

AP-9110 (GA2) 导热环氧结构胶技术参考资料

1. 概述

本品为双管配比为 1:1 的高强度高韧性高导热型环氧结构粘接胶。

2. 性能参数 (GA2)

固化前性能 (测试环境: (25°C、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)	/	黑色/灰黄色
密度 (混合)	g/cm ³	2.4
组份粘度 (BROOKFIELD)	mPa.s@25°C	A:37000 B:135000

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(钢-钢)	MPa	GB7124-2008	20
导热系数	W/(m.°C)	ASTM D5470	1.0
工作温度	°C	/	-40~120
短时最高温度	°C	/	140
硬度	Shore D	GB/T2411-2008	75
拉伸断裂延伸率	%	/	4
固化收缩率	%	/	<0.1
体积电阻率	Ω·cm	GB/T 1692-2008	10 ¹⁴

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

400ml (50ml) /双管

5. 存储

在阴凉、干燥处贮存，20℃（±5℃）保质期至少 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，可获得最满意的固化效果。
- ◆ **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。