

LX-U7003

改性聚氨酯热熔胶

产品描述

兰盛 LX-U7003 是一款无溶剂的单组份改性反应型聚氨酯热熔胶。该胶水开放时间长，初粘力高，加热温度低，物理力高，对 PC、ABS、PP、PA、PET、PMMA 等塑料以及其合金材料以及玻璃、金属等材料都具有很高的粘接强度。

兰盛 LX-U7003 流动性较好，初粘力较高。

产品特征

- 高初粘力，对于薄的产品无需保压，固化快；
- 耐高低温特性好，胶膜柔韧性好；
- 表干时间长；
- 对塑料，金属等各种基材粘接力强。

主要用途

- 适用于汽车内饰顶棚、地毯、备胎盖板等粘接应用；
- 适用于家电等方向；
- 其他无气味或低气味方向应用粘接。

技术参数^①

| 项目 | 技术指标 |
|---------------------------------------|---------------|
| 固化前 | |
| 外观 (常温) | 白色固体 |
| 粘度(cps) @Thermosel, 120°C, Spindle 27 | 12000~18000 |
| 加热温度(°C) | 120~130 |
| 表干时间(min) | 3~5 |
| 初固时间(min) | 1~3 |
| 全固时间(h) | 24~72 |
| 固化后 | |
| 固含量(%) | >99 |
| 分解温度(°C) | 300 |
| 断裂伸长率(%), ASTM D638 | 600-800 |
| 拉伸剪切强度(MPa), ASTM D1002 | 7-9(PC-PC) |
| | 5-6 (ABS-ABS) |
| | 5-6 (PA6-PA6) |
| 耐温范围(°C) | -40~120 |

①在 23±2°C、50±5%RH 下的检测数据。

安全注意事项:

佩戴防护手套和防护眼镜，拆除时请务必带丁腈手套，当胶水滴到手上时，使用大量冷水和肥皂水清洗；胶水的加热温度不宜超过160°C，加热时间不宜超过8小时。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。

使用&固化:

在施胶组装后，LX-U7003 会提供一个很强的初粘力，随着化学反应的进行，强度会逐渐增加，24小时后固化程度达到85%以上，72小时完全固化，建议胶水固化72小时之后进行最终强度测试。

环境温度、湿度、涂胶量、胶层的厚度等都会影响胶水的固化速度。一般完全固化的定义为在固定量的条件下，随着时间的增加，胶水的粘接强度不再发生显著的改变，该事件为胶水完全固化所需要的时间。

温度和相对湿度对固化速度的影响比较大。合适的固化条件：23°C，55%RH。温度和相对湿度越高，固化速度越快；温度和相对湿度越低，固化速度越慢。

在冬天气温偏低的情况下，胶水的开放时间会缩短，应当适当提高加热温度。恒温恒湿的生产环境会达到更加稳定的粘接效果。

运输贮存

- 密封并贮放在低温、干燥处。8℃-28℃，保存期为6个月。应避免将产品置于35℃以上环境中长期存放。
- 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。

包装规格

| 容量 | 包装 | 代码 |
|---------|------|---------|
| 310ml/支 | 铝管包装 | U700330 |
| 5加仑/桶 | 桶装 | U700305 |

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。