

WELLMID 3020

超强快固型结构胶

主要特性

- 对常用金属粘接的剪切强度和剥离强度非常高
- 固化后具有非常优秀的耐温性能
- 流动性非常好，便于涂、刷、喷等工艺操作
- 双组份改性胶粘剂，非混合型施胶，固化速度非常快
- 对多种硬质塑料的结构粘接效果同样非常好
- 小口瓶带涂刷包装，使用方便，浪费小

产品描述

WELLMID 3020 超强型结构粘接剂是采用完全的进口原料配制的一款液态改性胶粘剂产品，具有优秀的耐冷热循环性能，耐高温性能，同时具有非常高的剥离强度，特别适合解决多种硬质金属的平面结构粘接。采用小口瓶带涂刷的包装，完全避免了在使用过程中的混合比例错误，混合不均匀，浪费性大等问题。

该胶粘剂产品也可以对多种硬质复合材料、塑料进行高强度粘接，并可满足大多数复杂环境的使用要求。

产品数据

	3020A	3020B	AB固化后
颜色 (视观)	透明淡黄色	透明淡黄色	透明淡黄色
比重	1.0	0.87	0.95
粘度 (25°C, Pas)	2.5	水状物	
接触适用期	-	-	30Second

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。

对于硬质塑料及金属粘接面通常都经过了喷砂或打磨处理，可取得最大的粘接强度。

对于不能打磨的粘接面，建议去油脂后，清洗洁净即可进行粘接。

胶粘剂的应用

.将WELLMID 3020 B组份均匀涂刷于等待粘接的金属A平面，置于洁净的空间10分钟以上，最长可放置30天而该表面涂层不会失去粘接的效果，仅有稍微的降低。

.将WELLMID 3020 A组份均匀涂刷于等待粘接的金属B平面。通常，一层0.04mm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。

.将涂有均匀涂层的金属B平面立即与放置10分钟以上有均匀涂层的金属A平面贴合，约30-60秒钟的时间即可发生固化，2-4分钟即可完成初固。1小时后，粘接的部件即可使用，最佳的固化效果需要24小时以上。

.WELLMID 3020 B组份涂刷于A表面或B表面后与WELLMID 3020 A组份的涂层粘接会出现不同粘接强度的结果，我们需要根据实际的粘接材质及粘接面积等方面的因素进行判断或实验。

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。

使用过的包装器具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	-	-	-	-	-	-
的固化时间	分钟	25	10	3	1	-	-
达到 LSS>10MPa	小时	-	-	-	-	-	-
的固化时间	分钟	40	30	20	10	3	-

LSS = 搭接剪切强度 (Lap shear strength.)

典型固化性能

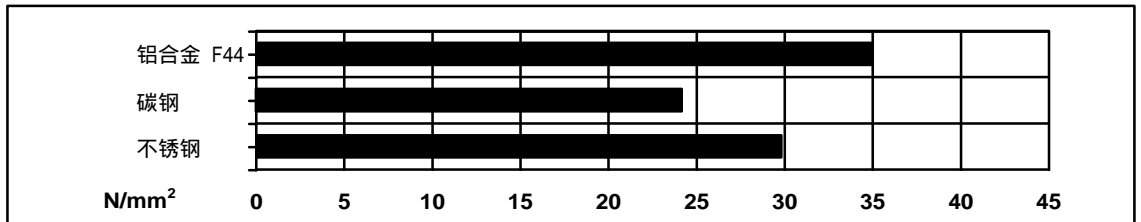
标准测试样品

除非另行指明，下列测试数据均取决于测试标准试件，该标准搭接试件是由114 × 25 × 1.6mm的铝合金条制做的。每根试件的粘接面积为12.5 × 25mm。这些数据都是采用标准测试方法，从典型的生产批量中取出而测定的。它们只作为技术资料，并没有被指定作为产品的规范。

典型粘接的平均搭接剪切强度(ISO 4587)

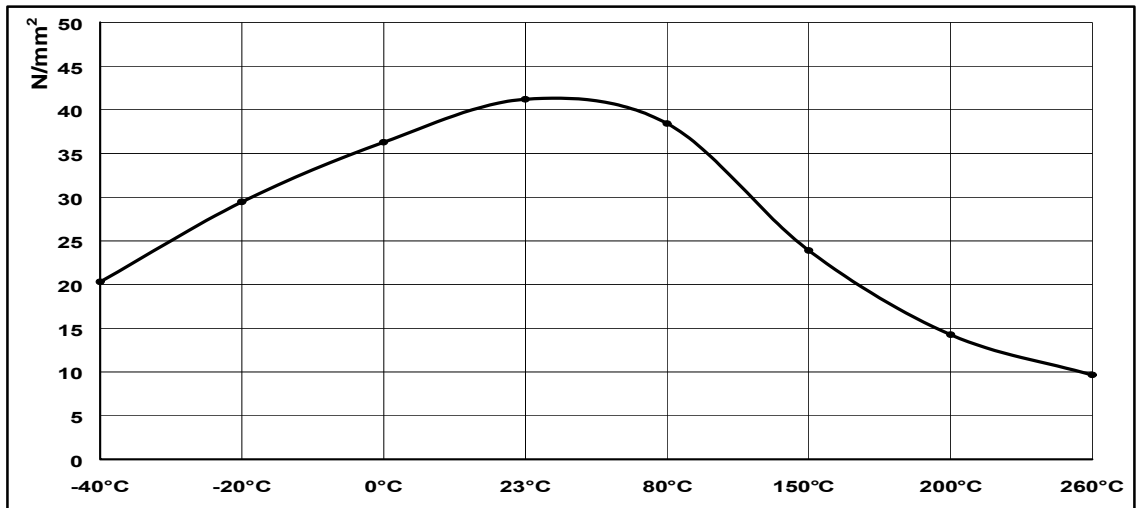
40 °C下固化16小时，23 °C下测试

预处理：对金属进行喷砂处理，对硬质复合材料稍作打磨除油处理



搭接剪切强度对温度曲线 (ISO 4587) (典型平均值)

固化: 24 小时 / 23°C

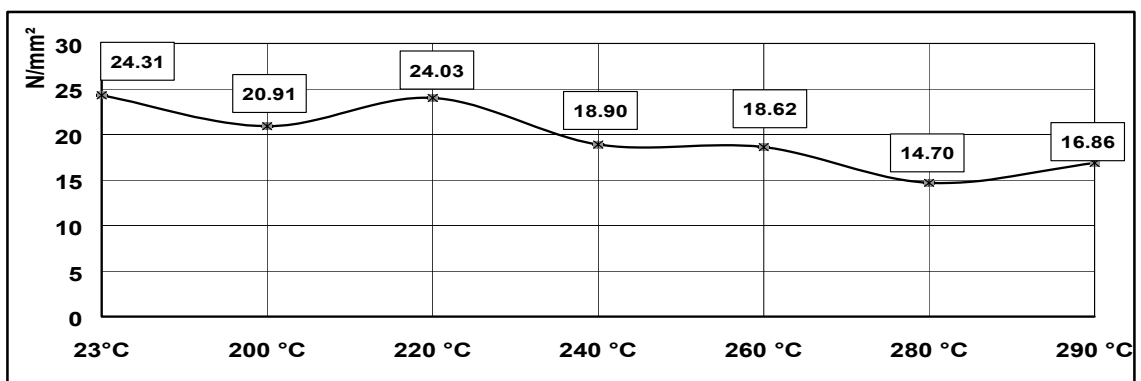


特别高温粘接效果的测试 (ISO 4587)

25 °C下固化24小时，25 °C下测试

预处理：对碳钢进行喷砂脱酯处理

结果：在290摄氏度的温度下1个小时的高温锻炼之后，粘接结果仅有轻微的变化。



储存	WELLMID3020超强结构胶粘剂产品在出厂之前都是存储在4-6 ° C的干燥环境中，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 我们的产品指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