

AP-9110（GA1）强力环氧结构胶技术资料

1. 概述

本品为触变性配比为 1：1 的长操作时间高强度高韧性环氧树脂结构胶粘剂。

2. 性能参数 (GA1)

固化前性能 (测试环境： (25℃、RH:65%))

检测项目	单位	数值
基础原料	/	环氧树脂
配比 (A:B) 体积比	/	1:1
颜色 (A / B)	/	灰白色/灰黄色
密度	g/cm ³	1.4±0.02
组份粘度	mPa.s@25℃	A:30000±5000 B:48000±5000

混合后性能 (测试环境： (25℃、RH:65%))

检测项目	单位	数值
操作时间	min	30~50
固化时间	h	24

固化后性能 (常温 7 天固化数据)

检测项目	单位	参考标准	数值
剪切强度	MPa	GB7124	20
玻璃化转变温度 (Tg)	℃	TMA	70
热膨胀系数	α1	TMA	82×10 ⁻⁶
	α2	TMA	160×10 ⁻⁶
工作温度	℃	/	-50-130
短时最高温度	℃	/	150
硬度	Shore D	GB/T2411	80
拉伸断裂延伸率	%	/	4
固化收缩率	%	/	<0.1
体积电阻率	Ω·cm	GB/T 1692	10 ¹³

3. 主要用途

- ♦ 适用于各种对颜色无特殊要求，操作时间适宜，初固化速度快，但希望能 1:1 混合的场合。可粘接珠宝、金属，石器、木材、陶瓷以及大部份塑料。

4. 包装

50ml/双管、400ML/双管、40kg/组（A 20kg+B 20kg）

5. 存储

在阴凉、干燥处贮存，20℃（±5℃）保质期 6 个月。

6. 注意事项

- ♦ 本产品固化后为安全无毒物质，但固化前应尽量避免与皮肤接触，若不慎溅入眼睛，应迅速用大量清水冲洗。
- ♦ 详细安全数据参见安全数据表。

7. 使用说明

- ♦ **表面处理：**1) 将被粘表面用喷砂机或砂轮打磨干净，除去表面的锈迹及氧化层；2) 用无残留溶剂或清洗剂将表面清洗干净；3) 清洗后的表面应尽快施胶，以免清洗后的表面再次生锈、氧化或污染；4) 清洗后的表面不要用手摸，如果手触摸了，一定要用清洗剂再清洗一遍；5) 施胶时不得有任何液体进入待粘接表面。
- ♦ **配制(混合)：**推荐使用重量比，称取 1:1 比例的 A、B 组份，沿一个方向搅动、碾压，使 A、B 组分不同颜色的条纹完全消失至颜色一致，也就是说必须保证彻底均匀地混合。或者使用配套的胶枪直接将胶挤到要粘接的部位，再用胶铲在被粘表面薄薄地涂匀。
- ♦ **应用——涂敷：**被粘表面上，保证不缺胶，胶层厚度以 0.05-0.15mm 为宜,要保证被粘表面都涂有胶。然后将两个被粘表面小心压合在一起,为了得到最大的强度,在整个固化过程中都要给以一定的压力。
- ♦ **固化：**本产品按上述“固化性能”数据的时间室温固化。气温低于 25℃时适当延长固化时间，加热固化可提高涂层性能。80~100℃保温 3 小时，可获得较满意的固化效果。
- ♦ **后加工：**固化 24 小时后即可采用传统的机加工方法车削，磨削，钻孔，攻丝等，以达到要求尺寸。

特别声明：

本说明所提供数据均为特定条件下测得，因使用环境的不同会略有差异；建议使用者在使用前预先测试，以确认是否适合使用目的；在使用过程中有任何问题，请与公司深圳总部联系。