产品描述

PUR 热熔胶TH-790是固含量为100%的单组分聚合型热熔胶。该产品常温下为固体。加热施胶，涂胶完成后，该产品将和周围环境的湿气反应产生强的粘接力，反应过程中不需要附加加热。

产品特性

- 100%固含量。
- 低粘度。
- 适用于塑料(如ABS, PC, PMMA, PVC 等)、金属的粘接。
- 较低的上胶温度（110℃ -125℃ ）。
- 良好的耐磨性。
- 良好的耐冲击性能。

产品应用

适用于粘接电子设备的塑料外壳及小金属件。
适用于粘接镜头、箱体组装的小接头等领域。
主要用于电子领域的粘接。

未固化前技术参数

\

颜色:	浅黄色固体	
固含量:	100%	
粘度(Brookfield HBTD 10rpm)	@90℃	7000±3000cp
	@110℃	3500±2000cp
开放时间：	1-4 分钟	
施胶温度：	110℃-125℃	

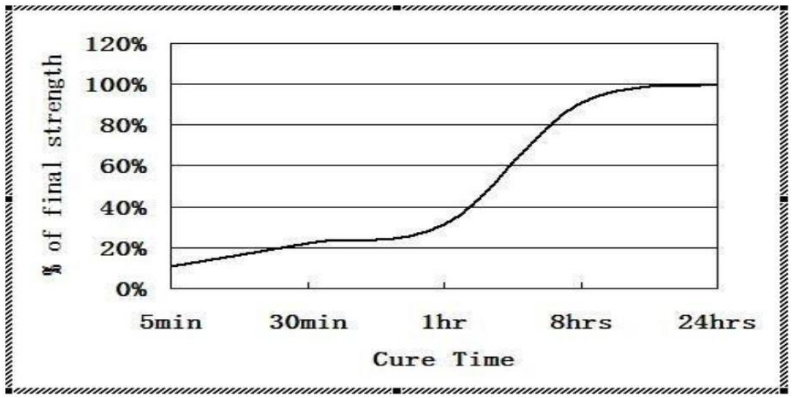
固化后技术参数

热膨胀系数	165.1μm/mK
导热系数	0.320 W/mK
比热	2.7KJ/(Kg.K)
伸长率	780%
邵氏硬度	35D
弹性模量	> 200MPa
拉伸强度	16.5MPa
拉伸剪切强度(PMMA&PMMA)	7.3MPa

固化条件：25℃；50%-70%RH 4小时　固化程度60%

固化速度曲线

注：以下曲线仅供参考，产品固化速度会受到温度，湿度，基材透湿性的影响。建议客户在采用本品前进行相关测试。



固化条件：25℃； 70%-80%RH； 批号：20200810
测试基材：不锈钢&玻璃； 强度：十字拉伸强度。

应用指导

1. 施胶表面应洁净、干燥、无油。由于塑料材料表面经常会残留有脱模剂成分，如对塑料的粘接不够牢固时，建议对塑料表面使用溶剂擦拭或打磨等表面处理方法进行处理。基材温度不应低于 20℃。过低的应用温度会缩短开放时间，导致粘接不牢。如果需要，可以对基材进行预加热处理。
2. 请使用专门熔胶设备熔胶及涂覆。使用中注意防止烫伤。如较长时间暂时停产，请将设备温度降低，否则会导致胶水粘度升高。

包装

塑料针筒----------30CC

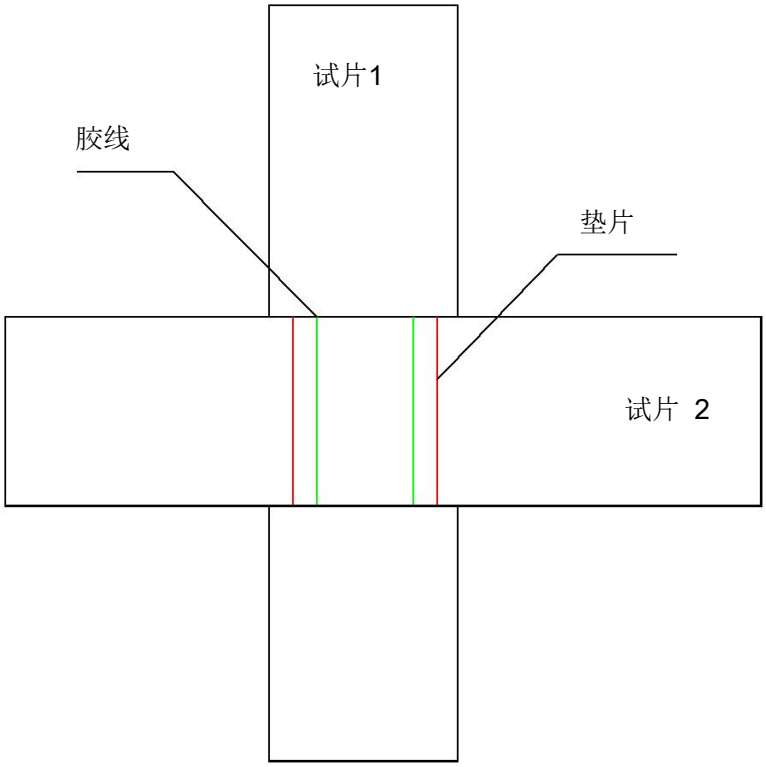
储存

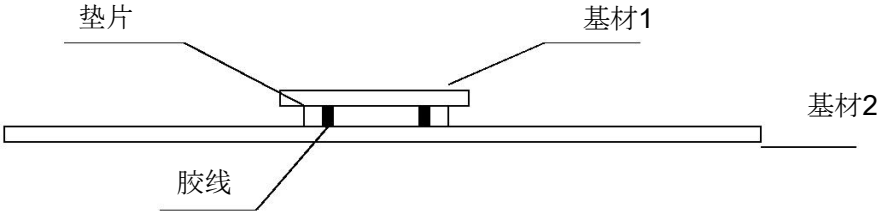
需要在密封状态下储存，温度为 16-27℃，保质期 6 个月。
注意：在潮湿的空气或环境中，将加速该产品的固化，固化后的胶粘剂将不能被熔化。

备注：试验方法，仅供参考

一、　十字拉伸试验

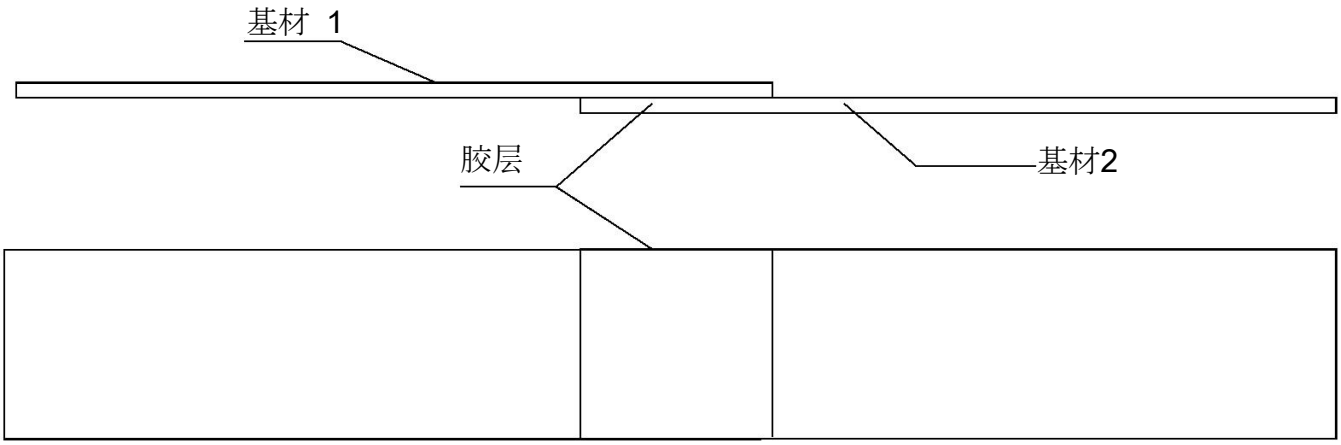
1 样片：25mm×100mm×2mm 标准样片及0.125mm 垫片。
2 在样片上打2 条1mm×25mm 胶线。
3 点胶针头使用21 号不锈钢针头。
4 组装后，在组装部件上施加 2kg 的固定载荷，压合15s。
5 测试条件：25℃； 70%-80%； 拉伸试验机移动速度为 2mm/分钟。





二、　拉伸剪切强度：

1 样片：25mm×100mm×2mm 标准样片
2 样片上打25mm×25mm×0.1mm 胶层
3 喷涂点胶
4 组装后，在组装部件上施加 2kg 的固定载荷，压合15s。
5 测试条件：25℃； 70%-80%RH；拉力机拉伸移动速度：5mm/min。



声明：
本文的数据均为实验室条件下获得，由于使用条件的差异，使用者要参照这些数据和使用条件进行分析和实验。团力公司不担保销售团力产品和特定工况下使用团力产品出现的问题，不承担任何直接、间接或意外损失责任。
用户在使用中遇到问题，可以和公司当地业务人员联系，我们将为您提供一切帮助。