

CRESTOMER 1186PA

填缝用结构粘接剂

简介

Crestomer 1186PA 是一种填缝的结构粘接剂，可在玻璃钢行业广泛使用。它是基于 Scott Bader 的不饱和聚氨基甲酸丙烯酸的技术，显示了很好的抗冲击强度和坚韧性。

Crestomer 1181A 是这种粘接剂的变体，它具有更长的操作时间。

认证

Crestomer 1186PA 通过劳氏船检认证。

特征及优点

Crestomer 1186PA 具有以下优点：

- 对于金属、陶瓷和聚合物材料的粘接具有杰出的粘接性；
- 在粘接性、抗冲击性和抗裂纹发散性能方面与聚酯类粘接胶相比具有显著的优越性；
- 即使粘接线的厚度达到 25mm 也可进行结构粘接；
- 低气味、予促进、不流动结构粘接剂。

粘接基材的准备

请参考以下的操作方案，该方案取决于需粘接基材的老化程度和类型，我们建议在在进行任何粘接生产前按推荐的预处理方法做有代表性的试验。

- 1、在粘接剂使用前，先在玻璃钢制品的粘接区域用合适的削板进行刮削并立即清除削出的粉末；
- 2、对于有胶衣的表面、模压玻璃钢制品、金属或除油污后在空气中放置三天以上的玻璃钢制品表面，先用 100 号的粗砂纸进行彻底打磨，并用干净的无麻布蘸上丙酮或苯乙烯进行再次除油污；
- 3、为了保证木头或少于三天的玻璃钢制品表面的干净、干燥和无尘，用蘸上丙酮的布擦洗是最低要求。因为木头是一种天然的材料，所以对木头的粘接强度会发生变化。

用 DCPD 树脂制作的制品比较难粘接，可在 Scott Bader 的技术服务部门寻求指导。

应用

Crestomer 1186PA 被用于对强度和抗冲击是基本要求的制品的粘接。

说明

Crestomer 1186PA 是予促进，它只需用 MEKP 如 Butanox M50 即可使用。尽管手工混合和施工是可行的，但是如果用体积比为 50:1 的分散器能得到最大的功效。Crestomer 1186PA 可在 15-30℃ 温度范围内使用，当温度范围在用 18-25℃ 时，可得到最好的结果。

工作温度在 25℃ 时，加入 2% 的 Butanox M50，其操作时间约为 25 分钟左右。

典型性质

以下表格是 Crestomer 1186PA 的典型性质（依照 SB, BS EN 或 BS EN ISO 测试方法）

性能	单位	液态粘接剂
外观		灰糊
粘度 (25°C)		不流动
挥发物含量	%	26
储存稳定性 (20°C 以下, 避光)	月	3
凝胶时间 (25°C) 2% Butanox M50	分钟	30

性能	单位	完全固化的粘结剂浇铸块
硬度	肖氏 D	70
拉伸强度	MPa	14
拉伸模量	MPa	800
断裂延伸率	%	6
固化体积收缩率	%	5

以下表格是用 Crestomer 1186PA 粘接不同材质粘接面的剪切强度数据，粘接的试样在粘接前经过后固化，后固化程序为 - 24 小时 20°C，16 小时 40°C。

基材	粘接面的剪切强度
玻璃钢与玻璃钢*	10.5 MPa
M/G 不锈钢与 M/G 不锈钢**	12 MPa
M/G 铝与 M/G 铝**	10 MPa
铜与铜	11.5 MPa

*与制品结构有关

**M/G = 船用级

基材的准备参照以上“基材的准备”章节方法。所有测试表明用该粘接剂的粘结失败除了玻璃钢与玻璃钢之外，都与基材的处理有关。

贮存

Crestomer 1186PA 应储存于黑暗的、合适密闭的容器中。推荐的实际储存温度应低于 20°C，若不能达到应不超过 30°C。理想情况下，容器只有在直接使用时才被打开。

包装

Crestomer 1186PA 包装规格为 25kg 和 200kg。

健康和安全

请参阅独立的 MSDS