

## WELLMID 2028

### 双组份碳纤维复合材料工业胶粘剂

#### 主要特性

- 不含溶剂，绿色环保型产品
- 强韧胶粘剂，具有良好的抗冲击剥离强度
- 具有良好的耐老化性能，耐水性和耐化学腐蚀性能优秀
- 具有较长时间的操作时间，适合大面积的复合材料施工
- 特别对碳纤维有良好的浸润和粘接性能，同样适用于金属，橡胶等材质的粘接

#### 产品描述

WELLMID 2028 是一种多用途、双组份、室温固化流动型胶粘剂，强度高、韧性好。适用于粘结金属、碳纤维、玻璃纤维、橡胶、硬塑料以及大多数常用材料。是一种适合于长时间和大面积施胶的工业产品。

#### 产品数据

	2028 A	2028 B	2028AB混合后
颜色 (视观)	蓝色	淡黄色透明	蓝色
比重	1.20-1.30	0.9-1.0	1.25
粘度 (25°C, Pas)	23	0.4	2.4
适用期 (100g, 25°C)	-	-	120分钟

#### 产品使用

##### 预处理

通常，粘接处的强度和耐久性取决于适当的粘接面预处理。粘接面至少应该用去油污的清洗剂，如丙酮或无水酒精清洗，以除去所有的油渍、污渍和灰尘。不建议使用低浓度的酒精、汽油或油漆稀释剂进行表面擦拭。通过机械打磨或化学腐蚀清洗过的粘接表面，可以获得强度最高，耐久性最好的粘接件。打磨后应进行第二次清洗处理。

混合比例	重量比	体积比
2028A 树脂	100	100
2028B 固化剂	25	30

WELLMID 2028 AB必须按照相应的比例充分混合均匀才能达到最佳的粘接效果。

##### 胶粘剂的应用

树脂和固化剂通过混合器可以直接涂抹到经过预处理的干洁粘接面。通常，一层0.05-0.10mm厚度的胶粘层即可完全湿润粘接表面，并赋予粘接处以最大的搭剪切强度。过厚的胶层及四周过多的涂胶，并不能给粘接处带来更大的粘接强度。

##### 设备与工具维护

所有工具都应在胶粘剂残余物固化之前用热水和肥皂清洗。固化后的残留物很难去除且又耗时。如果用溶剂如丙酮来清洗，操作时应采取适当的预防措施。另外，避免接触皮肤和眼睛。使用过的包装筒都是不能再次使用的。

##### 达到最低剪切强度所需时间

温度	°C	10	15	25	40	60	100
达到 LSS>1MPa	小时	14	9	3	1	-	-
的固化时间	分钟	-	-	-	-	16	4
达到 LSS>10MPa	小时	22	15	10	3	-	-
的固化时间	分钟	-	-	-	-	45	9

LSS = 搭剪切强度 (Lap shear strength.)

---

**典型固化性能****典型力学性能** 固化:25 °C下固化7天, 25 °C下测试, 喷砂钢, 除尘表面处理

抗压强度	GB/T2569	92MPa
拉伸强度	GB/T2568	50MPa
抗弯强度	GB/T2570	60MPa
拉伸模量	GB/T2568	3550MPa
粘接抗拉强度 (钢-钢)	GB/T63298	33.00MPa
拉拔强度	GB/T50367	3.68MPa
粘接搭剪强度 (钢-钢)	GB/T7124	22.00MPa
伸长率	GB/2568	1.6%
不均匀扯离强度	GJB947	32KN/m
抗冲击剥离强度	GB50550-201	小于20mm
湿热老化搭剪强度 (钢-钢)	GB/T2569	强度降低率小于10%

---

**储存**

WELLMID 2028 AB在使用之前总是存储在恒定的室温环境中, 产品的最长有效时间可达24个月以上。具体日期请参考标签标注的时间。

---

**使用安全****注意事项**

我们的产品在规定安全措施下使用时, 通常是无害的。未固化的材料不可与食品或食品用具接触。同时也应采取措施以防止未固化的材料接触皮肤, 因为某些皮肤过敏的人士可能会受到影响。施工时, 一般应穿戴防渗橡胶或塑料手套; 同时请戴好防护眼镜和口罩。每次工作结束后, 请用肥皂和温水彻底清洗皮肤。避免使用溶剂清洗皮肤。可用纸巾擦拭皮肤, 不要使用毛巾。工作场地要保持足够的通风。

---

所有对我们产品使用的建议, 无论是由我们以书面、口头提供或从我们所做试验的结果中得到的, 都是基于我们目前的知识水平。尽管有这些建议, 买方仍需对使用我们提供的产品适合其预期的工艺或目的从而满足其要求负有责任。由于我们不能控制产品的应用和使用工艺, 因此我们不能承担责任。买方应保证产品的预期应用不侵犯第三方的知识产权。我们保证我们的产品按照我们的供货总则是没有缺陷的。

**IX.Holding Limited IXChemistry**

Unit 04,7/F,Bright Way Tower,No.33 Mong KOK Rd.,KL,HongKong

Tel/Fax Number:+852 3077 5916

E-mail:ix.levy@ixchemical.net.

WELLMID Bonding Program Expert

Tel Number:86 755 28168941

Fax:86 755 22648848

E-mail:wellmid @ wellmid.com