

AP-9110（GH2）耐高温环氧结构胶技术参考资料

1. 概述

本品为触变性配比为 2：1 的高强度高韧性长操作时间环氧树脂结构胶粘剂。

2. 性能参数 (GH2)

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/质量比	/	2:1
颜色 (A / B)	/	灰白色/灰黄色
密度	g/cm ³	1.6±0.05
组份粘度	mPa.s@25°C	A:50000±5000 B:80000±5000

混合后性能 (测试环境：(25°C、RH:65%))

检测项目	单位	数值
操作时间	min	>40

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
固化后体系颜色	/		黑色
剪切强度 (Al-Al)	MPa	GB/T 7124	14
剪切强度 (PET-PET)	MPa	GB/T 7124	2
玻璃化转变温度 (Tg)	°C	TMA	100
热膨胀系数	α1	TMA	66×10 ⁻⁶
	α2	TMA	120×10 ⁻⁶
工作温度	°C	/	-50~180
短时最高温度	°C	/	200
硬度	Shore D	GB/T 2411	84
拉伸断裂延伸率	%	/	4
固化收缩率	%	/	<0.2
体积电阻率	Ω·cm	GB/T 1692	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 2：1 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。
- ◆ 特别应用于各种固定粘接有高耐温要求的场合及对镀锌基材具有很好的粘接力。

4. 包装

50ml /双管；400ml /双管

5. 存储

在阴凉、干燥处贮存，20°C（±5°C）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 2：1 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 0.05-0.20mm 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°C 时适当延长固化时间，加热固化可提高涂层性能。80-100°C 保温后固化 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。