

小西科昵西KONISHI G103 #44247胶水

产品名称	小西科昵西KONISHI G103 #44247胶水
公司名称	深圳市中合新能源科技有限公司
价格	290.00/千克
规格参数	品牌:KONISHI 型号:G103 #44247 产地:日本
公司地址	深圳市南山区西丽留仙洞大厦1103室
联系电话	1599598701 18923405029

产品详情

丁腈橡胶系型粘接剂

KONY BOND G103

KONY BOND G103是丁腈合成橡胶为主要成分的溶剂型强力粘接剂，用于软质氯乙烯、合成橡胶、金属等材料的粘接，操作简单方便。

G103的粘接层保持弹性，具有耐冲击性、耐久性、耐水性、耐化学腐蚀性，尤其具有耐油性，是一种用途广泛的型粘接剂。

I用途

(1) 汽车、车辆、电机、建筑、商标标牌以及其他一般工业用金属、橡胶、木材、皮革等各种材质的粘接。

(2) 由于具有优越的耐油性、耐可塑剂性，特别适合于氯乙烯制品、油性部位的粘接。

I特点

(1) 耐油性、耐可塑剂性优越。

(2) 初期粘接力大。

(3) 耐热性优良。

(4) 操作性好。

I 性状

外 观

黄褐色粘稠液体

主要成分

丁腈橡胶及酚醛树脂

主要溶剂

MEK

不挥发物

26-29%

粘 度

2500-3500cps (25)

比 重

0.89 (20)

初凝时间

5分钟 (25)

完全粘合时间

20分钟 (25)

I 使用方法

(1) 粘接面事先处理：

(2) 涂布方法：用辊子、刷子等工具在两个粘接面上均匀涂刷。单面涂刷的用量：非渗透性表面100-150g/m²，渗透性表面150-250 g/m²。如果是渗透性非常强的材质，有必要涂刷2-3遍。

(3) 粘接方法A：常温粘接

在两个粘接面上涂刷均匀后，养护5-30分钟（通常10-20分钟），等待大部分溶剂挥发后，将两个粘接面贴合并用辊子、手等进行加压粘合。

粘接方法B：加热粘接

将涂膜干燥后两个粘接面贴合，在130-160 条件下加热10-60分钟，加压5-20kg/cm²。热压后物体自然冷却即可。

粘接方法C：再活性粘接

完全干燥的两个粘接面，用MEK等溶剂轻轻擦拭后，再加热使其恢复粘接性，然后将两个粘接面加压粘合。

I 性能试验结果

(1) 各种材质粘接强度试验

条件：两个粘接面涂刷G103后摊开养护15分钟，然后指压粘合，测试常温放置的粘接强度

(单位：kg/2.5cm条)

铁板——软质氯乙烯板

时间

1天

3天

7天

30天

剥离强度

7.28

7.13

9.55

11.50

软质氯乙烯板——软质氯乙烯板

4.85

6.00

7.85

8.55

软质氯乙烯板——软质加硫丁腈橡胶

1天

3天

4.78

12.00*

橡胶破坏

加硫丁腈橡胶——铁板

5.55

6.50

7.00

(2) 软化点

(加温到38℃，放置15分钟；降温到2℃，放置5分钟。)

帆布/帆布(剥离强度)

AL/橡胶/AL(剪切强度)

铁/帆布(剪切强度)

2天

5天

2天

84-87

89-91

87-90

95-103

110-113

113-117

净荷重1磅/英寸²，但铁/帆布(剪切强度)试验时是净荷重2磅/英寸²。

(3) 常温粘接法，在低温和高温条件下的剥离强度测试

常温粘合养护3天后，在下列温度下放置20分钟，测试剥离强度。

材质：帆布/帆布；单位：单位：kg/2.5cm条

-20

20

50

70

12.00

12.30

12.55

6.83

(4) 常温粘接法，在下列液体中浸泡后的剥离强度测试

粘合7天后， 20 ± 2 条件下在下列液体中浸泡10天和30天的剥离强度测试。

材质：帆布/帆布；单位：kg/2.5cm条

耐油性

常态

润滑油

汽油

机油

内燃油

绝缘油

白灯油

7天

10天

30天

13.54

16.07

19.53

11.80

11.10

13.03

13.20

16.20

19.03

12.90

13.70

12.50

11.20

耐化学腐蚀性

盐酸 (5%)

硫酸 (5%)

盐水 (5%)

烧碱 (5%)

石灰水 (20%)

水

9.37

7.30

10.37

9.33

16.40

15.63

6.83

6.27

5.30

11.73

10.63

(5) 加热效果测试

常温粘接法粘合，在常温下放置3天，80℃下加热1小时，自然冷却到20℃时测试剥离强度。

常态3天后

加热后

8.90

17.85

(6) 热活性试验

两面涂刷，在室温干燥24小时后，铁板在90-100℃条件下加热5分钟，硬质氯乙烯的里侧用燃烧嘴加热变软后直接加压粘合。1天后测定在常态下的拉伸剪切强度。

测试结果：52.9kg/cm²（氯乙烯破坏）

(7) 溶剂活性法粘接强度测试

两个粘接面涂刷后，在室温干燥24小时，在刷上溶剂MEK，使G103恢复活性后将铁板和铝箔粘合。在室温下放置下列时间后的剥离强度测试。

材质：铝箔（0.25mm）/ 铁板（2mm）；单位：kg/2.5cm条

放置时间

10分钟

20分钟

30分钟

60分钟

1天

剥离强度

5.20

5.45

6.60

6.90

8.15

(8) 溶剂再活性化效果与涂膜放置天数的关系

铝箔(0.25mm厚)涂刷G103后,放置下列天数后用MEK溶剂恢复活性后与铁板粘合。粘合后放置24小时测定拉伸剪切强度。

单位:1kg/英寸²。

放置时间

1天

3天

7天

21天

30天

60天

拉伸剪切强度

13.30

13.32

13.10

13.20

13.25

I 注意事项

- (1) 含有可燃性溶剂,要严禁火气。注意工作场所的通风换气。
- (2) 粘接工具用G类或酮类稀释剂进行清洗。
- (3) 密封保存。放置在阴凉处。

I 包装

170g/支,500g/罐,1kg/罐,3kg/罐,15kg/罐