

3002UV光固化粘合剂

Ailete3002UV胶

产品描述

Ailete®产品3002是一种单组分，光固化粘合剂，设计用于数字通用光盘（DVD）组装。该粘合剂技术与DVD-5和-10衬底兼容，展现出所需的耐用性，并且通用性强，可顺利整合到复制线中。

典型应用

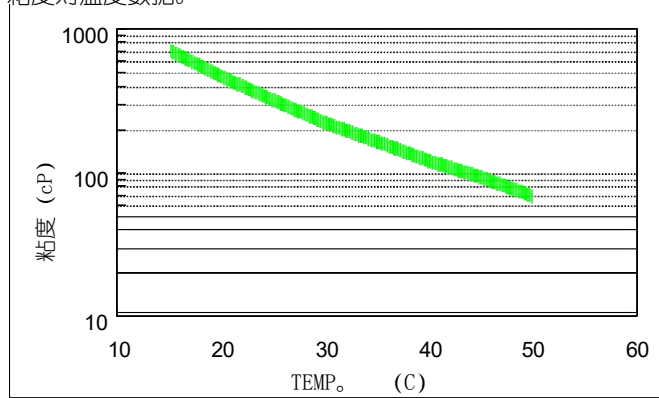
产品3002主要用于粘接单面，单层（DVD-5）和双面单层（DVD-10）数字多功能光盘配置，以便通过旋涂方法进行应用。该产品在这些配置上表现出强大的附着力，并具有出色的基材相容性。在粘合之前不需要涂漆层。除了在机器周期时间内在盘边缘上获得无粘性表面之外，粘合剂组合已经被调整以表现出由基板的有限传输特性所需要的超灵敏固化响应。保税配置展示出出色的倾斜控制和承受环境条件，光盘性能没有显著变化。

固化材料的性能

化学类型专有的丙烯酸酯树脂和酯

	典型值
出现	清澈，淡黄色液体1.14
比重@ 25°C	
粘度@ 25°C, mPas (cP)	
布鲁克菲尔德	350
表面张力, ASTM D 1590, 达因/厘米	36
毒性	低
气味	温和
闪点 (TCC), °C (°F)	>93
粘度VS. 温度	(>200)

使用Brookfield DV-111流变仪, Spindle RV SC-21 20 RPM产生粘度对温度数据。



典型的固化性能

固化条件

产品3002仅需要在粘合处具有低强度辐射以实现完全固化。但是，由于某些基材的透射特性，需要高强度的光源。合适的光源包括中压汞弧灯和无电极（Fusion Systems）汞蒸气设备。无粘性表面固化所需的总能量通常为0.1J / cm²。下表列出了普通DVD基材的典型固化时间。数值是通过高速旋涂施加的粘合剂，膜厚度为50-70 μm，平均拾取重量为每片0.55克。

粘合剂固化时间

资源	通过基材固化时间, 秒。
中压汞弧灯	P/C 铝° <1 3-4
融合系统®无极V灯泡	<1 2-3

P/C 光学级聚碳酸酯A1° 铝溅射涂层

固化材料的典型特性物理性质

	典型值
拉伸模量, ASTM D-882, psi	2100
断裂拉伸强度, ASTM D-882, psi	880
Elongation @ Break, ASTM D-882, %	40
硬度, ASTM D-2240, 肖氏A-2	87
折射率N _D (589nm), ASTM D 542	1.5253
收缩率, ASTM D 792, %	4.7
吸水率, ASTM D-570, %80°C/ 95%RH - 96小时	3.7

一般信息

本产品不推荐用于纯氧和/或富氧系统，不应选用氯或其他强氧化性物质的密封剂。

有关本产品的安全处理信息，请查阅材料安全数据表（MMSDS）。

使用指南

本产品对光线敏感。在储存和处理过程中，应尽量避免日光照射，紫外线照射和人工照明。产品应使用带黑色进料管的涂药器进行分配。为了获得最佳性能，粘结表面应该干净。

固化速率取决于灯的强度，与光源的距离，所需的固化深度或粘合剂间隙以及辐射必须通过的基底的透光率。

应该为温度敏感的基片如热塑性塑料提供冷却。暴露于液体粘合剂时，应检查塑料等级是否存在应力开裂的风险。

应擦去过量的粘合剂。在承受任何服务负荷之前，应允许粘接冷却。

不适用于产品规格。

本文所含技术资料仅供参考。
请联系Ailete公司质量部以获取本产品规格的协助和建议。 ROCKY HILL, CT FAX: +1 (860) -571-5473

数据范围

此处包含的数据可能会作为典型值和/或范围报告。数值基于实际测试数据并定期验证。

注意

此处包含的数据仅供参考，并被认为是可靠的。我们不能为其他人获得的结果承担责任，因为我们无法控制其方法。用户有责任确定用户在此提及的任何生产方法的适用性，并采取可能建议的保护财产和人员免受可能涉及处理和使用的任何危害的预防措施。鉴于上述情况，Ailete公司明确声明不承担因销售或使用Ailete公司产品而出现的所有明示或暗示担保，包括对特定用途的适销性或适用性的担保。Ailete公司明确声明不承担任何形式的后果性或附带损害赔偿，包括利润损失。此处对各种工艺或组合物的讨论不应被解释为表示他们不受他人拥有的专利的控制或作为任何Ailete公司可能涵盖此类工艺或组合物的专利的许可。我们建议每位潜在用户在重复使用之前测试他提出的应用程序，并以此数据为指导。本产品可能包含一项或多项专利或专利申请。