



บริษัท ทีเอสไอ พีที แอนด์ คอนเวเยอร์ จำกัด
TSI PT AND CONVEYOR LTD., CO.



// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM



SOLUTION STL-NL4

SOLUTION STL-NL4 จาก REMA TIP TOP REMA TIP TOP

เป็นน้ำยาประสานระบบต่อร้อนส่วนประกอบเดียว สูตรปราศจากสารก่อมะเร็งกลุ่ม CHC/CKW ได้มาตรฐาน REACH ประเทศเยอรมนี ปลอดภัยต่อผู้ปฏิบัติงานและสิ่งแวดล้อม

- ผลิตภัณฑ์นี้ออกแบบมาให้เหมาะสมเป็นพิเศษสำหรับ งานต่อร้อน และ งานซ่อมร้อน
- ออกแบบมาเป็นพิเศษสำหรับงาน ต่อร้อน และ ซ่อมร้อน ของ สายพานลำเลียงชั้นลาดสลิ้ง
- สร้างแรงยึดเกาะระดับสูงระหว่างเส้นลาดสลิ้ง ยางแทรกชั้นกลาง และยางหน้าสายพาน เมื่อผ่านกระบวนการอบความร้อนและแรงดัน

ข้อมูลจำเพาะของสินค้า

สี	ดำ
โพลิเมอร์พื้นฐาน	ยางธรรมชาติ (NATURAL RUBBER)
ความหนืด	ประมาณ 1,000 - 1,200 mPa·s (เหมาะสมสำหรับการซึมเข้าทุกซอกมุมของเกลียวลาดสลิ้ง)
อายุการเก็บรักษา	2 ปี เมื่อจัดเก็บในภาชนะบรรจุเดิมที่ปิดสนิท และเป็นไปตามมาตรฐาน DIN 7716 (อุณหภูมิ 25 องศา ในที่แห้ง)

ข้อแนะนำในการใช้งาน

การคนผสม	คนหรือเขย่าบรรจุภัณฑ์ให้เนื้อกาวเข้ากันอย่างทั่วถึงทุกครั้ง ก่อนเปิดตักใช้งาน เพื่อให้ส่วนผสมและสารเพิ่มการยึดเกาะกระจายตัวสม่ำเสมอ
การปิดฝา	หลังตักใช้งานแล้ว ควรรีบปิดฝาภาชนะบรรจุให้สนิททันที เพื่อป้องกันตัวทำละลาย (NAPHTHA SOLVENT) ระเหยออก ซึ่งจะทำให้น้ำยาหนืดเกินไปหรือแข็งตัว
ข้อกำหนดสภาวะแวดล้อมในการทำงาน	อุณหภูมิทำงาน: ควรใช้งานที่อุณหภูมิระหว่าง +10°C ถึง +45°C ความชื้นสัมพัทธ์: ไม่เกิน 85% ข้อควรระวังเรื่องความชื้น: เส้นลาดสลิ้งและรอยสกรูฟยางต้องแห้งสนิท ไม่มียอดน้ำหรือความชื้น หากทำงานกลางแจ้งหรือจุดที่มีความชื้นสูง ต้องกันแดดและใช้อุปกรณ์เป่าลมร้อนช่วยควบคุมสภาพแวดล้อม
เทคนิคและขั้นตอนการทา	เตรียมพื้นผิว: ทำความสะอาดเส้นลาดสลิ้งและพื้นผิวยางไม่ให้มีฝุ่น คราบน้ำมัน และเศษสิ่งสกปรก เครื่องมือทา: แนะนำให้ใช้ แปรงขนสั้นและแข็ง วิธีการทา: นวดและขัดน้ำยาเน้นย้ำลงไปบนเส้นลาดสลิ้ง และบริเวณรอยสกรูฟยางให้ทั่วถึง เพื่อให้ น้ำยาแทรกซึมลงไปตามเกลียวของเส้นลาดสลิ้งทุกซอกมุม ปริมาณการทา: ควบคุมอัตราการทาให้อยู่ที่ประมาณ 150 - 200 g/m ² ระยะเวลาการแห้ง: ปล่อยให้แห้งตามธรรมชาติจนกระทั่งเหนียวหนืดพอดี ก่อนเริ่มวางยางแทรกชั้นกลาง และยางหน้าสายพาน
การเข้าเตาอบต่อร้อน	อุณหภูมิอบ: ควบคุมอุณหภูมิของเตาอบความร้อน ให้อยู่ในช่วง 145°C - 150°C แรงดัน: ตั้งแรงดันอัดให้อยู่ในช่วง 1.0 - 1.5 MPa (หรือตามสเปกของสายพานรุ่นนั้นๆ)
ข้อควรระวังด้านความปลอดภัย	ป้องกันการติดไฟ: เนื่องจากตัวทำละลายเป็นสารไวไฟสูง (FLASH POINT 120 °C) ต้องปฏิบัติงานให้ห่างจากประกายไฟ ความร้อน และประกายไฟจากการเชื่อมตัดโลหะ ห้ามสูบบุหรี่ในพื้นที่ปฏิบัติงาน ระบบระบายอากาศ: ต้องทำงานในพื้นที่ที่มีการระบายอากาศดี อุปกรณ์ป้องกัน (PPE): สวมถุงมือป้องกันสารเคมี แว่นตานิรภัย และหน้ากากป้องกันไอระเหยสารเคมีขณะใช้งาน



SOLUTION STL-NL4 (538 0787)

คุณสมบัติ

- ✓ แร่ยึดเกาะเคมีระหว่างโลหะและยางสูงมาก ช่วยป้องกันปัญหาเส้นลาดสลิ้งหลุดหรือแยกชั้นได้อย่างมีประสิทธิภาพ
- ✓ ให้แรงยึดเกาะที่ยึดหยุ่น ทนต่อแรงเค้นดัดงอ ทนทานต่อแรงกระชาก แรงบิด
- ✓ ทนความร้อนสูงสะสม รอยต่อยังคงความแข็งแรง ไม่หลุดล่อนง่ายทนต่อ
- ✓ ความชื้นสะสมในรอยต่อได้ดี ลดโอกาสเกิดการแยกตัว ของเส้นลาดสลิ้ง
- ✓ เนื้อกาวเกลี่ยง่าย แห้งไวพอดี
- ✓ ได้มาตรฐานความปลอดภัยระดับสากลตามข้อกำหนด REACH (ปลอดภัยต่อผู้ใช้งานและสิ่งแวดล้อมในระยะยาว)
- ✓ การันตีคุณภาพมาตรฐานระดับโลกจากแบรนด์ REMA TIP TOP



บริษัท ทีเอสไอ พีที แอนด์ คอนเวเยอร์ จำกัด

41/7 หมู่ที่ 4 ตำบลบางแก้ว อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ

โทร. 065-384-5467, 098-549-1527 E-Mail : admin@tsipt.com

ผู้เชี่ยวชาญด้านระบบสายพานลำเลียง
จำหน่ายสายพานลำเลียงยางดำและอุปกรณ์ควบคบบางจอร์
www.tsipt.com , www.จำหน่ายสายพานลำเลียง.com