

ELITE E1401

产品描述

E1401是一种中低粘度改性乙烷氧基丙烯酸酯黏合剂。E1401适用于多种基材，包括要求快速固化的多孔基材。

典型应用

E1401专为各种塑料，橡胶，木材，金属以及其他常见基材而研制。推荐在复杂组件和光滑平坦的表面使用。也可当作部件组装后的渗入胶粘剂使用。

固化前材料性质

| 固化前材料性质 | 值 |
|----------------------------|-------------------------|
| 化学类型 | 乙基 |
| 外观 | 透明 |
| 比重 | 1.06 |
| 粘度 cPs ¹ | |
| – 范围 | 20-50 |
| – 典型值 | 40 |
| 拉伸强度 ² | (N/mm ²) 21 |
| 固化时间 | (秒) 1-20 |
| 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) 0.05 |
| 工作温度范围 | (°C) -50 至 +80 |
| ¹ ISO 3104/3105 | |
| ² ISO 6922 | |

典型固化特性

| | |
|----------|------|
| 典型速度: | |
| 钢/钢 | <15秒 |
| ABS/ABS | <10秒 |
| 橡胶/橡胶 | <10秒 |
| 木质（巴尔沙木） | <3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

ELITE氰基丙烯酸酯用在紧密配合的零件上效果最佳。为确保迅速固化和强粘力度，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

氰基丙烯酸酯粘合剂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

ELITE促进剂与ELITE氰基丙烯酸酯同时使用将提高快速固化的速度。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 - ELITE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

ELITE氰基丙烯酸酯粘合剂适合在温度高达80°C的条件下使用。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

ELITE氰基丙烯酸酯在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

ELITE氰基丙烯酸酯对大部分油及溶剂（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。

通用信息

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ELITE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ELITE代表。

储存

存放在阴凉处，避免阳光直射。

在5 °C环境下保存稳定性最佳。

介绍

瓶装：... ..20克，500克。

数据范围

此数据表中所包含数据可能为典型值和/或范围。这些值是基于实际的测试数据并进行了定期验证的。

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。