

ICM-FP523

塑胶金属粘接医用uv胶

简介

ICM-FP523 医用uv胶是针对 PC, ABS, PC 电镀对金属（铝，铁，不锈钢），TPU 的接着研发的。ICM-FP523医用 uv胶具有高透明度，快速硬化，完全无色透明性质，最适合电子业 封装快速生产。及密封应用而设计。对铝片、ABS、PC、SUS、玻璃等材料具有良好的粘接力，胶膜柔软，可返修。光照后压合能即时定位，从而加快装配速度，提高产量并降低组装成本。

产品规格

化学类型	亚克力树脂	-
外观	无色液体	目测
粘度 @25°C	2000-3000 cPs	Brookfield RVDV-1+
比重	1.084 @ 25°C	
折射率	1.476 @ 25CC	ATAGO Abbe Refractometer NAR-IT
沸点	>200 1.5	760mmHg, °C
蒸气压	<0.3	20 C .mmHg
蒸饭密度	9.5	(空气=1)
穿透率 @25 (X) nm. %	V90	FTIR
穿透率 @5 (XX) nm. %	<88	FTIR

硬化条件:

光硬化条件: 以 PHILIPS IIPA400S 波长 365nm 的紫外线灯源。照射能量累积至 1500-3000 mj/cm2的条件下硬化。

UV 累积能量表: 德制Baier-UV/UV-RADCOL advanced.

预固定照射时间 sec	5-10
建议照射时间 sec	10-15

产品参数

比重	1.174	参照 ASTM D792-91 5.1
@H20 = 24.8°C		
艘收缩率,% 5.2	7.7	
折射率 nD	1.49%	AT AGO Abbe Refractometer NAR-IT
	27°C. RH53%	
Durometer, ® 度	A96	Durometer A type 参照 ASTM D2240-03
Shore A	20 C. RH59%	
Durometer, ® 度	D67	Durometer A type 参照 ASTM D2240-03
Durometer, ® 度	20°C RH59%	
铅笔硬度	H	
吸水率,%	24	参照 ASTM D570-95
	24.7°C 24hr	
玻璃转换温度	1.9°C	TA instrument DSC 2010 TA insn-umcntMDSCQI OO

存储条件:

ICM-FP523 医用 uv 胶应存放在阴凉的处所，避免与阳光或是紫外光接触。操作者最好能够在使用完毕后尽速盖上盖子，杜绝任何的光照。在未开启原包装，25°C的储放条件下，产品的保存期限可达六个月。

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。
- 应对本产品使用接触的所有界面进行清洁，确保无液体残留，无油脂、脱模剂以及其他污染存在，从而保证产品的最佳使用性能。
- 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 $\leq 50^{\circ}\text{C}$ 。
- 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。

声明：

说明书仅供参考，不构成保证声明，不能视为技术性指标，客户须自行测试是否符合其特定要求及需要。银久洲工业发展有限公司保留更改此单张内容而不作另行通知的权利，本公司不承担特定情况下使用科佳产品出现的问题，不承担任何直接，间接，意外损失责任。

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

本产品不含致癌物质，但表面接触可能会导致暂时性的皮肤泛红，应以肥皂水将受污染的区域清洗干净。吞服对人体仍有毒性，一旦误食要马上实施催吐与送医诊治。使用者若不小心沾到眼睛时，要立即以大量清水冲洗眼睛至少 15 分钟以上再送医诊治。进一步的注意事项请详见物质安全资料表。