



LX-M8913GB

双组份丙烯酸酯结构胶

产品描述

兰科盛 LX-M8913GB 是一款体积比为 10:1 的双组份丙烯酸酯结构胶。固化速度快，常温操作时间 12~15 分钟，夹固 55~60 分钟可以达到 3.5~7.0MPa，适当加温可加速产品固化。

LX-M8913GB 腐蚀性低，不需要底涂等处理，即对金属、工程塑料都有很好的粘结性能。产品同时具有优异的耐疲劳性、高的耐冲击强度和超高的韧性。

LX-M8913GB 内含玻璃微珠，有效控制胶层厚度。

产品特征

- 操作时间适中；
- 固化速度快；
- 高断裂延伸率，韧性好；
- 触变性好。

主要用途

- 适合铝合金、不锈钢等金属材料的粘接；
- 适用于 ABS、PC、PMMA、PS 等材料的粘接；
- 适合 FRP、SMC 等复材的粘接。

技术参数^①

项目	技术指标
外观 (A:B)	米白色 / 灰色
粘度@23°C (mPa·s)	110000:65000(A:B)
比重 (g/ml) (A / B)	0.97 / 1.11
混合比例 (体积比)	10:1
混合比例 (重量比)	8.74:1
混合方式	静态混合管
操作时间@23°C (min)	12~15
夹固时间@23°C (min) ^②	55~60
闪点 (°C), GB/T 5208	11
邵氏硬度 D, ASTM D2240	75
拉伸强度 (MPa), ASTM D638	18~20
断裂伸长率 (%), ASTM D638	30~60
拉伸剪切强度 (MPa), ASTM D1002	13~19 (Al6061, CF)
T 剥离强度 (KN/M), ASTM D1876	5~7
工作温度 (°C)	-40~120

①: 在 23±2°C、50±5%RH 下的检测数据；②: 强度达到 3.5MPa 的时间，基材为 Al6061。

安全注意事项:

本品属于易燃品，请将本品远离火焰、高热及火花保存或使用。本品含丙烯酸酯成分，应放置在儿童拿不到的地方。使用完请盖好放置。尽量避免皮肤、眼睛接触，如不慎接触皮肤可用肥皂尽快洗涤，接触眼睛后可用大量清水冲洗 15 分钟并尽快就医。本品不可吞食。详情请见物质安全资料表。

另外：因本品固化很快，大量混合时产生很多热量，可能会伴有气体、蒸汽等挥发物的释放。为此，每次在混合时应以操作时间内能用完的数量为限，并将粘结厚度控制在适当范围。操作应用问题可直接与上海兰盛新材料科技有限公司取得联系。

混合&及施胶:

LX-M8913GB 结构胶是双组份产品。主剂和固化剂通过卡筒定比例挤出后由静态混合管充分混

合。建议使用气动胶枪，它能提供比手动胶枪更稳定的压力和混合效果。对大型工件，建议使用施胶设备混合/涂胶（设备选用请咨询上海兰盛新材料科技有限公司技术人员）。所有混合设备应选不锈钢、铝、特氟龙或PE材质，过流部件不得采用铜或铜合金。密封圈要使用特氟龙、特氟龙包覆的PVC、PE/PP，不得采用丁腈橡胶、氯丁橡胶或其他弹性体，有关混合注意事项请直接致电上海兰盛新材料科技有限公司。

操作&清理：

为达到最佳粘结强度，粘结操作必须在操作时间内完成。粘接时，须有足够量的胶水保证粘接面满涂。操作时间结束前，涂胶和工件定位务必准确完成，然后保持工件固定状态直到夹固时间结束方可移走。胶水固化前很容易清理，可用无水乙醇或异丙醇等溶剂擦洗以达到最佳效果；如胶层已经固化，需用机械方法将胶层铲/刮掉，并用无水乙醇或异丙醇等溶剂擦洗干净。

温度的影响：

本品在18°C-27°C下施工能达到最理想的固化效果，低于18°C固化减慢，超过27°C固化加快。主剂和固化剂的粘度也受温度的影响，为确保在计量/混合设备中混合效果的一致性，两个组分在储存时的温度要保持恒定。

运输贮存

- 密封并贮放在低温（12°C~24°C）、干燥处，主剂（A）保存期为10个月，固化剂（B）保质期为10个月，卡筒包装按10月计。以产品出厂的日期开始计算。
- 长期超过24°C存放会缩短产品的保存期，避免将固化剂或装有固化剂的卡筒胶置于37°C以上环境中长期存放，这将大大降低组分的反应活性。7°C~12°C存放能延长保存期。
- 运输：防潮，防雨淋，防晒，防高温，远离热源，小心轻放，禁止挤压碰撞。
- 本品不能冷冻保存。

包装规格

容量	包装	代码
490ml/支	卡筒包装	M891349GB
5加仑/桶（主剂）	桶	M891305A
5加仑/桶（固化剂）	桶	M891305BGB

特别声明：所有测试数据是基于实验室受控条件下所得，不作为客户设计的依据。产品在正常的使用条件下储存、处理、施工建议都是基于本公司目前的知识和经验所提供，而实际应用中，由于环境、所用材料和实际现场条件的不同，对任何从本表中的数据参数推断产品特殊用途的适用性，本公司不作任何担保和承担任何法律责任。为保证粘接效果及产品与材料的相容性，建议事先在应用环境下对实际的基材做相容性试验或咨询本公司技术人员。