



# YEBOND<sup>®</sup> 2008HN

## 双组份聚氨酯胶黏剂

## 技术数据表

V0220200612

### 产品描述

YEBOND<sup>®</sup> 2008HN 是一种较高强度的无溶剂，双组份的聚氨酯胶黏剂。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。混合时主剂与固化剂的重量比是 5：1。通过化学反应固化形成硬弹性的物质，固化前后体积没有变化。

### 应用领域

YEBOND<sup>®</sup> 2008HN 可用于冷藏车、方舱等产品结构粘接，也可以用于立面的直接贴装。它对金属、硅酸钙板、地板布(如 PVC、橡胶)、木材、塑料和硬发泡材料的表面有很好的粘合性。

### 技术参数

注：以下数据均在 20~25℃ 条件下测试所得

	主剂 YEBOND <sup>®</sup> 2008HN	固化剂 YEBOND <sup>®</sup> 8001
颜色	白色	深褐色
性状	糊状	流体
密度 (g/cm <sup>3</sup> )	1.52 ± 0.05	1.22 ± 0.05
粘度 (mPa·s)	---	250 ± 100
粘度测法	Brookfield DV-C	
混合比 (按重量)	5	1
	<b>混合物 (主剂 + 固化剂)</b>	
性状	糊状	
操作时间 (min)	30~40 (可调)*	
用量 (g/m <sup>2</sup> )	200~400 (根据基材的不同)	
初始粘接力形成 (hour)	2.5~4 (可调)*	
完全固化	5~7 天后	
拉伸剪切强度 (MPa)	>11.0 (铝/铝)*	
适用温度范围 (°C)	-40~110	
短暂暴露一小时的最高温度 (°C)	130	

## 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** 本产品可用手工刮板上胶。YEBOND® 2008HN 可在较低温度下(>5℃)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℃。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** 5 公斤/25 公斤 (YEBOND® 2008HN)

1 公斤/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。*