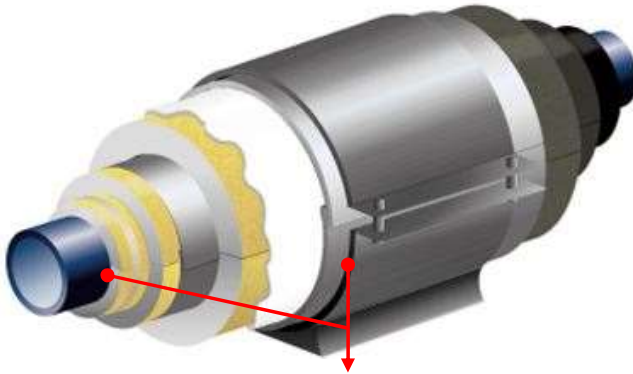


# SHC 107-77

## CRYOGENIC ADHESIVE



SHC 107-77

### 주요 특징 및 용도

- ◇ 3액형 접착제로 초저온에서도 강력한 접착력을 가진다.
- ◇ 고형분이 높고 인장강도가 우수하다.
- ◇ 서프트 Shoe의 배관과 단열재 사이 및 증기폐쇄부 배관 끝단 부위의 단열재를 접착시 사용한다.

SHC 107-77은 3액형으로 단열재와 금속 부착시 사용하는 초저온 접착제

**색상**  
Black

**시공방법**  
흡손

**비중 (ASTM D2369)**  
1.85 ±0.05 kg/Liter ; Mixed (A&B&C)

**고형분 함량 (ASTM D2369)**  
99.9% ±4.7 by weight

**시공소요량 (SHTM 13)**  
(시공 소지 면의 성질에 따라 다름)  
3~12 kg/m<sup>2</sup>  
Wet Film Thickness: 1.6 ~ 6.4 mm  
Dry Film Thickness: 1.6 ~ 6.4 mm

**혼합비율**  
Part A : Part B : Part C = 3.13 : 1 : 9.33 (by weight)

**경화시간 (25°C, 50%RH) (SHTM 12)**  
지속 건조: 0~1 hour  
경화 건조: 4 hours  
최대 강도: 7 days

**가사시간 (25°C, 50%RH) (SHTM 07)**  
90 minutes

**사용온도 (SHTM 08)**  
(Temperature at coated surface)  
-196°C ~ 121°C

**화기에 대한 안정성 (ASTM D3278)**  
인화점: ≥121°C

**유의사항**  
4°C ~ 38°C에서 보관하고 시공한다.  
석면, 납, 수은 또는 수은 화합물을 포함하지 않는다.  
가사시간은 저온에서 길어진다.  
솔벤트 제품을 사용할 때에는 시공면의 재질과 제품의 적합성 여부를 시험한 후에 사용한다.

### 작업 준비

- 제품을 희석하지 않는다.
- **3액형으로 Part A(3.13)와 Part B(1) 그리고 Part C(9.33)의 질량 혼합비를 확인한다.**
- 시공에 필요한 사용량을 사전에 체크하여 A,B,C 무게를 산출한다. 이유는 혼합후 가사시간이 1~2시간으로 시공양보다 많은 양을 혼합하면 가사시간 초과로 시공할 수 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 107-77 A와 B를 깨끗한 용기에 넣고 교반한후에 C를 천천히 부가 하면서 균일하게 혼합이 될수 있도록 잘 섞어준다. 이때 A,B,C 혼합시 지나친 혼합열의 발생은 가사시간을 더 단축시켜 경화를 빠르게 진행시키므로 낮은 속도로 잘 섞어준다.
- 접착할 표면 양면에 균질하고 고르게 도포한다.
- 시공소요량(3~12kg/m<sup>2</sup>) 기준, 건조전 도막두께로 1.6~6.4mm로 도포한다.
- 이렇게 작업할 경우 완전건조 도막두께는 1.6~6.4mm가 된다.
- 기공이 있거나 거친 면에 시공시, 더 많은 소요량이 요구되므로 높은 두께로 시공할 것을 권장한다.
- 소지면에 시공시에는 표면의 이물질이나 기름 등의 완전한 제거는 물론 표면에 샌드 블라스팅 또는 화학 표면 처리를 하여 시공한다면 접착력은 최대의 효과를 얻을수 있다.

### 작업 도구

- 깨끗한 흡손을 사용한다.
- 도구 사용시 균등한 두께로 시공할 수 있도록 주의한다.

### 세척

- 건조된 제품은 세척이 어려우므로 건조전 미리 세척을 한다.
- 건조된 경우는 미네랄스피릿 또는 불연성 염소계 솔벤트를 사용하고 경화되었을 경우에는 자일렌과 같은 강용제를 사용하여 장비를 세척한다.