

### 产品描述

Ailete EA E-00NS 具有以下产品特性:

<b>技术</b>	环氧树脂
化学类型 (树脂)	环氧树脂
化学类型 (固化剂)	硫醇类
外观 (树脂)	半透明的白色至黄色糊状物 <sup>LMS</sup>
外观 (固化剂)	透明、无色至轻微黄色液体 <sup>LMS</sup>
外观 (混合后)	无色至黄色固体 <sup>LMS</sup>
组成	双组份-需要混合
混合比例, 按体积 树脂:固化剂	1 : 1
混合比率, 按重量 树脂:固化剂	100 : 92
<b>固化方式</b>	混合后室温固化
<b>应用</b>	粘接

Ailete EA E-00NS 是一种快速固化、不垂流、触变性工业级环氧胶粘剂。一旦混合，两组份环氧树脂在室温下固化形成透明、坚硬、可机加工的结合线。完全固化后，环氧树脂耐多种化学品和溶剂，并具有良好的电气绝缘性能。典型的应用包括粘接塑料、金属、玻璃、木材、陶瓷、橡胶和砖石材料。其不垂流的配方特别适用于垂直表面以避免滴落，以及制作倒角接头和进行一般工业维修。设计用于组件装配、电器、电子产品和光纤应用。

### 未固化材料的典型特性

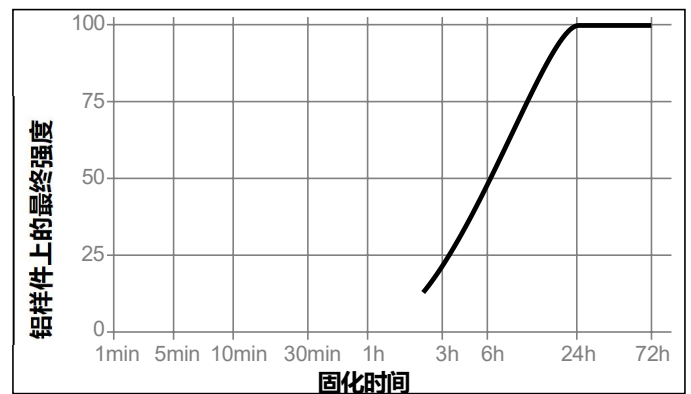
树脂	
比重@ 25 °C	1.1 至 1.3 <sup>LMS</sup>
粘度@ 25°C, mPa·s (cP)	200,000 至700,000 <sup>LMS</sup>
闪点- 见SDS	
固化剂	
比重@ 25 °C	1.0 至1.2 <sup>LMS</sup>
粘度@ 25°C, mPa·s (cP)	20,000 至70,000 <sup>LMS</sup>
闪点-见SDS	
混合属性	
比重@ 25 °C	1.15

工作时间,分钟	3
表面脱粘时间, 分钟	3.5
2克 60° 角	≤2.54 <sup>LMS</sup>

### 典型固化性能

#### 固化速度与时间

下图显示了在 25 °C，在平均粘接间隙为 0.1至0.2 mm，对蚀刻和磨损过剪切样件进行测试所得到的剪切强度随时间的变化情况，测试依据ISO 4587标准。



### 凝胶时间

凝胶时间, 25 °C, 分钟	2 至6 <sup>CMS</sup>
-----------------	---------------------

### 典型固化性能

固化@25 °C

#### 物理特性:

玻璃化转变温度(Tg), °C	20
邵氏硬度, ISO 868, Durometer D	80
伸长率, ISO 527-2, %	15
拉伸强度, ISO 527-2	N/mm² 10 (psi) (1,500)

#### 电性能:

介电击穿强度, IEC 60243-1, kV/mm	16
----------------------------	----

**固化材料的典型特性****胶粘剂性能**

@ 22 °C 固化5天

剪切强度, :

钢 (喷砂处理)

铝 (蚀刻和磨损), 0.1至 0.2 mm 间隙

铝 (阳极氧化)

不锈钢

聚碳酸酯

尼龙

木材 (冷杉)

N/mm <sup>2</sup>	11
(psi)	(1,600)
N/mm <sup>2</sup>	17
(psi)	(2,500)
N/mm <sup>2</sup>	8
(psi)	(1,200)
N/mm <sup>2</sup>	4.3
(psi)	(620)
N/mm <sup>2</sup>	3.2
(psi)	(460)
N/mm <sup>2</sup>	1.0
(psi)	(150)
N/mm <sup>2</sup>	10
(psi)	(1,400)

压剪切强度, ISO 13445:

PVC

ABS

环氧

丙烯酸

玻璃

N/mm <sup>2</sup>	13
(psi)	(1,900)
N/mm <sup>2</sup>	3.2
(psi)	(460)
N/mm <sup>2</sup>	9
(psi)	(1,300)
N/mm <sup>2</sup>	1.7
(psi)	(250)
N/mm <sup>2</sup>	27
(psi)	(3,900)

**典型耐环境性能**

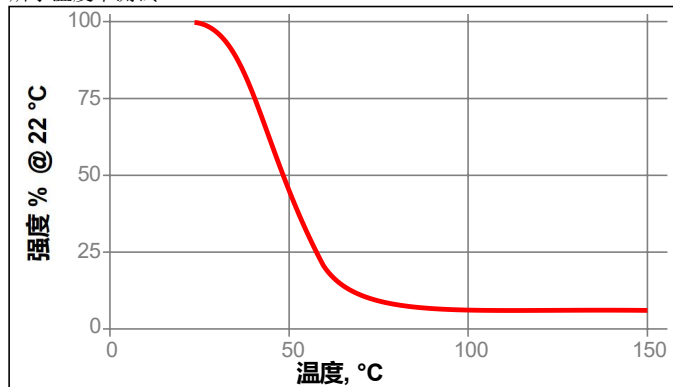
@ 65 °C 固化12个小时, 随后 @ 22 °C 固化4个小时

剪切强度, :

铝 (蚀刻和磨损), 0.1 至 0.2 mm 间隙

**热强度**

所示温度下测试



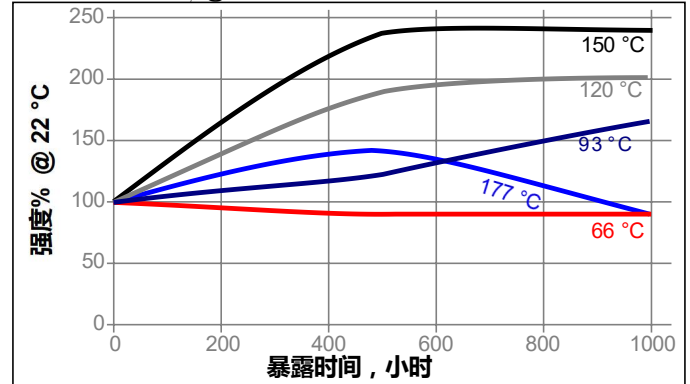
@ 22 °C 固化5天

剪切强度, :

钢

**热老化**

在所示温度下老化, @ 22 °C 测试

**耐化学/溶剂**

在指定条件下老化, 在 @ 22 °C 测试.

环境	°C	初始强度保持率%	
		500 h	1000 h
空气	87	85	95
机油(10W30)	87	91	84
无铅汽油	87	92	91
水/乙二醇 50/50	87	60	43
盐雾	22	23	21
95% 相对湿度	38	35	25
冷凝湿度	49	17	11
水	22	58	33
丙酮	22	63	61
异丙醇	22	106	96

**注意事项**

本产品不宜在纯氧/或富氧环境中使用, 不能作为氯气或其它氧化性物质的密封材料使用:

有关本产品的安全注意事项, 请查阅爱乐特的材料安全数据资料 (MSDS)。

**使用指南:**

- 为了获得高强度的结构粘接, 请清除表面污染物, 如油漆、氧化膜、油脂、灰尘、脱模剂以及其他表面污染物。
- 戴上手套以减少皮肤接触。切勿使用溶剂清洗双手。

3. **双筒胶筒:** 使用时, 只需将胶筒插入涂胶枪, 轻轻扣动扳机, 将柱塞推入胶筒即可。接下来, 取下胶筒盖, 挤出少量胶粘剂, 确保两侧均匀自由流动。如果需要自动混合树脂和硬化剂, 请将混胶嘴连接到胶筒末端, 然后开始施胶粘剂。对于手动混合, 挤出所需量的胶粘剂并充分混合。获得均匀颜色后, 混合约 15 秒。

**散装容器:** 按照产品描述部分中规定的重量或体积比例充分混合。混合时要使劲搅拌, 在获得均匀颜色后继续搅拌15秒。

4. 为了获得最大的粘合强度, 请将粘合剂均匀涂抹在要连接的两个表面上。
5. 应在3分钟之内将胶粘剂涂抹到基材上。如果涂胶量较大或温度较高, 则此工作时间会缩短。
6. 将涂有粘合剂的表面粘合在一起, 在 25oC以下固化 24 小时, 以获得高强度。加热至 93oC可加速固化。
7. 固化期间保持部件不动。接触压力是必要的。用 0.1 至 0.2mm粘合线可获得最大剪切强度。
8. 多余的未固化胶粘剂可以用酮类溶剂清除。

### 爱乐特材料规范<sup>LMS</sup>

LMS 时间 2 0 2 5 (树脂)和 LMS 时间 2 0 2 5 (固化剂)。每一批号产品的测试报告都标明产品的特性。LMS测试报告中含有一些供客户使用参考的质检测试参数。此外, 我们也通过多种质量控制, 确保产品质量的一致性。特殊客户的要求可以由爱乐特爱乐特质量中心负责协调。

### 储存

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。

**理想储存条件: 8 °C 至 21 °C。如将该产品贮存在低于8 °C 高于 28 °C情况下, 产品性质会受到不良影响。**

被取出包装盒外使用的产品有可能在使用中受到污染。为避免污染未用产品, 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, 请与当地的爱乐特公司技术服务部或客户服务部联系。

### 单位换算

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$   
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$   
 $\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$   
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$   
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$   
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$   
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$   
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$   
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$   
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

### 免责声明

本技术数据表(本表)所示之信息, 包括对产品使用及应用的建议, 均基于我司在制作本表之时所掌握的与产品相关的知识及经验而获得。产品可能有多种用途、并因用途变化及不受我司掌控的贵司操作条件的变化而变化。因此, 爱乐特对产品是否适用于贵司使用的生产流程及生产条件、预期用途及结果不承担责任。我司强烈建议贵司在生产产品前进行测试以确定该产品的适用性。

非经另行明示约定, 我司对与本表中的信息以及其他与所涉产品相关的口头或书面建议不承担责任, 因我司过失导致的人身伤亡责任及应适用的产品责任法中强制性规则所规定的责任不在此列。

