

RH-AU6301 反应型聚氨酯热熔胶

产品描述

RH-AU6301 是一种单组分湿气固化型聚氨酯热熔胶。加热融化成流体后使用，对玻璃、铝、PC、ABS 等基材粘接性能优异，可广泛应用于冰箱、空调、洗衣机、微波炉、油烟机等家用电器的粘接密封，是双面胶带的理想替代品。

产品特性

- ◆ 绿色环保：100%固含，无溶剂，零 VOC。
- ◆ 快速固化：施工后 3min 内快速定位，生产效率高，适合自动化装配工艺。
- ◆ 优异的粘接性：对玻璃、铝、PC、ABS 等材料具有优异的粘接性。
- ◆ 优异的耐低温、绝缘和力学性能。

典型用途

- ◆ 冰箱、空调、洗衣机、微波炉等家电玻璃面板粘接固定。
- ◆ 汽车后盖板贴合。

典型技术参数

颜色	乳白色
粘度(120℃,mPa.S)	10000~15000
密度(g/cm ³)	1.1±0.03
开放时间(25℃,min)	2~3
剪切强度(玻璃/ABS, MPa)	3.5
施胶温度(℃)	120~150
固化后耐温性(℃)	-40~110

注：上述参数在 23±2℃，50±5%相对湿度下测得。

执行标准

产品符合或超过 Q/ZRH 0007 的要求。

使用方法

- ◆ 将产品装载至热熔胶专用施胶设备。推荐施胶温度为 120~150℃。
- ◆ 将胶料挤出至施胶表面，贴合并保压 10~60s。基材如有翘曲，保压时间可适当延长。保压后的样件需放置 2h 以上

才能进入后续装配。冰箱门板等大件建议放置 4h 以上。便施胶量范围为 10~100g/m²，冰箱门板为 12~20g/m²(推荐)。

- ◆ 施胶量范围为 10~100g/m²，视基材和应用而定。冰箱门板粘接推荐施胶量为 12~20g/m²。
- ◆ 应避免长时间停机期间过高的温度 (>110℃)。在高温下几个小时粘度将会增加。
建议：如果停机时间超过 40 分钟以上，最好把熔胶设备加热系统的温度调低到 50-60℃进行保温，在正常生产时把温度调到正常工作温度；停机超过 1 小时以上建议把加热系统关闭，使用时提前 10 分钟开启电源加热即可。
- ◆ 固化条件：在 22~28℃环境温度，相对湿度 50~80 %条件下，做好的门板或面板进入现场装配时间建议 6-24 小时以上。建议粘接好的产品放置 10-15 天以上，再测试产品最终性能。

颜色

白色。

包装规格

300mL 铝管，2kg 铝箔袋，20kg、200kg 铁桶装。

贮存及有效期

在 8~28℃阴凉、干燥处密封贮存。产品自生产之日起有效期为 6 个月。

安全须知

避免与眼睛、皮肤接触。若不慎与皮肤接触，先用布擦拭，再用肥皂水清洗；若不慎与眼睛接触，请用大量水冲洗，并找医生处理。应远离儿童存放。**详细安全数据参见产品安全数据表(MSDS)。**

特别说明

本文所提供的技术参数均为典型值，仅供参考，不作为产品验收标准，恕不经预告更改。由于使用条件的差异，我们不能保证产品在某些用法与用途上件的差异，我们不能保证产品在某些用法与用途上间接或意外损失责任。用户在使用产品之前应进行相关试验或咨询我司技术人员。