

## IXCHEMISTRY 28214-2 双组份高触变性高温固化胶黏剂

### 主要特性

- 强韧型胶黏剂,具有很高的剪切和剥离强度
- 特别适用于粘接复合材料、层压材料及金属
- 耐气候性能佳,耐水性和耐化学性能优秀
- 耐中高温(可达150-180 °C)稳定性能好

### 产品描述

IXCHEMISTRY 28214-2是一种多用途、双组分、高温固化的糊状胶黏剂,强度高、韧性好。特别用于粘接碳纤维复合材料(CFRP)、环氧玻纤复合材料(E-GRP),也可以粘接金属以及大多数常用材料。高温固化,且不流淌,具有良好的耐气候性能,耐水、耐化学性能优异,短时间耐温可达280°C。

### 产品数据

	28214-2A	28214-2B	28214-2AB混合后
颜色(视观)	黑色	灰色	黑色
比重	1.22	1.03	1.13
粘度(25°C, Pas)	80-120	10-15	触变体
适用期(100g, 25°C)	-	-	100分钟

### 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。

混合比例	重量比	体积比
28214-2A 树脂	100	100
28214-2B 固化剂	45	50

IXCHEMISTRY 28214-2AB必须按照相应的比例充分混合均匀才能达到最佳的粘接效果。

#### 胶粘剂的应用

树脂和固化剂通过混合器可以直接涂抹到经过预处理的干洁粘接面。通常,一层0.05-0.10mm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。

#### 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。使用过的包装筒都是不能再次使用的。

#### 达到最低剪切强度所需时间

温度	°C	40	60	80	100	150	170
达到 LSS>1MPa 的固化时间	小时	1.5	-	-	-	-	-
	分钟	-	30	15	5	<5	<2
达到 LSS>10MPa 的固化时间	小时	2.5	-	-	-	-	-
	分钟	-	40	20	10	<10	<5

LSS = 搭剪切强度(Lap shear strength.)

**本产品**在60 °C及以下温度长时间也不能完全固化并达到有效粘接性能

**推荐固化条件: 80 °C下固化3小时 或者 120 °C下固化2小时 或者 160 °C下固化30分钟**

## 典型固化性能

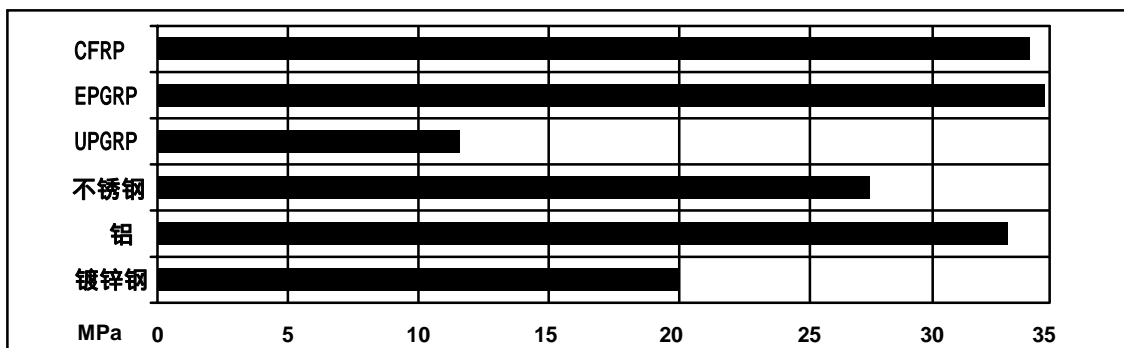
### 标准测试样品

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。

### 典型材料粘接的平均搭接剪切强度 (ISO4587)

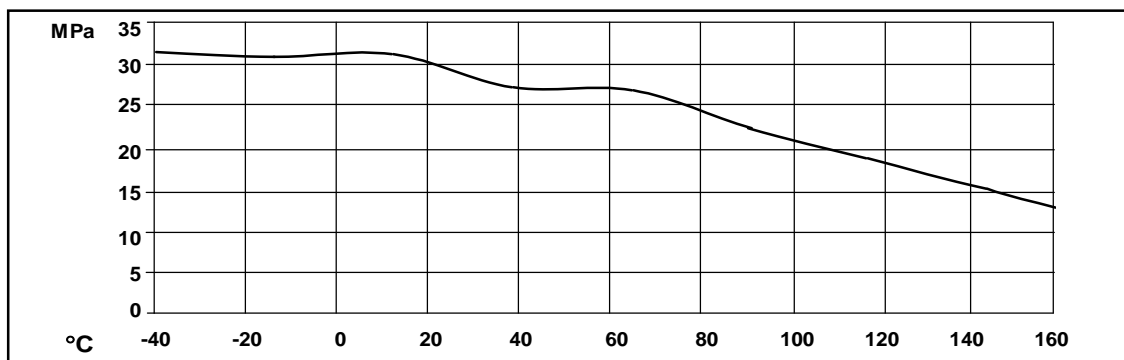
固化: 25 °C下固化72小时, 25 °C下测试

预处理: 金属喷砂处理, 非金属打磨处理



### 搭接剪切强度对温度曲线 (ISO 4587) (典型平均值)

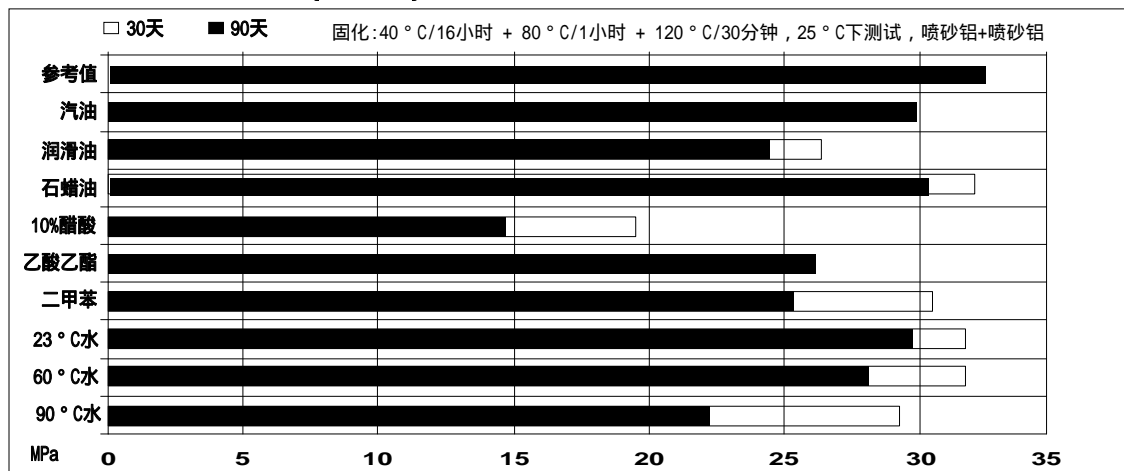
固化: 40 °C/16小时 + 80 °C/1小时 + 120 °C/30分钟, 25 °C下测试, 喷砂铝+喷砂铝



### 其它典型力学性能 固化: 40 °C/16小时 + 80 °C/1小时 + 120 °C/30分钟, 25 °C下测试, 喷砂铝+喷砂铝

剪切模量	ISO6721	1.30GPa
剪切强度	ISO4587	33N/mm <sup>2</sup>
抗弯强度	ISO178	65N/mm <sup>2</sup>
弯曲模量	ISO178	1500MPa
拉伸强度	ISO527	40.0MPa
断裂伸长率	ISO527	4.1%
Tg温度	ISO6721	95 °C
邵氏硬度	ISO86803	75D

### 典型介质浸泡的剪切强度 (平均值)



---

**储存** IXCHEMISTRY 28214-2AB在使用之前总是存储在恒定的室温环境中，产品的有效时间可达36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**

我们的产品在规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。同时也应采取预防措施以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 3062 2630 / 3077 5916**

**E-mail:ixtech@ixchemical.net.**

**WELLMID Bonding Program Expert**

**Tel Number:86 755 28168941**

**Fax:86 755 22648848**

**E-mail:wellmid @ wellmid.com**