

### 产品描述

热熔胶 9177 是固含量为 100%的免保压型热熔胶。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。
- 高初粘力，快速定位。
- 适用于塑料、玻璃、金属的粘接。
- 较低的上胶温度（110℃--120℃）。
- 良好的耐热性和耐溶剂性能。
- 良好的耐水性。
- 良好的耐高、低温性能。

### 产品应用

适用于粘接各种塑胶、玻璃、金属的粘接。  
适用于手持通讯设备领域的结构粘接。

### 未固化前技术参数

颜色:	熔融时，呈透明状态，冷却时为乳色。
固含量:	100%
比重:	1.1
粘度(Brookfield HBTD 10rpm):	@110℃ 5000± 1000cp @120℃ 4000± 1000cp
开放时间(1mm 胶线):	180s
施胶温度:	110℃-120℃

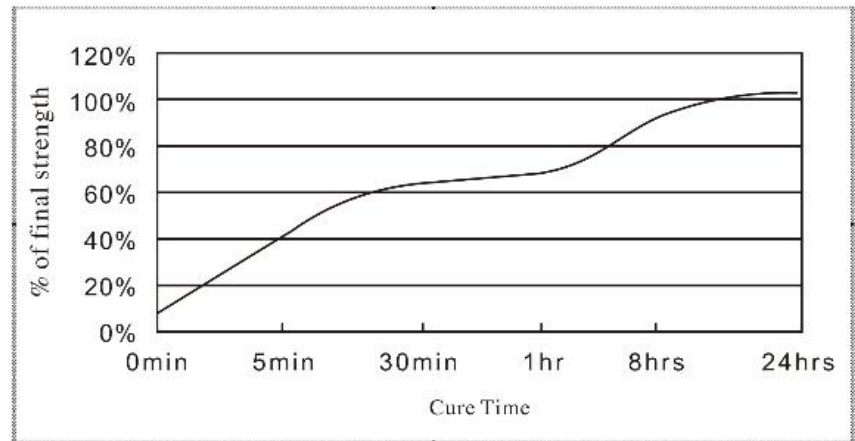
### 固化后技术参数

热膨胀系数	168.2μ m/mK
导热系数	0.318 W/mK
比热	2.7KJ/(Kg.K)
伸长率	> 400%
弹性模量	> 200MPa

拉伸强度 > 6MPa  
拉伸剪切强度 (PMMA&PMMA) 3. 20MPa  
固化条件: 25℃; 50%-70%RH 完全固化 24H

### 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: 20120810  
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-----30ml

### 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。

### 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。特莱美公司不担保销售产品和特定工况下使用产品出现的问题，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。