

应用

广泛应用于大批量零部件的粘结和复合材料的修补，粘结汽车车身零件（如扰流板，保险杠等）。

特性

- 双组分室温固化聚氨酯胶粘剂
- 抗下垂膏体，适用于垂直面粘结，也可用于填充不规则接处
- 优异的抗动态载荷的能力（抗振动和冲击）
- 低温时仍能保持极佳的性能
- 适用于不同材质间的粘接
- 优异的机械性能及抗老化性
- 优异的防振，防冲击，吸收噪音能力
- 产品耐老化，耐恶劣环境

物理性能				
化学组成		多元醇	异氰酸酯	混合后
质量混合比		130	100	
体积混合比 (25°C)		100	100	
颜色		黑色	米色	黑色
粘度 (25°C) (Pa.s)	LT-063 / 15 s ⁻¹	40-90		25-55
	LT-063 / 1.5 s ⁻¹	300-600		100-200
	LT-001		11-19	
密度 (25°C) (g/cm ³)	LT-020	1.47	1.17	-
固化后密度 (23°C)	ISO 2781 : 1996	-	-	1.34
操作时间 (50 克 25°C) (分钟)	LT-002-B			6
开放时间 (7mm 胶条 23°C) (分钟)	LT-006-B			10

力学性能 (23°C) ⁽¹⁾			
硬度	ISO 868 : 2003	Shore D	48
拉伸强度	ISO 527 : 1993	MPa	13
断裂伸长率	ISO 527 : 1993	%	95
杨氏模量	ISO 527 : 1993	MPa	40
施工温度	-	°C	15-30
工作温度 ⁽²⁾	LB-006-B	°C	-40; +130

(1) 测试标准试样的平均值 / 固化条件: 16h at 70°C

(2) 工作温度的定义为：铝片粘接的剪切试样在 1000 小时老化后，仍然能保持 80%剪切强度的温度，测试在 23°C 下进行。

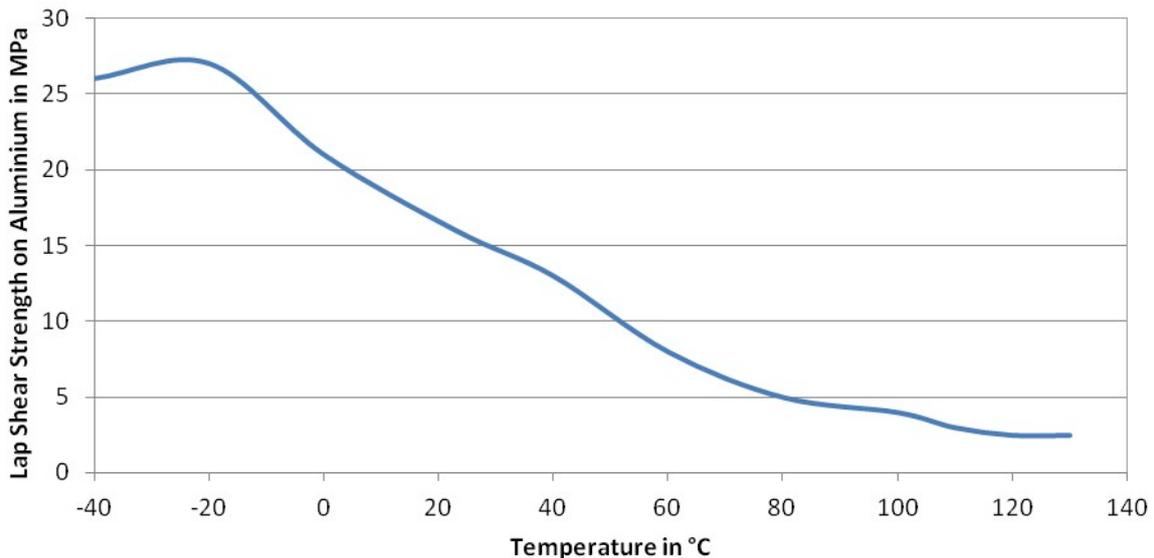
可搬运时间 ⁽³⁾			
23°C	LT-006-B	分钟	45
40°C		分钟	20
60°C		分钟	10

(3) 可搬运时间的定义为：23°C 时在铝片上的剪切强度值达到 1MPa 的时间。

粘结后机械性能			
浮辊法剥离强度 (喷砂的 2017A 铝板)	ISO 4578	kN/m	12 CF ⁽³⁾
剪切强度 (23°C)			
2017A 喷砂铝片			
	ISO 4587	MPa	16 CF
金属底涂, 7 天 70°C/100%RH 老化后			11 CF
7 天 70°C/100%RH 老化后			6 AF
D3 老化 15 个周期*			13 CF
70°C 机油 3 周			16 CF
0.1N 盐酸 3 周			13 CF
0.1N 苏打水 3 周			9 CF
海水 3 周			15 CF
汽油 3 周			16 CF
燃气 3 周			15 CF
喷砂 304 不锈钢			
	ISO 4587	MPa	16 CF
7 天 70°C/100%RH 老化后			11 AF/CF
喷砂处理的电镀锌钢	ISO 4587	MPa	11 CF
丙酮清洁的电镀锌钢			14 CF/AF
异丙醇和塑料底涂处理的 ABS			6 SF
PC			7 SF
喷砂处理的 PA6			4 SCF
喷砂处理的 PVC			7 SF
PMMA			5 SF
打磨处理 SMC 复合材料			7 SD

*Cycle D3: 根据 ISO 9142 标准定义的老化条件。

Lap Shear Strength on Aluminium versus Temperature



施工设备: 400 ml 包装的 DEKIT A280 需要气动或手动胶枪施工。如果采用设备施工，请咨询技术服务部门。

基材处理: 粘接材料表面必须没有灰尘、油脂和其它污染物。必须保证粘接面清洁、干燥。选择合适的除油剂和清洁剂进行表面处理，或者咨询技术服务部门。

安全防范

建议在 15°C-35°C 的环境条件下施工产品。通常在手工操作产品时需注意健康和安全防范：

- 确认工作环境通风良好
- 操作人员需戴手套和安全眼睛和防护服

如需更多资料请参考产物料安全数据表。

储存条件

在温度 15°C-25°C 间置于干燥环境中，并保持容器未开封，ADEKIT A280 的保质期为 9 个月，ADEKIT H 6280 多元醇及异氰酸酯的保质期为 12 个月。

声明

以上技术资料是基于我们对产品在推荐的工艺和严格的条件下的测试结果而获得的。用户在使用本公司产品时有责任严格按我们的规范操作，对于客户不按我们相应的规范使用，本公司将不提供解释与帮助，并不承担相应的责任与损失。