

Chemlok® 608 Adhesive

產品概述

Chemlok608 為一單塗型接著劑,用於將未固化之矽橡膠彈性體與硬質基材接著在一起。對於商業上大量生產供應,需要二次硫化之矽膠材料, Chemlok 608 也是不錯的選擇。

特色和優點

使用方便—只需塗布一層,可減少工作量並降低儲藏和貨運成本

用途廣泛—與多種有矽膠材料之間的接著力出眾

環境抵抗性強—對許多惡劣的使用環境具出色的抵抗能力

經劑性—大多數情況下,稀釋比例為 500-1000%,使用無水醇類溶劑為稀釋劑

使用方法

表面處理—塗布接著劑前,請徹底清潔金屬表面。使用溶劑型脫脂劑或鹼性清洗劑去除金屬表面的保護油,切削油和油脂。選擇適當的化學清洗和機械清除方法除去金屬表面的銹斑和氧化層。

- **化學清洗**

化學處理可以用於進行噴砂處理時會發生變形的金屬部品或者對誤差要求非常嚴格的場合。磷化是鋼材常用的化學處理方法,鋁材則通常使用轉化膜法。

- **機械清洗**

噴砂是最常用的機械清洗方法。此外,機械清洗方法還有鋼刷清理,研磨或機械加工。使用鋼砂對鋼材,鑄鐵或其他鐵質金屬進行噴砂處理。對不鏽鋼,鋁,黃銅,鋅,和其他非鐵金屬則使用氧化鋁,砂,或其他非鐵金屬砂進行處理。

要進一步詳細了解基材的表面處理方法,請參閱 Chemlok 接著劑應用指南。清洗金屬表面時需配戴乾淨手套,以免皮膚上的油脂汙染到金屬表面。

基本物性*

外觀	澄清至亮黃色液體
密度	
kg/m ³	830.0 - 860.0
(lb/gal)	(6.9 - 7.2)
固成分(重量比)	4.8-6.2
閃火點(Seta), °C (°F)	3 (38)
溶劑	甲醇, 石腦油, 異丙醇, 乙醇

*典型數據,不適合作為技術規格使用

攪拌—Chemlok 608 在使用時最好經高度稀釋 具體得稀釋比例取決於橡膠的類型，基材和接著性能的要求。最佳稀釋方案是以甲醇為稀釋劑，體積稀釋比為 5-10 份甲醇對一份接著劑。

塗布—接著劑塗佈後於室溫下自然風乾 10-30 分鐘。可使用熱源來加速乾燥，縮短乾燥時間。強制乾燥時溫度範圍為 65-93°C 時間為 5-10 分鐘，低溫高風量的乾燥效果最佳。

乾燥/固化—塗布接著劑的工件在自然風乾後可立即進行接著，如果接著前需要長時間放置，應避免塗布接著劑之工件在存放過程中受到汙染。塗布接著劑的工件在接著前最長可存放三天，但如果濕度很高，則可存放的時間會大幅縮短。要取得最佳效果，接著劑的塗佈和接著工程應在同一天內完成。

Chemlok 608 已成功應用於商業性生產所提供的多種有機矽材料的接著。對每種彈性體，請使用製造商建議的固化溫度和時間。採用 Chemlok 608 接著的矽橡膠與金屬可以抵禦最終使用過程中大多數惡劣的環境條件。

保存期限/儲存條件

保存期限為自生產工廠出貨後兩年，於 21-27°C 之通風環境下儲存於未開封之原包裝。儲藏或使用時不得靠近熱源，火花或明火。不使用時應密封包裝桶以防止溶劑的揮發和水分的侵入。不得將取出未用或稀釋後的接著劑倒回原包裝桶。注意避免水分入侵，吸水後的特徵是外觀呈乳白色。

注意事項

使用本產品或 LORD 任何產品之前，請參考安全資料表(SDS)和產品標籤上關於安全使用的說明。僅可用於工業/商業用途。使用本產品者事前需經過相關訓練。不得用於家庭用途。不得用於消費品。

本公司未對每批生產的材料均進行所有的測試，因此本技術數據表所列出的數值僅為典型數值。如欲獲取有關特定產品最終用途的正式產品規格，請與客戶服務中心聯絡。

此處提供的資訊均基於本公司認為可靠的測試。對於他人會如何使用這些資訊，LORD Corporation 無法控制，因此本公司並不保證可以獲得何種結果。此外，如果本品被任何協力廠商（包括但不限於任何產品最終使用者）重新包裝，則 LORD Corporation 不保證本品的性能或使用本產品或本資訊所獲得的結果。本公司也不對本品的適銷性或特定用途的適用性（關於上述使用的效果和結果）做任何明示或默示保證。

Chemlok 和“Ask Us How” 均為 LORD 公司或其子公司的商標。

LORD 提供接著劑與塗層、振動與運動控制、磁響應技術有關的寶貴專業知識。本公司工作人員與客戶通力合作，說明其提高產品價值。日新月異的市場上，我們不斷創新，迅速回應，致力於為全球客戶提供解決方案.....Ask Us How。

LORD Japan Inc. Taiwan Branch

美商羅德日本股份有限公司台灣分公司

新北市五股區五權七路 22 號 8 樓

電話：+886-2-7739-1193

傳真：+886-2-2298-8982

LORD
AskUsHow™