

BẢN CHI TIẾT SẢN PHẨM

SikaDamp®-630

Lớp tự dính để giảm rung

THÔNG TIN ĐẶC TRƯNG CỦA SẢN PHẨM

Gốc hoá học		Cao su Butyl
Màu sắc (CQP001-1)	Lớp mastic	Đen
	Lớp trên cùng aluminium	Bạc
Tỷ trọng	Lớp mastic	1.15 g/cm ³
Total thickness (DIN ISO 1849-1/2)		1.5 - 3.5 mm
Kháng cháy		0 mm/phút
Hạn dùng	ứng dụng trong xưởng thân xe hoặc xưởng sơn	6 tháng ^A
	ứng dụng trong quá trình lắp ráp cuối cùng	9 tháng ^A

CQP = Corporate Quality Procedure

^{A)} dưới 35 °C / 50 % r. h.

MÔ TẢ

SikaDamp®-630 là một sản phẩm không đóng rắn, tự dính, có thành phần butyl, được sử dụng để giảm rung động do cấu trúc gây ra. Được xử lý với lớp hạn chế bằng nhôm, SikaDamp®-630 thường được cắt theo hình dạng bằng phương pháp dập khuôn thành các bộ phận tùy chỉnh. Các lớp với độ dày khác nhau có sẵn theo yêu cầu. SikaDamp®-630 là một sản phẩm chất lượng cao với chất dẻo khoáng, mang lại hiệu suất giảm chấn vượt trội so với các phương pháp giảm rung truyền thống.

CÁC ƯU ĐIỂM CỦA SẢN PHẨM

- Tính năng giảm chấn vượt trội
- Có thể áp dụng trong suốt quá trình sản xuất thân xe
- Tính năng giảm chấn không bị thay đổi bởi nhiệt độ sấy hoặc nhiệt độ vận hành
- Có thể áp dụng trên các bề mặt phẳng hoặc hơi cong
- Các bộ phận cắt theo hình dạng tùy chỉnh
- Có thể ứng dụng tự động hoặc thủ công

KHU VỰC THI CÔNG

SikaDamp®-630 có thể được áp dụng ở bất kỳ khu vực nào trong quá trình lắp ráp ô tô. SikaDamp®-630 cũng tương thích với các bề xử lý và quy trình hoàn thiện tiêu chuẩn của ngành ô tô. Sản phẩm này được áp dụng trên các bề mặt kim loại, nhôm hoặc vật liệu composite. Nó phù hợp cho các bề mặt mạ hoặc mạ điện trong xưởng thân xe hoặc xưởng sơn, cũng như trên các bề mặt đã sơn trong xưởng hoàn thiện. SikaDamp®-630 có thể được sử dụng trên các bề mặt phẳng, hơi cong và cả ở các khu vực thẳng đứng và ngược.

Sản phẩm này chỉ phù hợp cho người sử dụng chuyên nghiệp có kinh nghiệm. Các thử nghiệm với các vật liệu và điều kiện thực tế phải được thực hiện để đảm bảo khả năng bám dính và tính tương thích vật liệu.

BẢN CHI TIẾT SẢN PHẨM

SikaDamp®-630

Hiệu đính lần 01.01 (12 - 2024), vi_VN

018316016300001000

KẾT DÍNH VÀ ĐỘ BỀN

SikaDamp®-630 chứng minh độ bám dính vượt trội trên thép cán nguội và thép mạ kẽm, cũng như các bề mặt mạ điện, lớp sơn lót và sơn hoàn thiện trên thân xe. SikaDamp®-630 duy trì các đặc tính âm học và độ bám dính của mình sau khi trải qua các chu trình sấy thông dụng, cũng như các điều kiện thử nghiệm lão hóa và thời tiết tăng tốc thường được sử dụng trong ngành công nghiệp ô tô.

BIỆN PHÁP THI CÔNG

Chuẩn bị bề mặt

Bề mặt phải sạch, khô và không có dầu mỡ, dầu, nước hoặc bụi bẩn

Thi công

Đảm bảo độ bám dính đầy đủ và đúng cách trên toàn bộ hình dạng của sản phẩm.

Các sản phẩm phải được ép lên bề mặt vật liệu nền trên toàn bộ diện tích để đảm bảo áp lực phân phối đủ, sử dụng con lăn áp lực làm từ cao su xốp mềm. Hình dạng và chiều rộng của con lăn áp lực cần được điều chỉnh phù hợp với hình dạng của sản phẩm và bề mặt để đạt được độ bám dính tốt nhất.

Nếu thi công nguội, áp lực thi công là yếu tố quan trọng và liên quan trực tiếp đến các đặc tính bám dính.

Việc thi công chỉ được thực hiện khi nhiệt độ của vật liệu và bề mặt nền nằm trong khoảng từ 20 °C đến 35 °C. Nhiệt độ thi công lý tưởng nằm trong khoảng từ 25 °C đến 30 °C.

ĐIỀU KIỆN LƯU TRỮ

Vật liệu phải được bảo quản khô ráo ở nhiệt độ dưới 35 °C và độ ẩm tương đối không vượt quá 50%. Việc lưu trữ ngoài các điều kiện này có thể ảnh hưởng đến các đặc tính bám dính và do đó làm giảm thời hạn sử dụng. Nếu không thể đáp ứng các điều kiện này, cần thực hiện kiểm tra định kỳ các sản phẩm.

Các sản phẩm có thể được vận chuyển ở nhiệt độ thấp hơn nhiệt độ yêu cầu khi thi công. Trước khi thi công, sản phẩm cần đạt đến nhiệt độ thi công đã được quy định.

THÔNG TIN THÊM

Thông tin trong tài liệu này chỉ được cung cấp nhằm mục đích hướng dẫn chung. Để được tư vấn về các ứng dụng cụ thể, vui lòng liên hệ Bộ phận Kỹ thuật của Sika Industry.

Các bản sao của các tài liệu sau có sẵn theo yêu cầu:

- Phiếu thông tin an toàn tự nguyện
- Hướng dẫn thi công SikaDamp®

THÔNG TIN ĐÓNG GÓI

SikaDamp®-630 được cung cấp dưới dạng cắt theo hình dạng bằng phương pháp dập khuôn. Các độ dày lớp khác nhau từ 1.5 mm đến 3.5 mm có sẵn. Các độ dày khác có thể được cung cấp theo yêu cầu.

THÔNG TIN CƠ BẢN CỦA SẢN PHẨM

Tất cả thông số kỹ thuật trong tài liệu này đều dựa trên kết quả ở phòng thí nghiệm. Các dữ liệu đo thực tế có thể khác tùy theo trường hợp cụ thể.

THÔNG TIN VỀ SỨC KHOẺ VÀ AN TOÀN

Để biết thông tin và được tư vấn về an toàn sử dụng, lưu trữ và thải bỏ sản phẩm thuộc nhóm hóa chất, người sử dụng nên tham khảo Tài Liệu An Toàn Sản Phẩm mới nhất về lý tính, sinh thái, tính độc hại và tài liệu an toàn liên quan khác.

MIỄN TRỪ

Các thông tin, và đặc biệt, những hướng dẫn liên quan đến việc thi công và sử dụng cuối cùng của các sản phẩm Sika, được cung cấp với thiện chí của chúng tôi dựa trên kiến thức và kinh nghiệm hiện tại của Sika về sản phẩm trong điều kiện được lưu trữ đúng cách, sử dụng và thi công trong điều kiện bình thường theo hướng dẫn của Sika. Trong ứng dụng thực tế, chúng tôi không bảo đảm sản phẩm sẽ phù hợp với một mục đích cụ thể nào đó nếu có sự khác biệt về vật tư, cốt liệu và điều kiện thực tế của công trường, cũng như không có một ràng buộc pháp lý nào đối với chúng tôi ngụ ý từ các thông tin này hoặc từ một hướng dẫn bằng văn bản, hay từ bất cứ một sự tư vấn nào. Người sử dụng sản phẩm này phải thí nghiệm xem sản phẩm có phù hợp với mục đích thi công họ mong muốn không. Sika có quyền thay đổi đặc tính của sản phẩm mình. Quyền sở hữu của bên thứ ba phải được chú ý. Mọi đơn đặt hàng chỉ được chấp nhận dựa trên Bảng Điều Kiện Bán Hàng hiện hành của chúng tôi. Người sử dụng phải luôn tham khảo Tài Liệu Kỹ Thuật mới nhất của sản phẩm. Chúng tôi sẽ cung cấp các tài liệu này theo yêu cầu.

BẢN CHI TIẾT SẢN PHẨM

SikaDamp®-630
Hiệu đính lần 01.01 (12 - 2024),
vi_VN
018316016300001000

Công ty Sika Hữu Hạn Việt Nam

Khu Công Nghiệp Nhơn Trạch 1
Huyện Nhơn Trạch, Đồng Nai, Việt Nam
Tel: (84-251) 3560 700
Fax: (84-251) 3560 699
sikavietnam@vn.sika.com
vnm.sika.com

