



产品技术资料

UV304

2015.10

产品简介

UV304 是一种单组分，UV/厌氧双重固化胶粘剂，用于金属、玻璃的粘接。

固化前材料性能

	典型值
化学类型	丙烯酸酯
外观	琥珀色透明液体
粘度@25°C, mPa.s	800~1300
Brookfield RVT, 3 # 转子@20 转/分	

典型固化特性

UV304 暴露于足够强度的紫外线下就会固化。要想使暴露于空气中的表面完全固化，使用 220~260nm 的紫外线照射加速表面脱粘固化。固化速度和最终固化深度取决于光强，光源的光谱分布，暴露时间和被粘接材料的透光性。下列数据是通过高压汞灯产生 100mW/cm² 的紫外光辐射固化后测得的。

注：这里提到的紫外光强是采用 USHIO UIT-101 紫外光强测量计在 365nm 下测定的。

表面固化时间

表面固化时间即获得脱粘表面所需的时间。

脱粘时间，秒	20
--------	----

固化深度

深度(固化 20 秒), mm	3.0
-----------------	-----

固化后材料典型性能

使用高压汞灯产生 100mW/cm² 的紫外线进行辐射固化 120 秒。

物理性能

热膨胀系数, ASTM E831, @25°C, /°C	80×10 ⁻⁶
硬度 (肖氏 D), ASTM D2240	45
导热系数, ISO8302, W/mk	0.1

电性能

介电常数与损耗, ASTM D150 @100Hz	常数	损耗
	5.3	0.03

@1kHz	5.3	0.03
@10kHz	5.3	0.03
体积电阻率, ASTM D257, Ω.cm	2×10 ¹³	
介电强度, ASTM D149, kV/mm	30	

固化后材料特性

(通过高压汞灯产生紫外线辐射固化)

	典型值
拉伸强度, ASTM D2095, N/mm ²	
喷砂低碳钢粘到玻璃上, (固化 20 秒, 100mW/cm ² , 365nm UV)	10
拉伸强度, ASTM D2095, N/mm ²	
喷砂钢片, (固化 24 小时, 一面喷 7649, 0.05mm gap)	22

注意事项

本产品不宜在纯氧与/或富氧环境中使用，不能用于氯气或其它强氧化性物质的密封材料使用。

刺激眼睛和皮肤，使皮肤致敏。含有丙烯酸类物质，如接触眼睛，用水冲洗 15 分钟，寻求医生帮助。接触皮肤，用大量肥皂水冲洗。

过多或反复接触皮肤会刺痛皮肤，导致皮肤过敏。如产生皮肤过敏症状，停止接触本产品并寻求医生帮助。避免接触皮肤，使用提供的涂胶嘴。其它类型的涂胶器可从本公司得到。

避免儿童接触产品

对于本产品的安全操作信息，请参看材料安全数据资料(MSDS)。

贮存条件

本产品在 8°C~21°C 的阴凉、干燥处贮存可获得最长贮存寿命。为避免污染未用胶液，不能将任何胶液倒回原包装内。想获得具体的贮存寿命信息，请与本公司质量经理联系，电话:0535-6976706。

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法得到的结果，我们恕不负责。决定把本产品用在用户的哪一

并非产品规格

以下所含技术资料仅供参考

请与本公司技术部门联系，以便获得该产品规格方面的支持与建议。

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，本公司明确声明不担保因销售本公司产品或特定场合下使用本公司产品而出现的问题。本公司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本公司的专利许可证。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。本产品受中国、外国专利或专利应用的保护。

并非产品规格

以下所含技术资料仅供参考

请与本公司技术部门联系，以便获得该产品规格方面的支持与建议。