

## ICM8825-1

### 高剪切强度UV胶

#### 简介

ICM8825-1是一种单组分，高粘稠度的胶粘剂，该产品暴露于足够强度的紫外线/或可见光下会快速固化形成透明高硬度胶体，适用于电子元器件包覆盖、粘接与补强等行业。

#### 典型用途

本品主要用于粘接/密封，对多种材料都表现出良好的粘接力，适用于玻璃/金属等材质粘接补强，胶体具有一定硬度与表面干爽性。

#### 固化前性质

化学类型	脂肪族环氧	
外观	透明触变	
粘度 @25°C	32000mp.s	30000-35000 (范围)
闪点°C	≥80	

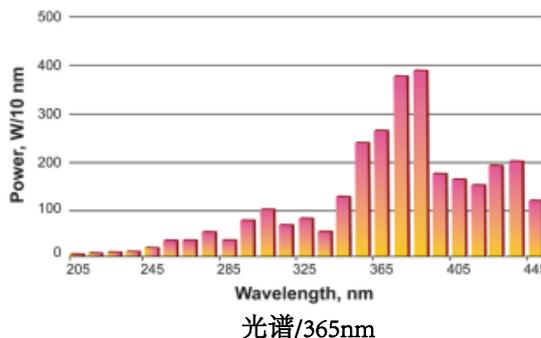
#### 固化特性/不同灯类型与固化时间的关系

项目	不同固化时间	
	200	500
紫外线强度mw/cm2	200	500
灯管种类	主波峰365nm	
金属卤素灯	<12	<7
UVLED	<8	<5

#### 固化特性/不同灯类型与固化时间的关系

项目	不同固化时间	
	200	500
紫外线强度mw/cm2	200	500
灯管种类	主波峰365nm	
金属卤素灯	<12	<7
UVLED	<8	<5

#### 紫外线固化所需光波长



#### 固化后的材料性能

物理性能	指标
剥离强度, Mpa	>10 (玻璃与玻璃, 25°C)
断裂延伸率, % ASTM D882	160 (0.5mm间隙)
硬度 (肖氏 D)	75±5
折光率, ND	1.38
离子含量 ppm	卤素<100; K +22; Na +10

#### 环境测试

环境测试	具体数值
吸水率% 25°C	1.36

#### 电性能

介电损耗 (1MHz) (GB/T1409-2006)	0.02
介电强度 (KV/mm) (GB/T 1408, 1-1999)	20.14
体积电阻率 (Ω.cm) (GB/T1410-2006)	2.30 × 10 <sup>13</sup>

## 使用注意事项

- 本产品对光敏感，在存储和处理时应尽量避免暴露在自然光源和人造光源下。
- 产品使用时应保证针头不透光，能够阻隔紫外光。
- 建议胶粘剂的固化所需紫外线最小光强为400mW/cm<sup>2</sup>(在胶层处测定)，要想使暴露的表面干性固化，需要高光强的紫外线（最小500mW/cm<sup>2</sup>）。对温度敏感的基材，固化时应冷却。必要时检查应力开裂的可能性；过量的胶粘剂用有机溶剂除去，粘接件在承受载荷前先冷却。
- 本产品涂覆后应迅速进行粘接组装，以防止胶黏剂固化失效。
- 本产品出厂前已进行离心脱泡，无需再次脱泡。
- 本产品装针头后，需先进行排胶操作，保证针头空气排尽。
- 本产品经喷胶机台施胶时，不宜使用过高温度，建议温度≤50℃。
- 针筒尾端可能存在微量气泡无法除尽，使用时建议弃掉尾端胶水。
- 在使用结晶性和半结晶性热塑性塑料接触液体粘合剂进行粘接时，要检查是否存在应力断裂的风险。
- 残留的未固化胶黏剂可用有机溶剂清除。
- 本产品的固化速度取决于照射光源的强度、材料与光源的距离、所需固化的深度或厚度，以及材料与光源之间组件的透光率，须以实际应用测试为准。
- 将此产品应用到对温度敏感的基材，如热塑性塑料等，应提供冷却系统。
- 器件粘接并固化完成后，需充分冷却后方可进行各项测试或负载。

## 存储

8~28℃原包装内保存，勿将胶液倒回原包装，贮存期12个月。远离儿童存放！  
保质期：（未开封）12个月。

## 施胶参数

本产品可配合各种手动和自动涂覆工具进行施胶，如针阀和喷射阀。具体的出胶参数，应根据实际的零件和工艺要求进行实验而得到。

## 健康与安全

此材料仅供工业使用。请置于儿童接触不到的地方。

### 危险声明

- H315引起皮肤刺激。
- H317可能引起皮肤过敏反应。
- H319引起严重的眼睛刺激。
- H402对水生生物有害。

### 防范说明（S）

- 工作场所提供充分的排气通风装置。
- 穿戴防护服；佩戴防护手套，如手套污染请及时更换，必要时可内衬PE薄膜手套。
- 建议佩戴化学安全护目镜。
- 如有皮肤接触，立即除去污染的衣物，并用大量流动清水及肥皂清洗15分钟以上。
- 如眼睛接触，立即用大量清水/生理食盐水冲洗至少15分钟。就医。
- 更多详细的安全信息，请参考MSDS。