

**EXBOND 8500I-HT2**

May, 2020

**产品特性**

单组份;

无溶剂;

固化前性能	EXBOND 8500I-HT2	测试方法及条件
外观	白色	-
粘度	24000 cP	Brookfield CP51@5rpm, 25°C
触变指数	3.5	0.5 rpm 粘度/5 rpm 粘度
工作时间	16 hours	25°C, 粘度增加 25%
有效期	1 year	-40°C 以下储存
固化条件	EXBOND 8500I-HT2	测试方法及概述
推荐固化条件	130°C@90minutes	
固化后性能	EXBOND 8500I-HT2	测试方法及概述
玻璃化转变温度	69°C	TMA 膨胀模式
热膨胀系数	Tg 以下	37 ppm/°C
	Tg 以上	99 ppm/°C
粘接强度	25°C	13Kg
	260°C	2.2Kg
	25°C	10.8kg
	260°C	2.0kg
热传导系数	2W/m • K	激光闪射法, 121°C

上述数据仅可视为产品典型值, 不应当作为技术规格使用。

## 使用说明

### 运输

在运输过程中该产品存放于干冰中, 产品处于低于-40°C的环境中。

### 拆封

从干冰中取出该产品后应立即放入-40°C的冰箱内, 如果反复地回温和再冷冻, 容易在针筒类容器内壁产生气泡。

### 储存

该产品建议在-40°C以下储存, 在所要求的储存条件下可以保证产品的有效期。不恰当的储存方法会导致产品加工性能(如: 点胶或丝网印刷涂胶)以及固化后性能的降低。

### 回温

在使用该产品前应先回温至室温, 在回温时应将针筒或大口瓶竖直放置, 在回温至室温后应先把凝结在容器上的湿气除去后再打开容器。回温时间参照下面:

- 10cc 1 hour
- 30cc 2 hours
- 55cc 3 hours

**严禁在产品解冻至室温前将容器打开。**

不建议二次冷冻使用。

### 加工使用

回温后的胶应当立即放置到点胶机上备用。如果胶需要转移到后一点胶机上, 切忌在转移过程中带入杂质以及空气。该产品必须在推荐的工作时间内使用。详细的使用说明请联系 Bonotec 技术服务部。

### 固化

EXBOND 8500I-HT2 胶的全部固化条件建议请查阅 TDS 中的固化条件一栏。

### 包装形式

EXBOND 系列产品可以按照客户的要求装载于针筒或大口瓶中。包装规格包括 1 cc、3cc、5cc、10cc、30 cc、1 盎司、1 磅。详细情况可以参考 Bonotec 标准包装数据或与当地的客户服务代表联系。

本产品对于皮肤敏感的人具有一定的致敏性, 应避免皮肤直接接触。若不慎接触, 请用肥皂和水冲洗, 具体方法详见化学品安全说明书 (MSDS, Material Safety Data Sheet)。

#### 声明

上述的测量数据仅代表材料本身典型性能, 不应当作为技术规格使用。本诺认为这些数据的测量和操作方式是精确的, 但不能为其精确性做出保证。本诺建议用户在使用该产品前根据自己的操作方法和工艺条件判断其是否适合于特定的应用。本诺的工程师也将会帮助用户更好的使用该产品, 满足用户应用要求。本诺从未授权任何人免除或改变上述条款。