

ELITE E1444

产品描述

E1444快干胶是一款中粘度的氰基丙烯酸酯黏合剂。E1444适用的粘接材料非常广泛，粘接速度快。

典型应用

E1444专为大多数塑料、橡胶、金属及各种常见的基材的高强度的粘接而研制。推荐适用于紧密的部件及平整的表面。E1444有一定的填充间隙性能。

固化前材料性质		值
化学类型		改性乙烷
外观		透明
比重		1.06
粘度 cPs ¹		
- 范围		255-330
- 典型值		300
拉伸强度 ²	(N/mm ²)	20
初固	(秒)	10-40
完全固化	(小时)	24
闪点	(°C)	> 85
在5°C时的保质期	(月)	12
最大填充间隙	(毫米)	0.15
操作温度范围	(°C)	-50 至 +80
¹ 布鲁克菲尔德线性特性，第三轴，转速每分钟30转		
² 国际标准化组织6922		

典型固化特性

典型速度:

钢/钢	<30秒
ABS/ABS	<20秒
橡胶/橡胶	<15秒

固化速度 vs. 基材

根据所要粘结的不同基材，氰基丙烯酸酯的固化速度会有所不同。纸张、皮革等的酸性表面的固化时间比普通塑料和橡胶的固化时间要长。如若用于某些难以粘接的塑料表面（如聚乙烯、聚丙烯和聚四氟乙烯），则需要使用表面处理剂。

固化速度 vs. 粘接间隙

艾力特快干胶用在紧密配合的零件上效果最佳。为确保迅速固化和强粘结力度，该产品应当用于较小的粘接间隙中。过多的粘结间隙将会导致固化速度较慢。使用氰基丙烯酸酯促进剂可能将大幅提高固化速度。

固化速度 vs. 环境条件

艾力特快干胶要求基材表面有湿气，以便胶粘剂固化。低湿或低温条件均会降低固化速度。与固化速度相关的所有数据均取自21°C温度条件下。

固化速度 vs. 促进剂

艾力特促进剂与艾力特快干胶同时使用将提高固化速度。使用促进剂，大多数ELITE氰基丙烯酸酯固化速度小于2秒。使用促进剂可减低高达30%的最终粘结强度。建议对零部件进行测试以衡量效果。

典型的温度性能指标

热强度

艾力特快干胶适合在温度高达80°C的条件下持续使用，80°C时的粘结强度约为21°C时的70%。100°C时的粘结强度约为21°C时的50%

热老化

艾力特快干胶在80°C温度下加热90天后仍保持90%以上的强度，测试时温度为21°C。加热到100°C，在21°C测试得到的粘结强度约为初始强度的50%。

化学/溶剂性能

艾力特快干胶对大部分油及溶剂（包括机油、含铅汽油、乙醇、丙醇、氟利昂）具有良好的耐化学性，在长时间湿气或者湿度较重条件下，氰基丙烯酸酯耐化学性会消失。

常识

关于该产品的安全处理方式，请查阅材料安全数据表。

去除固化氰基丙烯酸酯

用艾力特解胶剂可去除已拆卸的零件和基材上的已固化氰基丙烯酸酯，但不能完全去除织物上的氰基丙烯酸酯。

使用说明

由于粘结速度非常快，因此在粘结前，应确保部件正确对齐。

有间隙或多孔的表面可能需要使用ELITE促进剂。

有些塑料可能需要使用ELITE表面处理剂。

应确保零件干净、干燥、无油和润滑脂。

产品通常用手从瓶中取出，取适量应用到一个表面，并且牢牢地按住部件直到达到操作强度。一般规则中，应尽可能使用少的氰基丙烯酸酯，使用过多将导致固化速度慢和粘结强度低。

如需了解更多信息，请联系艾力特技术代表。

规格

瓶装：...20g、500g。

储存

产品存放在阴凉干燥处，避免阳光直射。在5 °C环境里储存稳定性最佳。

数据范围

本数据说明书中的包含的典型值或范围值，是基于真实的测试和定期验证的结果。

注意事项

此处所包含信息真实可靠，但仅供参考。ELITE公司及其代理商对个人采用不合规定的方法使用该产品导致的后果不承担任何义务或责任。确定是否适合在我公司文献中提到的、使用的或准备使用的任何产品和方法的责任由用户自行承担。用户的进一步的责任是指在使用和处理我公司产品时应对建议的保护人员和财产的预防措施进行观察和调整。