MS POLYMER

TaftGrip

Keo dán trám MS Polymer

ISSUED January 2016 | REVIEWED June 2026

MÔ TẢ SẢN PHẨM

TaftGrip là keo dán trám một thành phần, không ăn mòn, không mùi, độ nhớt trung bình và mô đun thấp, dựa trên polymer biến tính Silane, không chứa dung môi, isocyanate, silicone và PVC. Sản phẩm đóng rắn khi tiếp xúc với độ ẩm khí quyển để tạo thành lớp đàn hồi bền chắc, kháng lão hóa, kháng thời tiết và chu kỳ nhiệt mà không bị cứng lại, co ngót hay nứt. Sản phẩm bám dính tốt trên nhiều loại bề mặt mà không cần lớp lót, và tương thích với các hệ sơn và phủ epoxy phù hợp. Thường được thiết kế cho các ứng dụng nội thất và ngoại thất, đồng thời thể hiện khả năng kháng UV tốt.

CÁC KHU VỰC ỨNG DỤNG ĐIỂN HÌNH

- Chế tạo xe buýt
- Ngành kim loại
- Biển hiệu
- Xây dựng và công trình
- Lắp kính cửa sổ ô tô
- Toa tàu hỏa
- Đóng tàu và thuyền
- Ngành điều hòa không khí và thông gió
- Sàn gỗ
- Cảnh quan ngoài trời

TÍNH CHẤT VẬT LÝ (CHƯA ĐÓNG RẮN)

TÍNH CHẤT	GIÁ TRỊ ĐIỂN HÌNH
Loại hóa chất	Polymer biến tính Silane
Hình thức	Bột nhão mịn
Màu sắc	Trắng ngà / Xám
Thành phần	Một thành phần
Tỷ trọng riêng tại 30 ± 2°C ATM*-R004 (JIS* K6820)	1.58 – 1.62
Độ chảy, độ xệ hoặc trượt tại 30 ± 2°C ATM-R016 (ASTM* C639)	Không chảy xệ
Tốc độ ép cho 20g tại 30 ± 2°C, lỗ phun 2.6, áp suất 3.0 kg/cm², ATM-R047 (BS* 5889), giây	20 - 60
Khả năng tương thích với sơn, ATM-R370	Về nguyên tắc là tương thích
Điểm chớp cháy	234 deg C

HIỆU SUẤT ĐÓNG RẮN

Sản phẩm đóng rắn khi tiếp xúc với độ ẩm trong không khí, thường hình thành lớp màng trong vòng vài phút, không còn dính tay trong vòng vài phút đến vài giờ. Sau khi hình thành lớp màng, quá trình đóng rắn tiếp tục đi vào bên trong từ bề mặt. Sản phẩm đạt mức đóng rắn chức năng trong 24 giờ và đóng rắn hoàn toàn trong 7 ngày tại 30±2°C, 55±5% RH. Tốc độ đóng rắn bề mặt/theo chiều sâu phụ thuộc vào độ ẩm tương đối và nhiệt độ của môi trường xung quanh keo dán và độ sâu của phần mở rộng ở mức độ ẩm thấp hơn. Diện tích không tiếp xúc càng lớn thì thời gian đóng rắn càng lâu. Đóng rắn được thử nghiệm tại 30 ± 2°C, 55 ± 5% RH

HIỆU SUẤT ĐÓNG RẮN (BẢNG)

TÍNH CHẤT	GIÁ TRỊ ĐIỂN HÌNH
Thời gian hình thành màng – phút, đóng rắn bề mặt, ATM-R017	5 -10
Đóng rắn theo chiều sâu, ATM-R015. mm/ngày	> 4.00
Nhiệt độ thi công °C	10 to 40
Nhiệt độ trong quá trình sử dụng °C	-40 to 90
Phơi nhiễm ngắn (lên đến 1 giờ) °C	120

TÍNH CHẤT ĐIỂN HÌNH CỦA VẬT LIỆU ĐÃ ĐÓNG RẮN

TÍNH CHẤT	GIÁ TRỊ ĐIỂN HÌNH
Độ bền kéo, ATM-R020 (ASTM D412) Kg/cm²	>7
Độ giãn dài, % ATM-R020 (ASTM D412)	300
Độ cứng Durometer, Shore A ATM-R019 (ASTM D2240)	45 - 50
Độ bền cắt, Kg/cm² ATM-R022 (ASTM D1002) MS - MS	8
MS – ABS	5

KHẢ NĂNG KHÁNG HÓA CHẤT

Sản phẩm kháng nước ngọt, nước biển, nước, dầu động cơ, isopropanol, sương muối (95%RH), 85%. Kháng tạm thời với nhiên liệu, dầu khoáng, mỡ và dầu thực vật và động vật. Không kháng axit khoáng đậm đặc không cồn và các dung dịch hoặc dung môi ăn da. Thông tin được cung cấp chỉ mang tính tham khảo.

THÔNG TIN CHUNG

Sản phẩm này không được khuyến nghị sử dụng trong oxy nguyên chất và/hoặc các hệ giàu oxy và không nên được chọn làm chất trám cho clo hoặc các vật liệu oxy hóa mạnh khác.

XỬ LÝ

Trước khi xử lý, hãy đọc bảng dữ liệu an toàn sản phẩm (MSDS) và nhãn trên bao bì để sử dụng an toàn.

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

Chuẩn bị bề mặt: Bề mặt cần dán hoặc trám phải sạch bụi bẩn, dầu và các chất gây ô nhiễm khác. Để đạt hiệu suất tốt nhất, có thể cần làm sạch bề mặt bằng dung môi như acetone hoặc methyl ethyl ketone, hoặc bằng vải không xơ thô, hoặc làm nhám bề mặt. Có thể đạt được độ bền liên kết cao mà không cần dùng lớp lót. Nên thử nghiệm trước để xác định xem có cần lớp lót hay không. Hãy liên hệ với đại diện kỹ thuật của Vitrochem để được tư vấn về lớp lót. Bề mặt nhựa có thể chứa các chất tách khuôn bên ngoài, được sử dụng trong quá trình sản xuất, và các chất này phải được loại bỏ trước khi dán / trám. Lưu ý rằng keo dán có thể không bám dính lên polyethylene, polypropylene, polyacetal, PTFE, Teflon. Các bề mặt không được đề cập nên được thử nghiệm.

PHƯƠNG PHÁP THI CÔNG

Keo dán/chất trám có thể được thi công trực tiếp từ ống (300ml) hoặc túi (500ml), bằng dụng cụ thủ công hoặc khí nén. Một đầu phun bằng nhựa được cung cấp kèm theo, có thể cắt theo lỗ phun và hình dạng mong muốn để thuận tiện cho việc thi công. Bơm một đường keo dán/chất trám liên tục lên bề mặt/mối nối đã chuẩn bị với độ dày đồng đều. Nếu cần dàn trải, hãy dùng đủ áp lực để dàn keo dán/chất trám và đẩy hết không khí bị giữ lại. Kích thước đường keo dán/chất trám cần quy định là một hàm số của kích thước khe hở dự kiến cho chi tiết. Không thi công ở nhiệt độ dưới 10°C hoặc trên 40°C. Sau khi mở, sản phẩm nên được sử dụng trong khoảng thời gian tương đối ngắn. Sản phẩm bảo quản ở nhiệt độ thấp sẽ làm tăng độ nhớt, dẫn đến tốc độ ép thấp hơn. Có thể tránh điều này bằng cách đưa chất trám về nhiệt độ phòng trước khi thi công.

PHÂN PHỐI

Sản phẩm có thể được phân phối bằng súng bơm thủ công, súng bơm khí nén hoặc các thiết bị phân phối tùy chỉnh. Khi sử dụng thiết bị phân phối khí nén, sản phẩm nên được phân phối ở áp suất 2 hoặc 5 bar.

THỜI GIAN THI CÔNG

Quá trình đóng rắn bằng độ ẩm bắt đầu ngay sau khi sản phẩm tiếp xúc với khí quyển, mọi thao tác hoàn thiện nên được thực hiện xong trước khi lớp màng hình thành bằng cách dùng bay hoặc dao trét, thỉnh thoảng làm ẩm bằng dung dịch xà phòng. Để đảm bảo tính toàn vẹn của liên kết/mối trám giữa các chi tiết ghép, các chi tiết cần được lắp ráp trước khi chất trám hình thành màng. Độ ẩm cao hơn sẽ đẩy nhanh thời gian đóng rắn này. Vật liệu chưa đóng rắn dư thừa có thể được lau sạch dễ dàng bằng dung môi không phân cực phù hợp. Nếu đã đóng rắn, vật liệu có thể được loại bỏ bằng cơ học. Cần để liên kết/mối trám đóng rắn hoàn toàn trước khi chịu tải trọng sử dụng nặng.

SƠN PHỦ LÊN TRÊN

Chất trám có thể được sơn phủ lên trên bằng hầu hết các hệ sơn thông thường sau khi hình thành màng (ướt trên ướt). Kết quả tốt nhất đạt được nếu để chất trám đóng rắn hoàn toàn trước khi sơn. Sơn phải được thử nghiệm về khả năng tương thích bằng cách tiến hành các thử nghiệm sơ bộ do có nhiều loại sơn công nghiệp khác nhau với quy mô lớn. Sản phẩm đã sơn phủ không nên tiếp xúc với nhiệt độ sấy cho đến khi đã đóng rắn hoàn toàn. Cần lưu ý rằng độ cứng và độ dày màng sơn có thể làm giảm độ đàn hồi của chất trám và dẫn đến nứt màng sơn. Cần thận trọng khi sử dụng các hệ sơn không linh hoạt, vì chúng có thể làm giảm độ đàn hồi của keo dán, cản trở chuyển động mối nối và dẫn đến nứt sơn. Các loại sơn gốc PVC và sơn khô bằng quá trình oxy hóa (gốc dầu hoặc gốc nhựa alkyd) thường không phù hợp để thi công lên trên chất trám.

BẢO QUẢN

Điều kiện bảo quản tối ưu là 10°C đến 30°C dưới hoặc trên nhiệt độ quy định. Việc bảo quản có ảnh hưởng đến các tính chất của sản phẩm. Vật liệu đã lấy ra khỏi bao bì có thể bị nhiễm bẩn trong quá trình sử dụng. Không đổ sản phẩm trở lại bao bì. Chất trám đóng rắn bằng độ ẩm. Hãy đậy kín bao bì khi không sử dụng. Một nút vật liệu đã đóng rắn có thể hình thành ở đầu ống hoặc hộp, có thể dễ dàng loại bỏ và sẽ không ảnh hưởng đến phần còn lại bên trong. Nếu cần thêm thông tin, vui lòng liên hệ với đại diện dịch vụ khách hàng địa phương của chúng tôi.

HẠN SỬ DỤNG

Khi được bảo quản ở nhiệt độ bằng hoặc dưới 30°C, trong bao bì gốc chưa mở, sản phẩm này có hạn sử dụng là 9 tháng kể từ ngày sản xuất.

ĐÓNG GÓI

Có sẵn dạng Ống HDPE 300ML & Túi Nhôm 600ML

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.