

WELLMID 5012

双组份灰色粘接结构胶

主要特性

- 用于金属和塑料的粘接和密封
- 中等黏度和操作时间，适合大面积施工
- 具有良好的填充性能和流挂性
- 固化后具有很好的剪切强度与硬度
- 具有优异的剥离强度
- 意大利原装进口产品，轻松达到欧盟各类环保标准

产品描述

WELLMID 5012灰色结构粘接剂是一款完全达到欧盟环保标准从意大利原装进口的改性胶黏剂，中等黏度，固化后具有优异的强度和韧性，同时具有良好的剥离强度，特别适合解决多种硬质塑料及金属的结构密封粘接。大多采用专业设计的枪式包装，完全避免了在使用过程中的混合比例错误，混合不均匀，浪费性大等问题。同时也有大桶包装更适合大面积的施工。该胶黏剂产品也可以对多种金属及硬质复合材料进行封装和覆盖。

产品数据

	5012A	5012B	AB混合后
颜色 (视观)	灰色	淡黄透明	灰色
比重	1.08	1.20	1.14
粘度 (25°C, Pas)	2	1	30
适用期 (100g, 25°C)	-	-	5分钟

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。

对于硬质塑料及金属粘接面通常都经过了喷砂或打磨处理，可取得最大的粘接强度。

对于不能打磨的粘接面，建议去油酯后，清洗洁净即可进行粘接。

混合比例	重量比	体积比
5012A	89	100
5012B	100	100

WELLMID 5012粘接剂通常采用枪式弹药筒包装，内含混合器，可完全满足均匀配比充分混合的需要。

胶粘剂的应用

树脂和固化剂通过混合器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。

使用过的混合管和包装筒都是不能再次使用的。

达到最低剪切强度所需时间

温度	°C	10	15	25	40	60	100
达到 LSS>1MPa	小时	-	-	-	-	-	-
的固化时间	分钟	15	10	6	2	1	-
达到 LSS>10MPa	小时	1	-	-	-	-	-
的固化时间	分钟	-	20	15	12	8	-

LSS = 搭接剪切强度 (Lap shear strength.)

典型固化性能

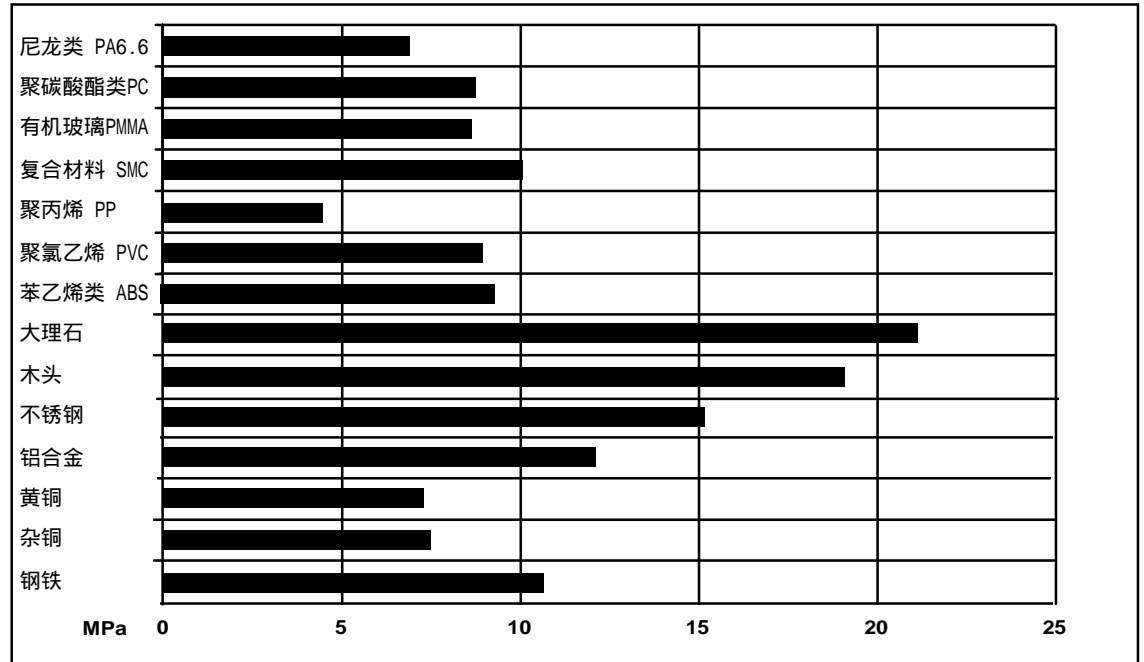
标准测试样品

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。

典型粘接的平均搭接剪切强度 (ASTM D1002)

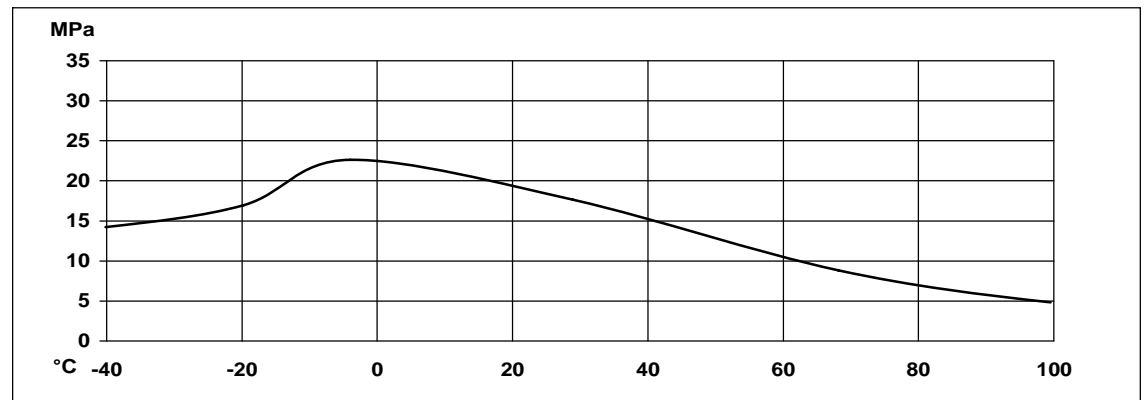
40 °C下固化16小时，23 °C下测试

预处理：对金属进行喷砂处理，对硬质复合材料稍作打磨除油处理



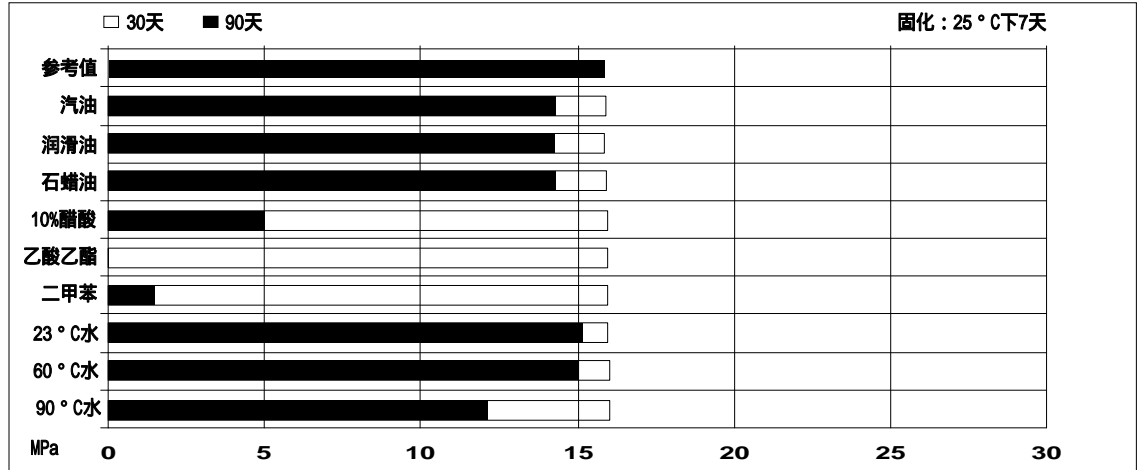
搭接剪切强度对温度曲线 (ISO 4587) (典型平均值)

固化: 24 小时 / 23°C



电阻力 1.2×10^5 xcm
 伸长率 15%
 肖氏硬度 (ASTM D 2240) 80D

典型介质浸泡的剪切强度（平均值）



储存

WELLMID 5012结构胶粘剂产品在出厂之前都是存储在10-25 °C的干燥环境中，产品的最长有效时间可达18个月以上。具体日期请参考标签标注的时间。

使用安全

注意事项

我们的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。

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

Production Address:

Via Emidio Villa,17 42124 Reggio Emilia,Italy

E-mail:ix.levy@ixchemical.net.

WELLMID Bonding Program Expert

Tel Number:86 755 28168941

Fax:86 755 22648848

E-mail:wellmid@wellmid.com