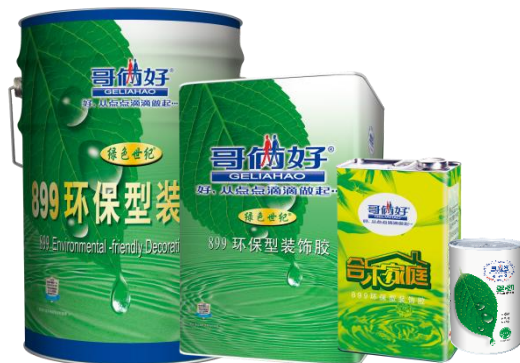


899 环保型装饰胶产品说明书



环保低味
涂胶便捷
初粘力强
牢固耐久
应用范围广
耐老化

产品介绍

哥俩好牌 899 环保型装饰胶采用纯进口品牌橡胶、优级品石油树脂, 配合绿色无毒溶剂, 经特殊先进工艺制备而成的环保型装饰胶。

- ◆胶液澄清、气味小, 不含苯类等有毒物质, 使用方便;
- ◆涂胶后表干较快, 表干后一经接触便有很强的初粘力;
- ◆应用范围广, 可粘接包括部分金属在内的多种材料;
- ◆适用于柔性物体的粘接, 能缓解由于膨胀收缩引起的应力集中;
- ◆耐温性能好, 充分干燥固化后, 可在-40℃至 60℃条件下使用;
- ◆介电强度为 4kV/mm。

应用范围

适用于居室装修、汽车内饰和美术广告等行业, 可粘接胶合板、铝塑板、防火板、密度板、曲柳板、亚麻板等木质材料; 还可粘接部分铁、铝等金属性装饰材料及橡胶、塑料、皮革、纸箱、纸盒、织物等其它材料。

应用限制

不适用于聚乙烯、聚丙烯、聚四氟乙烯、有机硅、雪花铁和含大量增塑剂的塑料、橡胶及革类等材料的粘接;

对于软质的 PVC 材料, 耐久性差, 会出现脱落现象, 不建议使用, 如一定要用, 请对每批产品进行实验 (PVC 中增塑剂的量影响粘接的效果)。

使用方法

- 1、将粘合面的油质尘垢等污物擦掉, 然后打毛、干燥;

2、用刮板或毛刷在粘合面上由内向外均匀涂胶（若大面积粘合，建议在两个粘合面上同时涂胶），常温 $23 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 、湿度低于 70% 条件下晾置 5~15min（以胶层略显不粘手为准）；

3、一次对准粘合面，由内向外挤压（排除气泡），用橡胶锤或木锤敲击压实，24h 后可达到使用强度；

根据不同粘接材料每平方米涂胶量约为 180~260g；

◆如胶液粘度大，可用 6# 或 120# 溶剂油稀释；

◆难粘材料的粘接

○多孔性材料 如粘接渗透力较大的密度板，先在密度板需要粘接的部位涂刷一遍胶液，使其充分干燥硬化（大约需 30min）后，然后按正常方法施工。这样就能将这种渗透力较大的密度板与其它材料牢固地粘接在一起。

○气密性材料 装饰胶属于溶剂挥发型胶粘剂，强度是由于溶剂挥发产生，气密性材料阻止了溶剂的挥发，因此，如使用不当，会产生鼓泡和脱落现象，气密性材料包括防火板、铝塑板、水晶板、PVC 地板等，如果只有一面是气密性材料，另一面是透气性材料，一般也不会出现问题，如果两面都是气密性材料，透气性很差，粘接时就很容易出问题，因此，粘接方法就显得很重要。以下问题是必须注意的。

○施工环境：阴雨天不要施工，阴雨天施工，粘接面会附着一层水膜，粘接后水分不易挥发，在温度高时，水分蒸发，会出现鼓泡、脱落等现象。低温时不宜施工，低温施工，溶剂挥发慢，晾置时间长，会出现不粘现象，时间短，容易残留溶剂，在温度升高时，溶剂挥发，出现鼓泡脱落现象。

○涂胶：涂胶一定要均匀，通常薄一些效果较好，也可以把胶液适当稀释后再涂，涂胶不均匀，胶膜厚的地方易残留溶剂。

○晾置：晾置的时间长一些为好，一般 15min 以上，阴雨天或湿度大的时候可能会出现不粘的现象，可用电吹风加热被粘面几分钟，除去表面附着的水膜，然后粘接。

○叠合：先以一边对齐，用丝布附在木块上加压，一边压一边叠合，以排除气泡。最后用木锤或橡胶锤加压。

○保存：刚粘好的材料最好不要放到高温的地方，以免未挥发的溶剂瞬时挥发，而产生鼓泡，一般 72h 达到最高强度。

注意事项

1. 如果用双氧水、信那水等处理被粘材料反面,则一定要在涂胶前进行;
2. 开盖时用手按住盖面,以免胶液热胀喷出;
3. 本品不宜在阳光直射及温度超过 60℃的地方使用;
4. 保持现场通风,避免接触皮肤,操作时劳动保护用品要佩戴齐全,若胶液误入眼中或接触皮肤,应立即用大量清水冲洗并看医生,切勿入口,不得让儿童接触;
5. 低温通风隔离火种贮存,严禁太阳曝晒;
6. 本品属易燃品,使用时应通风防火,使用后的空包装桶同样注意防火。

敬告用户

以上所有数据及信息是基于我们的测试结果,用户在使用前必须针对所期望的用途确定产品的适用性。建议先小批量测试符合您的用途及工艺后,再批量使用。

保质期

常温下阴凉干燥处保质期 24 个月,生产日期见喷码。

净含量

500mL×18 桶/箱

1.8L×6 桶/箱, 3L×6 桶/箱

7L×1 桶, 9L×1 桶, 20L×1 桶

执行标准

GB 18583、GB33372、GB/T 27561、DB11/3005

常见问题分析

○鼓泡

鼓泡主要是由于两粘接面之间有气体产生,由于气体膨胀,使材料变形所致,鼓泡原因主要有以下几方面:

◇粘接时晾置时间太短,残余溶剂太多,在温度升高时,溶剂气化,产生鼓泡;

◇阴雨天施工胶层中含水以及底材含水量太高,温度升高时水分挥发产生鼓

泡;

◇低温时施工, 容易产生过多的残余溶剂, 温度升高时, 产生鼓泡。

○脱落

脱落主要是由于粘接力小于物体受到的外力, 主要有以下几种原因:

◇粘接不能粘接的材料, 象聚烯烃类、有机硅类, 由于强度很低, 受力后, 很容易脱落;

◇材料的表面处理不好, 有脱膜剂残留或材料本身含有防粘剂, 使粘接强度降低, 受力时容易脱落;

◇粘接一段时间后脱落, 胶层被溶解, 是被粘材料中有增塑剂迁移出, 将胶层溶解所致 (一般在增塑剂量大的 PVC 中常见, 特别是高温季节, 增塑剂容易迁移)。

○翘边

翘边的原因有以下几方面:

◇边缘涂胶过厚, 粘接时初粘力小, 材料本身产生的形变使边缘翘起;

◇材料受热过高, 材料受热, 会产生收缩, 产生很大的收缩力, 同时胶层受热强度下降, 使边缘首先被拉开。