



泛用型塑膠接著用光硬化樹脂

產品簡介

9347 是廣泛的應用在一般塑膠基材如 ABS、HIPS、PS、PC、PVC、壓克力...等的固定與接著研發的光硬化樹脂。其良好的表面乾燥性亦可用在塑膠表面塗佈上。在紫外光照射下，樹脂反應迅速，與基材合為一體，產生優良的接著強度。在許多的應用例中，本產品硬化後的接著強度甚至超過原來的材質，是相當可靠的光硬化樹脂。

產品特色

1. 本產品可與基材本身反應產生鍵結，發揮高強度的接著力。
2. 本樹脂適用於多種塑膠材質，廣泛解決塑膠接著的困難。
3. 本產品具有良好的流動性，操作便利。
4. 本產品符合 2011/65/EU RoHS 法規規範。

樹脂規格

	9347
化學成分	壓克力樹脂
外觀	液體
顏色	透明
黏度*25°C, S14 50 rpm, cps	6,500~9,500
比重@25°C	1.05
折射率 n_D^{20} @25°C	1.483
溶劑含量, %	0

*此數值為參考值,實際值出貨 COA 為主。

硬化條件*

建議照射波長 nm	310~365
建議照射強度 mW/cm ²	> 50
建議照射能量 mJ/cm ²	1,500~2,000

*照射能量數值為參考值(因機台型號不同,照度能量也會不同)。

使用方法

1. 樹脂所接著的表面應該乾淨清潔。建議先用有機溶劑擦拭表面，防止灰塵、油質和脫膜劑影響本產品的接著效用。
2. 將樹脂均勻的塗佈在基材的兩面。欲接著的表面需完全壓平直到樹脂硬化。
3. 實際物品的硬化時間會受到下列因素影響：①物件的幾何形狀，②物件的材質特性，③接著劑的厚度，④UV 燈源的效能。硬化的條件則需要以實際的物品和條件來做最後的確認。
4. 請定時量測 UV 燈管的強度與照度。曝光過度對 UV 膠的性質影響不大，曝光不足對 UV 膠的性質有很大影響，可能會造成膠體的反應率偏低，環測的壽命下降。
5. 過敏體質的人，皮膚直接接觸本產品可能會發生過敏症狀。

成品性質

玻璃轉移溫度(TMA), °C	25
熱膨脹係數(<Tg), $\mu\text{m}/\text{m}/^\circ\text{C}$	82
熱膨脹係數(>Tg), $\mu\text{m}/\text{m}/^\circ\text{C}$	130
硬度 (Durometer) ASTM D2240-03, Shore D	70±2
硬度 (Durometer) ASTM D2240-03, Shore A	96
比重@24.8°C	1.199
吸水率(24.7°C / 24hr), %	5.7
接著強度(抗拉模式)	
PC vs. Acrylic, kg/cm ²	43.5
Acrylic vs. Acrylic, kg/cm ²	89.72
Acrylic vs. ABS, kg/cm ²	21.6
Acrylic vs. HIPS, kg/cm ²	10.2
抗拉強度, MPa	84.01
伸長率, %	87
彈性模數, MPa	37.66
體積收縮率, %	12.42
樹脂正常使用溫度, °C	-40~80

成品進階測試

機台拉伸測試 試片貼合圖：



試件名稱	glass/ glass	PET/ PET	PMMA/ PMMA	PC/ PC	PS/ PS
室溫接著強度 kgf/cm ²	21.27	65.5	89.72	5.79	59.11
-20 °C ~80°C 168cycles 接著強度 kgf/cm ²	23.21	106.94	94.68	20.39	40.33
60 °C 90RH 168hours 接著強度 kgf/cm ²	0	49.41	73.04	20.87	43.24

儲存環境

本產品存放在陰涼的處所，避免與陽光或是紫外光接觸。操作者最好能夠在使用完畢後儘速蓋上蓋子，杜絕任何的光照。在未開封前存放於室溫(14~34°C)，本產品保存期限一年。

處置原則

某一些報導指出皮膚長期接觸樹脂並不會誘發癌症病變。但是樹脂中的某些成分仍然可能會刺激皮膚，導致發炎紅腫。當皮膚接觸到本產品時，應以肥皂水將皮膚清洗乾淨。吞服本產品對人體仍有毒性，一旦誤食，請馬上送醫診治。避免眼睛接觸到此產品，使用者若不小心沾到眼睛時，要立即以大量清水沖洗眼睛至少 15 分鐘以上再送醫診治。進一步的注意事項請詳見物質安全資料表。

這份技術資料僅供參考，資料中的數據是研發人員在實驗室中以有限的樣品數量所獲得的。不同的人員或不同的實驗方法都有可能獲得不一樣的實驗結果。由於實驗的條件與細節都不是在敝公司所能夠掌握的範圍，我們無法保證這些數據在客戶端的適用性。判斷實驗數據與實驗方法合適與否是使用者的責任。我們建議使用者參考這份技術資料，針對特定的應用重複實驗，來判斷產品應用的合適與否。