

## 技術資料

### 兩劑型環氧接著劑

#### LIONBOND™ 主劑 EA2005 硬化劑 H2005

LIONBOND™ EA2005/H2005 是兩劑型,可室溫固化之糊狀高強度環氧接著劑,當本產品硬化後,其優秀性能可耐高溫至 120 及耐化學侵蝕,本產品適用於各種金屬、玻璃、陶磁、硬質塑膠及其它材質之接著,廣泛應用於各種須耐溫或耐腐蝕之工業環境,其低氣體生成之特性亦相當適合使用本產品於電子通訊或航空領域.

#### 特性

- 耐高溫至 120
- 可室溫固化
- 耐化學性佳
- 低揮發低排氣
- 膏狀,填縫性佳

#### 應用

- 化學儲槽內襯塗覆
- 超聲波振盪子接著
- 金屬零件之組裝及修補

#### 產品資料

物性	EA2005	H2005
外觀	米白色	灰色
重量比例	100	40
比重 25°C (g/cm <sup>3</sup> )	1.7	1.7
黏度 25 (mPas)	觸變性糊狀	觸變性糊狀
保存期限 10-30	2 年	2 年
閃火點	170	45
操作時間 at 25		30 分

#### 固化條件

溫度		10	15	23	40	60	80	100
固化時間	小時	48	36	24	15	1	-	-
	分	-	-	-	-	-	16	10
拉伸強度 at 23	N/mm <sup>2</sup>	11	12	14	16	17	18	20

樹脂及硬化劑須按正確比例攪拌均勻.

## 硬化物特性

外觀	灰色
比重, g/cm <sup>3</sup>	1.7
抗電強度	600 Volts/Mil
抗張強度	44 MPa
線性熱膨脹係數	$67 \times 10^{-6} K^{-1}$
伸長率	1.1 %
硬度	Shore D 82-86
完全硬化時間, 25	24 小時
表面乾燥時間, 25	60 分

欲接著之材質表面須清潔乾燥,樹脂硬化劑混合物以刮刀塗膠, 最佳膠厚為 0.05 至 0.10 mm.  
欲接著材質應於塗膠後儘速結合, 間隙較大時之接合,可於混合物硬化前施以適當壓力.

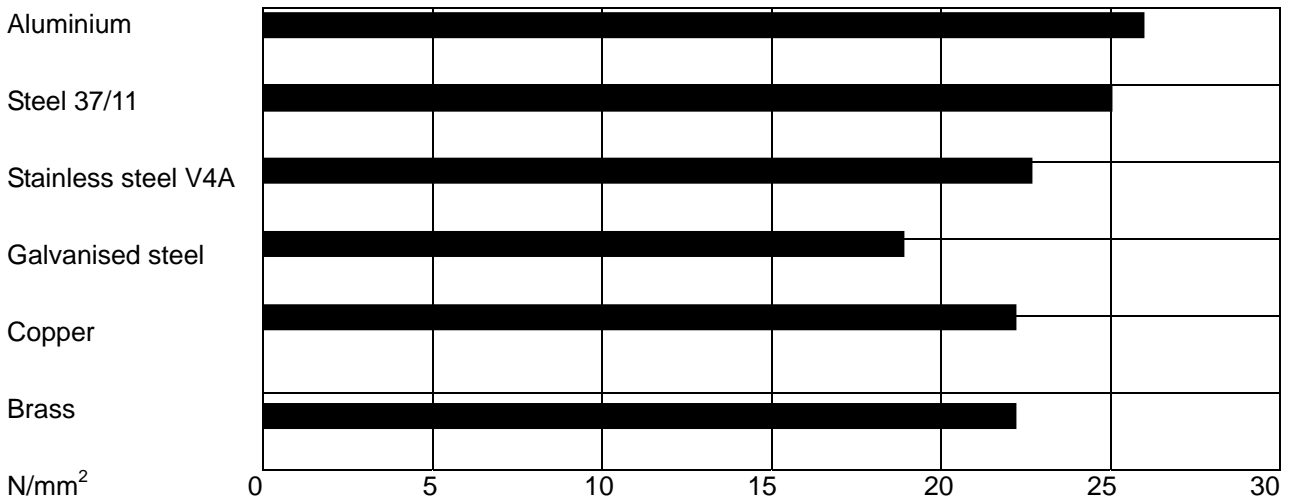
## 混合物硬化後特性

### 金屬接金屬

硬化條件 16 hrs at 40

測試條件 23

材質表面經砂紙研磨



## 保存

本產品應存放於乾燥通風良好之處所, 且溫度控制在 5-25°C. 於符合之存放條件下, 本產品可保持 2 年之正常品質, 本產品使用後, 若未用完, 須將桶蓋重新蓋好

## 注意事項

Lionbond 系列產品於外觀包裝上之接觸通常絕對不會危害人體安全, 如使用本產品時, 發現本產品溢漏或沾附於於包裝容器外時, 須確實避免產品接觸食物或裝乘食物之器具, 同時, 也須避免直接接觸皮膚, 部份敏感體質, 可能會產生過敏搔癢症狀, 建議使用本產品時穿戴不透氣之橡膠或塑膠手套及防護眼罩, 使用本產品後, 請以肥皂及溫水清潔雙手, 不建議使用各類溶劑作為清潔用途, 洗淨後, 以不織布材質之紙巾擦拭雙手使其乾燥, 同時須保持工作場所之通風良好