



## 技術參數表

### 8342

## 速能牌 PET, APET, PETG, GAG 粘接 UV 無影膠

### 1. 應用範圍：

該產品是在波長為 200 - 400nm 的紫外線照射進行固化的紫外線固化膠水。主要用於 PET、APET、PETG、GAG 等低表面能塑料的粘接，也可用於 PMMA（亞克力、有機玻璃）、PC、ABS、PVC、PS、塑料與金屬、塑料與玻璃等材料的粘接。典型用於 PET 工藝品、PET 包裝材料、塑料製品、塑料工藝品、手機按鍵、手機鏡片等行業。

### 2. 產品特點：

- ◆ 固化後完全透明，產品在高溫、高濕環境下可長期保持穩定高透明，不變黃、不白化。
- ◆ 幾秒鐘定位，一分鐘達到最高強度，極大地提高了工作效率。
- ◆ 粘接强度高。柔韌性配方，固化後不會出現內應力開裂現象。
- ◆ 通過環保認證，對 PET 塑料和油墨不腐蝕。

### 3. 技術參數：

測試項目	8342
外觀	透明液體
粘度 (mpa.s)	450
定位時間(秒)	20
照射能量 (mj/cm <sup>2</sup> )	1,500
PET 粘 PET 剝離強度 (MPa)	>16
PET 粘玻璃剝離強度 (MPa)	>15.5
PET 粘金屬剝離強度 (MPa)	>14.5
PET 粘亞克力剝離強度 (MPa)	>16
PET 粘油墨層剝離強度 (MPa)	>14.5
硬度 (邵 D)	20
固化後透明度	高透明

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 7.5 mW/cm<sup>2</sup> 的條件下測得。

### 4. 使用方法：

- 1) 清潔 PET (或 APET, 以下雷同) 表面，清潔後有水或清潔劑殘留在表面未乾時，需將其吹乾



## 技術參數表

或擦乾或等待完全乾燥後方可點膠。

- 2) 將膠水均勻的點(倒)於其中一片 PET 表面，另一片 PET (或其他材料)輕放於膠水處進行貼合，用力擠壓將氣泡排出和膠水流平，確定粘接部份都有膠水覆蓋後並固定好位置。
- 3) 用布或紙巾將 PET 周邊溢出的餘膠擦除。在此步驟之前盡量別讓膠水接觸到紫外線。膠水在完全固化前切勿用濕布、濕紙、液體(如玻璃水、水、酒精、丙酮等溶劑)來擦洗 PET 周邊溢膠。
- 4) 用波長為 365 納米的紫外線燈照射，直到膠層已經充分固化。照射時紫外線燈盡量靠近膠水可加快固化速度。
- 5) 紫外線燈照射固化後，PET 周邊仍有溢膠時可用刀片將其刮除。

### 5. 注意事項：

- ◆ 粘接時理想的膠層厚度為 0.01 - 0.05mm，太薄或太厚都會影響到粘接性能。
- ◆ 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。
- ◆ 在紫外線照射時切勿來回移動材料，否則容易造成膠層發白和粘接強度下降。
- ◆ 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