



# H5060 黄胶

## 产品描述

H5060是一种高粘度中速强力黄胶，主要用于毛制品、金属、橡胶、塑料、木材、织物和纸张的粘接

## 技术参数

### 固化前性能

| 特 性  | 单 位 | 性能        | 测试方法 |
|------|-----|-----------|------|
| 外观   | /   | 淡黄色透明粘稠液体 | 目视   |
| 溶剂含量 | /   | 二氯甲烷 20%  | 理论值  |
| 固化条件 | /   | 25°C: 24H | /    |
| 使用温度 | °C  | -54 to 80 | /    |

### 固化后性能

| 粘接材料 | 定位时间 min | 粘接面积        | 剪切强度    |
|------|----------|-------------|---------|
| 45#钢 | 10-45    | 25mm×12.5mm | >15     |
| ABS  | 10-45    | 25mm×12.5mm | >6 基材损坏 |
| PVC  | 10-45    | 25mm×12.5mm | >7 基材损坏 |
| PC   | 10-45    | 25mm×12.5mm | >6      |



以上性能数据为该产品于湿度 50%、温度 25°C，固化时间24H时测试之典型数据。仅供 客户使用时参考，并不能完全保证于某个特定环境时能达到的全部数据。敬请客户使用时，以实测数据为准。

注：定位时间是指剪切强度达到0.1MPa，所需要的时间。

### 影响固化速度的因素

- 粘接间隙：固化速度取决于粘接间隙。粘接间隙小固化速度快，粘接间隙大将降低固化速度。
- 相对湿度：固化速度取决于室温下的相对湿度。最佳的工作环境是在 22°C相对湿度为 40%~60%。湿度低 固化速度慢，湿度高固化速度加快，但会影响最终的粘接强度。
- 促进剂：粘接间隙过大，致使固化太慢时，在基材表面使用促进剂可以提高固化速度。这样处理会降低粘 接的最终强度。因此建议进行试验以确定实际可达到的性能。

### 使用说明

- 粘接表面应清洗干净、干燥无油脂，表面要平整。
- 涂胶量应以够用即可，不要多涂。
- 工作场所应保持良好通风。

### 注意事项

- 使用时有轻微刺激和催泪作用，最好在空气流动处操作。
- 儿童不可接触，如不慎溅到眼睛或皮肤上，立即用清水冲洗或就医。
- 用完后将容器擦干密封盖紧，密封保存。

### 标准包装

- 15kg /桶
- 根据客户要求

### 产品储存

本产品无毒性、无危险性。有关本产品的安全注意事项，请查阅安全数据资料(MSDS)。

将产品存贮于未开封的原装容器内，并存放在干净、干燥的区域。存储信息同时标注于产品外包装标签。

**避免阳光直射并储存于阴凉处，置于儿童不可接触到的范围。在低温5-20°C的环境中,保存在原装密闭容器中， H5060 的标准有效期是从生产日期起10个月。**

为防止未使用产品受到污染，请不要将任何材料放回原装容器。本公司不对在前述情况以外的条件下被污染或储存的产品承担责任。更具体的保存期限信息，请咨询Hanlicon 应用工程师。



注：本文中所含的各种数据仅供参考。对于任何人采用我们无法控制的方法得到的结果，我们恕不负责。自行决定把本产品用在本文中提及的产品应用外，及未采取本文中提及的措施来防止产品在贮存和使用过程中可能发生的损失和人身伤害都是用户自己的责任。本公司明确声明对所有因销售公司产品或特定场合下使用本公司产品而出现的问题，包括针对某一特殊用途的适用性问题，我们不承担责任。公司明确声明对任何必然的或意外损失都不承担责任。建议用户每次在正式使用前都要根据本文提供的数据先做实验。

**湖南创瑾科技有限公司**

中国湖南省长沙市宁乡经济技术开发区谐园北路

中国长沙智能终端产业园 5 号栋

Tel: +86-731-87827556

[www.trumjin.cn](http://www.trumjin.cn)