

LOCTITE® EA 9464

又称为Hysol 9464
9月 2018

产品说明

LOCTITE® EA 9464 有以下性能:

| | |
|---------------------|---|
| 技术 | 环氧树脂 |
| 化学类型 | 环氧树脂 |
| 外观 (树脂) | 白色不透明膏体 |
| 外观 (固化剂) | 黑色不透明膏体 |
| 外观 (混合后) | 灰色不透明膏体 |
| 粘度 | 触变性 |
| 组成 | 双组分- 树脂与固化剂 |
| 混合比例, 按体积 树脂:固化剂 | 1 : 1 |
| 混合比例, 按重量 树脂:固化剂 | 100 : 100 |
| 固化方式 | 混合后室温固化 |
| 应用 | 粘接 |
| 主要优点 | <ul style="list-style-type: none"> ● 缩短开放时间 ● 快速达到可操作强度 ● 不流挂, 耐塌陷 ● 混合和使用简单 ● 良好的拉伸剪切强度 ● 良好的剥离强度 ● 加热可加速固化 |
| 主要粘接基材 | 金属, 酚醛塑料, 聚酯, 硬纸板和林业产品, 陶瓷, 橡胶, 砌体材料和其他建筑材料 |

LOCTITE® EA 9464 是Loctite® EA 9461™的快速固化版本。保持Loctite® EA 9461™的大部分性能的同时, 初固时间和开放时间缩短了约50%。

未固化材料典特性

树脂

| | |
|-----------------------------|---------|
| 比重@25° C | 1.35 |
| 粘度, DIN 54453, mPa. s (cp): | |
| 剪切速度10 s ⁻¹ | 138,000 |
| 剪切速度100 s ⁻¹ | 40,000 |
| 触变指数 | 3.5 |
| 闪点-见MSDS | |

固化剂

| | |
|-----------------------------|--------|
| 比重@25° C | 1.3 |
| 粘度, DIN 54453, mPa. s (cp): | |
| 剪切速度10 s ⁻¹ | 55,000 |
| 剪切速度100 s ⁻¹ | 35,000 |

| | |
|----------|-----|
| 触变指数 | 1.6 |
| 闪点-见MSDS | |

混合

| | |
|----------------|-------|
| 开放时间22° C, 分钟: | |
| 质量100 g | 15至20 |

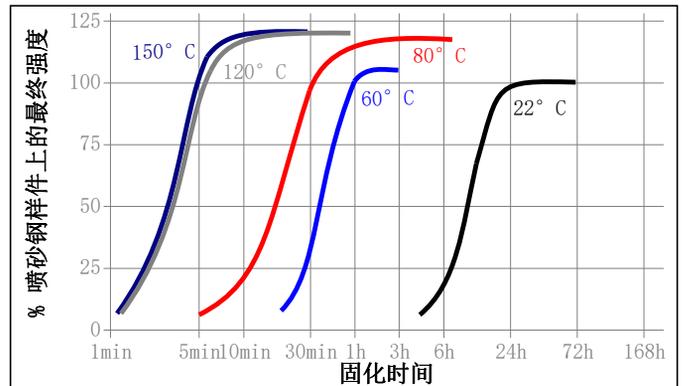
典型固化特性

初固时间

初固时间定义为剪切强度达到0.1N/mm²所需要的时间。
初固时间, 混合, 22° C, 分钟 180

固化速度与时间/温度

LOCTITE® EA 9464 将在室温下3至4小时 达到可操作强度。(注意: 这可能随不同的粘结结构和环境温度而变化)。提高温度可加快固化速度。下图显示了产品在低碳钢(喷砂)基材上剪切强度和温度/时间的关系, 测试标准为ISO 4587。



固化后材料典型性能

1. 2mm厚度样品在22° C. 下固化7天

物理特性:

| | |
|---------------------------|--|
| 导热系数, ISO 8302, W/(m·K) | 0.6 |
| 邵氏硬度, ISO 868, 硬度 D | 80 |
| 玻璃化转变温度, ASTM D 1640, ° C | 50 |
| 压剪切强度, ISO 604 | N/mm ² 50 (psi) (7,300) |
| 拉伸模量, ISO 527-2 | N/mm ² 2,900 (psi) (420,610) |

电气特性:

| | |
|-----------------------|----------------------------|
| 介电常数/介电损耗, IEC 60250: | |
| 1kHz | 4.4 / 3.1×10 ⁻³ |
| 1 MHz | 3.8 / 4.7×10 ⁻² |
| 10 MHz | 3.5 / 6.2×10 ⁻² |
| 表面电阻, IEC 60093, | 1.7×10 ¹⁵ |
| 体积电阻, IEC 60093, • cm | 5.8×10 ¹⁴ |

固化后材料典型性能

胶粘剂性能

在22° C下固化7天,

剪切强度, ISO 4587:

| | |
|----------------------------------|---------------------------------------|
| 低碳钢(喷过砂) | N/mm ² 22 (psi) (3,200) |
| 铝件(打磨) (碳化硅纸, A166粒度, P400A级) | N/mm ² 18 (psi) (2,600) |
| 铝件 (在酸性硫酸铁里面腐蚀) | N/mm ² 22 (psi) (3,200) |
| 不锈钢 | N/mm ² 18 (psi) (2,600) |
| 黄铜 | N/mm ² 9 (psi) (1,300) |
| 镀锌 | N/mm ² 15 (psi) (2,200) |
| 镀锌钢板(热浸) | N/mm ² 20 (psi) (2,900) |
| 聚碳酸酯 | N/mm ² 4 (psi) (550) |
| ABS | N/mm ² 5 (psi) (700) |
| 玻璃钢 (聚酯树脂基体) | N/mm ² 5 (psi) (680) |

180° 剥离强度, ISO 8510-2:

| | | |
|--|---------|-----|
| 低碳钢 (喷过砂) | N/mm | |
| | 10.5 | |
| | (lb/in) | |
| | (60) | |
| 铝件 (酸蚀刻) | N/mm | 7 |
| | (lb/in) | |
| | (40) | |
| IZOD 抗冲击性, ISO 9653 J/m ² : | | |
| 喷砂低碳钢 | | 9.5 |

典型耐环境性能

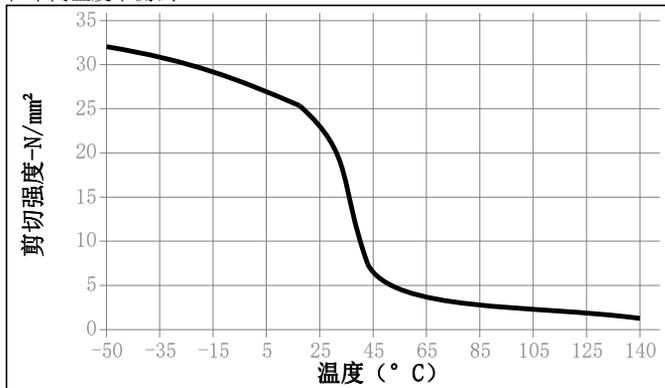
在22° C下固化7天,

剪切强度, ISO 4587:

低碳钢(喷过砂)

热强度

在不同温度下测试



热老化

在规定条件下老化, 在 22° C测试.

| 温度 | % 初始强度的保持率 | | |
|--------|------------|--------|--------|
| | 500h | 1,000h | 3,000h |
| 50° C | 150 | 115 | 140 |
| 80° C | 130 | 125 | 145 |
| 100° C | 125 | 130 | 135 |
| 120° C | 130 | 135 | 135 |
| 150° C | 150 | 140 | 140 |

For the most direct access to local sales and technical support visit:

www.henkel.com/industrial



耐化学/溶剂性能

浸没在指示的条件下,并在22°C下进行测试。

| 环境 | ° C | 初始强度的保持率% | | |
|---------------|-----|-----------|--------|--------|
| | | 500 h | 1000 h | 3000 h |
| 机油 | 22 | 100 | 100 | 100 |
| 无汽油 | 22 | 95 | 75 | 60 |
| 乙二醇/水 (50/50) | 87 | 60 | 60 | 50 |
| 氢氧化钠, 4% | 22 | 50 | 55 | 50 |
| 98% 相对湿度 | 40 | 65 | 50 | 45 |
| 水 | 21 | 80 | 75 | 70 |
| 丙酮 | 22 | 85 | 35 | 15 |
| 乙酸, 10% | 22 | 80 | 70 | 45 |
| 盐水溶液, 7.5% | 22 | 90 | 85 | 80 |

基本信息

本产品不建议在纯氧和/或富氧系统中使用该产品,不可将其选择为氯或其他强氧化材料的密封胶。

参见材料安全数据表 (MSDS), 获取产品安全处理信息。

如果在粘接前使用水性清洗剂清洗表面,检查清洗剂与粘合剂的相容性很重要。在某些情况下,水性清洗剂可能会影响粘合剂的固化和粘接性能。

使用说明

- 为了获得最佳性能,粘接面必须清洁、干燥、无油脂。对于高强度粘接作业,特殊的表面处理可以增强粘接强度与耐久性。
- 使用时,树脂和固化剂必须完全混合。产品从双筒里面出后经过提供的混胶嘴挤出。第一次使用时要丢弃3至5cm产品。使用散装容器时需按照产品指定的重量比或体积比混合。对于手动混合,将A和B按正确的比例混合,充分搅拌。获得均匀的颜色后再混合15秒。
- 混合量建议不要超过1kg,否则会产生过量热量。混合少量使热量积聚最小化。
- 在混合后,尽快将胶粘剂涂施到要粘接的一面。为了要达到最大的粘接强度,将胶粘剂均匀涂于两侧作业面。涂敷混合的胶粘剂后,应当立即对部件进行装配。
- 关于操作时间,请参阅'未固化材料典型特性'。过高的温度与加大用量会缩短操作时间。
- 在固化过程中,保持装配部件处于静止状态。在承受任何载荷前,应让粘接面达到完全粘接强度。
- 多余未固化的胶粘剂能够被有机溶剂擦去(如:丙酮)。
- 在使用后,胶粘剂硬化前,混合与施胶设备应当使用热肥皂水进行清洗。

本部分不作为产品规格介绍

此处所含技术数据仅供参考。请联系当地质量部门取得关于本产品规格的协助和推荐。

贮存条件

产品宜贮存于未开封的容器内并存放于干燥处。贮存方法标注于产品包装的标签上。

最佳储存: 8°C 至21°C。贮存温度低于8°C或高于28°C 对产品性能可能有影响。

材料从容器中取出后可能在使用时受到污染。请勿将产品重新放回原容器。汉高公司将不会对已受到污染的产品或上面已提及的贮存方法不恰当的产品负责。如需了解更多信息,请联系当地汉高客户服务代表。

单位换算

$$(^{\circ}C \times 1.8) + 32 = ^{\circ}F$$

$$kV/mm \times 25.4 = V/mil$$

$$mm / 25.4 = inches$$

$$N \times 0.225 = lb$$

$$N/mm \times 5.71 = lb/in$$

$$N/mm^2 \times 145 = psi$$

$$MPa \times 145 = psi$$

$$N \cdot m \times 8.851 = lb \cdot in$$

$$N \cdot m \times 0.738 = lb \cdot ft$$

$$N \cdot mm \times 0.142 = oz \cdot in$$

$$mPa \cdot s = cP$$

免责声明

注:

本技术数据表(本表)所示之信息,包括对产品使用及应用的建议,均基于我在制作本表之时所掌握的与产品相关的知识及经验而获得。产品可能有多种用途,并因用途变化及不受我掌控的贵司操作条件的变化而变化。因此,汉高对产品是否适用于贵司使用的生产流程及生产条件、预期用途及结果不承担责任。我司强烈建议贵司在生产产品前进行测试以确定该产品的适用性。

非经另行明示约定,我对与本表中的信息以及其他与所涉产品相关的口头或书面建议不承担责任,因我司过失导致的人身伤亡责任及应适用的产品责任法中强制性规则所规定的责任不在此列。

若该产品由Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS and Henkel France SA 提供,则提请另行注意如下事项:

若汉高被裁定应承担责任,无论基于何种法律依据,汉高承担的责任均不超过该批交付产品本身的价值。

若该产品由Henkel Colombiana, S.A.S提供,以下免责应予适用:

本技术数据表(本表)所示之信息,包括对产品使用及应用的建议,均基于我在制作本表之时所掌握的与产品相关的知识及经验而获得。汉高对产品是否适用于贵司使用的生产流程及生产条件、预期用途及结果不承担责任。我司强烈建议贵司在生产产品前进行测试以确定该产品的适用性。

非经另行明示约定,我对与本表中的信息以及其他与所涉产品相关的口头或书面建议不承担责任,但因我司过失导致的人身伤亡责任及应适用的强制性产品责任法所规定的责任不在此列。

若该产品由Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., or Henkel Canada, Inc. 提供,以下免责应予适用:

本文中所含的各种数据仅供参考,并不被认为是可靠的。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生产方法上,及采取本文中提及的措施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。鉴于汉高公司明确声明对所有因销售汉高产品或特定场合下使用汉高产品而出现的所有问题,包括针对某一特殊用途的可商品化和适用性的问题,不承担责任。汉高公司明确声明对任何必然的或意外损失包括利润方面的损失都不承担责任。本文中所论述的各种生产工艺或化学成分都不能被理解为这些专利可以被其他人随便使用和拥有或被理解为得到了包括这些生产工艺和化学成分的汉高公司的专利许可证。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。本产品受美国、外国专利或专利应用的保护。

商标使用

除非另外说明,本文件中所有的商标均为汉高公司在美国或其它地方专利和商标管理部门的注册商标。

参考 N/A

For the most direct access to local sales and technical support visit: www.henkel.com/industrial

