

应用说明

产品特点

单组份湿气固化聚氨酯胶黏剂，使用前需加热融化后点胶。使用于多种材质之间粘接，尤其使用于手机边框的贴合粘接。具有耐高温稳定性好，抗跌落，点胶成型性好，易维修等特点，可配套清洗剂 9166/9167。

适合粘接的材料

ABS,PC, PVC, PET 等各类塑料，以及玻璃，铝，不锈钢等；

固化前特性

| 特性 | 数值 | 测试方法 |
|-------|------------------|--------|
| 化学名称 | 聚氨酯预聚体 | |
| 固化前外观 | 乳白或浅黄体固 | 自然光下目视 |
| 固含量 | 100% | QCT-22 |
| 比重 | 1.13 g/ml | |
| 粘度 | 3500-6500(110°C) | QCT-19 |
| 开放时间 | ≥3mins | QCT-20 |

固化后特性

| 特性 | 数值 | 测试方法 |
|--------|---------|---------|
| 固化后外观 | 浅黄色透明固体 | |
| 硬度 D | 20D | QCT-017 |
| 完全固化时间 | 72 小时 | |
| 延伸率 % | 15 | |

可靠性

| 特性 | 数值 | 测试方法 |
|--------|-------------------------------|---------------|
| 搭接剪切强度 | PC+PC≥5.5 MPa PC+Al≥2.5MPa | QCT-23 |
| 耐温范围 | -40°C—80°C | ASTM D 570-98 |
| 测试环境湿度 | 50~70%RH@25°C | |

使用和存储

使用方法

热熔胶专用设备设定温度：100--130°C，预热5 分钟以上。在生产过程，可适当提高温度来延长使用时间。点胶方式：可在专用反应型热熔胶设备上使用，操作方式多样，如手动喷枪，压盘式自动喷枪，滚轮涂布，喷雾涂布等。

存储方法

产品在运输和装卸过程中避免碰撞和重压，防止因包装变形和破损而无法使用。未开封原包装常温（低于 25°C）干燥洁净处避光存放。

保质期

6 个月



技术参数

6506(1901601)

日期:12/2018



包装规格

30ml 针筒, 300ml 针筒, 20kg 铁桶

待粘结基材预处理方法

被粘结的表面需要清洁去除油脂灰尘等，禁止对基材进行任何烘干水分的操作，材料表面的水汽可促进固化。基材的温度不能低于 20℃，基材温度过低会冷却胶黏剂，导致开放时间缩短进而脱粘失效。使用环境湿度>50%RH。

固化注意事项

点胶后尽量在 120 秒内完成粘接，24 小时后具有 80%的强度。72 小时后才达到完全固化强度。使用该产品，自贴合保压开始到组装打螺钉时间>4H。

注

本说明书仅供参考。由于客户处条件工艺等影响因素我司无法控制，由此出现的问题我司无法负责。使用者需要自己负责建立财产和人身安全的保护工作。建议用户长期使用前以此信息做参考进行测试



www.stick1mat.com

Email: info@stick1mat.com

上海老港工业区同发路 123 弄 12-1 号