

## 技術資料

### 描述

CA403 是一種濕氣硬化型之烷烴乙基壓克力酸脂膠，其特性為高黏度、低白化及低氣味，使用時可搭配促進劑 A455。

### 應用

本產品可使用於不可有白化現象之場合，如化妝盒、醫療汽材及各種電子產品之接著，本應用之硬化時間視其間隙大小約 20-60 秒。

### 使用注意事項

清潔欲接著材質表面，硬化速度視其濕度及間隙大小而有不同，濕度若低於 50% 時，其硬化速度會減緩。雖然本產品之硬化速度約 2 分鐘即可有初步固持之強度，但欲達其最佳強度須於 24 小時之後。

### 操作指示

確認接著之零件為乾燥及清潔

### 表面處理劑

若干塑膠材質之接著可使用 A701 作表面處理以增加其接著效果

### 標準固化性能

儘管本產品可 2 分鐘內快速達到功能強度，在 24 小時的時間內就會逐漸形成完整的強度。夾具時間會有所不同，並且取決於濕度，間隙大小和基材也會對此造成影響。間隙越小，固化速度越快。如果相對濕度低於 50%RH，則固化時間會變慢，可能需要使用活化劑/促進劑來提高速度。

## CA403

### 低白化低氣味瞬間膠

#### 物性

|               |                        |
|---------------|------------------------|
| 樹脂.....       | 烷氧基乙基丙烯酸乙酯             |
| 顏色.....       | 透明                     |
| 比重.....       | 1.05 g/cm <sup>3</sup> |
| 黏度 .....      | 1,000 cps              |
| 閃火點.....      | >85°C                  |
| 可使用溫度範圍:..... | -50°C to + 95°C        |
| 保存期限 (5°C 以下) | 12 個月                  |

#### 固化特性

##### 抗拉強度 ASTM D2095

|       |                         |
|-------|-------------------------|
| 噴砂鋼   | 10-25 N/mm <sup>2</sup> |
| 丁腈彈性體 | 5-15 N/mm <sup>2</sup>  |

##### 剪切強度 ASTM D1002

|                  |                                   |
|------------------|-----------------------------------|
| 噴砂鋼              | 14-22 N/mm <sup>2</sup>           |
| 丁腈彈性體            | 5-15 N/mm <sup>2</sup>            |
| <b>ABS:</b>      | <b>6-20 (14) N/mm<sup>2</sup></b> |
| <b>Pvc:</b>      | <b>3-10 (6) N/mm<sup>2</sup></b>  |
| <b>Nitrile:</b>  | <b>5-15 (10) N/mm<sup>2</sup></b> |
| <b>Neoprene:</b> | <b>5-15 (10) N/mm<sup>2</sup></b> |

#### 固化速度 (可固持強度)

|       |         |
|-------|---------|
| 無促進劑  | 20-90 秒 |
| 使用促進劑 | <30 秒   |