



1093°C 금속 성분 접착제 : Durabond™ 950, 952, 954

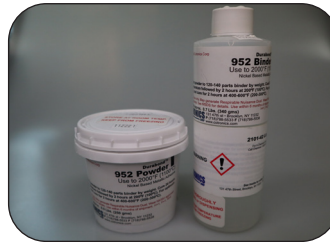
높은 접착 강도, 열충격 및 충격 저항



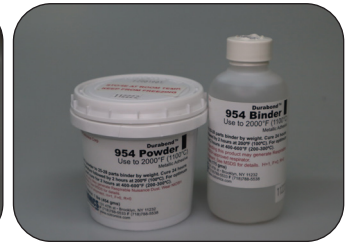
648°C에서 사용할 수 있도록 스테인리스 필터 카트리지를 접착



950-1 (pint) 제품



952-1 (pint) 제품



954-1 (pint) 제품

구 분	950	952	954
주성분 - Major Constituent	알루미늄(Aluminum)	니켈(Nickel)	스테인레스(Stainless)
최대온도(°C) - Maximum Temperature	650	1,093	1,093
혼합밀도(lb./ft³) - Mixed Cured Density	90	85	178
혼합밀도(gms/cc) - Mixed Cured Density	1.44	1.69	2.85
열팽창(10 ⁻⁶ /°F) - Thermal Expansion	10	4	10
접착강도(psi@93°C) - Bond Strength	500	400	600
접착강도(psi@650°C) - Bond Strength	1,000	1,200	1,400
구성/색상 - Component/Color	2 / 회색	2 / 회색	2 / 회색
혼합비율 - Mixed Ratio	100 : 60	100 : 120	100 : 25

금속, 세라믹 및 서로 다른 물질을 접착하는 접착제

금속, 세라믹 및 이종 재료를 접착하기 위한 접착제 및 퍼티이며, 세라믹으로 인해 발생하는 부서지기 쉬운 결합을 극복하고, 납땜 및 용접과 관련된 일부 연성 및 내충격성을 제공하고 드릴링, 탭핑, 기계 가공 등이 가능합니다. 상온경화, 사용 편리성, 냄새와 VOCs가 없으며, 에폭시나 실리콘을 포함하지 않습니다.

650°C - Durabond™ 950

알루미늄본드, 스틸, 주철, 알루미늄, 구리 등에 사용 기계가공성이 좋고, 연마, 사포질, 광택을 낼 수 있음. 드릴, 나사내기가 가능하고 **납땜, 용접함과 같고, 충격 저항성과 유연성(깨지기보다 우그러지는 성질)**을 가집니다.

- 사용법 : 파우더 100g에 바인더 60g을 섞어서 바른 후, 상온에서 24시간 경화시키고, 그 후에 100°C에서 2시간 굽고, 최상의 접착력을 위해서는 200~315°C에서 2시간 더 굽습니다.

650°C - Durabond™ 950FS

950과 물성은 같으나, **보다 진득한 반죽 상태**입니다. 깨어진 곳을 메우고 수리하거나, 간단한 모형을 성형하거나, 어떤 부품을 감싸주는데 사용합니다.

□ 판매단위

950, 952, 954 : Pint / Quarter
950FS, 952FS, 954FS : Pint (Putty type)

1093°C - Durabond™ 952

저팽창성 니켈 본드이며, 400시리즈 스테인레스, 고온 합금, 금속, 세라믹 등을 접착합니다. 드릴, 나사내기가 가능하고 납땜, 용접함과 같고, 충격 저항성과 유연성을 가지고 있습니다.

- 사용법 : 파우더 100g에 바인더 120~140g을 섞어서 바른 후, 상온에서 24시간 경화시키고, 그 후에 100°C에서 2시간 굽고, 최상의 접착력을 위해서는 200~315°C에서 2시간 더 굽습니다.

1093°C - Durabond™ 954

고온/고팽창성 스테인레스 본드이며, 300시리즈 스테인레스, 고 팽창 금속 및 세라믹 등을 접착합니다. 드릴, 나사내기가 가능하고 납땜, 용접함과 같고, 충격 저항성과 유연성을 가지고 있습니다.

- 사용법 : 파우더 100g에 바인더 25g을 섞어서 바른 후, 상온에서 24시간 경화시키고, 그 후에 100°C에서 2시간 굽고, 최상의 접착력을 위해서는 200~315°C에서 2시간 더 굽습니다.