

Plexus® HA1803

双组分，多元，弹性胶黏剂

产品介绍

Plexus® HA1803是一种具有中等模量、弹性双组分多元结构剂，具有较好的断裂伸长率和较高的粘接强度，在高温、高湿等多种恶劣条件下均表现出良好的抗老化性能。无需底涂，对常规金属、工程建筑型材、热塑性材料、玻璃等材料具有良好的粘接力。

Plexus® HA1803粘度适中、抗流挂、快速固化，能实现生产线快速组装。同时，本产品不含溶剂，具备优异的抗高低温冲击能力，可短暂在高温环境中工作，完全满足电泳涂装的技术要求。

产品特性

产品类型	多元杂化	SMC1/SMC1	6.0/SF
表观状态	灰色	SMC2/SMC2	6.6/CF
固含量，%	100	PC/PC	6.0/CF
保质期，月	6	PMMA/PMMA	6.3/CF
		PVC/PVC	6.7/CF
		尼龙66/尼龙66	6.0/CF

技术参数（固化前）

A 组分

表观	黑色
密度@25 °C, g/cm³	1.04
粘度@25 °C, mpa.s	110,000

B 组分

表观	白色
密度@25 °C, g/cm³	1.14
粘度@25 °C, mpa.s	30,000

混合后

体积混合比，A : B	100 : 50
质量混合比，A : B	100 : 55
操作时间@ 25°C, mins	3-4

技术参数（固化后）

固化条件：25°C 固化 168 小时

密度@25 °C, g/cm³	1.08
硬度（邵A）	83
拉伸强度，MPa	7.8
断裂伸长率，%	300

剪切强度，MPa/Failure mode

铝/铝	8.5/CF
镀锌钢/镀锌钢	9.0/CF
镀镍钢/镀镍钢	8.4/CF
碳钢/碳钢	8.1/CF
不锈钢/不锈钢	7.5/CF
6061铝合金/6061铝合金	7.8/CF
3003铝合金/3003铝合金	9.0/CF

SMC1/SMC1	6.0/SF
SMC2/SMC2	6.6/CF
PC/PC	6.0/CF
PMMA/PMMA	6.3/CF
PVC/PVC	6.7/CF
尼龙66/尼龙66	6.0/CF
ABS/ABS	8.0/CF
PET/PET	6.8/CF
PBT/PBT	7.0/CF
玻璃/玻璃	8.0/CF
铜/铜	8.0/CF
聚丙烯/聚丙烯*	5.5/CF

* 经等离子处理

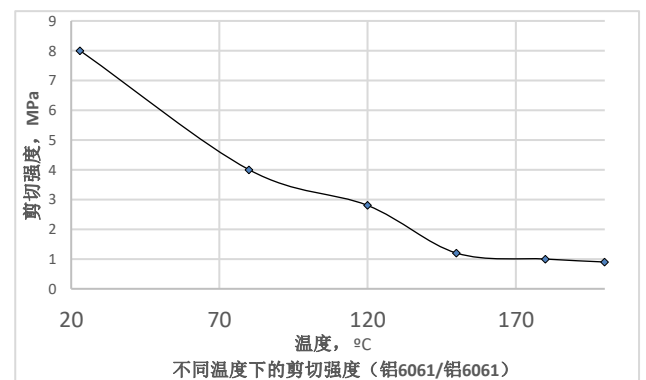
T型剥离强度，N/mm/Failure mode

不锈钢/不锈钢	17/CF
铝/铝	11/CF
3003铝合金/3003铝合金	13/CF
镀锌钢/镀锌钢	14/CF

剪切强度，MPa/Failure mode

铝6061/铝6061	8.0/CF
-------------	--------

（样品25°C固化168小时后，经180°C烘烤1小时，再室温冷却4小时后测试。）



耐化学与耐老化性能

样品25°C固化168小时后，如无特别说明，均为老化试验500小时，室温恢复24小时后测试剪切强度。

老化条件（6061 铝/6061 铝）	MPa/Failure Mode
标准固化（25 °C 固化 168 小时）	8.0/CF

高温老化试验(90°C)	8.8/CF
冷热冲击试验(-40-80°C)	8.9/CF
高温高湿试验(85°C & 85% R.H.)	8.7/CF
盐雾试验	8.5/CF
40°C热水浸泡	7.5/CF
沸水浸泡 3 小时	7.5/CF

操作&应用

Plexus® HA1803为室温固化产品，也可进行加热加速处理，例如，室温固化24小时后，60 °C固化4小时。如需特殊的加速固化过程，需联系相关技术人员进行验证其可行性。

使用方法

通常情况下，本产品无需底涂剂即可与大多数材料粘结牢固，但材料表面应清洁干燥、无灰无油，也可在非浸透湿表面直接施工。产品施工时可使用手动或气动胶枪，具体使用方法请咨询ITW技术服务人员。

清理

本产品在未固化时可直接清理；一旦固化后，则需使用机械方法清除固化胶层。

预防措施

建议使用前阅读安全数据手册信息，同时应遵守化工产品的常规注意事项和标签知识。

储存

本产品在未开封之前应储存于密封、干爽及通风的环境之中，避免接触热源。最佳储存温度为 10 °C (50 °F)到 32 °C (90°F)之间。

单位换算

$$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$$

$$\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$$

$$\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$$

$$\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$$

$$\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$$

$$\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$$

$$\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$$

$$\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$$

$$\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$$

$$\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$$

$$\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$$

$$\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$$

声明

本技术资料的信息都来自实验室测试，并不作为设计用途。ITW 对此信息可能产生的后果不予任何承诺。鉴于胶粘剂存储、操作和应用的差异，ITW 公司将不承担由此产生的一切后果。