

产品简介

ABNEN® 5108 是一种固含量为 100 % 的单组份湿固化反应型热熔胶, 对多种材料具有良好的润湿性能, 适用于各种塑料材料的自粘及互粘, 特别适用 PC 板材的粘接。在一定温度加热下粘度稳定, 具有较高的初始粘接强度和最终强度。

ABNEN® 5108 具有下列性能:

化学材	聚氨酯
外观	黑色固体
固化方式	湿气固化
粘接类型	密封粘接

ABNEN® 5108 固化后形成热固型材质, 并具有以下性能:

- 1、固化后软化点温度 $>100^{\circ}\text{C}$;
- 2、在低温条件下展现良好的柔韧性;
- 3、良好的耐溶剂性能;
- 4、对不同材质的材料, 包括金属、纤维、木材、塑料以及处理后的非极性材料均具有良好的粘接性能。

应用领域

ABNEN® 5108 主要用于汽车车灯的粘接。也可用于汽车装备中其它零部件的粘接。

技术参数

固化前:

熔融粘度@ 120°C Brookfield-ASTM D3236	14-22 Pa·s
密度	1.05-1.15 g/cm^3

开放时间	2-4min@ 0°C
	3-5min@ 25°C
	4-6min@ 35°C
完全固化时间	~7 d @RH 65%; 温度 $22\sim 35^{\circ}\text{C}$
施胶温度*	$110\sim 140^{\circ}\text{C}$
软化点温度	~ 65°C

*施胶温度的设定同样需要考虑粘接的材料
的材质, 因为部分材质的材料需要在更高的
温度下粘接才能粘接牢固 ($>150^{\circ}\text{C}$)。

*热熔胶长期在 130°C 以上加热可能堵塞胶
管

固化后:

拉伸强度	$>5\text{MPa}$
断裂伸长率	$\geq 500\%$
剪切强度 (PP-40/PC)	$\geq 2.5\text{Mpa}$ @ 23°C
耐温范围	$-40\sim 120^{\circ}\text{C}$
软化点温度	100°C

施胶建议

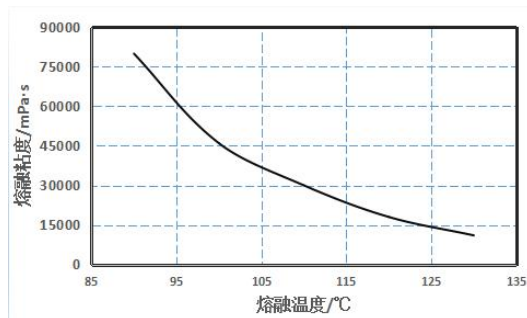
施胶前:

- 1、基材表面没有油污、粉尘等污染物, 确
保表面干净、干燥。
- 2、确保需粘接的基材温度高于 20°C (建议
温度: $23\sim 25^{\circ}\text{C}$, 相对湿度 65% 左右),
以防较低的温度导致热熔胶开放时间缩短,
导致脱胶。
- 3、如果有必要, 基材可以预热。
- 4、若基材表面能较低, 如 PP 等材料, 需进
行表面处理, 包括火焰离子、电晕等方式。

建议处理后基材表面达因值达 46 以上（达因值过低会导致固化过程或固化后与被粘面脱胶）。

施胶条件：

- 1、ABNEN® 5108 的包装适合各种加热盘和加热容器。
- 2、推荐熔胶/施胶温度：110—140℃。



*：仅供参考

施胶后：

ABNEN® 5108 施胶后需 5-7 天方可完全固化。固化的速率取决于以下几点：

- 1、基材施胶后存储环境的湿度；
- 2、基材自身的湿度；
- 3、基材的透气性；
- 4、胶膜的厚度。

注意事项

- 1、生产设备用完后，立即停止加热，或用专用清洗剂来清洗。
- 2、ABNEN® 5108 不得与其他牌号热熔胶混合使用。
- 3、若一次使用不完，要对其严格密封，以便下次使用。

贮存条件

霜冻敏感	否
建议存储温度	10~35℃
保质期	6 个月

储存于阴凉干燥的场所并避免太阳直射。被取出包装盒外使用的产品有可能在使用中受到污染。为避免污染未用胶液，不要将任何胶液倒回原包装内。本公司将不会对已受到污染的或上面已提及的贮存方法不恰当的产品负责。如需更多信息，请与当地的艾布纳公司技术服务部或客户服务部联系。

声明

本技术数据表(TDS)所提供的信息，包括产品使用和应用的建议，都是基于我们对该产品的认知和经验，对于任何人采用我们无法控制的方法获得的结果，我们恕不负责。我们无法控制客户对于我们产品的使用条件，因此我们无法保证我们的产品一定会适用各种条件的更迭。我们强烈建议用户进行前期实验，以确认我们产品的适用客户的产品。用户在使用过程遇到什么问题，可以和艾布纳公司技术服务部门联系，我们将为您提供帮助。

用户在适用我们的产品前应详细阅读化学品安全技术说明书（MSDS）与技术数据表（TDS），并采取相应的预防措施，以保护财产和人员避免在产品使用过程中遭遇潜在的任何危险。