

Plexus® HA1820

双组分，多元，弹性胶黏剂

产品介绍

Plexus® HA1820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® HA1820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	PMMA/PMMA	6.2/CF
表观状态	灰色	尼龙66/尼龙66	5.0/CF
固含量，%	100	ABS/ABS	6.8/CF
保质期，月	6	PET/PET	6.0/CF

技术参数（固化前）

A 组分

表观	黑色	T型剥离强度，N/mm/Failure mode	
密度@25 °C，g/cm³	1.04	铝/铝	15/CF
粘度@25 °C，mpa.s	100,000	3003铝合金/3003铝合金	17/CF

B 组分

表观	白色	耐化学与耐老化性能	
密度@25 °C，g/cm³	1.14	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。	
粘度@25 °C，mpa.s	30,000	老化条件（6061 铝/6061 铝）	MPa/Failure Mode

混合后

体积混合比，A : B	100 : 50	操作&应用	
质量混合比，A : B	100 : 55	Plexus® HA1820 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。	
操作时间@ 25°C，mins	20-25	使用方法	

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	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。	
硬度（邵A）	78	清理	
拉伸强度，MPa	7.6	本产品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。	
断裂伸长率，%	300	预防措施	

剪切强度，MPa/Failure mode

铝/铝	7.2/CF	储存	
镀锌钢/镀锌钢	8.6/CF	本产品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。	
镀镍钢/镀镍钢	7.4/CF		
不锈钢/不锈钢	7.3/CF		
6061铝合金/6061铝合金	8.5/CF		
3003铝合金/3003铝合金	8.6/CF		
PC/PC	6.0/CF		

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。