

A-K010

双组份快固型结构胶

产品描述:

A-K010是双组份甲基丙烯酸酯类结构胶，对商用车行业使用的金属、热塑性塑料、复合材料和其它通用基材无需底涂即可具有优良的粘结力。

具有快固、高强度、耐冲击性等特点，可用于车辆装配过程中的结构粘接。

技术参数:

性 能		A-K010	测试方法
物理性能	外 观	褐色触变糊状	/
	混合比	1: 1 (体积&重量)	/
	工作时间	4~5 min	/
	定位时间	7~10 min	/
	粘 度	A - 250,000 cPs B - 250,000 cPs	/
	硬度 Sh-D	70	D2240
	混合粘度	0.966 Kg/L	/
	使用温度	- 40 ~ 120°C	/
力学性能	拉伸强度	27.5 MPa	ASTM D638
	模 量	855 MPa	ASTM D638
	断裂伸长率	5~10%	ASTM D638
	剥离强度	>3.5 N/mm	ASTM D1876
	冲击轻度	> 4 J/in ²	GM 侧面冲撞测试

搭接剪切结果—ASTM D1002

基材	表面处理	破坏模式	剪切强度MPa
碳钢	无	CF/AF	17.30
不锈钢	无	CF/AF	20.60
电镀锌钢板	无	CF/AF	17.90
热浸镀锌钢板	无	CF/AF	17.80
5754铝合金	无	AF	9.20
玻璃纤维	无	SF	11.10

耐化学性能: 优良的耐通用工业化学品性能。不耐燃油、极性溶剂，强酸及强碱。针对客户特殊条件要求的化学品需进行针对性的测试后方可使用。

耐环境性能: 耐候性、耐盐雾（500h）、耐紫外（QUV）辐射。

包装规格: 400ml双筒硬管、20L桶、200L大桶。

保质期及储存条件:

保质期：在低于25℃条件下储存，6个月(桶装)，12个月(硬管包装)。长期暴露在较高的温度下会降低产品性能。

储存条件：不可冰冻，避免阳光直射，远离热源、火源。

表面处理：

综述：以下建议仅供参考，客户在使用前应针对自身产品特性及使用条件进行测试。

任何问题请咨询艾联产品相关技术服务人员。

金属：表面必须清洁、干燥，并除去灰尘、杂物、疏松的氧化层或涂层。过多油脂类物质必须清理干净。用工业用有机溶剂完全清洁材料表面，如需对粘接面进行额外处理或机械加工，请咨询艾联产品相关技术服务人员。

塑料：表面必须清洁、干燥，并除去灰尘、杂物、疏松的氧化层或涂层。过多油脂类物质必须清理干净。

复合材料：表面必须清洁、干燥，并除去灰尘、杂物、疏松的涂层、脱模剂层。材料表面需要打磨处理，复合过程中使用的少量脱模剂需按要求清理干净。

其它材质：请咨询艾联产品相关技术服务人员。

使用：

硬管：确保管口处没有阻塞物影响出胶，A-K010采用8mm×24节方形静态混合管进行等量混合。通过混合管挤出少量胶液至胶水混合均匀后，即可进行粘接使用。

桶装：A-K010可通过多种计量混合设备使用。可采用8mm×24节方形静态混合管进行等量混合，计量泵应采用不锈钢材质，密封及垫圈材质应为乙丙橡胶或特氟龙，避免使用含腈含氟的弹性材料，胶皮管应为特氟龙内衬。咨询艾联产品相关技术服务人员及设备供应商。

粘接工序：

粘接部件应在工作时间内定位，并确保在超过定位时间之前不发生移动。

温度和湿度严重影响产品的工作时间及定位时间，高温高湿条件会缩短工作时间，低温干燥条件会延缓固化过程。理想的施胶温度为15~30℃。

确保粘接区域施胶充分，胶体内不夹带空气，避免过度挤压粘接点而造成夹具移除后出现缺胶。

A-K010固化过程是放热反应，大的胶量将导致胶体及粘接基材过热，为确保粘接部件不会因过量放热而收到影响请咨询艾联产品相关技术服务人员。

打磨与涂漆：艾联的弹性体材料可表面打磨及涂漆，任何体系的涂层需测试后方可使用，如有疑问，请咨询艾联产品相关技术服务人员。

清洁：溢胶须在固化前清理。不能用任何醇类或含有醇类的产品作为润滑剂或清洁剂，避免清洁过程中触碰粘接样件，后固化过程中粘接样件仅可机械搬运，然后用溶剂轻擦除去表面的残留物。

健康与安全：

安全防范：避免接触皮肤和眼睛。

该产品使用和处置相关的安全及环境信息请查阅该产品MSDS。

- 备注：
1. 所有测试结果基于预期的产品及使用条件。
 2. 测试时间为按比例混合两组份后的时间。
 3. 环境温度、粘接样件的大小及材质都会影响定位时间，必须以客户样件测试为准。
 4. 使用温度将会影响粘接性能，需在客户预期用胶条件下来评估产品的粘接性能。如有疑问，请咨询艾联产品相关技术服务人员。
 5. 最终粘接金属的强度需对材质进行喷砂或特殊表面处理。
 6. 浓度、温度、测试频率、放置时间将严重影响产品的耐化学性能，具体请咨询艾联产品相关技术服务人员。

A-K020

双组份快固型结构胶

产品描述:

A-K020是双组份甲基丙烯酸酯类结构胶，对商用车行业使用的金属、热塑性塑料、复合材料和其它通用基材无需底涂即可具有优良的粘结力。

具有快固、高强度、耐冲击性等特点，可用于车辆装配过程中的结构粘接。

技术参数:

性 能		A-K020	测试方法
物理性能	外 观	褐色触变糊状	/
	混合比	1: 1 (体积&重量)	/
	工作时间	10~12 min	/
	定位时间	12~14 min	/
	粘 度	A - 250,000 cPs B - 250,000 cPs	/
	硬度 Sh-D	70	D2240
	混合粘度	0.965 Kg/L	/
	使用温度	- 40 ~ 120°C	/
力学性能	拉伸强度	10.2 MPa	ASTM D638
	模 量	610 MPa	ASTM D638
	断裂伸长率	5~10%	ASTM D638
	剥离强度	>5.25 N/mm	ASTM D1876
	冲击轻度	> 4 J/in ²	GM 侧面冲撞测试

搭接剪切结果—ASTM D1002

基材	表面处理	破坏模式	剪切强度MPa
碳钢	无	CF/AF	17.00
不锈钢	无	CF/AF	20.70
镀锌钢板	无	CF/AF	17.30
热浸镀锌钢板	无	CF/AF	15.60
5754铝合金	无	AF	12.30
ABS	无	SF	6.90
玻璃纤维	无	SF	11.60
SMC	无	CF	12.30

耐化学性能: 优良的耐通用工业化学品性能。不耐燃油、极性溶剂，强酸及强碱。针对客户特殊条件要求的化学品需进行针对性的测试后方可使用。

耐环境性能: 耐候性、耐盐雾（500h）、耐紫外（QUV）辐射。

包装规格: 400ml双筒硬管、20L桶、200L大桶。

保质期及储存条件:

保质期: 在低于25°C条件下储存, 6个月(桶装), 12个月(硬管包装)。长期暴露在较高的温度下会降低产品性能。

储存条件: 不可冰冻, 避免阳光直射, 远离热源、火源。

表面处理:

综述: 以下建议仅供参考, 客户在使用前应针对自身产品特性及使用条件进行测试。

任何问题请咨询艾联产品相关技术服务人员。

金属: 表面必须清洁、干燥, 并除去灰尘、杂物、疏松的氧化层或涂层。过多油脂类物质必须清理干净。用工业用有机溶剂完全清洁材料表面, 如需对粘接面进行额外处理或机械加工, 请咨询艾联产品相关技术服务人员。

塑料: 表面必须清洁、干燥, 并除去灰尘、杂物、疏松的氧化层或涂层。过多油脂类物质必须清理干净。

复合材料: 表面必须清洁、干燥, 并除去灰尘、杂物、疏松的涂层、脱模剂层。材料表面需要打磨处理, 复合过程中使用的少量脱模剂需按要求清理干净。

其它材质: 请咨询艾联产品相关技术服务人员。

使用:

硬管: 确保管口处没有阻塞物影响出胶, A-K020采用8mm×24节方形静态混合管进行等量混合。通过混合管挤出少量胶液至胶水混合均匀后, 即可进行粘接使用。

桶装: A-K020可通过多种计量混合设备使用。可采用8mm×24节方形静态混合管进行等量混合, 计量泵应采用不锈钢材质, 密封及垫圈材质应为乙丙橡胶或特氟龙, 避免使用含腈含氟的弹性材料, 胶皮管应为特氟龙内衬。咨询艾联产品相关技术服务人员及设备供应商。

粘接工序:

粘接部件应在工作时间内定位, 并确保在超过定位时间之前不发生移动。

温度和湿度严重影响产品的工作时间及定位时间, 高温高湿条件会缩短工作时间, 低温干燥条件会延缓固化过程。理想的施胶温度为15~30°C。

确保粘接区域施胶充分, 胶体内不夹带空气, 避免过度挤压粘接点而造成夹具移除后出现缺胶。

A-K020固化过程是放热反应, 大的胶量将导致胶体及粘接基材过热, 为确保粘接部件不会因过量放热而收到影响请咨询艾联产品相关技术服务人员。

打磨与涂漆: 艾联的弹性体材料可表面打磨及涂漆, 任何体系的涂层需测试后方可使用, 如有疑问, 请咨询艾联产品相关技术服务人员。

清洁: 溢胶须在固化前清理。不能用任何醇类或含有醇类的产品作为润滑剂或清洁剂, 避免清洁过程中触碰粘接样件, 后固化过程中粘接样件仅可机械搬运, 然后用溶剂轻擦除去表面的残留物。

健康与安全:

安全防范: 避免接触皮肤和眼睛。

该产品使用和处置相关的安全及环境信息请查阅该产品MSDS。

- 备注: 1. 所有测试结果基于预期的产品及使用条件。
2. 测试时间为按比例混合两组份后的时间。
3. 环境温度、粘接样件的大小及材质都会影响定位时间, 必须以客户样件测试为准。
4. 使用温度将会影响粘接性能, 需在客户预期用胶条件下来评估产品的粘接性能。如有疑问, 请咨询艾联产品相关技术服务人员。
5. 最终粘接金属的强度需对材质进行喷砂或特殊表面处理。
6. 浓度、温度、测试频率、放置时间将严重影响产品的耐化学性能, 具体请咨询艾联产品相关技术服务人员。

A-K060

双组份快固型高强度结构胶

产品描述:

A-K060是双组份甲基丙烯酸酯类结构胶，对商用车行业使用的金属、热塑性塑料、复合材料和其它通用基材无需底涂即可具有优良的粘结力。

具有快固、高强度、耐冲击性等特点，可用于车辆装配过程中的结构粘接。

技术参数:

性 能		A-K060	测试方法
物理性能	外 观	褐色触变糊状	/
	混合比	1: 1 (体积&重量)	/
	工作时间	10~20 min	/
	定位时间	30~45 min	/
	粘 度	A – 60,000 cPs B – 40,000 cPs	/
	硬度 Sh-D	/	/
	混合粘度	1.0 Kg/L	/
	使用温度	/	/
力学性能	拉伸强度	21.5 MPa	ASTM D638
	模 量	1500 MPa	ASTM D638
	断裂伸长率	33~43%	ASTM D638
	剥离强度	/	/
	冲击轻度	/	/

耐化学性能: 优良的耐通用工业化学品性能。不耐燃油、极性溶剂，强酸及强碱。针对客户特殊条件要求的化学品需进行针对性的测试后方可使用。

耐环境性能: 耐候性、耐盐雾（500h）、耐紫外（QUV）辐射。

包装规格: 400ml 双筒硬管、20L桶、200L大桶。

保质期及储存条件:

保质期: 在低于25℃条件下储存，6个月(桶装)，12个月(硬管包装)。长期暴露在较高的温度下会降低产品性能。

储存条件: 不可冰冻，避免阳光直射，远离热源、火源。

表面处理:

综 述: 以下建议仅供参考，客户在使用前应针对自身产品特性及使用条件进行测试。

任何问题请咨询艾联产品相关技术服务人员。

金 属: 表面必须清洁、干燥，并除去灰尘、杂物、疏松的氧化层或涂层。过多油脂类物质必须清理干净。用工业用有机溶剂完全清洁材料表面，如需对粘接面进行额外处理或机械加工，请咨询艾

联产品相关技术服务人员。

塑料: 表面必须清洁、干燥, 并除去灰尘、杂物、疏松的氧化层或涂层。过多油脂类物质必须清理干净。

复合材料: 表面必须清洁、干燥, 并除去灰尘、杂物、疏松的涂层、脱模剂层。材料表面需要打磨处理, 复合过程中使用的少量脱模剂需按要求清理干净。

其它材质: 请咨询艾联产品相关技术服务人员。

使用:

硬管: 确保管口处没有阻塞物影响出胶, A-K060采用8mm×24节方形静态混合管进行等量混合。通过混合管挤出少量胶液至胶水混合均匀后, 即可进行粘接使用。

桶装: A-K060可通过多种计量混合设备使用。可采用8mm×24节方形静态混合管进行等量混合, 计量泵应采用不锈钢材质, 密封及垫圈材质应为乙丙橡胶或特氟龙, 避免使用含腈含氟的弹性材料, 胶皮管应为特氟龙内衬。咨询艾联产品相关技术服务人员及设备供应商。

粘接工序:

粘接部件应在工作时间内定位, 并确保在超过定位时间之前不发生移动。

温度和湿度严重影响产品的工作时间及定位时间, 高温高湿条件会缩短工作时间, 低温干燥条件会延缓固化过程。理想的施胶温度为15~30°C。

确保粘接区域施胶充分, 胶体内不夹带空气, 避免过度挤压粘接点而造成夹具移除后出现缺胶。

A-K060固化过程是放热反应, 大的胶量将导致胶体及粘接基材过热, 为确保粘接部件不会因过量放热而收到影响请咨询艾联产品相关技术服务人员。

打磨与涂漆: 艾联的弹性体材料可表面打磨及涂漆, 任何体系的涂层需测试后方可使用, 如有疑问, 请咨询艾联产品相关技术服务人员。

清洁: 溢胶须在固化前清理。不能用任何醇类或含有醇类的产品作为润滑剂或清洁剂, 避免清洁过程中触碰粘接样件, 后固化过程中粘接样件仅可机械搬运, 然后用溶剂轻擦除去表面的残留物。

健康与安全:

安全防范: 避免接触皮肤和眼睛。

该产品使用和处置相关的安全及环境信息请查阅该产品MSDS。

- 备注:**
1. 所有测试结果基于预期的产品及使用条件。
 2. 测试时间为按比例混合两组份后的时间。
 3. 环境温度、粘接样件的大小及材质都会影响定位时间, 必须以客户样件测试为准。
 4. 使用温度将会影响粘接性能, 需在客户预期用胶条件下来评估产品的粘接性能。如有疑问, 请咨询艾联产品相关技术服务人员。
 5. 最终粘接金属的强度需对材质进行喷砂或特殊表面处理。
 6. 浓度、温度、测试频率、放置时间将严重影响产品的耐化学性能, 具体请咨询艾联产品相关技术服务人员。

A-K070

双组份快固型高强度结构胶

产品描述:

A-K070是双组份甲基丙烯酸酯类结构胶，对商用车行业使用的金属、热塑性塑料、复合材料和其它通用基材无需底涂即可具有优良的粘结力。

具有快固、高强度、耐冲击性等特点，可用于车辆装配过程中的结构粘接。

技术参数:

性 能		A-K070	测试方法
物理性能	外 观	褐色触变糊状	/
	混合比	1: 1 (体积&重量)	/
	工作时间	9~10 min	/
	定位时间	12~14 min	/
	粘 度	A - 250,000 cPs B - 250,000 cPs	/
	硬度 Sh-D	70	D2240
	混合粘度	0.965 Kg/L	
	使用温度	- 40 ~ 120°C	/
力学性能	拉伸强度	16.0 MPa	ASTM D638
	模 量	1400 MPa	ASTM D638
	断裂伸长率	5~10%	ASTM D638
	剥离强度	>5.25 N/mm	ASTM D1876
	冲击轻度	> 4 J/in ²	GM 侧面冲撞测试

搭接剪切结果—ASTM D1002

基材	表面处理	破坏模式	剪切强度MPa
碳钢	无	CF/AF	17.90
不锈钢	无	CF/AF	23.20
电镀锌钢板	无	CF/AF	10.10
热浸镀锌钢板	无	CF/AF	22.00
ABS	无	SF	6.60
玻璃纤维	无	SF	10.80
SMC	无	AF	2.10

耐化学性能: 优良的耐通用工业化学品性能。不耐燃油、极性溶剂，强酸及强碱。针对客户特殊条件要求的化学品需进行针对性的测试后方可使用。

耐环境性能: 耐候性、耐盐雾（500h）、耐紫外（QUV）辐射。

包装规格: 400ml双筒硬管、20L桶、200L大桶。

保质期及储存条件:

保质期: 在低于25°C条件下储存, 6个月(桶装), 12个月(硬管包装)。长期暴露在较高的温度下会降低产品性能。

储存条件: 不可冰冻, 避免阳光直射, 远离热源、火源。

表面处理:

综述: 以下建议仅供参考, 客户在使用前应针对自身产品特性及使用条件进行测试。

任何问题请咨询艾联产品相关技术服务人员。

金属: 表面必须清洁、干燥, 并除去灰尘、杂物、疏松的氧化层或涂层。过多油脂类物质必须清理干净。用工业用有机溶剂完全清洁材料表面, 如需对粘接面进行额外处理或机械加工, 请咨询艾联产品相关技术服务人员。

塑料: 表面必须清洁、干燥, 并除去灰尘、杂物、疏松的氧化层或涂层。过多油脂类物质必须清理干净。

复合材料: 表面必须清洁、干燥, 并除去灰尘、杂物、疏松的涂层、脱模剂层。材料表面需要打磨处理, 复合过程中使用的少量脱模剂需按要求清理干净。

其它材质: 请咨询艾联产品相关技术服务人员。

使用:

硬管: 确保管口处没有阻塞物影响出胶, A-K070采用8mm×24节方形静态混合管进行等量混合。通过混合管挤出少量胶液至胶水混合均匀后, 即可进行粘接使用。

桶装: A-K070可通过多种计量混合设备使用。可采用8mm×24节方形静态混合管进行等量混合, 计量泵应采用不锈钢材质, 密封及垫圈材质应为乙丙橡胶或特氟龙, 避免使用含腈含氟的弹性材料, 胶皮管应为特氟龙内衬。咨询艾联产品相关技术服务人员及设备供应商。

粘接工序:

粘接部件应在工作时间内定位, 并确保在超过定位时间之前不发生移动。

温度和湿度严重影响产品的工作时间及定位时间, 高温高湿条件会缩短工作时间, 低温干燥条件会延缓固化过程。理想的施胶温度为15~30°C。

确保粘接区域施胶充分, 胶体内不夹带空气, 避免过度挤压粘接点而造成夹具移除后出现缺胶。A-K070固化过程是放热反应, 大的胶量将导致胶体及粘接基材过热, 为确保粘接部件不会因过量放热而收到影响请咨询艾联产品相关技术服务人员。

打磨与涂漆: 艾联的弹性体材料可表面打磨及涂漆, 任何体系的涂层需测试后方可使用, 如有疑问, 请咨询艾联产品相关技术服务人员。

清洁: 溢胶须在固化前清理。不能用任何醇类或含有醇类的产品作为润滑剂或清洁剂, 避免清洁过程中触碰粘接样件, 后固化过程中粘接样件仅可机械搬运, 然后用溶剂轻擦除去表面的残留物。

健康与安全:

安全防范: 避免接触皮肤和眼睛。

该产品使用和处置相关的安全及环境信息请查阅该产品MSDS。

- 备注: 1. 所有测试结果基于预期的产品及使用条件。
2. 测试时间为按比例混合两组份后的时间。
3. 环境温度、粘接样件的大小及材质都会影响定位时间, 必须以客户样件测试为准。
4. 使用温度将会影响粘接性能, 需在客户预期用胶条件下来评估产品的粘接性能。如有疑问, 请咨询艾联产品相关技术服务人员。
5. 最终粘接金属的强度需对材质进行喷砂或特殊表面处理。
6. 浓度、温度、测试频率、放置时间将严重影响产品的耐化学性能, 具体请咨询艾联产品相关技术服务人员。

A-K090

双组份快固型高强度结构胶

产品描述:

A-K090是双组份甲基丙烯酸酯类结构胶，对商用车行业使用的金属、热塑性塑料、复合材料和其它通用基材无需底涂即可具有优良的粘结力。

具有快固、高强度、耐冲击性等特点，可用于车辆装配过程中的结构粘接。

技术参数:

性 能		A-K090	测试方法
物理性能	外 观	褐色触变糊状	/
	混合比	1: 1 (体积&重量)	/
	工作时间	4~7 min	/
	定位时间	18~22 min	/
	粘 度	A – 60,000 cPs B – 40,000 cPs	/
	硬度 Sh-D	/	/
	混合粘度	1.0 Kg/L	/
	使用温度	/	/
力学性能	拉伸强度	24.5 MPa	ASTM D638
	模 量	1450 MPa	ASTM D638
	断裂伸长率	30~45%	ASTM D638
	剥离强度	/	/
	冲击轻度	/	/

耐化学性能: 优良的耐通用工业化学品性能。不耐燃油、极性溶剂，强酸及强碱。针对客户特殊条件要求的化学品需进行针对性的测试后方可使用。

耐环境性能: 耐候性、耐盐雾（500h）、耐紫外（QUV）辐射。

包装规格: 400ml双筒硬管、20L桶、200L大桶。

保质期及储存条件:

保质期: 在低于25℃条件下储存6个月。长期暴露在较高的温度下会降低产品性能。

储存条件: 不可冰冻，避免阳光直射，远离热源、火源。

表面处理:

综 述: 以下建议仅供参考，客户在使用前应针对自身产品特性及使用条件进行测试。任何问题请咨询艾联产品相关技术服务人员。

金 属: 表面必须清洁、干燥，并除去灰尘、杂物、疏松的氧化层或涂层。过多油脂类物质必须清理干净。用工业用有机溶剂完全清洁材料表面，如需对粘接面进行额外处理或机械加工，请咨询艾联产品相关技术服务人员。

塑料：表面必须清洁、干燥，并除去灰尘、杂物、疏松的氧化层或涂层。过多油脂类物质必须清理干净。

复合材料：表面必须清洁、干燥，并除去灰尘、杂物、疏松的涂层、脱模剂层。材料表面需要打磨处理，复合过程中使用的少量脱模剂需按要求清理干净。

其它材质：请咨询艾联产品相关技术服务人员。

使用：

硬管：确保管口处没有阻塞物影响出胶，A-K090采用8mm×24节方形静态混合管进行等量混合。通过混合管挤出少量胶液至胶水混合均匀后，即可进行粘接使用。

桶装：A-K090可通过多种计量混合设备使用。可采用8mm×24节方形静态混合管进行等量混合，计量泵应采用不锈钢材质，密封及垫圈材质应为乙丙橡胶或特氟龙，避免使用含腈含氟的弹性材料，胶皮管应为特氟龙内衬。咨询艾联产品相关技术服务人员及设备供应商。

粘接工序：

粘接部件应在工作时间内定位，并确保在超过定位时间之前不发生移动。

温度和湿度严重影响产品的工作时间及定位时间，高温高湿条件会缩短工作时间，低温干燥条件会延缓固化过程。理想的施胶温度为15~30°C。

确保粘接区域施胶充分，胶体内不夹带空气，避免过度挤压粘接点而造成夹具移除后出现缺胶。

A-K090固化过程是放热反应，大的胶量将导致胶体及粘接基材过热，为确保粘接部件不会因过量放热而收到影响请咨询艾联产品相关技术服务人员。

打磨与涂漆：艾联的弹性体材料可表面打磨及涂漆，任何体系的涂层需测试后方可使用，如有疑问，请咨询艾联产品相关技术服务人员。

清洁：溢胶须在固化前清理。不能用任何醇类或含有醇类的产品作为润滑剂或清洁剂，避免清洁过程中触碰粘接样件，后固化过程中粘接样件仅可机械搬运，然后用溶剂轻擦除去表面的残留物。

健康与安全：

安全防范：避免接触皮肤和眼睛。

该产品使用和处置相关的安全及环境信息请查阅该产品MSDS。

- 备注：
1. 所有测试结果基于预期的产品及使用条件。
 2. 测试时间为按比例混合两组份后的时间。
 3. 环境温度、粘接样件的大小及材质都会影响定位时间，必须以客户样件测试为准。
 4. 使用温度将会影响粘接性能，需在客户预期用胶条件下来评估产品的粘接性能。如有疑问，请咨询艾联产品相关技术服务人员。
 5. 最终粘接金属的强度需对材质进行喷砂或特殊表面处理。
 6. 浓度、温度、测试频率、放置时间将严重影响产品的耐化学性能，具体请咨询艾联产品相关技术服务人员。

A-K350

双组份快固增韧型结构胶

产品描述:

A-K350是双组份甲基丙烯酸酯类增韧型结构胶，对商用车行业使用的金属、热塑性塑料、复合材料和其它通用基材无需底涂即可具有优良的粘结力。

具有快固、高强度、耐冲击性等特点，可用于车辆装配过程中的结构粘接。

技术参数:

性 能		A-K350	测试方法
物理性能	外 观	褐色触变糊状	/
	混合比	10: 1 (体积&重量)	/
	工作时间	16~22 min	/
	定位时间	25~35 min	/
	粘 度	A - 120,000 cPs B - 100,000 cPs	/
	硬度 Sh-D	/	/
	混合粘度	/	/
	使用温度	/	/
力学性能	拉伸强度	17.5 MPa	ASTM D638
	模 量	725 MPa	ASTM D638
	断裂伸长率	70%	ASTM D638
	剥离强度	/	/
	冲击轻度	/	/

耐化学性能: 优良的耐通用工业化学品性能。不耐燃油、极性溶剂，强酸及强碱。针对客户特殊条件要求的化学品需进行针对性的测试后方可使用。

耐环境性能: 耐候性、耐盐雾（500h）、耐紫外（QUV）辐射。

包装规格: 400ml双筒硬管、20L桶、200L大桶。

保质期及储存条件:

保质期: 在低于25℃条件下储存6个月。长期暴露在较高的温度下会降低产品性能。

储存条件: 不可冰冻，避免阳光直射，远离热源、火源。

表面处理:

综 述: 以下建议仅供参考，客户在使用前应针对自身产品特性及使用条件进行测试。任何问题请咨询艾联产品相关技术服务人员。

金 属: 表面必须清洁、干燥，并除去灰尘、杂物、疏松的氧化层或涂层。过多油脂类物质必须清理干净。用工业用有机溶剂完全清洁材料表面，如需对粘接面进行额外处理或机械加工，请咨询艾联产品相关技术服务人员。

塑料：表面必须清洁、干燥，并除去灰尘、杂物、疏松的氧化层或涂层。过多油脂类物质必须清理干净。

复合材料：表面必须清洁、干燥，并除去灰尘、杂物、疏松的涂层、脱模剂层。材料表面需要打磨处理，复合过程中使用的少量脱模剂需按要求清理干净。

其它材质：请咨询艾联产品相关技术服务人员。

使用：

硬管：确保管口处没有阻塞物影响出胶，A-K350采用8mm×24节方形静态混合管进行10:1混合。通过混合管挤出少量胶液至胶水混合均匀后，即可进行粘接使用。

桶装：A-K350可通过多种计量混合设备使用。可采用8mm×24节方形静态混合管进行10:1混合，计量泵应采用不锈钢材质，密封及垫圈材质应为乙丙橡胶或特氟龙，避免使用含腈含氟的弹性材料，胶皮管应为特氟龙内衬。咨询艾联产品相关技术服务人员及设备供应商。

粘接工序：

粘接部件应在工作时间内定位，并确保在超过定位时间之前不发生移动。

温度和湿度严重影响产品的工作时间及定位时间，高温高湿条件会缩短工作时间，低温干燥条件会延缓固化过程。理想的施胶温度为15~30°C。

确保粘接区域施胶充分，胶体内不夹带空气，避免过度挤压粘接点而造成夹具移除后出现缺胶。

A-K350固化过程是放热反应，大的胶量将导致胶体及粘接基材过热，为确保粘接部件不会因过量放热而收到影响请咨询艾联产品相关技术服务人员。

打磨与涂漆：艾联的弹性体材料可表面打磨及涂漆，任何体系的涂层需测试后方可使用，如有疑问，请咨询艾联产品相关技术服务人员。

清洁：溢胶须在固化前清理。不能用任何醇类或含有醇类的产品作为润滑剂或清洁剂，避免清洁过程中触碰粘接样件，后固化过程中粘接样件仅可机械搬运，然后用溶剂轻擦除去表面的残留物。

健康与安全：

安全防范：避免接触皮肤和眼睛。

该产品使用和处置相关的安全及环境信息请查阅该产品MSDS。

- 备注：
1. 所有测试结果基于预期的产品及使用条件。
 2. 测试时间为按比例混合两组份后的时间。
 3. 环境温度、粘接样件的大小及材质都会影响定位时间，必须以客户样件测试为准。
 4. 使用温度将会影响粘接性能，需在客户预期用胶条件下来评估产品的粘接性能。如有疑问，请咨询艾联产品相关技术服务人员。
 5. 最终粘接金属的强度需对材质进行喷砂或特殊表面处理。
 6. 浓度、温度、测试频率、放置时间将严重影响产品的耐化学性能，具体请咨询艾联产品相关技术服务人员。

A-K510

双组份低气味阻燃型结构胶

产品描述:

A-K510是双组份先进甲基丙烯酸酯类结构胶，对商用车行业使用的金属、热塑性塑料、复合材料和其它通用基材无需底涂即可具有优良的粘接力。

具有快固、高强度、低气味、低收缩、耐冲击性、阻燃等特点，可用于车辆装配过程中的结构粘接。

技术参数:

性 能		A-K510	测试方法
物理性能	外 观	褐色触变糊状	/
	混合比	1: 1 (体积&重量)	/
	工作时间	7~10 min	/
	定位时间	10~12 min	/
	粘 度	A – 270,000 cPs B – 250,000 cPs	/
	硬度 Sh-D	65	D2240
	混合粘度	/	
	使用温度	- 40 ~ 135°C	/
力学性能	拉伸强度	7.6 MPa	ASTM D638
	模 量	122 MPa	ASTM D638
	断裂伸长率	>20 %	ASTM D638
	剥离强度	>7 N/mm	ASTM D1876
	冲击轻度	> 13 J/in ²	GM 侧面冲撞测试

搭接剪切结果—ASTM D1002

基材	表面处理	破坏模式	剪切强度MPa
碳钢	无	CF/AF	13.60
不锈钢	无	CF/AF	19.10
电镀锌钢板	无	AF	11.50
热浸镀锌钢板	无	AF	6.60
5754铝合金	无	AF	11.50
ABS	无	AF	1.70
玻璃纤维	无	CF	11.40

耐化学性能: 优良的耐通用工业化学品性能。不耐燃油、极性溶剂，强酸及强碱。针对客户特殊条件要求的化学品需进行针对性的测试后方可使用。

耐环境性能: 耐候性、耐盐雾（500h）、耐紫外（QUV）辐射。

包装规格: 400ml双筒硬管、20L桶、200L大桶。

保质期及储存条件:

保质期: 在低于25°C条件下储存, 6个月(桶装), 12个月(硬管包装)。长期暴露在较高的温度下会降低产品性能。

储存条件: 不可冰冻, 避免阳光直射, 远离热源、火源。

表面处理:

综述: 以下建议仅供参考, 客户在使用前应针对自身产品特性及使用条件进行测试。

任何问题请咨询艾联产品相关技术服务人员。

金属: 表面必须清洁、干燥, 并除去灰尘、杂物、疏松的氧化层或涂层。过多油脂类物质必须清理干净。用工业用有机溶剂完全清洁材料表面, 如需对粘接面进行额外处理或机械加工, 请咨询艾联产品相关技术服务人员。

塑料: 表面必须清洁、干燥, 并除去灰尘、杂物、疏松的氧化层或涂层。过多油脂类物质必须清理干净。

复合材料: 表面必须清洁、干燥, 并除去灰尘、杂物、疏松的涂层、脱模剂层。材料表面需要打磨处理, 复合过程中使用的少量脱模剂需按要求清理干净。

其它材质: 请咨询艾联产品相关技术服务人员。

使用:

硬管: 确保管口处没有阻塞物影响出胶, A-K510采用8mm×24节方形静态混合管进行等量混合。通过混合管挤出少量胶液至胶水混合均匀后, 即可进行粘接使用。

桶装: A-K510可通过多种计量混合设备使用。可采用8mm×24节方形静态混合管进行等量混合, 计量泵应采用不锈钢材质, 密封及垫圈材质应为乙丙橡胶或特氟龙, 避免使用含腈含氟的弹性材料, 胶皮管应为特氟龙内衬。咨询艾联产品相关技术服务人员及设备供应商。

粘接工序:

粘接部件应在工作时间内定位, 并确保在超过定位时间之前不发生移动。

温度和湿度严重影响产品的工作时间及定位时间, 高温高湿条件会缩短工作时间, 低温干燥条件会延缓固化过程。理想的施胶温度为15~30°C。

确保粘接区域施胶充分, 胶体内不夹带空气, 避免过度挤压粘接点而造成夹具移除后出现缺胶。A-K510固化过程是放热反应, 大的胶量将导致胶体及粘接基材过热, 为确保粘接部件不会因过量放热而收到影响请咨询艾联产品相关技术服务人员。

打磨与涂漆: 艾联的弹性体材料可表面打磨及涂漆, 任何体系的涂层需测试后方可使用, 如有疑问, 请咨询艾联产品相关技术服务人员。

清洁: 溢胶须在固化前清理。不能用任何醇类或含有醇类的产品作为润滑剂或清洁剂, 避免清洁过程中触碰粘接样件, 后固化过程中粘接样件仅可机械搬运, 然后用溶剂轻擦除去表面的残留物。

健康与安全:

安全防范: 避免接触皮肤和眼睛。

该产品使用和处置相关的安全及环境信息请查阅该产品MSDS。

- 备注: 1. 所有测试结果基于预期的产品及使用条件。
2. 测试时间为按比例混合两组份后的时间。
3. 环境温度、粘接样件的大小及材质都会影响定位时间, 必须以客户样件测试为准。
4. 使用温度将会影响粘接性能, 需在客户预期用胶条件下来评估产品的粘接性能。如有疑问, 请咨询艾联产品相关技术服务人员。
5. 最终粘接金属的强度需对材质进行喷砂或特殊表面处理。
6. 浓度、温度、测试频率、放置时间将严重影响产品的耐化学性能, 具体请咨询艾联产品相关技术服务人员。

A-K520

双组份快固低气味阻燃型结构胶

产品描述:

A-K520是双组份先进甲基丙烯酸酯类结构胶，对商用车行业使用的金属、热塑性塑料、复合材料和其它通用基材无需底涂即可具有优良的粘接力。

具有快固、高强度、低气味、低收缩、耐冲击性、阻燃等特点，可用于车辆装配过程中的结构粘接。

技术参数:

性 能		A-K520	测试方法
物理性能	外 观	褐色触变糊状	/
	混合比	1: 1 (体积&重量)	/
	工作时间	8~10 min	/
	定位时间	12~14 min	/
	粘 度	A - 120,000 cPs B - 45,000 cPs	/
	硬度 Sh-D	55	D2240
	混合粘度	1.15 Kg/L	
	使用温度	- 60 ~ 150°C	/
力学性能	拉伸强度	5.4 MPa	ASTM D638
	模 量	305 MPa	ASTM D638
	断裂伸长率	8~15 %	ASTM D638
	剥离强度	6.4 N/mm	ASTM D1876
	冲击轻度	> 6 J/in ²	GM 侧面冲撞测试

搭接剪切结果—ASTM D1002

基材	表面处理	破坏模式	剪切强度MPa
碳钢	无	AF	17.90
不锈钢	无	CF/AF	16.90
电镀锌钢板	无	AF	13.80
热浸镀锌钢板	无	AF	17.80
5754铝合金	打磨	CF/AF	11.10
ABS	无	CF	7.00
SMC	无	AF	2.80

耐化学性能: 优良的耐通用工业化学品性能。不耐燃油、极性溶剂，强酸及强碱。针对客户特殊条件要求的化学品需进行针对性的测试后方可使用。

耐环境性能: 耐候性、耐盐雾（500h）、耐紫外（QUV）辐射。

包装规格: 400ml双筒硬管、20L桶、200L大桶。

保质期及储存条件:

保质期: 在低于25°C条件下储存12个月。长期暴露在较高的温度下会降低产品性能。

储存条件: 不可冰冻, 避免阳光直射, 远离热源、火源。

表面处理:

综述: 以下建议仅供参考, 客户在使用前应针对自身产品特性及使用条件进行测试。

任何问题请咨询艾联产品相关技术服务人员。

金属: 表面必须清洁、干燥, 并除去灰尘、杂物、疏松的氧化层或涂层。过多油脂类物质必须清理干净。用工业用有机溶剂完全清洁材料表面, 如需对粘接面进行额外处理或机械加工, 请咨询艾联产品相关技术服务人员。

塑料: 表面必须清洁、干燥, 并除去灰尘、杂物、疏松的氧化层或涂层。过多油脂类物质必须清理干净。

复合材料: 表面必须清洁、干燥, 并除去灰尘、杂物、疏松的涂层、脱模剂层。材料表面需要打磨处理, 复合过程中使用的少量脱模剂需按要求清理干净。

其它材质: 请咨询艾联产品相关技术服务人员。

使用:

硬管: 确保管口处没有阻塞物影响出胶, A-K520采用8mm×24节方形静态混合管进行等量混合。通过混合管挤出少量胶液至胶水混合均匀后, 即可进行粘接使用。

桶装: A-K520可通过多种计量混合设备使用。可采用8mm×24节方形静态混合管进行等量混合, 计量泵应采用不锈钢材质, 密封及垫圈材质应为乙丙橡胶或特氟龙, 避免使用含腈含氟的弹性材料, 胶皮管应为特氟龙内衬。咨询艾联产品相关技术服务人员及设备供应商。

粘接工序:

粘接部件应在工作时间内定位, 并确保在超过定位时间之前不发生移动。

温度和湿度严重影响产品的工作时间及定位时间, 高温高湿条件会缩短工作时间, 低温干燥条件会延缓固化过程。理想的施胶温度为15~30°C。

确保粘接区域施胶充分, 胶体内不夹带空气, 避免过度挤压粘接点而造成夹具移除后出现缺胶。A-K520固化过程是放热反应, 大的胶量将导致胶体及粘接基材过热, 为确保粘接部件不会因过量放热而收到影响请咨询艾联产品相关技术服务人员。

打磨与涂漆: 艾联的弹性体材料可表面打磨及涂漆, 任何体系的涂层需测试后方可使用, 如有疑问, 请咨询艾联产品相关技术服务人员。

清洁: 溢胶须在固化前清理。不能用任何醇类或含有醇类的产品作为润滑剂或清洁剂, 避免清洁过程中触碰粘接样件, 后固化过程中粘接样件仅可机械搬运, 然后用溶剂轻擦除去表面的残留物。

健康与安全:

安全防范: 避免接触皮肤和眼睛。

该产品使用和处置相关的安全及环境信息请查阅该产品MSDS。

- 备注: 1. 所有测试结果基于预期的产品及使用条件。
2. 测试时间为按比例混合两组份后的时间。
3. 环境温度、粘接样件的大小及材质都会影响定位时间, 必须以客户样件测试为准。
4. 使用温度将会影响粘接性能, 需在客户预期用胶条件下评估产品的粘接性能。如有疑问, 请咨询艾联产品相关技术服务人员。
5. 最终粘接金属的强度需对材质进行喷砂或特殊表面处理。
6. 浓度、温度、测试频率、放置时间将严重影响产品的耐化学性能, 具体请咨询艾联产品相关技术服务人员。

A-K521

双组份低气味阻燃型结构胶

产品描述:

A-K521是双组份先进甲基丙烯酸酯类结构胶，对商用车行业使用的金属、热塑性塑料、复合材料和其它通用基材无需底涂即可具有优良的粘接力。

具有快固、高强度、低气味、低收缩、耐冲击性、阻燃等特点，可用于车辆装配过程中的结构粘接。

技术参数:

性 能		A-K521	测试方法
物理性能	外 观	褐色触变糊状	/
	混合比	1: 1 (体积&重量)	/
	工作时间	3~5 min	/
	定位时间	8~10 min	/
	粘 度	/	/
	硬度 Sh-D	55	D2240
	混合粘度	/	/
	使用温度	/	/
力学性能	拉伸强度	11.9 MPa	ASTM D638
	模 量	850 MPa	ASTM D638
	断裂伸长率	3~7 %	ASTM D638
	剥离强度	2.25 N/mm	ASTM D1876
	冲击轻度	/	/

搭接剪切结果—ASTM D1002

基材	表面处理	破坏模式	剪切强度MPa
碳钢	无	CF/AF	17.80
不锈钢	无	AF	12.80
电镀锌钢板	无	CF	15.20
热浸镀锌钢板	无	CF	10.50
5754铝合金	无	AF	8.50
ABS	无	CF/AF	2.00
SMC	无	AF	8.40

耐化学性能: 优良的耐通用工业化学品性能。不耐燃油、极性溶剂，强酸及强碱。针对客户特殊条件要求的化学品需进行针对性的测试后方可使用。

耐环境性能: 耐候性、耐盐雾（500h）、耐紫外（QUV）辐射。

包装规格: 400ml双筒硬管、20L桶、200L大桶。

保质期及储存条件:

保质期: 在低于25°C条件下储存12个月。长期暴露在较高的温度下会降低产品性能。

储存条件: 不可冰冻, 避免阳光直射, 远离热源、火源。

表面处理:

综述: 以下建议仅供参考, 客户在使用前应针对自身产品特性及使用条件进行测试。

任何问题请咨询艾联产品相关技术服务人员。

金属: 表面必须清洁、干燥, 并除去灰尘、杂物、疏松的氧化层或涂层。过多油脂类物质必须清理干净。用工业用有机溶剂完全清洁材料表面, 如需对粘接面进行额外处理或机械加工, 请咨询艾联产品相关技术服务人员。

塑料: 表面必须清洁、干燥, 并除去灰尘、杂物、疏松的氧化层或涂层。过多油脂类物质必须清理干净。

复合材料: 表面必须清洁、干燥, 并除去灰尘、杂物、疏松的涂层、脱模剂层。材料表面需要打磨处理, 复合过程中使用的少量脱模剂需按要求清理干净。

其它材质: 请咨询艾联产品相关技术服务人员。

使用:

硬管: 确保管口处没有阻塞物影响出胶, A-K521采用8mm×24节方形静态混合管进行等量混合。通过混合管挤出少量胶液至胶水混合均匀后, 即可进行粘接使用。

桶装: A-K521可通过多种计量混合设备使用。可采用8mm×24节方形静态混合管进行等量混合, 计量泵应采用不锈钢材质, 密封及垫圈材质应为乙丙橡胶或特氟龙, 避免使用含腈含氟的弹性材料, 胶皮管应为特氟龙内衬。咨询艾联产品相关技术服务人员及设备供应商。

粘接工序:

粘接部件应在工作时间内定位, 并确保在超过定位时间之前不发生移动。

温度和湿度严重影响产品的工作时间及定位时间, 高温高湿条件会缩短工作时间, 低温干燥条件会延缓固化过程。理想的施胶温度为15~30°C。

确保粘接区域施胶充分, 胶体内不夹带空气, 避免过度挤压粘接点而造成夹具移除后出现缺胶。

A-K521固化过程是放热反应, 大的胶量将导致胶体及粘接基材过热, 为确保粘接部件不会因过量放热而收到影响请咨询艾联产品相关技术服务人员。

打磨与涂漆: 艾联的弹性体材料可表面打磨及涂漆, 任何体系的涂层需测试后方可使用, 如有疑问, 请咨询艾联产品相关技术服务人员。

清洁: 溢胶须在固化前清理。不能用任何醇类或含有醇类的产品作为润滑剂或清洁剂, 避免清洁过程中触碰粘接样件, 后固化过程中粘接样件仅可机械搬运, 然后用溶剂轻擦除去表面的残留物。

健康与安全:

安全防范: 避免接触皮肤和眼睛。

该产品使用和处置相关的安全及环境信息请查阅该产品MSDS。

- 备注:
1. 所有测试结果基于预期的产品及使用条件。
 2. 测试时间为按比例混合两组份后的时间。
 3. 环境温度、粘接样件的大小及材质都会影响定位时间, 必须以客户样件测试为准。
 4. 使用温度将会影响粘接性能, 需在客户预期用胶条件下来评估产品的粘接性能。如有疑问, 请咨询艾联产品相关技术服务人员。
 5. 最终粘接金属的强度需对材质进行喷砂或特殊表面处理。
 6. 浓度、温度、测试频率、放置时间将严重影响产品的耐化学性能, 具体请咨询艾联产品相关技术服务人员。

A-K580

双组份耐热型结构胶

产品描述:

A-K580是双组份先进甲基丙烯酸酯类结构胶，对商用车行业使用的金属、热塑性塑料、复合材料和其它通用基材无需底涂即可具有优良的粘接力。

具有高强度、低收缩、耐冲击性等特点，可用于车辆装配过程中的高耐热要求的结构粘接。

技术参数:

性 能		A-K580	测试方法
物理性能	外 观	琥珀色胶体	/
	混合比	1: 1 (体积&重量)	/
	工作时间	/	/
	定位时间	/	/
	粘 度	/	/
	硬度 Sh-D	75	D2240
	混合粘度	/	/
	使用温度	/	/
力学性能	拉伸强度	7.9 MPa	ASTM D638
	模 量	1800 MPa	ASTM D638
	断裂伸长率	3~7 %	ASTM D638
	剥离强度	0.5 N/mm	ASTM D1876
	冲击轻度	/	/

耐化学性能: 优良的耐通用工业化学品性能。不耐燃油、极性溶剂，强酸及强碱。针对客户特殊条件要求的化学品需进行针对性的测试后方可使用。

耐环境性能: 耐候性、耐盐雾（500h）、耐紫外（QUV）辐射。

包装规格: 400ml双筒硬管、20L桶、200L大桶。

保质期及储存条件:

保质期: 在低于25℃条件下储存6个月。长期暴露在较高的温度下会降低产品性能。

储存条件: 不可冰冻，避免阳光直射，远离热源、火源。

表面处理:

综 述: 以下建议仅供参考，客户在使用前应针对自身产品特性及使用条件进行测试。

任何问题请咨询艾联产品相关技术服务人员。

金 属: 表面必须清洁、干燥，并除去灰尘、杂物、疏松的氧化层或涂层。过多油脂类物质必须清理干净。用工业用有机溶剂完全清洁材料表面，如需对粘接面进行额外处理或机械加工，请咨询艾联产品相关技术服务人员。

塑 料: 表面必须清洁、干燥，并除去灰尘、杂物、疏松的氧化层或涂层。过多油脂类物质必须清理干净。

复合材料：表面必须清洁、干燥，并除去灰尘、杂物、疏松的涂层、脱模剂层。材料表面需要打磨处理，复合过程中使用的少量脱模剂需按要求清理干净。

其它材质：请咨询艾联产品相关技术服务人员。

使用：

硬管：确保管口处没有阻塞物影响出胶，A-K580采用8mm×24节方形静态混合管进行10:1混合。通过混合管挤出少量胶液至胶水混合均匀后，即可进行粘接使用。

桶装：A-K580可通过多种计量混合设备使用。可采用8mm×24节方形静态混合管进行10:1混合，计量泵应采用不锈钢材质，密封及垫圈材质应为乙丙橡胶或特氟龙，避免使用含腈含氟的弹性材料，胶皮管应为特氟龙内衬。咨询艾联产品相关技术服务人员及设备供应商。

粘接工序：

粘接部件应在工作时间内定位，并确保在超过定位时间之前不发生移动。

温度和湿度严重影响产品的工作时间及定位时间，高温高湿条件会缩短工作时间，低温干燥条件会延缓固化过程。理想的施胶温度为15~30°C。

确保粘接区域施胶充分，胶体内不夹带空气，避免过度挤压粘接点而造成夹具移除后出现缺胶。

A-K580固化过程是放热反应，大的胶量将导致胶体及粘接基材过热，为确保粘接部件不会因过量放热而收到影响请咨询艾联产品相关技术服务人员。

打磨与涂漆：艾联的弹性体材料可表面打磨及涂漆，任何体系的涂层需测试后方可使用，如有疑问，请咨询艾联产品相关技术服务人员。

清洁：溢胶须在固化前清理。不能用任何醇类或含有醇类的产品作为润滑剂或清洁剂，避免清洁过程中触碰粘接样件，后固化过程中粘接样件仅可机械搬运，然后用溶剂轻擦除去表面的残留物。

健康与安全：

安全防范：避免接触皮肤和眼睛。

该产品使用和处置相关的安全及环境信息请查阅该产品MSDS。

- 备注：
1. 所有测试结果基于预期的产品及使用条件。
 2. 测试时间为按比例混合两组份后的时间。
 3. 环境温度、粘接样件的大小及材质都会影响定位时间，必须以客户样件测试为准。
 4. 使用温度将会影响粘接性能，需在客户预期用胶条件下来评估产品的粘接性能。如有疑问，请咨询艾联产品相关技术服务人员。
 5. 最终粘接金属的强度需对材质进行喷砂或特殊表面处理。
 6. 浓度、温度、测试频率、放置时间将严重影响产品的耐化学性能，具体请咨询艾联产品相关技术服务人员。