

爱牢达Araldite AW9102 CI/ HW9102 CI两组分环氧树脂粘合剂

产品名称	爱牢达Araldite AW9102 CI/ HW9102 CI两组分环氧树脂粘合剂
公司名称	苏州安耐德贸易有限公司
价格	100.00/桶
规格参数	爱牢达:Araldite爱牢达
公司地址	苏州工业园区东环路1508号星东环商务大厦1幢712室
联系电话	0512-62795342 13375197056

产品详情

爱牢达Araldite AW9102 CI/ HW9102 CI两组分环氧树脂粘合剂

Araldite AW 9102 CI /HW 9102 CI 是一种多用途、双组分、室温固化的高强度和韧性胶粘剂。适用于粘接各种金属、铝蜂窝、陶瓷、砂岩、防火板等常用材料。它是一种多功能粘合剂，适用于运输中的地板、屋顶、屏障墙以及大多数蜂窝幕墙应用。

主要特性：

用途广，可粘合各种常用材料

使用寿命长

低收缩率

耐热性好

符合EN45545-2：2013：R1 / HL3

	Araldite AW 9102 CI	HW 9102 CI	9102 (mixed)
颜色	灰白	淡黄色	淡黄色
比重	ca. 1.41	ca. 1.20	ca. 1.33
粘度/ 25 ° C (Pa.s)	10- 17	8-16	8-20
(ISO 3219) *			
适用期(100 g / 25)	-	-	ca. 80 min

搭接剪切强度/ 23 ° C (A501)*	> 15 MPa			
混合比	重量比	体积比		
Araldite AW 9102 CI	100	100		
HW 9102 CI	40	47		

预处理

粘合接头的强度和耐久性取决于待粘合表面的适当处理。

至少，应使用良好的脱脂剂清洁接头表面，例如丙酮、异丙醇（用于塑料）或其他专有脱脂剂，以去除所有油迹、油脂和污垢。

切勿使用低级酒精、汽油（汽油）或油漆稀释剂。

通过机械研磨或化学蚀刻（“酸洗”）脱脂表面获得非常坚固和非常耐用的接头。打磨后应进行第二次脱脂处理。

粘合剂的应用

树脂/硬化剂混合物可以手动或机器人应用到预处理和干燥的关节表面。亨斯迈的技术支持团队可以帮助用户选择合适的应用方法，并推荐各种制造和维修点胶设备的品牌公司。

一层 0.05 至 0.10 毫米厚的粘合剂通常会赋予接头很大的搭接剪切强度。Huntsman 强调，适当的粘合剂接头设计对于持久粘合也至关重要。应用粘合剂后，应将接头组件组装并固定在固定位置。

有关表面处理和预处理、粘合接头设计和双注射器分配系统的更详细说

特性

除非另有说明，以下数据均由测试标准确定

通过搭接 100 x 25.4 x 1.6 毫米的铝合金条制成的试样。在每种情况下，粘接面积为 12.5 x 25.4 mm。这些数字是使用标准测试方法对典型的生产批次确定的。

它们仅作为技术信息提供，不构成产品

规格。

铝 – 搭接剪切强度 (ISO 4587) (典型平均值)

固化：70 x 2 小时

测试条件：23

预处理：喷砂 20 MPa

45# 钢 – 搭接剪切强度 (ISO 4587) (典型平均值)

固化：70 x 2小时

前处理：砂纸打磨异丙醇清洗25 MPa

滚动剥离试验 (GB/T 1457 或 ASTM D1781-98) (典型平均值)

固化：70 x 2 hrs 45 N*mm/mm

玻璃化转变温度 (典型平均值)

固化：70 x 2 hrs ca. 52

平面抗拉强度 (铝, GB/T 1452) (典型平均值)

固化：70 x 2 hrs 3.5MPa

T-剥离强度 (铝, GB/T 2791 或 ISO 11339) (典型平均值)

固化：70 x 2 小时 3.5N/mm

拉伸性能 (ISO 527) (典型平均值)

固化：70 x 2 小时

抗拉强度：36MPa

拉伸模量：3800MPa

断裂伸长率：2.3%