

## Wellmid 2120

### 单液型强韧工业胶粘剂

#### 主要特性

- 强韧胶粘剂, 具有很好的动负荷性能, 剪切及剥离强度很高
- 特别适用于粘接金属和CFRP、GRP等硬质复合型塑料
- 收缩率低, 耐水性和耐化学性能非常优秀
- 具有良好的浸润性能, 抗垂流, 3mm的厚度不会垂流
- 具有良好的中温固化性能, 预防了太高温度固化对产品的伤害
- 可以在-40 - 150 °C之间使用, 具有优秀抗疲劳和抗龟裂性

#### 产品描述

Wellmid 2120是一种单液型、中高温烘烤固化的糊状胶粘剂, 强度高、韧性好。适用于粘结钢铁、铜、铝等金属及碳纤制品、玻纤制品等硬质复合型塑料。是一种特殊的电子, 工业结构粘接产品。

#### 产品数据

	2120
颜色 (视观)	灰色
比重	1.15
粘度 (25°C, Pas)	2600
适用期 (20°C)	5 天

#### 产品使用

##### 预处理

通常, 粘接处的强度和耐久性取决于适当的粘接面预处理。粘接面至少应该用去油污的清洗剂, 如丙酮或无水酒精清洗, 以除去所有的油渍、污渍和灰尘。不建议使用低浓度的酒精、汽油或油漆稀释剂进行表面擦拭。通过机械打磨或化学腐蚀清洗过的粘接表面, 可以获得强度最高, 耐久性最好的粘接件。打磨后应进行第二次清洗处理。

##### 胶粘剂的应用

Wellmid 2120正确的存储方式是干燥冷藏于3-5 °C或冷冻于0 °C以下。

使用前最好将产品置于常温下2-3个小时进行产品使用温度恢复。

如果希望胶体粘度更低一些, 可以将需要使用的产品置于35 °C的温度下30分钟左右后再使用。

Wellmid 2120单液型产品可以直接涂抹到经过预处理的干洁粘接面。通常, 一层0.05-0.10mm厚度的胶粘层即可完全湿润粘接表面, 并赋予粘接处以最大的搭剪切强度。过厚的胶层及四周过多的涂胶, 并不能给粘接处带来更大的粘接强度。

##### 设备与工具维护

所有工具都应在胶粘剂残余物固化之前用热水和肥皂清洗。固化后的残留物很难去除且又耗时。如果用溶剂如丙酮来清洗, 操作时应采取适当的预防措施。另外, 避免接触皮肤和眼睛。

使用过的包装筒都是不能再次使用的。

##### 达到最低剪切强度所需时间

固化温度	°C	100	110	120	130	150
固化时间	小时	-	-	-	-	-
	分钟	90	60	40	30	20
搭剪强度 (25 °C测试)	MPa	39	41	42	42	41

W 2120在温度低于90 °C时即使延长固化时间也是不能达到产品的最佳固化性能! 最佳固化条件在120 °C下固化60分钟!

对应温度下的固化时间, 不包括设备升温的时间。是指在该温度恒定下的时间。

固化完成后于最高使用温度下放置1-3个小时将会得到更稳定的耐高温性能。

## 典型固化性能

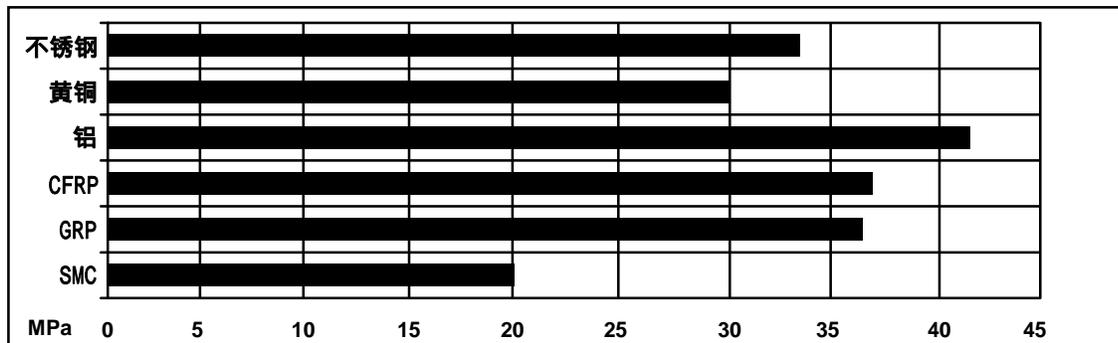
### 标准测试样品

除非另行指明，下列测试数据均取决于测试标准试件，该标准搭接试件是由114×25×1.6mm的铝合金条制做的。每根试件的粘接面积为12.5×25mm。这些数据都是采用标准测试方法，从典型的生产批量中取出而测定的。它们只作为技术资料，并没有被指定作为产品的规范。

### 典型材料粘接的平均搭接剪切强度 (ISO4587)

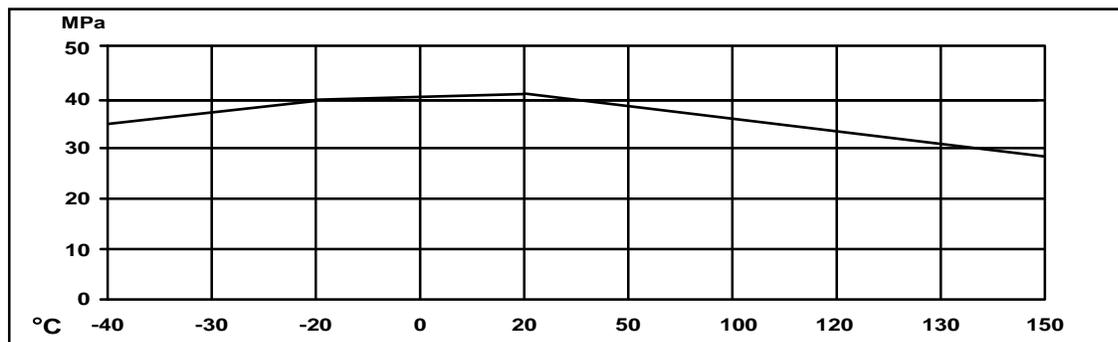
固化: 120 °C下固化60分钟, 25 °C下测试

预处理: 金属喷砂处理, 非金属打磨处理



### 搭接剪切强度对温度曲线 (ISO 4587) (典型平均值)

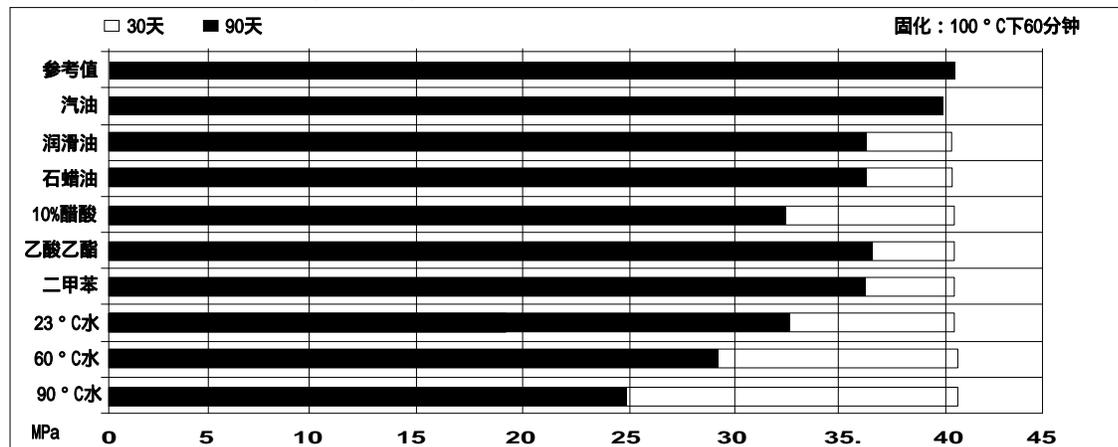
固化: 120 °C下固化60分钟, 25 °C下测试, 喷砂钢+喷砂钢



### 其它典型性能 固化: 100 °C下固化60分钟, 25 °C下测试, 喷砂钢+喷砂钢

T型剥离强度 (铝-铝)	ISO11339	5.00 N/mm
吸水性能	ISO4587	0.27%-0.39%
热分解温度	ISO4587	355 °C
玻璃化温度	ISO4587	121 °C
电解腐蚀级别	DIN50015	A-A/B 1,2
硬度 (Shore D 25 °C)	ISO4587	80
硬度 (Shore D 120 °C)	ISO4587	66
硬度 (Shore D 150 °C)	ISO4587	41
热循环 (100次/6小时)	-40-100 °C	39.7MPa
重量损失率 (300 °C, %)	ISO4587	5

### 典型介质浸泡的剪切强度 (平均值)



---

储存 Wellmid 2120在使用之前总是存储在恒定的低温环境中，在3-5 °C时可保存8个月时间.

---

使用安全 **注意事项**

Wellmid 产品在指定安全措施下使用时，通常是无害的。未固化的材料不可与食品或食品用具接触。同时也应采取措施以防止未固化的材料接触皮肤，因为某些皮肤过敏的人士可能会受到影响。施工时，一般应穿戴防渗橡胶或塑料手套；同时请戴好防护眼镜和口罩。每次工作结束后，请用肥皂和温水彻底清洗皮肤。避免使用溶剂清洗皮肤。可用纸巾擦拭皮肤，不要使用毛巾。工作场地要保持足够的通风。

---

技术联系  
wellmid@wellmid.com

所有对我们产品使用的建议，无论是由我们以书面、口头提供或从我们所做试验的结果中得到的，都是基于我们目前的知识水平。尽管有这些建议，买方仍需对使用我们提供的产品适合其预期的工艺或目的从而满足其要求负有责任。由于我们不能控制产品的应用和使用工艺，因此我们不能承担责任。买方应保证产品的预期应用不侵犯第三方的知识产权。我们保证我们的产品按照我们的供货总则是没有缺陷的。

**IX.Holding Limited IXChemistry**  
Unit 04,7/F,Bright Way Tower,No.33 Mong KOK Rd.,KL,HongKong  
Tel/Fax Number:+852 3077 5916  
E-mail:ix.levy@ixchemical.net.  
WELLMID Bonding Program Expert  
Tel Number:86 755 28168941  
Fax:86 755 22648848  
E-mail:wellmid @ wellmid.com