrate (kongkreto, kahoy, metal, goma, laminate, at iba pa), ito ay angkop para sa mga aplikasyon sa mga worksite na posibleng nalantad sa mga welding spark, na nagpapababa nang malaki ng panganib sa sunog. Ang Taftbond HM105NF ay espesyal ding pina-formula upang mapanatili ang maayos na daloy nang hindi mabilis na nag-ge-gel tulad ng mga karaniwang contact adhesive. Inaalis nito ang hindi pantay na pagkakabuo ng bukol, na nagbibigay ng mabilis at konsistenteng kalidad.

MGA TAMPOK

- Non-flammable
- Matatag na pag-iimbak
- Mataas na lakas ng pagkakadikit sa iba't ibang uri ng substrate
- Mabilis na tack-free at pagtatayo ng adhesion

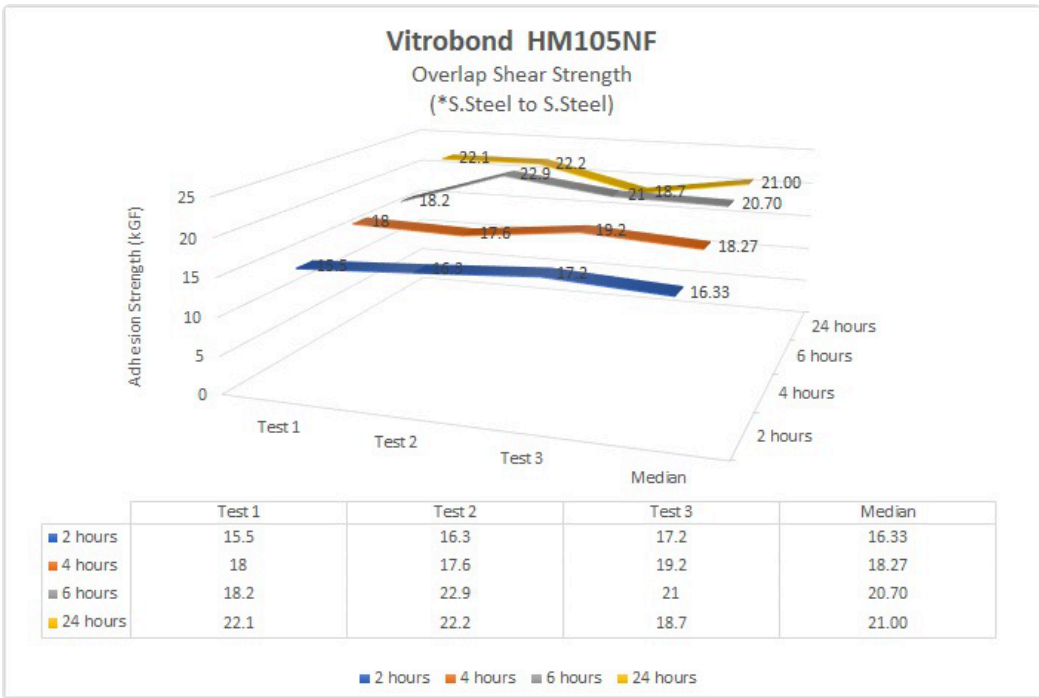
MGA TIPIKAL NA KATANGIAN

KATANGIAN	ESPESIPIKASYON
Kulay	Dilaw-dilaw na malapot na likido
Viscosity (Brookfield, Spindle 2 sa 20 rpm, 25°C)	4500 ± 50 cps
Density (gm/ml)	1.5 ± 0.5
Flash Point (ASTM D3828-18a, 2021)	50°C
Tack-Free Time (30°C)	Humigit-kumulang 10 - 15 minuto
Timbang (Neto)	5.5 kg bawat lata
Shelf Life	12 buwan mula sa petsa ng pagmamanupaktura
Kondisyon ng Pag-iimbak	Itago sa malamig na lugar, malayo sa direktang sikat ng araw

PAGGANAP NG ADHESION (OVERLAP SHEAR, STAINLESS STEEL SA STAINLESS STEEL)

ORAS NG PAG-CURE	MEDIAN NA LAKAS NG BONDING
2 hours	16.33 kGF
4 hours	18.27 kGF
6 hours	20.70 kGF
24 hours	21.00 kGF

TSART NG OVERLAP SHEAR STRENGTH



Kinuha mula sa source TDS. Ang median na lakas ng bonding ay tumataas mula 16.33 kGF sa 2 hours hanggang 21.00 kGF sa 24 hours.

PAGHAWAK AT APLIKASYON

Paghahanda ng ibabaw	Ang pinakamahasag na resulta ay nakamit sa malinis at tuyong mga ibabaw. Ang langis, grasa, at iba pang mga kontaminante ay maaaring alisin sa pamamagitan ng pagpunas gamit ang IPA, acetone, o MEK. Sumangguni sa method statement bago magsimula ng bonding application.
Aplikasyon	Mag-apply ng adhesive sa parehong ibabaw. Mag-bond kaagad kapag tack-free na ang mga ibabaw, sa loob ng 5 hanggang 10 minuto (depende sa temperatura ng kapaligiran).
Dwelling time	Para sa malalaking panel na ilalagyan ng laminate, kapag na-bond na, mag-apply ng pantay na presyon mula sa loob papalabas, at tiyaking walang nakulong na hangin.
Oras ng pag-cure	Ang lakas ng bonding ay tumataas sa paglipas ng panahon. Ang 80% ng pinakamataas na lakas ay naaabot sa loob ng humigit-kumulang 2 hours, ang 90% sa loob ng 4 hours, at ganap na pag-cure pagkatapos ng 6 hours (depende sa mga kondisyon ng kapaligiran).
Hitsura ng produkto	Maaaring mag-iba ang kulay at viscosity sa pagitan ng mga batch, ngunit hindi ito makaaapekto sa performance at integridad ng mga nadikit na parte.

■ MGA APLIKASYON SA INDUSTRIYA

- Tunnelling at civil infrastructure: pagdidikit ng mga EPDM gasket sa precast concrete tunnel segments sa mga proyektong gumagamit ng tunnel boring machine (TBM)
- Transportasyon: mga assembly area na sensitibo sa apoy sa rail, marine, at aerospace MRO environments
- Pangkalahatang manufacturing: mga hot-work zone, welding bay, at anumang production environment na nangangailangan ng non-flammable na solusyon sa pagdidikit

■ COMPLIANCE AND QUALITY

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.