

钢带行业使用 AB 胶粘接胶条使用注意事项

AB 胶水粘接使用前注意事项：

- 1.钢带要经过喷砂或打磨处理，橡胶条也需进行打磨处理。打磨过后的钢带和橡胶条需用丙酮清洗过，保证无浮尘与杂质；
- 2.气温较低时，橡胶条与钢带应预热至大约 30° °C.

调胶注意事项：

- 1.调胶比例要准确。A/B 胶水重量比 A:B-100:40,如果按单位橡胶条使用量折算 A 取总重量的 5/7,B 取总重量的 2/7.例如用胶为 70 克，则 A 取 50 克，B 取 20 克，依此类推；
- 2.要把胶充分搅拌均匀，颜色为灰色。要防止细部调和不均匀；
- 3.涂胶：根据橡胶条面积大小涂胶，涂胶层厚度为 0.05mm-0.1mm 为最佳，保证足够的剥离强度；
- 4.AB 胶有适用期，即常温 25° °C 时调和 100 克胶必须在 35 分钟时间以内用完；
- 5.涂完胶后要在尽可能短的时间内合拢橡胶条与钢带，以防止胶层长时间暴露于空气中吸收水分与二氧化碳，后用适当夹具夹紧，平放摆置；
- 6.气温下降时比如低于 10° °C 时，要把 A 组分胶升温至大约 30° C,以便于取胶；
- 7.有条件的单位可采取高温固化，建议固化温度为 80° C,固化时间为 35 分钟；
- 8.待胶层固化，温度降到常温时也就可以使用了；
- 9.常温固化，需要 25° C 下 24 小时。
- 10.取胶完毕，要及时合上塑料罐盖，防止长时间置于空气中吸收水分与二氧化碳。

粘接钢带与橡胶条的 AB 胶水的特性介绍：

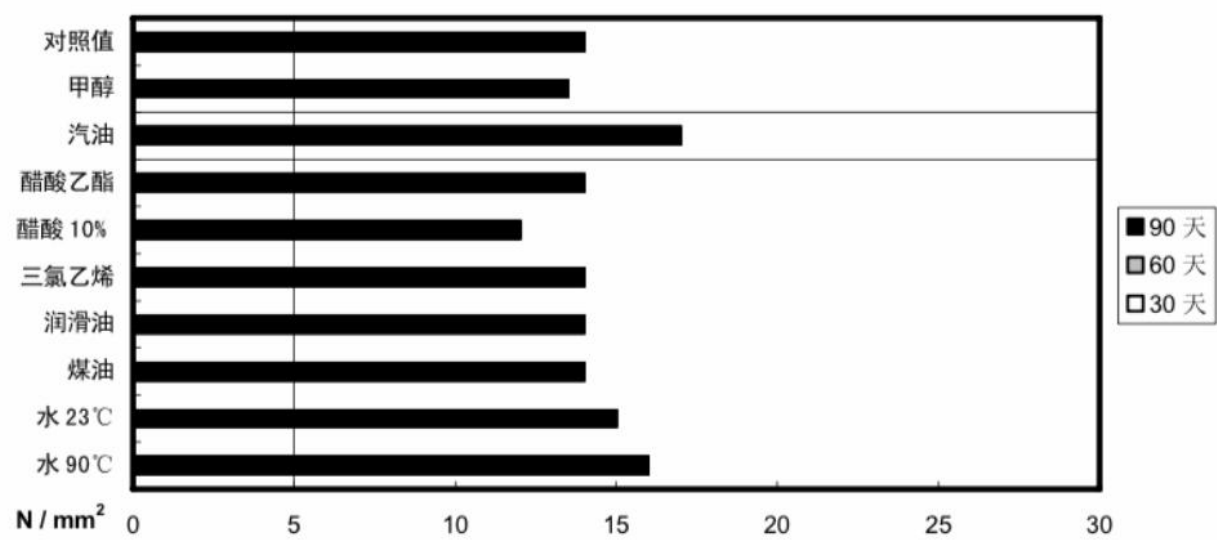
该 AB 胶水是一种双组分、室温固化糊状胶粘剂，强度高、韧性好。当完全固化后，该胶黏剂具有优异的耐高温性和高耐腐蚀性。适用于粘结金属、陶瓷、玻璃、橡胶、

硬塑料以及大多数常用材料。也可广泛应用于有耐恶劣环境要求的工业。

1、固化时间

温度	℃	10	15	23	40	60	80	100
固化时间	小时	48	36	24	16	1		
	分钟						15	10
23℃时的剪切强度	N/mm ²	10	11	13	14	15	16	18

各种介质浸泡试验的搭接剪切强度（典型平均值）
固化：40℃下16小时
除非另外指明，搭接剪切强度都是在23℃的介质中浸泡90天后测定的。



- 在未启封的容器中室温下可分别储存 6 年和 3 年,有效期可参见容器上的标签。
- 使用安全注意事项:在指定安指施下使用时，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；同时请载 好保护眼镜，每次工作结束，请用肥皂和温水街底清洗皮肤。