

产品描述

UV9051提供以下产品特性:

技术	丙烯酸
出现	半透明淡蓝色
产品优势	<ul style="list-style-type: none"> 快固化 单组份 双固化 易于分散, 无需穿线 固化更深入 在阴影区域治愈 可以承受墨水 快速的处理时间
固化	紫外线 (UV) / 湿气和热固化
应用	部件
典型的组装应用	喷墨应用
关键基材	硅和塑料

UV9051是用于喷墨应用的单组分UV光可固化粘合剂。它可以通过气动和正位移分配器来施加。

固化前材料的典型特性

触变指数	5
Brookfield CP51粘度, mPa·s (cP):	
速度5转	15,200
速度50转	3,100
保质期@ 20°C, 数月	3
闪点 - 见MSDS	

典型的固化性能

推荐UV 固化条件

5到10秒@最少0.5到1J

固化的深度

固化的深度, mil >125

UV9051可以使用中压汞蒸气紫外线源和掺杂紫外线灯进行固化。固化时间取决于灯的功率和固化源的距离。

湿度固化发生在环境温度和湿度。

上述固化配置文件是指南建议。固化条件(时间和温度)可能会根据客户的经验和应用的要求, 以及客户固化设备, 烤箱负载和实际烤箱温度而变化。

差示扫描量热法

照片DSC (DPC) @ Peak, min

2.1

固化材料的典型特性

物理性质:

硬度, Shore A, UV 固化后	>40
硬度, 邵氏D, 紫外线/水分固化后	>30

一般信息

有关本产品的安全处理信息, 请查阅材料安全数据表 (MSDS)。

使用指南

- 应对基材进行彻底清洁, 以去除可能导致粘合部分粘合不良或腐蚀的氧化层, 灰尘, 湿气, 盐和油等污染物。
- 用于分配的压缩空气应该具有-40°C或更低的露点。这将消除可能导致活塞与管壁之间的固化材料的任何湿气, 可能导致活塞结合。
- 可用保质期可能会因应用的方法和储存条件而异。

存储

将管子原封装在干燥, 阴凉, 阴暗的地方。

开封小袋并取出管子后, 将管子在室温下置于湿度控制柜中, 最高湿度为%RH。

最佳储存: -20°C

从容器中取出的材料可能在使用过程中被污染 不要将产品返回到原始容器。爱乐特 公司不承担产品在前面所述条件以外的条件下被污染或储存的责任。如果需要更多信息, 请联系您当地的技术服务中心或客户服务代表。

转换

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{kV} / \text{mm} \times 25.4 = \text{V} / \text{mil} / 25.4 = \text{英寸}$
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb N}$
 $/ \text{mm} \times 5.71 = \text{lb} / \text{in}$
 $\text{N} / \text{mm} \times 2 = \text{psi}$
 $145 = \text{psi MPa} \times 145 = \text{psi N}\cdot\text{mx}$
 $8.851 = \text{lb}\cdot\text{in N}\cdot\text{mx}$
 $0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

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，爱乐特公司明确拒绝所有由于销售或使用爱乐特公司产品而出现或暗示的担保，包括对适销性或适用于特定用途的担保。爱乐特公司特别声明不承担任何形式的后果性或附带损害赔偿赔偿责任，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它们不受他人拥有的专利的控制或作为任何爱乐特公司专利中可能涵盖此类工艺或组合物的许可证。我们建议每位潜在用户在重复使用之前测试他提议的应用，并以此数据为指导。