



CONTACT ADHESIVE • CODE HM232ST

Taftbond HM232ST

Contact Adhesive

ISSUED 01-Jan-2023

REVIEWED June 2026

PAGE 1

PAGLALARAWAN NG PRODUKTO

Ang Taftbond HM232ST ay isang pangkalahatang-layuning malinaw na contact adhesive na mabilis na natutuyo upang makabuo ng matibay na bond. Dinisenyo ito upang dumikit sa malawak na hanay ng mga substrate na may magandang adhesyon. Ang mga bahaging naidikit gamit ang pandikit na ito ay nagpapakita ng napakahusay na resistensya sa init at pagkakatanda.

MGA KATANGIAN

- Magandang resistensya sa tubig, mga solusyon ng detergent at sabon, langis, at grasa
- Mabilis na pagkukura at magandang lakas ng pagdidikit
- Bumabatak sa karamihan ng mga substrates
- Hindi nakakasama sa Styrofoam

MGA TIPIKAL NA KATANGIAN

KATANGIAN	DETALYE
Kulay	Malinaw na transparent na likido
Viscosity (Brookfield Viscometer)	150 - 250 cps
Density (gm/ml)	0.8
Base	Synthetic resin
Tack-Free Time (25°C)	5 - 10 minutes
Open Time	30 mins
Available na Packaging	1 Gal & 18 Litre
Shelf Life (25°C)	12 months from Date of Manufacturing

PAGHAHANDA NG IBABAW

Upang makamit ang pinakamataas na lakas ng adhesyon, lubos na inirerekomenda na ang mga substrates ay sapat na ibabawat at linisin bago ang anumang aplikasyon ng pagdidikit. Ang mga ibabawat na ilalapat ng adhesive ay dapat na malaya sa alikabok, langis/grasa, at anumang maluwag na kontaminante. Huwag gumamit ng mga oil-based na panlinis, dahil nagsisilbi itong hadlang sa pagitan ng adhesive at ng mga substrates, na pumipigil sa epektibong pagdidikit.

APLIKASYON

- Ang Taftbond HM232ST ay angkop para sa mga aplikasyong gumagamit ng roller o brush.
- Mag-apply ng katamtamang coating sa parehong ibabawat, tinitiyak na hindi bababa sa 90% ng bawat ibabawat ay natatakpan.
- Ang mga porous o masinop na sumisipsip na substrates ay maaaring mangailangan ng 2 manipis na coat ng adhesive. I-apply ang pangalawang coat kaagad pagkatapos ma-tack off ang unang layer.
- Mahalaga na hayaang maging tack-free ang adhesive bago magdikit. Ang kabiguan na gawin ito ay magrerresulta sa pagkakabihag ng solvent, na maaaring humantong sa delamination.
- Inirerekomenda ang bagong coat ng adhesive kung ang mga substrates ay hindi naidikit bago matapos ang open time.
- Kapag handa na ang adhesive, iayon ang mga ibabawat at magdikit nang magaan, mag-apply ng matibay na presyon mula sa gitna ng panel patungo sa gilid nang maingat, iwasang makapasok ang hangin sa proseso.
- Mag-apply ng presyon gamit ang roller pagkatapos ng prosesong ito upang matiyak na ang parehong ibabawat ay ganap na naidikit.

LIMITASYON

- Hindi angkop para sa pagbobono ng PP (Polypropylene), PE (Polyethylene), Teflon, Silicone, at expanded polystyrene foam. Para sa lahat ng ibang substrate, tiyaking magsagawa ng sapat na pagsubok bago gamitin nang pangkomersyal.
- Hindi inirerekomenda para sa mga naibonong bahagi na nilalayong permanenteng ilubog sa tubig.
- Hindi inirerekomenda para sa paggamit sa labas ng gusali.

MAHALAGANG PAALALA

- Naglalaman ng mga volatile solvent. Panatiliing mahigpit na nakasara ang lalagyan kapag hindi ginagamit.
- Itago ang produkto sa mga itinalagang lugar na may wastong kagamitan sa pagpapatay ng sunog.
- Huwag ilantad ang produkto sa matinding init at bukas na apoy.
- Huwag subukang palabnawin ang adhesive.
- Sumangguni sa SDS para sa wastong pamamaraan ng paghawak at mga tagubilin sa kaligtasan bago gamitin ang produktong ito.

■ COMPLIANCE AND QUALITY

Made under the ISO 9001 quality management system of Vitrochem Technology. RoHS declarations and Safety Data Sheets are available on request.

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.