

### 产品简介

UV126B 是一种单组分，高粘度的结构胶粘剂。暴露于紫外光下、加热或使用表面活化剂缺氧的情况下均会固化，固化后产品具有卓越的柔性与强度，使其具有极好的耐振动和抗冲击性能。该产品主要用于粘接、密封或涂覆金属和玻璃部件，用于印刷电路板加固作业以及多种材料的粘接。

### 固化前材料性能

	典型值
化学类型	丙烯酸酯
外观	蓝色透明液体
粘度@25°C, mPa.s	16,000~20000
Brookfield RVT, 6# 转子@20 转/分	
比重@25°C	1.06

### 典型固化特性

UV126B 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。

### 表面脱粘时间

消粘时间是指产品必须在光照下形成消粘作业面所需的时间。

脱粘时间, 秒	≤20
100mW/cm <sup>2</sup> , 标准@365nm	

### 固定时间

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

UV 固定时间, 显微镜幻灯片, 秒:	≤8
黑光灯, 6mW/cm <sup>2</sup> , 标准@365nm	

### 活化剂固化

将活化剂 7649 涂在被粘接材料的一面上，UV126B 涂在另一面上，配合并夹紧。如果粘接间隙比较小，粘接件大约 4 分钟即可达到加工强度，72 小时后完全固化。

### 固化后材料典型性能

使用高压汞灯产生 100mW/cm<sup>2</sup> 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	150×10 <sup>-6</sup>
折射率	1.51
硬度 (肖氏 D), ASTM D2240	70
吸水率, JIS K6911, 24 小时@25°C, %	2.6
收缩率, %	8.4
断裂伸长率, %	218
拉伸强度, N/mm <sup>2</sup>	27
拉伸模量, N/mm <sup>2</sup>	422
UV 固化深度, mm	1.9~2.4
100mW/cm <sup>2</sup> , 标准@365nm, For 15 秒	

### 电性能

	常数	损耗
介电常数与损耗, ASTM D150 @10kHz	5.2	0.04
@1MHz	4.7	0.04
@10MHz	4.4	0.04
体积电阻率, ASTM D257, Ω.cm	2×10 <sup>15</sup>	
表面电阻率, ASTM D257, Ω	1.4×10 <sup>15</sup>	
介电强度, ASTM D149, kV/mm	16	

### 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
抗拉强度, ISO 6922, N/mm <sup>2</sup>	19
喷砂低碳钢销粘到玻璃上, (固化 40 秒, 100mW/cm <sup>2</sup> , 365nm UV)	
拉剪强度, ISO 4587, N/mm <sup>2</sup>	15
喷砂钢片, (65°C 固化 12 小时, 之后@22°C 固化 4 小时)	

### 典型环境抵抗性能

抗拉强度, ISO 6922, N/mm<sup>2</sup>

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。

喷砂低碳钢粘到玻璃上,  
(固化 40 秒, 100mW/cm<sup>2</sup>, 365nm UV)

耐化学品/溶剂测试

在下列条件下老化, 在 22℃进行测试

		初始粘接强度保持率%	
环境	℃	500h	1000h
85% RH	85	100	75

### 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)。

### 使用指南

1. 该产品具有光敏性。在储存时应远离日光、紫外线和人造光源。
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、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。

### 贮存条件

本产品可在 8℃~28℃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:0535-6105906。

### 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。