



产品描述

H819高强度结构胶属于丙烯酸酯类结构胶，混合比例为1:1；粘度小，有益于填充小间隙；固化后强度高、抗冲击性能好；粘接基材广泛；固化速度快，室温7-11分钟可初步固化，2小时可达最终强度的80%以上，适合于金属与金属、塑料与塑料、塑料与金属间的粘接。

产品特性

- 固化后粘接强度高
- 抗冲击性能好
- 抗老化性能优异
- 表面处理简单
- 混合比例无需很严格
- 100%固化
- 耐介质性好

典型用途

- 金属
- 塑料
- 皮革
- 复合材料
- 橡胶
- 木材

固化前胶液性能

	组份A	组分B	混合后 (20g)
操作时间 (min)	—	—	5-8
初固时间 (min)	—	—	7-11
颜色	蓝绿色	乳白色	浅绿色
	4,000	4,000	
粘度 (mPa·s)	-	-	
	8,000	8,000	
比重 (g/cm ³)	0.98	0.99	0.98
混合比例			
体积比	1	1	—
质量比	1	1	—

注：粘度是用 Brookfield RVDV-II⁺，转子 S06 进行测试的，转速 20rpm。保质期内产品的粘度和初固时间等会略有波动。

固化后性能

- 工作温度..... -40~150℃
- 剪切强度 (MPa) (碳钢)32.1 CF
- 剪切强度 (MPa) (5754-H111型铝)21.40 CF

- 剪切强度 (MPa) (304不锈钢)36.65 CF
- 剪切强度 (MPa) (镀锌钢)19.65 SF
- 剪切强度 (MPa) (PVC)2.58 SF
- 剪切强度 (MPa) (PMMA)5.64 SF
- 剪切强度 (MPa) (ABS)5.80 SF
- 剪切强度 (MPa) (PC)11.86 SF
- 拉伸强度 (MPa) (碳钢)40.90 CF
- 剥离强度 (N/mm) (5754-H111型铝)4.37 CF
- 固化后收缩率 (cm/cm)0.01
- 邵D硬度73

注：SF：表示基材破坏、断裂或者屈服

CF：表示内聚破坏

AF：表示粘接界面破坏

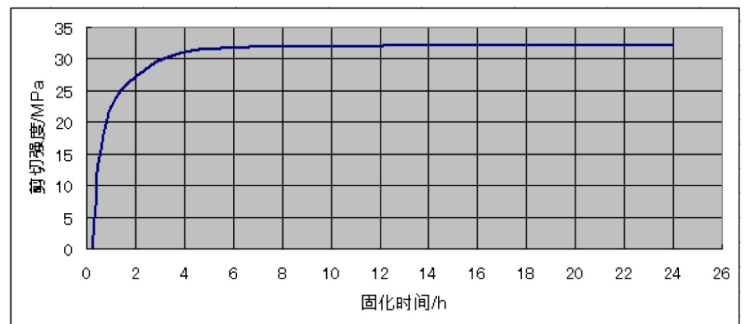
MM：表示混合破坏 (AF和CF)

剪切强度测试参照GB/T 7124-2008

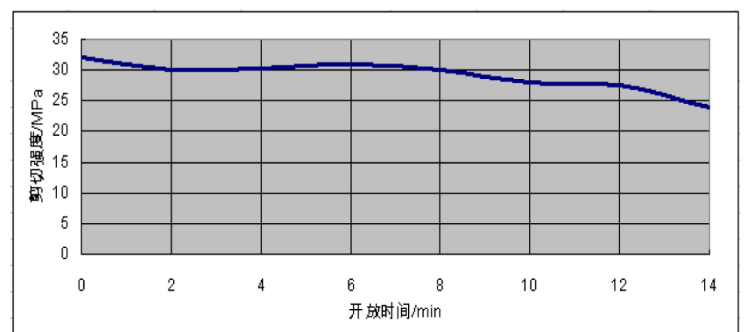
剥离强度测试参照 GB/T 2791-1995

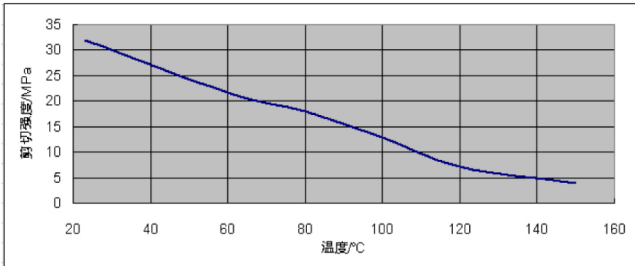
拉伸强度测试参照 GB/T 6329-1996

剪切强度—时间曲线



开放时间





- 为了获得最佳粘接强度，建议使用计量混合胶嘴，并使用配套的胶枪。
- 必须在操作时间内，将胶液涂覆在被粘物表面才能获得最佳的粘接强度。
- 本产品粘度较低，不适合大间隙粘接，建议粘接间隙不超过0.2mm。

使用方法

- 使用说明：将A、B两组份按1:1的比例快速混合均匀，迅速涂于待粘材质表面。
- 涂胶：将胶涂于基材表面即可。
- 固化：室温7-11分钟固化定位。
- 设备施胶时，请在操作时间内完成装配。

订货号	规格
1-81901	50ml
1-81902	2kg
1-81903	5kg

贮存方法和保质期

最佳储存温度8°C-25°C，长期超过25°C存放会缩短产品的保存期，本品不能冷冻保存，保质期9个月。

注意事项

- 本产品不能用于粘接铜材质的结构件，难粘材料如聚乙烯、聚丙烯、聚四氟乙烯、氟硅橡胶等须表面活化处理后，才能用本产品粘接。
- 本产品固化后为安全无毒物质，但固化前应尽量避免与皮肤接触，若不慎溅入眼睛，应迅速用大量清水冲洗。
- 降低温度会减慢固化速度，升高温度会加快固化速度，建议使用温度20~30°C。
- 固化过程为放热过程，若想降低固化放热，应减少调胶量。

说明

本文的数据是实验条件下获得，由于使用条件的差异使用者要参照这些数据和使用条件进行分析和试验。华贸达公司不担保销售哈密德产品和特定工况下使用哈密德产品出现的问题，不承担任何直接、间接或意外损失责任。

用户在使用过程遇到什么问题，可以和华贸达公司技术服务部联系，我们将为您提供一切帮助。

 北京华贸达科技有限公司
HuaMaoDa Technology Co., Ltd.
地址：北京市大兴区庞各庄镇
电话：13691141789
传真：010-80220019
官网：www.bjhmckj.com