

## 技術資料

### 高韌性雙劑環氧樹脂接著劑

#### LiONBOND™ TTC-990AB

- | 特性 |           |
|----|-----------|
|    | ● 可常溫固化   |
|    | ● 體積比 1:1 |
|    | ● 動態負載強度佳 |
|    | ● 韌性強度佳   |

| 產品物性 | 物性                           | TTC-990A | TTC-990B |
|------|------------------------------|----------|----------|
|      | 外觀                           | 白霧色      | 淡黃透明     |
|      | 比重 25°C (g/cm <sup>3</sup> ) | 1.05     | 1.05     |
|      | 黏度 at 25°C (Pas)             | 12-15    | 30-40    |
|      | 操作時間, 25°C                   |          | 90 分     |

樹脂及硬化劑須按正確比例攪拌均勻。

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.

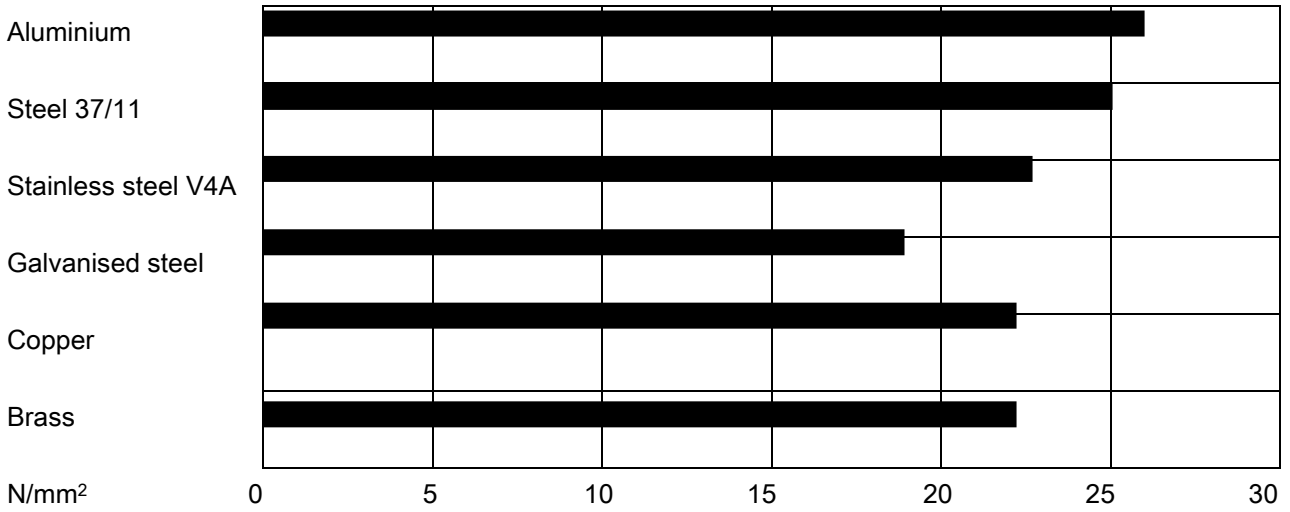
欲接著材質應於塗膠後儘速結合, 間隙較大時之接合,可於混合物硬化前施以適當壓力。

#### TTC-960AB 硬化條件

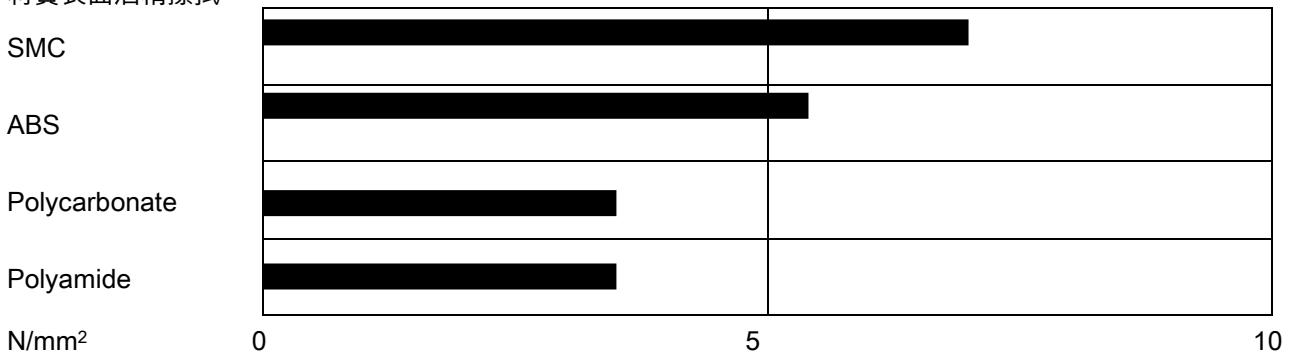
| 溫度                       | °C | 10  | 15  | 23 | 40 | 60 | 100 |
|--------------------------|----|-----|-----|----|----|----|-----|
| 達到剪力強度                   | 小時 | 2.5 |     |    |    |    |     |
| 1N/mm <sup>2</sup> 所須時間  | 分  |     | 120 | 90 | 40 | 30 | 15  |
| 達到剪力強度                   | 小時 | 24  | 24  | 8  | 2  | 1  |     |
| 10N/mm <sup>2</sup> 所須時間 | 分  |     |     |    |    |    | 20  |

#### 混合物硬化後特性

金屬接金屬  
 硬化條件 16 hrs at 40°C  
 測試條件 23°C  
 材質表面經砂紙研磨



塑膠接塑膠  
 硬化條件 16 hrs at 23°C  
 測試條件 23°C  
 材質表面酒精擦拭



**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