

## G-UV8613-430

### UV 聚氨酯

#### 简介

G-UV8613-430UV 聚氨酯是一款UV/湿气双固化型热熔胶。该产品通过加热方式点胶后，经UV 照射即可达到传统热熔胶的初期粘接强度，具有很强的初期固定力，无需长期保压。本品对塑料、玻璃、金属及复合材料有良好的粘接力，粘度随温度的升高而降低，可以满足较细胶线的涂布。

#### 产品特性

1. 无溶剂，100%固化。
2. 保压时间短，固化速度快。
3. 可以进行返修拆卸。
4. OD 值高，遮光性优异。
5. 低硬度，高韧性。

#### 典型用途

适用于屏幕边框的粘接。

#### 固化前性能

项目	典型值	备注
外观	黑色固体	目测
粘度 (mPa·s)	10000~15000	90°C
开放时间 (min)	3~5	1mm 胶线
固化能量 (mJ/cm <sup>2</sup> )	800~1000	#23~#25 针头@365nm

#### 固化物特性 (800mJ /cm<sup>2</sup>固化能量)

项目	典型值	备注	
硬度 (Shore A)	85	GB/T 531.1-2008	
断裂伸长率 (%)	>400	GB/T 528-2009	
48h 剪切强 (MPa)	SUS+GLASS	6.5	粘接尺寸 25×2×0.3mm
	PC(30%GF)+GLASS	3.8	
48h 拉拔强度 (MPa)	SUS+GLASS	5.2	粘接尺寸 25×2×0.3mm
	PC(30%GF)+GLASS	4.8	

#### 储存

在 10~25 干燥阴凉的地方，密封保存。保质期 4 个月。

#### 使用说明

1. 确保产品采用真空密封包装。包装破损请勿使用。
2. 请将包装好的胶水放入烤箱预热。建议温度为 80-90 °C，至少 20min。
3. 涂刷表面应清洁，无油污和杂质。使用过程中基板温度不应低于 20 °C。较低的温度将导致粘合剂的早期固化，从而缩短打开时间，粘合剂甚至可能会剥落。如有必要，可对基底进行预热。
4. 将针头帽和针管内顶部的胶水排出。
5. 加热：将胶水放入 80-90 °C 的加热设备中（胶筒加热温度不能超过 90 °C），确保气压在 0.6MPa 以下。在较长的休息时间，熔化和应用温度应降低。长时间暴露在高温下会导致粘度增加。请使用 19-25 号SUS 针头。确保加热不到的针头的长度在 3mm 以下。
6. 紫外线照射：点胶后，用 800mJ/cm<sup>2</sup>-1000mJ/cm<sup>2</sup> 紫外线照射胶水。曝光后粘接时间必须控制在 3min 以内，然后用适当的压力压制一定时间。
7. 高温高湿会加速固化。

#### 返修说明

1. 用刮刀小心将粘接面撬起，慢慢将两个粘接面拉开直至全部分离。将残留在工件表面的残胶剥离干净。
2. 用干净的擦拭布沾取石油醚轻轻将工件表面清理干净。检查工件表面是否还存在残留的胶水。
3. 返修过程请佩戴橡胶手套进行操作，避免受到烫伤、划伤及接触溶剂。

#### 包装

30ml /支、300ml /支。  
\*所述规格为外包装规格，不代表净容量，仅供工程师选用对应治具参考。

#### 注意事项

1. 保管在儿童接触不到的地方。
2. 操作时请戴手套、保护镜，穿长袖作业衣，防止灼伤。
3. 胶水溅入眼睛时，立即用清水清洗，并迅速就医。
4. 胶水溅到皮肤时，立即用温肥皂水清洗。

#### 联络方式

公司：江苏银久洲工业发展有限公司  
地址：江苏省昆山市创业路 1588号象屿珑庭两岸中心7F  
电话：0512 - 57377066  
网址：www.icmrop.com