

G-HY30CL

双组份耐溶剂型胶水

简介

G-HY30CL是一款低粘度工业级环氧胶粘剂。一旦混合，两部分环氧树脂在室温下固化，最小的收缩，并形成一个超净的粘合线具有优良的抗冲击性能。当完全固化后，环氧树脂可承受各种化学品和溶剂的接触，在很宽的温度范围内具有良好的尺寸稳定性。

典型用途

设计用于粘接、小型灌封、粘贴和层压应用，需要光学清晰度和优良的结构、机械和电气绝缘性能。粘结大多数材料，包括玻璃，光纤，陶瓷，金属，和许多硬质塑料。

未固化材料的性能树脂

典型

| | 值 | 范围 |
|-----------------------|-------------|---------------|
| 化学类型 | 环氧树脂 | |
| 外观 | 透明/黄色液体 | |
| 重力@ 25 ° C | 1.10 | 1.0 至1.2 |
| 粘度@ 25C , mPa. s (cP) | 10,500 | 9,000 至12,000 |
| 闪点(TCC), C (F) | > 93(超过200) | |

硬化剂

典型

| | 值 | 范围 |
|-----------------------|-------------|--------------|
| 化学类型 | 胺 | |
| 外观 | 浅色液体 | |
| 重力@ 25 ° C | 1.00 | 0.9 至1.1 |
| 粘度@ 25C , mPa. s (cP) | 2,250 | 1,500 至3,000 |
| 闪点(TCC), C (F) | > 93(超过200) | |

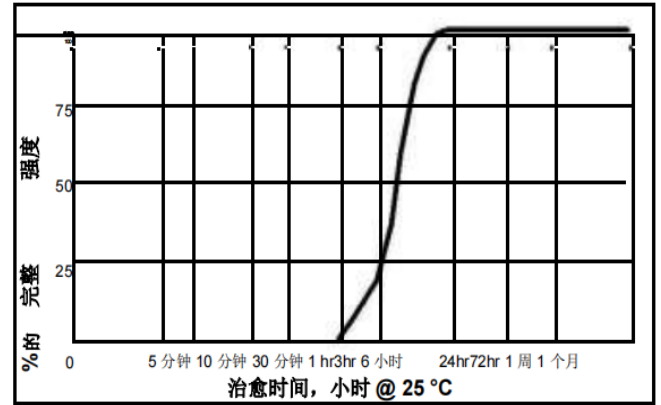
混合物

典型值

| | |
|------------------|---------|
| 外观 | 超清晰 |
| 重力@ 25 ° C | 1.07 |
| 按重量计算的混合比例(R: H) | 100 至46 |
| 按卷 | 2 至1 |

典型固化性能固化速度

下图显示了经过时间发展的抗剪强度，酸蚀刻铝搭接剪平均粘结线间隙3 至9 英里，并根据ASTM D-1002 测试。



固化性能

(@ 25C 除非注明)

典型值

| | |
|----------------|-----|
| 工作时间, 分钟 | 30 |
| 钉自由时间(低湿度), 分钟 | 160 |

固化材料的典型性能(@ 25C 除非注明)

物理属性

典型值

| | |
|--------------------|-------|
| 介电强度, V | 500 |
| 抗拉强度ASTM D638, psi | 8,000 |
| 拉伸伸长率ASTM D-638, % | 8 |
| 硬度ASTM D-1706, | 85 |
| 玻璃化转变温度, Tg, C | 70 |

固化材料的性能

剪切强度vs 基材

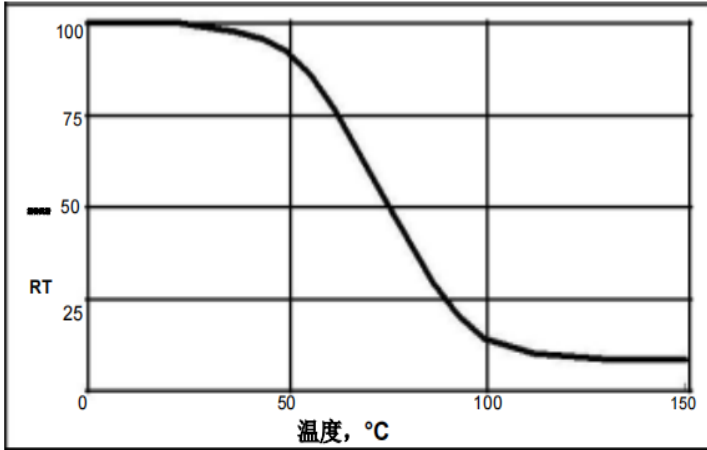
典型值

(底物固化5 天@ 22C)

| 基板 | N/mm ² | (Psi) |
|-----------------------------|-------------------|-------|
| 拉伸剪切 | 21.4 | 3100 |
| 喷砂处理 | 29.4 | 4270 |
| 铝(Abraded/酸蚀刻, 3 至9 mil 缺口) | 21.2 | 3070 |
| 铝(阳极氧化) | 13.6 | 1970 |
| 不锈钢 | 13.4 | 1950 |
| 聚碳酸酯 | 2.4 | 350 |
| 尼龙 | 12.1 | 1750 |
| Wood (Fir) | | |
| 块剪 | N/mm ² | (Psi) |
| PVC | 7.0 | 1010 |
| ABS | 8.4 | 1220 |
| 环氧树脂 | 20.6 | 2980 |
| 丙烯酸 | 1.2 | 180 |

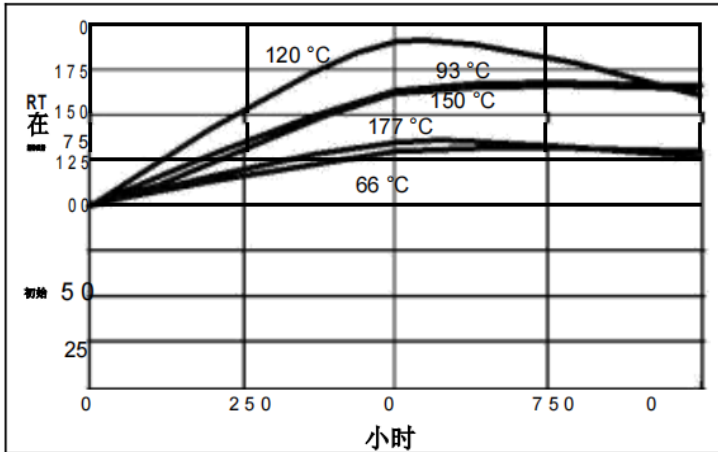
典型的环境阻力热强度

测试过程: ASTM D-1002
基板: Abraded, 酸蚀刻铝
线状间隙: 3 至9
固化: 玻璃化转12 小时65 分C & 4 小时22 点C变温度, Tg, C
在温度下测试。



热老化

在22 ° C 下在无诱导间隙的钢上固化5 天, 在指示温度下老化, 并在22 ° C 下测试。



耐化学/溶剂

在22 ° C 下在无诱导间隙的钢上固化5 天, 在指示条件下老化, 并在22 ° C 下测试。

| 溶剂 | Temp. | % 初始强度保留在 | |
|----------------|-------|-----------|----------|
| | | 500 hr | 1000h' r |
| 艾尔 | 87C | 159 | 152 |
| 机油(10W-30) | 87C | 160 | 146 |
| 无铅汽油 | 87C | 123 | 111 |
| 水/乙二醇(50%/50%) | 87C | 147 | 142 |
| 盐/雾ASTM B-117 | 22C | 73 | 89 |
| 95% 相对湿度 | 38C | 107 | 118 |
| 冷凝湿度 | 49C | 93 | 94 |
| 水 | 22C | 104 | 90 |
| 丙酮 | 49C | 104 | 109 |
| 异丙醇 | 22C | 124 | 124 |

一般信息

本产品不建议在纯氧和/或富氧系统中使用, 不应选择作为氟或其他强氧化材料的密封胶。

使用说明

- 对于高强度结构键, 清除表面污染物, 如油漆, 氧化膜, 油, 灰尘, 脱模剂和所有其他表面污染物。
- 使用手套减少皮肤接触。请勿使用溶剂清洁双手。
- 双墨盒: 使用简单插入墨盒到应用枪和启动柱塞到气缸使用轻压力的触发。接下来, 删除墨盒盖, 并驱逐少量粘合剂, 以确保双方流动均匀, 自由。如果需要树脂和硬化剂的自动混合, 请将混合喷嘴连接到墨盒的末端, 开始分配粘合剂。对于手混合, 驱逐所需的粘合剂量, 并彻底混合。在获得均匀颜色后约15 秒混合。散装容器: 按重量或体积按未固化材料部分属性中指定的比例彻底混合。得到均匀的颜色后, 大约15 秒大力混合。
- 为了获得最大的粘接强度, 请将粘合剂均匀地涂在要连接的两个表面。
- 应用到基材应在30 分钟内完成。大量和/或更高的温度将减少这个工作时间。
- 加入粘合剂涂层表面, 并允许在25C (77F) 高强度24 小时。加热至93C (200F) 会加速固化。
- 在治愈过程中防止零件移动。接触压力是必要的。最大剪切强度得到一个3-9 mil 键线。
- 过量未固化的粘合剂可以用酮类溶剂清洗。

数据范围

此处包含的数据可能被报告为典型值和/或范围。值是根据实际测试数据, 并定期验证。

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