

产品简介

ELITE 促进剂 A7249 是一种不含 CFC，单组分溶剂型表面活化剂。该活化剂主要用来提高所有 ELITE 厌氧胶和密封胶的固化速度。该活化剂是一种高度易燃品。

典型应用

促进剂 A7249 主要用于提高 ELITE 厌氧胶的固化速度。特别适用于钝态金属，惰性表面或有大的粘接裂缝的情况。活化剂 7249 在固化温度低于室温的条件下仍然可以使用。尤其建议该活化剂在低于 15℃ 的条件下使用。

液态性能	典型值
化学类型	碱式铜盐
溶剂	丙酮*
外观	透明的绿色液体
比重@25℃	0.79
粘度，20℃,mPa.s (cP)	2
闪点 (TCC), °C	-18(高度易燃)
TLV, (ACGIH), ppm	750
干燥时间 @20℃, 秒	30-70
在零件上的寿命, 天	30

* 丙酮是一种对环境无污染的溶剂。
丙酮对臭氧层无潜在的破坏作用。
遵循德国 WGK, 类别 0。

注意：
切勿在液体状态下将促进剂和胶粘剂混合使用。

典型特性

用促进剂 A7249 处理过之后，胶的固定时间和固化速度取决于所选用胶粘剂的种类和被粘材料。

注意事项

关于本产品的安全操作事项，请查阅 ELITE 的材料安全数据资料(MSDS)。

操作事项

操作注意事项

促进剂的使用一定要按照高度易燃品的操作方法操作，操作时请遵守当地的关于易燃品使用的规章制度。例如，尤其注意一定不能让本产品或其蒸气与明火或任何没有采取防火措施的电子设备相接触。促进剂中含有的溶剂可能会对某些塑料或涂层产生影响。因此建议用户在使用前确认好本产品同被粘接材料表面的相容性。避免长时间或反复地与皮肤接触。仅在通风条件比较好的环境中使用。

在使用。在促进剂存在的环境中严禁吸烟。

使用指南

1. 用喷或刷的方法将促进剂涂在要粘接的两个配合面上。如果粘接间隙小，仅在一个配合面上用促进剂处理就足够了。使用前，污染表面需反复处理，特别应除油和任何可溶性污染物。多孔的材料表面在粘接前可能需要用促进剂处理两次。
2. 允许促进剂有足够的时间在良好的通风条件下蒸发，直到表面完全干燥。
3. 材料表面活化之后，部件应当在 1 个月内粘接上去。在粘接之前，一定要防止材料表面被污染。
4. 将 ELITE 厌氧胶涂在被粘接材料的一个或两个面上，并且立即组装被粘接的部件。
5. 如果可能，应在几秒钟内移动被粘接的两个表面使胶液均匀分布，并达到完全活化。
6. 在胶液初步固化之前不要随意移动被粘接的部件，以确保装配效果。

贮存条件

这种促进剂被列为高度易燃品，因此必须遵守相关的规章制度，用恰当的方式贮存。切勿贮存在氧化剂或易燃品附近。

除标签上另有注明，本产品的理想贮存条件是在 8 -28 (460F-820F) 温度范围内的阴凉，干燥处，于包装内存放。如果本产品存放于 8 -18 的条件下将会更理想。为了避免污染未用胶液，不能将任何多余胶液倒回原包装瓶内。若想获得更具体的贮存寿命信息，请与当地的 ELITE 技术服务部联系。

说明

本文中所含的各种数据仅供参考，并确信是可靠的。对于任何人采用我们无法控制的方的得到的结果，我们恕不负责。决定把本产品用在用户的哪一种生产方法上，及采取哪一种措施来防止产品在贮存和使用过程中可能发生的损失和人身伤害都是用户自己的责任。鉴于此，ELITE 明确声明不担保因销售 ELITE 产品或特定场合下使用 ELITE 产品而出现的问题。ELITE 明确声明对任何间接或意外损失包括利润方面的损失都不承担责任。本文中所论述的各种生产工艺或化学成分都不能被理解为这些专利可以被其他人随便使用和拥有或被理解为得到了包括这些生产工艺和化学成分的专利许可证。建议用户每次在正式使用前都要根据本文提供的数据先做实验。