

产品简介

ABNEN® 8088 是两个组分、室温混合固化为高强度的丙烯酸酯胶粘剂体系。它是为结构粘接而设计的，符合低卤要求。室温迅速固化成坚韧，有弹性的粘合剂。静态混合之后，给粘合的组件加强热固化时间可以缩短。低温下仍能使用，但固化时间相对较长。典型的应用包括结构粘接的塑料和必须承受的振动和撞击的金属元件。

ABNEN® 8088 具有下列性能

技术	丙烯酸树脂
化学类型	甲基丙烯酸酯
A 组分外观	黄色粘稠
B 组分外观	白色粘稠
混合物外观	淡黄色
固化	室温固化
成分	两组分混合
A:B 混合比例	10: 1
产品优势	1、室温快速固化 2、粘合非常紧密 3、低温仍能固化 4、粘合强度高
应用	粘合

固化前的材料特性

A 部分:

在 25 ° C 下的比重 : 1.03

在 25 ° C 条件下剪切率为 36 s⁻¹，用旋转粘度计 (cP)测得的粘度:

11000 到 22000^{LMS}

重要信息-请参阅 MSDS

B 部分:

在 25 ° C 下的比重 : 1.15

在 25 ° C 条件下剪切率为 36 s⁻¹，用旋转粘度计 (cP)测得的粘度:

10000 到 20000^{LMS}

重要信息-请参阅 MSDS

混合:

在 25 ° C 条件下反应作用时间/分钟:

钢 4

铝 4

聚乙烯 4

离子污染物/ppm:

氯 ≤900^{LMS}

溴 ≤900^{LMS}

氯化物及溴化物 ≤1500^{LMS}

重要信息-请参阅 MSDS

典型固化特性

初固时间

初固时间(@25 ° C), 按 ISO4587 标准, 单位为 秒:

喷砂低碳钢(GBMS) 300 至 500

固化后的性能

物理性能:

按 ISO11359-2 标准,

玻璃化转变温度 (Tg/° C) 87

热膨胀系数(K-1): 206 × 10⁻⁰⁶

按 ISO868 标准,用 D 硬度计测得的硬度 67

按 ISO1675 标准 (%) 线性收缩率 5.8

按 ISO1675 标准 (%) 体积收缩 16.6

按 ISO527-2 标准 (%) 断裂伸长率 167

按 ISO527-2 标准 (%) 屈服伸长率 9

按 ISO527-2 标准 (%) 屈服拉伸强度 N/mm² 21
(psi) (3045)

按 ISO527-2 标准 (%) 断裂拉伸强度 N/mm² 20
(psi) (2900)

按 ISO527-2 标准 (%) 拉伸弹性模量 N/mm² 587
(psi) (85115)

固化后材料典型性能

粘接性能

说明

本文数据是在实验条件下获得, 对于任何人采用我们无法控制的方法获得的结果, 我们恕不负责。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试验。用户在使用过程遇到什么问题, 可以和艾布纳公司技术服务部门联系, 我们将为您提供帮助。

ABNEN 南京艾布纳密封技术股份有限公司

中国·南京溧水经济开发区前进路10号

电话: (86) 025-57422333

传真: (86) 025-57422444

邮编: 211200

http://www.abnen.com

在 25 ° C 固化 24 小时后按 ISO 4587 标准测得的搭接剪切强度:

喷砂低碳钢(GBMS)	N/mm ²	≥13.8 ^{LMS}
	(psi)	(≥2,001)

在 22 ° C 固化 72 小时后按 ISO9653 标准测得的冲击强度:

喷砂低碳钢(GBMS)	50
铝 (磨损)	23
不锈钢	31

按 ISO11339 标准测得的" T "剥离强度:

钢	N/mm	10
	(lb / in)	60
铝	N/mm	2.6
	(lb / in)	15

按 ISO13445 标准测得的块抗剪强度:

聚碳酸酯	N/mm ²	0.1
	(psi)	(14)
PVC	N/mm ²	1.5
	(psi)	(220)
ABS	N/mm ²	2
	(psi)	(290)
丙烯酸	N/mm ²	2
	(psi)	(290)
玻璃	N/mm ²	7
	(psi)	(1015)
含铁氧体的钢	N/mm ²	13.5
	(psi)	(1960)
酚醛	N/mm ²	1.5
	(psi)	(220)

按 ISO 4587 标准测得的搭接剪切强度:

喷砂低碳钢(GBMS)	N/mm ²	14.5
	(psi)	(2100)
铝	N/mm ²	14
	(psi)	(2030)

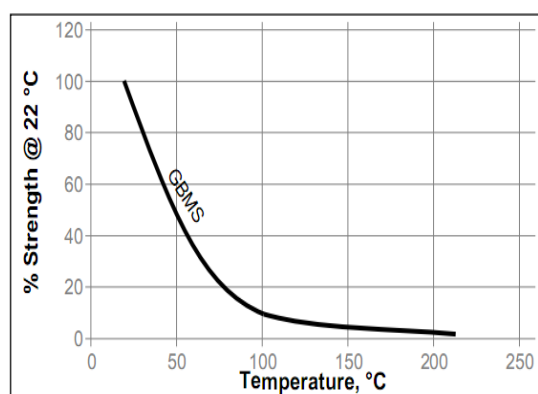
不锈钢	N/mm ²	14
	(psi)	(2030)
镀锌的钢	N/mm ²	9
	(psi)	(1305)
FRP	N/mm ²	6.5
	(psi)	(940)
胶衣	N/mm ²	2.5
	(psi)	(340)
IXEF	N/mm ²	4
	(psi)	(580)

典型环境抵抗

在 22 ° C 固化 72 小时后按 ISO4587 标准测得的搭接剪切强度:

热强度

喷砂低碳钢(GBMS)



热老化

在 22 ° C 老化的温度表示和测试

说明

本文数据是在实验条件下获得,对于任何人采用我们无法控制的方法获得的结果,我们恕不负责。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试验。用户在使用过程遇到什么问题,可以和艾布纳公司技术服务部门联系,我们将为您提供帮助。

ABNEN 南京艾布纳密封技术股份有限公司

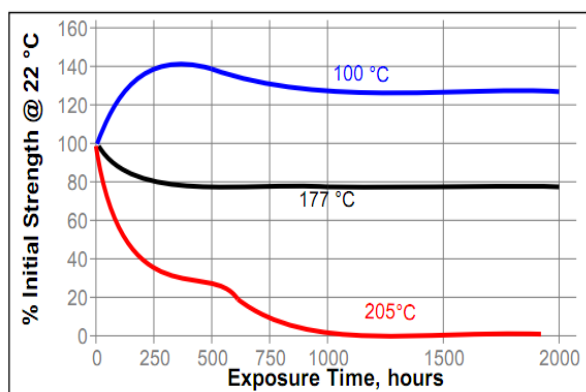
中国·南京溧水经济开发区前进路10号

电话: (86) 025-57422333

传真: (86) 025-57422444

邮编: 211200

<http://www.abnen.com>



耐化学介质和溶剂性能

在 22 °C 老化的温度表示和测试

喷砂低碳钢(GBMS)

环境	° C	初始强度 (%)	
		500h	1000h
空气	87	115	120
水	22	40	35
盐雾	35	45	40
冷凝湿度	49	50	50
95% RH	40	70	70

使用说明

1. 要获得最佳性能，工件表面需清洁、无油脂/油漆/氧化膜/模具脱模剂等。
2. 使用手套，尽量减少皮肤接触。不要使用溶剂的清洗双手。
3. 为获得最大粘结强度在涂胶过程中应尽可能快速应使胶粘剂均匀地涂到将要粘结的两个部件表面。
4. 对胶粘剂涂层的表面加更高的温度会加速固化。
5. 若要在固化期间移动已经涂胶的部件，不能使粘结处遭受任何过大的负载。
6. 过量的胶粘剂可以用有机溶剂除去,粘接部件应当夹紧直到胶粘剂固化。
7. 本产品在低温下能照常使用，但固化时间相对

较长。

贮存条件

在2℃-18℃阴凉干燥处贮存，保质期半年。如将该产品贮存在低于2℃ 或高于18℃条件下，可能会影响产品性能。被取出包装盒外使用的产品有可能在使用中受到污染。为避免污染未用胶液，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，请与当地的艾布纳公司技术服务部或客户服务部联系。

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强氧化性物质的密封材料使用。

当使用清洗剂清洗材料表面时，应检查该清洗剂与胶水的相容性，否则可能会影响胶水的固化和性能。

应避免接触眼睛、皮肤和衣物，避免吸入蒸汽，如吸入，应移至空气清新处；如不慎与眼睛或皮肤接触，要先擦拭，然后用清水冲洗；如出现任何症状，应到医院检查就医。

详细资料请参阅本品的 MSDS。

包装规格

50ml/瓶	订货代号 326028
380ml/瓶	订货代号 326038
500ml/瓶	订货代号 326058

说明

本文数据是在实验条件下获得，对于任何人采用我们无法控制的方法获得的结果，我们恕不负责。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试验。用户在使用过程遇到什么问题，可以和艾布纳公司技术服务部门联系，我们将为您提供帮助。

ABNEN南京艾布纳密封技术股份有限公司

中国·南京溧水经济开发区前进路10号

电话：(86) 025-57422333

传真：(86) 025-57422444

邮编：211200

http://www.abnen.com