

## 849 技術參數表

GLUEFORCE 849 是單組分，低粘度，快速固化氰基丙烯酸酯膠。利用空氣中的水分產生高度聚合。固化速度較小依賴於基材表面的濕氣。

GLUEFORCE 849 用於惰性表面、難粘材料的粘接，如矽膠粘矽膠，矽膠粘 PP (需配合底塗 GF770) PP 粘 PP (需配合底塗 GF770)，具有獨特優勢。

### 一 特性

化學類型	氰基丙烯酸乙基脂
組成	單組分-不需混合
固化方式	濕氣固化
外觀	無色透明液體
粘度	低
主要基材	塑料，橡膠和金屬

### 二 固化前特性

比重@25℃	1.05
粘度@25℃	110-130mPa.s
工作溫度 @22℃	-55℃ 到 83℃
固化速度 @22℃，55%相對濕度	5-20s

### 典型固化特性

一般情況下，材料表面的濕氣會引發本產品的固化，儘管本產品在相當短的時間內就可以達到使用強度，但至少需要固化 24 小時才能具有完全的耐化學/溶劑性能。

### 固化速度與基材的關係

固化速度取決於被粘接的基材，不同基材的初固時間會有區別。

### 固化速度與黏接間隙的關係

黏接間隙小固化速度快，黏接間隙增大將降低固化速度。

### 固化速度與濕度的關係

固化速度取決於室溫下的相對濕度。高的相對濕度會加速固化速度。

### 固化速度與促進劑的關係

黏接間隙大使固化太慢時，在基材表面使用促進劑以提高固化速度。但這樣處理會降低黏接最終強度。因此建議進行試驗以確定實際效果。

### 三 固化後性能

固化後 24 小時@22°C，剪切強度 ISO4587

噴砂鋼	22-36 N/mm <sup>2</sup>
噴砂鋁	15-22 N/mm <sup>2</sup>
鍍鋅	4-12 N/mm <sup>2</sup>
ABS	6-20 N/mm <sup>2</sup>
PVC	6-20 N/mm <sup>2</sup>
聚碳酸脂	5-20 N/mm <sup>2</sup>
酚醛樹脂	5-15 N/mm <sup>2</sup>
丁晴橡膠	5-15 N/mm <sup>2</sup>
氯丁橡膠	5-12 N/mm <sup>2</sup>

### 四 使用指南

1. 要想獲得最好的粘接效果，粘接面需要保持乾淨，沒有油脂。
2. 對於低表面能的塑膠基材，建議使用底塗來提升粘接效果。不要過量使用底塗，並且要讓底塗乾燥。
3. 促進劑可以塗在一面基材上，如果需要的話。不要將促進劑塗在塗有底塗的那一面。讓促進劑乾燥。
4. 將膠塗在一面基材上（不要塗在塗有底塗的那一面）。不要用布或刷子進行刷塗。在數秒內對部件進行組裝，粘接部位需要精確定位，因為膠的固化很快，不會有機會進行二次定位。
5. 促進劑可以用於溢膠部位的固化，噴塗或者滴在多餘的膠表面。
6. 粘接部位需要使用夾子進行固定，直到達到除初始強度。
7. 粘接部位需要達到最終強度才能進行各種負重測試（一般按照不同的基材，膠層厚度，固化條件，需要 24 小時到 72 小時的固化時間）。

### 五 存放

理想存放條件：2°C - 8°C。存儲在低於 2°C 或高於 8°C 的條件下會影響產品性能。

被取出包裝盒外使用的產品有可能在使用中受到污染。為避免污染未用膠液，不要將任何膠液倒回原包裝內。

### 六 備註

該產品可以有各種不同的應用，但是在您的使用過程中，不同的生產工藝和工作條件或者會超出我們的控制。因此，我們強烈建議你進行自己的試驗，以確認我們產品的適用性。