

**产品说明**

UV3116 具有下列性能

<b>技术</b>	丙烯酸
化学类型	丙烯酸
外观 (未固化)	透明灰黄色液体
组成	单组分-不需混合
粘度	低
<b>固化方式</b>	紫外线/可见光
固化优点	生产-快速固化
<b>应用</b>	涂覆

3116 产品是 UV 与可见光固化树脂涂剂。本产品特殊配方适用于 LCD 模块的 COG 或者 TAB 安装终端的防潮处理。产品高柔性与良好的防潮特性提高了防护性能。

**固化前的材料特性**

比重 @ 25 °C	1,03
闪点 - MSDS	
粘度 @ 25°C, mPa·s (cP):	
Haake 粘度, PK1, 2°:	
剪切率常数 @ 129 s <sup>-1</sup>	500

**典型固化特性** 3116 在 365nm 紫外光照下可以固化。为使暴露在空气中的作业面完全固化, 同时要求辐射达到 220 至 260nm。固化速度与最终固化深度取决于 UV 强度、光源光谱分布、暴露时间以及基材透光率。

**固定时间**

 剪切强度达到 0.1 N/mm<sup>2</sup> 所需要的时间为初固时间

UV 固定, 秒:	
高压水银弧光灯:	
100 mW/cm <sup>2</sup> , 标准@ 365 nm	1

**表面脱粘时间**

表面脱粘时间是产品在紫外线照射下形成不粘连表面的时间。

脱粘时间, 秒:	
高压水银弧光灯:	
100 mW/cm <sup>2</sup> , 标准 @ 365 nm	15

**固化后材料典型性能**

 固化@ 100 mW/cm<sup>2</sup>, 标准@ 365 nm, 在 120 秒高压水银弧光灯

**物理性能:**

热膨胀系数, ISO 11359-2, K <sup>-1</sup> :	
温度范围: 20 °C 粘 100 °C	210×10 <sup>-6</sup>
水蒸汽传输速度, g/(h·m <sup>2</sup> ):	
@40 °C	54
吸水率, ISO 62, %:	
24 小时, in 水@ 25 °C	0,5
硬度, ISO 868, 硬度计 A	36
延伸率, 断裂时, ISO 527-3, %	250
断裂拉伸强度, 断裂时, ISO 527-3	N/mm <sup>2</sup> 3 (psi) (435)
断裂延伸率, ISO 527-3	N/mm <sup>2</sup> 4 (psi) (580)

**UV 固化深度, mm:**

 无电极系统, D 灯 100 mW/cm<sup>2</sup>, 标准@ 365 nm, for 3 20 秒

**电性能:**

表面电阻率, IEC 60093,	6,0×10 <sup>14</sup>
体积电阻率, IEC 60093, ·cm	7,1×10 <sup>15</sup>
介电强度, IEC 60243-1, kV/mm	15
介电常数/介电耗角, IEC 60250, :	
10 kHz	3,2 / 0
1 MHz	3,0 / 0,03
10 MHz	2,9 / 0,03

**固化后材料特性**
**胶粘剂性能**

 固化@ 100 mW/cm<sup>2</sup>, 标准@365 nm, 40 秒高压水银弧光灯

抗拉强度, ISO 6922:	
喷砂低碳钢 (喷砂)粘玻璃	N/mm <sup>2</sup> 4 (psi) (580)

 固化@ 6 mW/cm<sup>2</sup>, 标准@ 365 nm, for 5 分钟

扭剪强度, ASTM D 3658:	
喷砂制六角纽扣试样 (喷砂)粘玻璃	N·m 13 (lb·ft) (9)

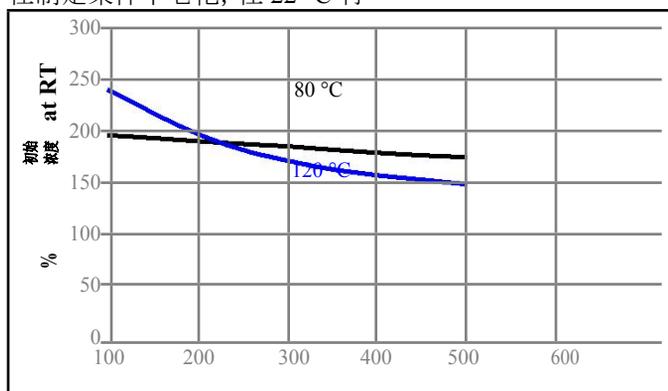
**典型环境抵抗性能**

 固化@ 100 mW/cm<sup>2</sup>, 标准@ 365 nm, 在 40 秒高压水银弧光灯

抗拉强度, ISO 6922:	
喷砂低碳钢 (喷砂)粘玻璃	

## 老化度

在制定条件下老化, 在 22 °C 行



## 耐化学品/溶剂测试

在下列条件下进行老化, 在 22 °C 进行测试 .

		初始粘结强度的剩有率 %		
环境	°C	100 h	300 h	500 h
热/湿 90% RH	40	170	165	150

## 注意事项

本产品不宜在纯氧与(或)富氧环境中使用, 不能作为氯气或其它强氧化性物质的密封材料使用。

有关本产品的安全注意事项, 请查阅材料安全数据资料 (MSDS).

## 使用指南

1. 该产品具有光敏性。在储存时应远离日光, 紫外光和人造光源。
2. 该产品应使用黑色胶管进行施胶。
3. 要想获得最好的粘接性能, 被粘接的材料表面应当干净, 无油脂。
4. 固化深度取决于光源强度, 距光源的距离, 固化深度, 粘接间隙以及材料的透光率。
5. 对于温度敏感的基材, 例如热塑性塑料, 需要进行冷却。
6. 结晶和半结晶热塑性塑料需要检查是否因为接触胶导致应力开裂。
7. 过多未固化的胶粘剂能够被有机溶剂擦去(如:丙酮)
8. 粘接件在承受任何载荷前, 应当先冷却。

## 非产品规格

本表中的技术数据仅供参考。如需了解本产品、规格建议与帮助, 请与您当地质量部门联系。

## 贮存条件

产品贮存于未开封的原包装内存放在阴凉干燥处。贮存方法在产品外包装上有所标注。

**理想贮存条件: 8 °C to 21 °C。如将产品贮存在低于 8 °C 或高于 28 °C 条件下, 可能会影响产品性能。** 被取出包装盒外使用的产品有可能在使用中受到污染。为避免污染未用胶液, 不要将任何胶液倒回原包装内。本公司将不会对已受到污染的或上面已提及的贮存方法不恰当的产品负责。如需更多信息, 请与当地的技术服务部或客户服务部联系。