刹车片和离合器粘合剂
爱牢达® 64-1
刹车片粘接剂/底涂

主要特性

底料为乙烯基石碳酸
适用作粘接剂或底涂粘度的稀释剂
可以滚涂或喷涂
固化后呈暗褐色/黑色
又称作Redux 64-1

产品介绍

爱牢达64-1是一种乙烯基改性石炭酸树脂溶液，专门用作内层摩擦粘接剂。爱牢达64-1可以用爱牢达70做底涂。
爱牢达64-1适用于粘结大多数材料并且具有多年的应用历史。

产品数据

性能	典型数据
颜色 （外观）	浅褐色液体
粘度 (Pas)@25C	1.5-3.0
固含量（160C）	39-44%
主要溶剂	乙醇/甲苯
比重	1.00
闪点	<18C

产品使用

预处理
粘接处的强度和耐久性取决于粘接面适当的预处理。
钢部件应该经过脱脂随之用shot-blasting处理成清洁均一的表面。摩擦材料应该清除掉所有的疏松材质以及油渍。如果工艺过程中采用的是金属而非不锈钢材料，这些材料也应该进行适当的预处理。有关材料表面预处理的详细信息在Vantico Publication No A15 中给出。

胶粘剂的应用
爱牢达64-1可以采用刷涂、喷涂或滚涂。当用作底涂粘接剂时，建议将其涂于内层表面。一般使用重量为150-200gsm的干涂料。

胶粘剂的固化
爱牢达64-1在20-70C下挥发掉溶剂，然后再150-230C下加热固化。
应该在一个通风良好的地方进行溶剂干燥，至少需要在20C下干燥6小时或者70C下干燥25分钟。干燥的部分可以在随后的粘接操作前储存几个星期或者直接粘接。确切的干燥时间依胶粘剂厚度和通风情况而定。

在粘接操作过程中，涂敷好的内衬和刹车片在0.35-1.0 Mpa下贴合并且加热到熔合固化胶粘剂层。为防止在固化过程中因为挥发性物质的释放而导致胶粘剂起泡应该保持该压力。也可

以采用以下固化方案：30分钟@150C；15分钟@165C；5分钟@200C。加热到230C可以快速固化但是在这个温度下必须防止过热，不然胶粘剂性能将会受到负面影响。

典型固化性能

以下数据仅作为指导而不作为规格说明。

- 在测试标准摩擦内衬材料（都具有老的石棉和新的非石棉类型）时，爱牢达64-1在20C和200C下在摩擦材料上都有剪切破坏。在试件的粘接面积为2525mm，20C下剪切强度>4.5Mpa ；200C下剪切强度为1.2-4.5 Mpa。剪切破坏数据依赖于摩擦材料类型。
- 用爱牢达64-1和爱牢达71粘接的钢/钢层剪切测试处（2515mm 宽长）的剪切破坏强度在23C下超过9Mpa；200C下超过7Mpa。

储存

爱牢达64-1在未启封的容器中6-28C下可储存18个月。高温储藏将降低储存有效期。例如，当储存在40C下时，推荐储存时间减少四分之一。有效期和标准储藏条件可参见容器上的标签。

使用安全

注意事项

Vantico公司的产品在指定安全措施下使用时，通常是大致无害的。未固化的材料不可食品或食品用具接触。同时也应采取措施以防止未固化材料接触皮肤，因为某些皮肤过敏的人士可能会受影响。一般应穿戴防渗橡胶或 塑料手套；同时请 戴好保护眼镜。每次工作结束，请用肥皂和温水彻底清洗皮肤。避免使用溶剂。可用纸巾干净皮肤，不要用毛巾。工作场地要保持足够的通风。这些安全预防措施的详细介绍请参阅Vantico公司产品说明书No.2426/3/e <<使用Vantico塑料制品的卫生安全预防>>，以及每个产品的<<Vantico材料安全说明书>>。这些说明书都可供索阅。并给予较全面的资料。

所有对我们产品使用的建议，无论是由我们以书面、口头提供或从我们所做试验的结果中得到的，都是基于我们目前的知识水平。尽管有这些建议，买方仍需对使我们提供的产品适合其预期的工艺或目的从而满足其要求负有责任。由于我们不能控制产品的应用和使用工艺，因此我们不能承担责任。买方应保证产品的预期应用不侵犯第三方的知识产权。我们保证我们的产品按照我们的供货 总则是没有缺陷的。
该技术资料以英文版为准.

出版物编号 No.A233f-GB-CN 2002年1月