

电气特性:

体积电阻率, IEC 60093, Ω·cm	1×10 ¹⁵
表面电阻率, IEC 60093, Ω	4×10 ¹⁵
介电常数/耗散因子, IEC 60250:	
1 kHz	4.3 / 0.04
1 MHz	3.7 / 0.04
10 MHz	3.6 / 0.03

固化材料的典型特性

胶粘剂性能

在 22 °C 条件下固化7天

剪切强度, ISO 4587:

钢 (喷砂)	N/mm ² 20 至 25 (psi) (2,900 至 3,600)
不锈钢 (喷砂)	N/mm ² 9 至 12 (psi) (1,300 至 1,740)
重铬酸锌	N/mm ² 7 至 12 (psi) (1,000 至 1,700)
铝 (打磨)	N/mm ² 8 至 12 (psi) (1,200 至 1,700)
铝 (蚀刻)	N/mm ² 12 至 16 (psi) (1,700 至 2,300)
镀锌钢 (HD)	N/mm ² 9.4 (psi) (1,400)
铜	N/mm ² 8 至 11 (psi) (1,200 至 1,600)
玻璃钢 (GRP)	N/mm ² 0.5 至 2 (psi) (70 至 290)
酚醛	N/mm ² 2.5 至 4.5 (psi) (360 至 650)
ABS	N/mm ² 0.5 至 1 (psi) (70 至 150)
硬木 (桃花心木)	N/mm ² 6 至 15 (psi) (870 至 2,200)
软木 (红松)	N/mm ² 8 至 10 (psi) (1,200 至 1,500)
聚碳酸酯	N/mm ² 2.5 至 4 (psi) (360 至 580)
拉伸强度, ISO 6922: 低碳钢轴 (喷砂) 和 苏打石玻璃	N/mm ² 13 至 18 (psi) (1,900 至 2,600)
180° 玻璃强度, ISO 8510-2: 钢 (喷砂)	N/mm (lb/in) 2 至 3 (11 至 17)

典型耐环境抗性

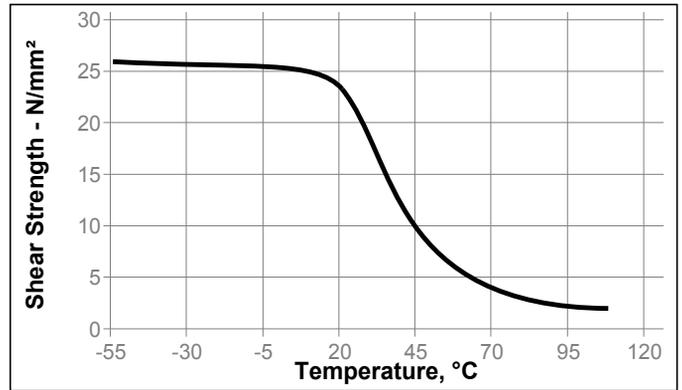
在22 °C条件下固化7天

剪切强度, ISO 4587:

钢(喷砂)

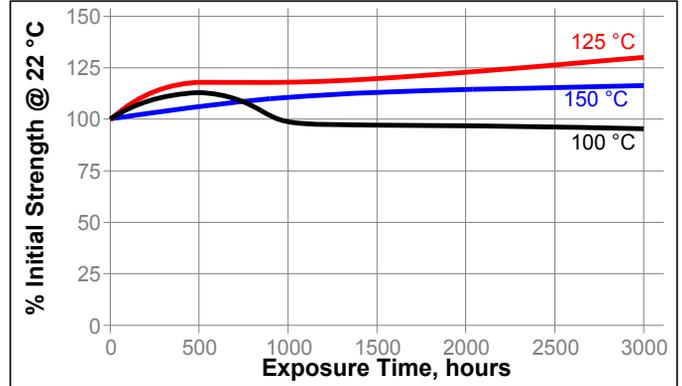
热强度

所示温度下测试



热老化

在 22 °C 条件下固化5天,然后在 22 °C 条件下测试



耐化学性/耐溶剂性

浸泡在所示的条件下,然后在22°C下进行测试

环境	°C	初始强度的保持率%		
		100 h	400 h	1000 h
机油	22	100	100	50
醋酸, 10%	22	70	70	60
硫酸, 6.5%	22	100	100	100
氯化钠, 7.5%	22	100	100	55
水	60	100	90	90
水	90	75	75	90
湿气, 98%相对湿度	40	100	100	100

耐化学性/耐溶剂性

在所示条件下老化,然后在 22 °C 条件下测试

拉伸强度, ISO 6922:

钢(喷砂) 和苏打石玻璃

环境	°C	初始强度的保持率%	
		400 h	1000 h
湿气, 98%相对湿度	40	100	100



注意事项

本产品不宜在纯氧/或富氧环境中使用，不能作为氟气或其它强氧化性物质的密封材料使用。

有关本产品的安全注意事项，请查阅乐泰的材料安全数据资料 (MSDS)。

粘接前用水性清洗剂清洗表面时，应检查该清洗剂与本胶粘剂的兼容性是很重要的。

使用指南

1. 为了获得最佳性能，粘接表面应清洁、干燥、无油脂。对于高强度结构粘接，特殊的表面处理可以增加粘接强度和耐用性。
2. 使用时，必须将树脂和固化剂混合。产品可以直接从双胶筒中通过提供的混交嘴施胶。丢弃前3-5厘米的胶珠。使用大散装包装时，按照产品描述中规定的重量或体积比例充分混合。对于手动混合，称重或测量出所需量的树脂加入固化剂并充分混合，在获得均匀颜色后继续搅拌大约15秒。
3. 建议不要将该产品大量混合（超过4公斤）并进行固化，可能会产生过度的热量积聚。混合较小量的产品可以最小化热量积聚。
4. 混合后尽快将胶粘剂涂抹到要粘接的表面。为了获得最佳的粘接强度，应将胶粘剂均匀地涂抹到两个表面上。涂抹已混合的胶粘剂后应立即组装零件。
5. 对于固化前的材料，请参见“典型特性”部分。温度越高、用量越大，则固化时间越短。
6. 在固化过程中，请保持已组装的部件不要移动。在施加任何负荷之前，应允许胶粘剂完全固化形成最大强度。
7. 多余未固化的胶粘剂可以用有机溶剂（如丙酮）擦拭掉。
8. 使用后，在胶水固化之前，应使用热水和肥皂水清洗施胶设备。

乐泰材料规范^{LMS}

LMS 时间 2005年5月18号。每一批号产品的测试报告都标明产品的特性。LMS测试报告中含有一些供客户使用参考的质检测试参数。此外，我们也通过多种质量控制，确保产品质量的一致性。特殊客户的要求可以由汉高乐泰质量中心负责协调。

储存

将产品存放在未开封的容器中干燥的地方。储存信息可在产品容器标签上注明。

理想贮存条件: 8 °C至 21 °C. 如将该产品贮存在低于 8 °C 或高于 28 °C 的温度条件下，可能会影响产品性能。

从容器中取出的材料在使用过程中可能受到污染。不要将产品退回原始容器。汉高公司不承担产品受到污染或储存条件不同于先前规定的产品的责任。如果需要更多信息，请联系您当地的汉高代表。

单位换算

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$
 $\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$
 $\text{MPa} = \text{N/mm}^2$
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

免责声明

本技术数据表（表）所示之信息，包括对产品使用及应用的建议，均基于我司在制作表之时所掌握的与产品相关的知识及经验而获得。产品可能有多种用途、并因用途变化及不受我司掌控的贵司操作条件的变化而变化。因此，汉高对产品是否适用于贵司使用的生产流程及生产条件、预期用途及结果不承担责任。我司强烈建议贵司在生产产品前进行测试以确定该产品的适用性。

非经另行明示约定，我司对与表中的信息以及其他与所涉产品相关的口头或书面建议不承担责任，因我司过失导致的人身伤亡责任及应适用的产品责任法中强制性规则所规定的责任不在此列。

若该产品由Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS and Henkel France SA 提供，则提请另行注意如下事项：

若汉高被裁定应承担责任，无论基于何种法律依据，汉高承担的责任均不超过该批交付产品本身的价值。

若该产品由Henkel Colombiana, S.A.S提供，以下免责应予适用：

本技术数据表（表）所示之信息，包括对产品使用及应用的建议，均基于我司在制作表之时所掌握的与产品相关的知识及经验而获得。汉高对产品是否适用于贵司使用的生产流程及生产条件、预期用途及结果不承担责任。我司强烈建议贵司在生产产品前进行测试以确定该产品的适用性。

非经另行明示约定，我司对与表中的信息以及其他与所涉产品相关的口头或书面建议不承担责任，但因我司过失导致的人身伤亡责任及应适用的强制性产品责任法所规定的责任不在此列。

若该产品由Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., or Henkel Canada, Inc.提供, 以下免责声明予适用:

本文中所含的各种数据仅供参考, 并被认为是可靠的.对于任何人采用我们无法控制的方法得到的结果, 我们恕不负责.自行决定把本产品用在本文中提及的生产方法上, 及采取本文中提及的措施来防止产品在贮存和使用过程中可能发生的损失和人身伤害都是用户自己的责任.鉴于汉高公司明确声明对所有因销售汉高产品或特定场合下使用汉高产品而出现的所有问题, 包括针对某一特殊用途的可商品化和适用性的问题, 不承担责任.汉高公司明确声明对任何必然的或意外损失包括利润方面的损失都不承担责任.本文中所论述的各种生产工艺或化学成分都不能被理解为这些专利可以被其他人随便使用和拥有或被理解为得到了包括这些生产工艺和化学成分的汉高公司的专利许可证.建议用户每次在正式使用前都要根据本文提供的数据先做实验.产品受美国、外国专利或专利应用的保护.

商标使用

除非另外说明, 文件中所有的商标均为汉高公司在美国或其它地方专利和商标管理部门的注册商标

参考 1.2

