



YEBOND[®] 2003N

双组份聚氨酯粘合剂

技术数据表

V0120181217

产品描述

YEBOND[®] 2003N 是一种较高强度的无溶剂、双组份的聚氨酯粘合剂。主剂是一种含羟基的预聚物，固化剂是一种含异氰酸酯的预聚物。

应用领域

YEBOND[®] 2003N 可用于各种三明治板粘合剂(如冷藏车、铝蜂窝板等粘合)

技术参数

注: 以下数据均在 20~25℃ 条件下测试所得

	主剂 YB 2003N	固化剂 YB 8001
颜 色	白色*	深褐色
性 状	流体	流体
密 度 (g/cm ³)	1.62 ± 0.05	1.22 ± 0.05
粘 度 (mPa·s)	16,000 ± 6,000	250 ± 100
粘度测法	Brookfield DV-C	
混 合 比 (按重量)	5	1
	混合物 (主剂 + 固化剂)	
性 状	流体	
操作时间 (min)	30~50 (可调)*	
用 量 (g/m ²)	200~400 (根据基材的不同)	
初始粘接力形成 (hour)	5~8 (可调)*	
完全固化	7 天	
拉伸剪切强度 (MPa)	>11.0 (铝/铝)	
平面拉伸强度 (MPa)	>2.0	
滚筒剥离强度 (N·mm/mm)	>40	
适用温度范围 (°C)	-40~120	
短暂暴露一小时的最高温度 (°C)	150	

*表示 YEBOND[®] 2003N 系列产品可以在保证其它性质参数不变的情况下对操作时间等进行调整, 详见附表 1

附表 1 YEBOND® 2003N 系列产品性质对比

	YB 2003N	YB 2003N/10C	YB 2003N/15C
操作时间 (min)	30~50 (25°C)	35~50 (10°C)	35~50 (15°C)
初始粘接力形成 (hour)	5~8 (25°C)	7~10 (10°C)	7~10 (15°C)

操作及处理

注意事项 潮气会对固化过程及最终强度产生负面影响。必须防止主剂和固化剂受潮。保持包装密封，并且存放在干燥处。基材被粘合的表面必须干净、干燥、无灰尘和任何油脂。若金属表面涂有底漆或者塑料表面有脱模剂，都会影响粘结效果。被粘表面经过打磨处理后，粘合力会明显增加。

操作过程 本产品在使用之前，必须先把主剂 YEBOND® 2003N 搅拌均匀。本产品可用锯齿刮板手工或滚筒上胶，也可用双组份机器上胶。YEBOND® 2003N 可在较低温度下(>5°C)或较高温度下固化。固化时间可通过提高温度或加入催化剂缩短。最终粘接力在若干天后形成。在固化过程中，一定要使接触面有一定的压力，从而确保胶水与两个层面均有很好的接触效果。我公司技术部门可提供进一步详细的信息。

清洗 未固化胶水可用特殊的清洗剂清除，固化后只能用机械方法清除。

储存

建议储藏温度为 10~30°C。避免阳光直射、高温、霜冻和潮湿。

原包装密封容器中 12 个月。

包装

桶装 25 公斤 (YEBOND® 2003N)

5 公斤/25 公斤 (YEBOND® 8001) (也可按客户具体要求包装)

安全数据

在使用本产品之前，请仔细阅读材料安全数据表。

以上信息由实验室反复试验得出，真实可信，但仅作为您使用的参考，不具有法律效应。鉴于市场上产品的多样性及使用方法的差异化，使用者需根据自己的应用需求进行相关测试以确定产品的适用性。我们保留对以上数据进行修改的权利。使用者应该对产品正确的应用负全部责任。我们只对产品本身的质优稳定做出保证，敬请客户使用本产品时，以实测数据为准。

上海汉司实业有限公司
地址：上海市合川路 3089 号 B 座 5 楼
电话：+86 21 54580909
传真：+86 21 64069396
www.shhansi.com

