



DUNCOTEK

Ningbo Duncotek New Material Co., Ltd

宁波盾科新材料有限公司

双组份胶粘剂操作说明书

编号:DK-SYS/SP-202-2017

版本: 0/A

第 1 页 共 2 页

一、目的

1. 介绍双组份型胶粘剂的使用方法
2. 为了避免双组份胶粘剂在应用过程中的错误使用导致粘合异常。

二、范围

适用于盾科双组份胶粘剂的使用

三、操作程序

1. 材料准备

1.1 胶枪涂装工具: 混合胶嘴、推杆、胶枪



1.2 环氧双组份胶粘剂

1.3 辅助用品: 橡胶手套, 清洁布, 酒精棉等

2. 组装



① 用食指或拇指, 将胶枪侧面金属拨杆往上推, 并保持。

② 推杆有凹凸面的朝下, 然后将推杆推进胶枪里。

③ 将双组份胶筒按图示卡进胶枪内。

④ 将胶枪上盖扣住胶筒。

3. 涂胶

3.1 胶枪涂胶



① 将胶筒盖逆时针旋 90° 拧开

② 扣动胶枪扳手, 挤出胶水, 至 A, B 管胶水同时挤出为止 (关键步骤)。

③ 将胶嘴套于胶筒头部, 旋转 90° 卡紧, 扣动胶枪扳手, 挤出 3-5cm 长度的胶水, 舍弃。

④ 将表面经打磨、脱脂等处理后的基材放置平面, 扣动胶枪扳手, 可以以“田”字型上胶, (上完胶可以用硬度适中的塑料板材, 将胶面刮匀)

电话: 0574 27903198 传真: 0574 27903197 邮箱: tech@duncotek.com

地址: 浙江省宁波市高新区沧海路 225 号韵升科技工业一园 5 号楼 1 楼



DUNCOTEK

Ningbo Duncotek New Material Co., Ltd

宁波盾科新材料有限公司

双组份粘接剂操作说明书

编号:DK-SYS/SP-202-2017

版本: 0/A

第 2 页 共 2 页

3.2 手动混胶

3.2.1 混胶前准备按 3.1 图 2 步骤处理

3.2.2 准备干净无油的一次性纸杯、铝箔纸等开口小容器，将胶水挤入小容器，用干净无油的竹棒或惰性塑料将两组分胶水混均。

3.2.3 搅拌时间 1~3 分钟为宜，具体根据混合量而定。

3.2.4 搅拌过程尽可能部分型号胶水会有气泡产生，必要时可进行真空排气泡。

3.2.5 搅拌环境建议在湿度不大于 80%的环境中进行。

3.2.6 大剂量搅拌，总量应控制在 2 升以内，搅拌过程会产生热，注意避免过热，导致缩短使用有效时间。

4. 粘合

4.1 粘合面积 1 cm² 以内在上完胶后直接贴合即可。

4.2 粘合面积 20 cm² 以内的上完胶后，可于粘胶面平行微微小角度旋转，并在垂直方向施加一定的力，使得两个贴合面尽可能的完全贴合。

4.3 粘合面积 20cm² 以上的，具体根据实际可操作方式粘合，或咨询盾科技术人员，获取粘合方案。

5. 固化

5.1 常温固化

常温（25℃）固化一般在 24~72 小时，具体以各产品说明书为准，固化环境应当在干燥通风的环境中进行；固化时间随温度的升高而缩短，反之则增加固化时间。

5.2 热固化

5.2.1 热固化可采用烘箱，热源光照等方式进行。

5.2.2 热固化应在 93℃ 及以下进行，固化时间以产品说明书为准。

5.2.3 高熔点、低热膨胀系数的基材粘合适宜采用热固化。

5.3 混合固化

5.3.1 混合固化以采用：2~4h（常温固化）+2~6h（热固化）的模式进行固化。

5.3.2 混合固化以适用固化周期比较长的产品，如 B-4x 系列

5.3.3 粘合面比较光滑、两基材热膨胀系数差异比较大的粘合组可采用混合模式固化。

四、注意事项

4.1 若粘合产品出现长时间不固化，原因可能是混合不均匀，A/B 组分混合比错误。

4.2 胶筒在多次使用后，在挤胶时胶筒出胶口只有一个出口流出胶液，请检查胶液出口是否堵塞，并及时清理已固化的胶液

4.3 如果没有胶枪，手动挤胶时，请勿将混合嘴套于胶筒上，以免压力过大，出胶不均匀、胶筒尾部出胶等不良现象产生。

4.2 具体固化时间以各型号胶粘剂的固化时间为准，本文固化时间作参考。

五、相关文件

《RELTEK B-XX 使用说明书》

六、声明

本文最终解释权归宁波盾科新材料有限公司，不得以任何形式翻抄。

电话: 0574 27903198 传真: 0574 27903197 邮箱: tech@duncotek.com

地址: 浙江省宁波市高新区沧海路 225 号韵升科技工业一园 5 号楼 1 楼