

LOCTITE® 多 Hysol® 产品 E - 30CL



产品说明

LOCTITE® 多 Hysol® 产品 E - 30CL 是一种低粘度，工业级环氧树脂胶粘剂。一旦混合，由两部分组成以最小的收缩率和在室温下固化环氧形成具有极好的抗冲击一个超清晰粘合剂胶层阻力。环氧树脂完全固化后，可承受曝光广泛的化学品和溶剂，并具有优良在宽的温度范围内的尺寸稳定性。

典型应用

设计用于粘接，灌封，跑马圈地和层压应用光学清晰度和优良的结构，机械和电气绝缘性能是必需的。债券大多数材料，包括玻璃，光学纤维，陶瓷，金属和许多硬质塑料。

固化前材料性能

树脂的典型

值范围

化学类型环氧树脂

外观透明/黄色液体

比重@ 25 ° C 1.10 1.0~ 1.2

粘度@ 25 ° C，厘泊 10,500 9,000 12,000

闪点 (TCC) ， ° C (° F) > 93 (> 200)

固化剂典型

值范围

化学类型胺

外观浅色液体

比重@ 25 ° C 1.00 0.9 ~1.1

粘度@ 25 ° C，厘泊 2,250 1,500 至 3,000

闪点 (TCC) ， ° C (° F) > 93 (> 200)

混合典型值

外观超清晰

比重@ 25° C 1.07

混合比率 (R : H) , 重量为 100 至 46

第 2 卷 1

典型固化特性

固化速度

下图显示了剪切强度超过

时间上的磨损, 酸蚀铝圈与剪

平均胶层间隙为 3~9 密耳, 并根据测试

ASTM D - 1002 。

固化时间, 小时@ 25° C

0 5 分钟 10 分钟 30 分钟 1 小时 3 小时 6 小时 24 小时 72 小时

25

50

75

100

%的全部强度铝合金

1 周 1 个月

固化性能

(@ 25 ° C , 除非另有说明) 典型值

工作生活, 30 分钟

德免费时间 (低湿度) , 160 分钟

固化后材料典型性能

(@ 25 ° C , 除非另有说明)

物理性能典型值

介电强度, 伏/ 500 百万

拉伸强度 ASTM D638 , PSI 8000

伸长率 ASTM D-638 , 8 %

硬度 ASTM D - 1706 , 邵氏 D 85

玻璃化转变温度 Tg , ° C 70

固化后材料特性

剪切强度与被粘

(固化 5 天@ 22° C)

基板典型值

被粘牛顿/平方毫米

2

(PSI)

喷砂处理的钢 2140 3100

铝 (磨蚀/酸蚀刻, 3 至 9 万的差距) 2940 4270

铝 (阳极) 2120 3070

不锈钢 1360 1970

1950 年聚碳酸酯 13.4

尼龙 2.4 350

伍德 (FIR) 1210 1750

剪切座牛顿/平方毫米

2

(PSI)

PVC 1010 7.0

ABS 840 1220

环氧树脂 2060 2980

腈纶 1.2 180

玻璃 24.4 3540

典型耐环境性能

热强度

测试方法: ASTM D- 1002

基材: 磨蚀, 酸蚀铝件

胶层间隙, 密尔: 3 至 9

治疗过程: 12 小时 65 ° C, 4 小时, 在 22 ° C

温度测试。

0

25

50

75

100

% RT 强度的

温度, °C

50 100 150TDS 的 Hysol E - 30CL ,

乐泰 Loctite 和 Hysol 是美国乐泰公司的注册商标

热老化

5 天, 在 22 ° C 对钢固化无诱发岁的差距,

温度显示和测试在 22° C

营业时间

0 250 500

25

50

75

100

在 RT %初始强度

750 1,000

200

175

150

125

66 ° C

93 ° C

120 ° C

177 ° C

150 ° C

化学/溶剂性能

5 天, 在 22 ° C 对钢固化无诱发岁的差距,

在下列条件下, 在 22° C 测试

溶剂温度。 %初始强度保有

500 小时 1000 小时

空气 87 ° C 159 152

机油 (10W -30) 87 ° C 160 146

无铅汽油 87 ° C 123 111

水/乙二醇 (50%/ 50 %) 87 ° C 147 142

盐/雾 ASTM B- 117 22 ° C 73 89

95%相对湿度 38°C 107~118

冷凝湿度 49° C 93 94

水 22 ° C 104 90

丙酮 22 ° C 104 109

异丙醇 22 ° C 124 124

一般资料

此产品不建议在纯氧

和/或富氧系统不应该被选为

氯气或其它强氧化性物质的密封。

有关本产品的安全注意事项, 咨询

材料安全数据表 (MSDS) 。

使用指南

1. 对于高强度结构性债券, 去除表面
如油漆, 氧化膜, 油, 灰尘, 霉菌污染
脱模剂和其它表面污染物。

2. 使用手套, 以尽量减少皮肤接触。切勿使用溶剂
清洗双手。

3. 双墨盒: 要使用, 只需将墨盒插入
枪并开始将柱塞压入气缸
利用光触发压力。下一步, 删除
墨盒的盖子, 挤出少量的粘合剂
确保双方都均匀流动和自由。如果自动
所需树脂与固化剂混合, 将混合
喷嘴中的墨盒末端开始分配的
胶粘剂。对于手工搅拌, 排出所需数量的
粘合剂调匀。混合约 15
秒后色泽均匀。散装容器:
按重量或体积的比例调匀

固化前材料部分的属性中指定。混合

大力约 15 秒后，色泽均匀

获得。

4。对于最大粘接强度，既均匀涂上胶粘剂
被接合的表面。

5。应于 30 到承印物中的应用
分钟。较大的数量和/或更高的温度会
减少工作时间。

6。加入粘合剂涂层表面，并允许治愈 25° C 时
(77° F) 24 小时高强度。升温至 93° C
(200° F) 将提高固化速度。

7。保持部分固化过程中移动。接触压力
必要的。与 3-9 获得最大剪切强度
万债券线路。

8。过多未固化的胶粘剂可以清理酮
类溶剂。

存储

本产品的理想存储在阴凉，干燥的地方
未开封的容器在 8 ° C 至 28 ° C 之间的温度
(46 ° F 至 82 ° F) 除非另有标记。最佳的贮存
在此温度范围的下半部分。为了防止
污染未使用的产品，不返回任何材料
其原来的容器。若想获得更具体的贮存寿命信息，
请联系您当地的技术服务中心。

数据范围

作为一个典型的价值可能会报告所载数据
和/或范围。这些值是根据实际测试数据和
定期验证。

注意

本文中的数据仅提供信息
被认为是可靠的。我们不能想当然
负责别人的结果
我们无法控制的方法。它是用户的责任
确定适合用户的目的，任何生产
本文所提及的方法，并采取预防措施，以
可能是明智的，为保护财产和人
对任何可能涉及在处理和危险
其使用。鉴于上述原因，乐泰公司
特别声明，所有明示或暗示的保证，
包括适销性或适用性的
特定目的，所产生的销售或使用乐泰
公司的产品。乐泰公司明确

不承担任何责任间接或附带
任何形式的损失，包括损失的利润。讨论
本文中的各种生产工艺或化学成分是不是要
解释为代表，他们是不受
统治下由他人或作为许可证拥有专利
乐泰公司的专利可能包括这些生产工艺
或化学成分。我们建议每个未来的用户
重复使用前，使用这种测试他的建议应用
数据作为指导。