



技術參數表

2366

速能牌厭氧雙重固化方式 UV 無影膠

1. 應用範圍：

該產品是在波長為 200 – 400nm 的紫外線照射或在大厭氧條件下進行固化的紫外線固化膠水。用於粘接不透光的金屬或其他材料，特別推薦用於蜂鳴片中陶瓷與銅片的結構粘接。

2. 產品特點：

- ◆ UV-厭氧雙重固化，可用於兩個不透明無機材料的互粘
- ◆ 強度高，對絕大多數無機材料有效，可以作為結構粘接
- ◆ 耐高底溫性能好，可過波峰焊
- ◆ 點膠前在材料表面噴塗 2355 底塗劑可加速厭氧固化，貼合後三分種內便可定位

3. 技術參數：

測試項目	2366
外觀	透明黃色至淡黃色液體
粘度 (mpa.s) (25°C)	5,000 – 7,000
UV 定位時間 (秒)	12
厭氧定位時間 (分)	30
配 2355 底塗劑定位時間 (分)	3
完全固化時間 (小時)	24
UV 固化能量 (mj/cm ²)	1,500 – 2,000
拉伸強度 (mpa)	17
硬度 (邵 D)	45
介電常數 / 1MHz	3.8
介電損耗 / 1MHz	0.03
介電強度 / kv.mm ⁻¹	19
表面電阻率 / Ω	6.2 × 10 ¹⁵
體稱電阻系數 / Ω.cm	6.9 × 10 ¹⁵

以上產品的定位時間是玻璃與玻璃粘接在 40 瓦飛利浦紫外線燈光強為 7.5mW / cm² 的條件下測得。



技術參數表

4. 使用方法：

- 1) 清潔材料表面。
- 2) 將膠水均勻的點(倒)於金屬表面,兩片材料進行黏合,用力擠壓直到周邊有少量膠水溢出。
- 3) 用波長為 365 納米的紫外線燈照射溢膠,直到溢膠完全固化並將兩片材料定位。紫外線照射不到的膠水會厭氧氣固化,放置 24 小時後可以達到完全固化的效果。在貼合前材料表面噴塗 2355 底塗劑,可在三分種內定位(厭氧固化,不需照射紫外線)。
- 4) 完全固化後,周邊仍有溢膠時可用刀片將其刮除。

5. 注意事項：

- ◆ 確保膠層吸收充足的紫外線能量以達到最佳的固化效果,否則容易影響膠層的粘接性能。
- ◆ 剩膠不可倒回原包裝,應避光密封室溫保存,勿使兒童接觸。

6. 儲存：

- ◆ 在避光、密封、通風、陰涼條件下儲存,理想的儲存溫度在 8 - 28°C。
- ◆ 有效期限為 1 年