

产品简介

ELITE-J4326 是一种单组分，高粘度厌氧型结构胶粘剂，用于粘接刚性部件。本产品可在两个贴的部件之间，利用促进剂 A7249 帮助固化。

典型用途

典型用途是将铁氧体粘接到要求快速固定的电机的电镀金属件，扬声器零件和珠宝上。

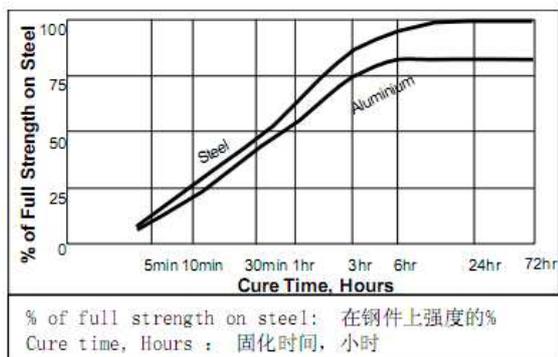
固化前典型特性

	典型值	范围
化学类型	尿烷甲基丙烯酸酯	
外观	透明，琥珀色	
比重@25°C	1.10	
粘度@25°C, mPa.s(cP)		
Brookfield RVT		
6#转子, @20 rpm	18,000	13,500-22,000
DIN 54453, MV		
D=36s <sup>-1</sup> after t=180 秒	15,000	10,000-20,000
闪点(TCC), °C	>93	

典型固化特性

固化速度与被粘材料关系

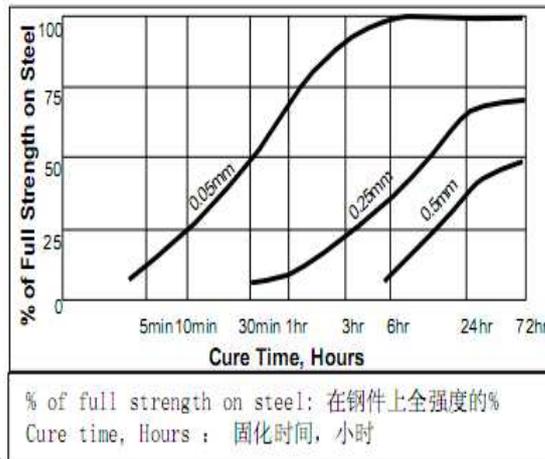
固化速度与被粘材料的不同而异，下图所示是根据 ASTM D1002 标准测试的。产品 J4326 用在喷砂钢搭剪试样和其它材料上，在不同固化时间下所得到的剪切强度(在其中一个被粘材料表面上涂促进剂)。



固化速度与粘接间隙关系

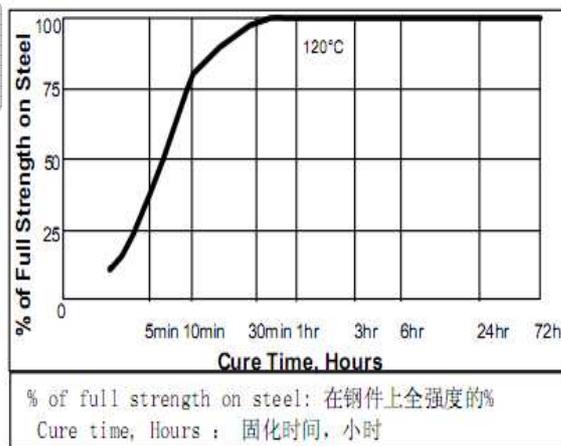
固化速度因粘接间隙的大小而异，下图所示是根据 ASTM D1002 标准测试的。产品 J4326 在不同间隙的喷砂钢搭剪试样上，在不同固化时间下得到

的剪切强度(在其中一个被粘材料表面上涂促进剂)。



固化速度与温度关系

固化速度因环境温度的不同而异，下图是根据 ASTM D1002, J4326 在喷砂钢搭剪试样上，120°C 未使用促进剂 A7249 的条件下，固化时间和剪切强度的关系图。



固化后材料典型性能

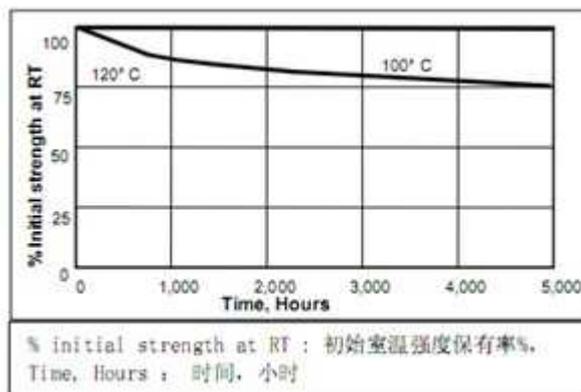
物理性能

热膨胀系数, ASTM D696, K <sup>-1</sup>	80 × 10 <sup>-6</sup>
导热系数, ASTM C177, W. m <sup>-1</sup> K <sup>-1</sup>	0.1
比热, kJ. kg <sup>-1</sup> K <sup>-1</sup>	0.3
拉伸强度, ASTM D412, N/mm <sup>2</sup>	34
	(psi) (4930)
断裂延伸率, ASTM D412, %	135
模量, ASTM D638, N/mm <sup>2</sup>	300
	(psi) (44,000)

电性能

介电常数和损耗, 25°C, ASTM D150:

	常数	损耗
100Hz	5.6	0.03
1kHz	5.3	0.03
1MHz	4.6	0.04
体积电阻率, ASTM D257Ω.cm		$2 \times 10^{13}$
表面电阻, ASTM D149Ω		$2 \times 10^{17}$
介电强度, ASTM D149, kV/mm		30



固化后材料特性

(在 22°C 下固化 24 小时, 在喷砂低碳钢(GBMS)的一个面上涂有促进剂 A7249)

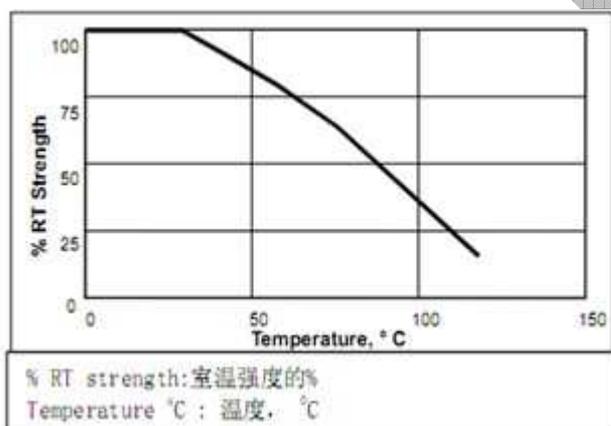
	典型值	范围
剪切强度, ASTM D1002, N/mm <sup>2</sup> (psi)	18.5 (2700)	12-25 (1700-3625)
剪切强度, DIN 53283, N/mm <sup>2</sup> (psi)	19 (2800)	15-23 (2200-3300)
拉伸强度, DIN 53288, N/mm <sup>2</sup> (psi)	24 (3500)	18-30 (2600-4400)

典型耐环境性能

测试方法: 剪切强度 ASTM D1002  
基材: 喷砂低碳钢搭剪试样  
固化工艺: 在 22 °C 下固化一周/促进剂A7249

热强度

在特定温度下测试



热老化

在特定温度下老化, 在 22°C 下测试

耐化学/溶剂性能

在特定条件下老化, 在 22°C 下测试

溶剂	温度	始强度保有率%			
		100hr	500hr	1000hr	5000hr
机油	87°C	100	100	100	100
含铅汽油	22°C	100	60	60	60
自动传输液	87°C	100	100	-	-
磷酸酯	87°C	100	100	-	-
98%RH	40°C	85	50	45	45
水/乙二醇 (50%/50%)	87°C	100	40	40	40

注意事项

本产品不宜在纯氧与/或富氧环境中使用, 不能用于氯气或其它强氧化性物质的密封材料使用。

有关本产品的安全注意事项, 请查阅材料安全数据资料 (MSDS)。

在粘接之前要使用水性清洗液清洗被粘接表面时, 重要的是检查清洗液和胶粘剂的相容性。在某些情况下, 这些水性清洗液会影响胶液的固化和性能。

本产品通常不适宜用在塑料件上(尤其是可能造成应力开裂的热塑性塑料)。建议用户在使用前确认好本产品同这类被粘接材料的相容性。

### 使用指南

要获得最佳性能，表面需清洁，无油脂。为了确保快速可靠的固化，在被粘接材料的一个表面上必须涂上促进剂 A7249，而在另一个表面上涂上胶粘剂。建议胶层间隙为0.1mm。在胶层间隙过大（最大可为 0.5mm），或者要求较快的固化速度，则应当在两个表面上均使用促进剂部件应当在15分钟内组合。多余的胶粘剂可用有机溶剂擦去。粘接部件应当夹紧直到胶粘剂固化。粘接件应当达到全强度后，方可承受服役载荷（由于胶层间隙和被粘材料的不同。因此该胶粘剂典型的完全固化时间处于 24-72 小时之间）。

### 贮存条件

除另有说明外，本产品的理想贮存条件是放在 8-28℃（46-82°F）温度范围内的阴凉干燥处，于原包装内存放。如果本产品贮存在 8~18℃ 的条件将会更理想。为避免污染未用胶液，不能将任何胶液倒回原包装内。若想获得更具体的贮存寿命信息，请与当地的 ELITE 技术服务中心联系。

### 数据范围

本文中的数据为典型的值和/或范围。这些值是根据实际测试数据和周期性验证取得的。

### 说明

本文中所含的各种数据仅供参考，被认为是可靠的结果。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。决定把本产品用在用户的哪一种生产方法上，及采取哪一种措施来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。鉴于此，ELITE 明确声明不担保因销售 ELITE 产品或特定场合下使用 ELITE 产品而出现的问题。ELITE 明确声明对任何间接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艾力特公司的专利许可证。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。