



H2058 双组份环氧结构胶

H2058 是一种中等粘度双组分环氧结构胶，主要应用各种基材（包括金属，陶瓷，某些塑料等）之间的粘接固定。A/B 组分一旦混合，能够在室温环境下，缓慢固化，形成具有良好韧性的胶膜。

产品描述

产品特性

条目	描述
技术类型	环氧树脂
外观	乳白色或浅黄色
组分	双组分
混合比例（质量比）	A: B=2: 1
固化方式	室温固化
产品应用	适用于大多数材料的结构粘接

产品优点

- 对金属、陶瓷、塑料（ABS、PC）粘接性优秀
- 适用期长
- 极好的抗振性
- 优秀的机械性能和电气性能
- 耐高温
- 优秀的耐溶剂耐化学品性能

产品性能

未固化时性能

条目	A 组份	B 组份	备注
粘度 cps	35000-65000	2000-5000	GB/T 2794 (RV-7, 60rpm)
比重 g/cm ³	1.0-1.2	1.0-1.2	GB/T 13354
混合后粘度 cps	15000-30000		GB/T 2794 (RV-7, 60rpm)
可操作时间 min	80 -100		/
凝胶时间 min	140		/



初始固定	h	3	/
完全固化	h	24	/

固化后性能

条目	典型值	备注
物理性能	硬度 D	85
	热导率, w/(m.k)	0.27
	玻璃化转变温度, °C	90
	热膨胀系数 Tg	75*10 ⁻⁶
	热膨胀系数 Tg	207*10 ⁻⁶
	搭接剪切强度钢 (不锈钢/不锈钢) MPa	31.5
	伸长率%	3.3
	击穿电压 kv/mm	>23
	体积电阻率 Ω • cm	1.0*10 ¹⁴
	表面电阻率 Ω	2.0*10 ¹⁴
环境老化 (不锈钢搭接剪切强度保有率)	空气	107%
	水	85%
	丙酮	101%

使用指南

1. 为获得优秀的导热粘接, 使用前必须确认应用表面干净, 没有油污等。
2. 首先将 H2057 按照质量比 2:1 称量, 混合均匀。
3. 将混合完全的 H2057 涂布在使用材料的表面, 确认涂布是均匀平整的, 一般建议涂布厚度在 0.05~0.20mm 之间。
4. 使用些许压力或者其他禁锢件, 确认两表面完全咬合。
5. 完全固化 H2057 需要室温 24 小时, 升高温度可以减少完全固化的时间。
6. H2057 的使用量与粘接面的干燥度有关, 合适的建议用量是整个界面之间充满导热胶, 且仅仅是覆盖完全, 无须很多溢出。
7. 过量的没有固化的 H2057 可以使用化学溶剂擦去, 譬如丙酮等等。

标准包装

- 50ml/支、 1kg/桶
- 根据客户要求



产品储存

本产品最佳存储条件：5-28℃，存储期 12 个月。

本产品无毒性、无危险性，遵循标准化学品运输和储存。

将产品存贮于未开封的原装容器内，并存放在干净、干燥的区域。存储信息同时标注于产品外包装标签。

注：本文中所含的各种数据仅供参考。对于任何人采用我们无法控制的方法得到的结果，我们恕不负责。自行决定把本产品用在本文中提及的产品应用外，及未采取本文中提及的措施来防止产品在贮存和使用过程中可能发生的损失和人身伤害都是用户自己的责任。本公司明确声明对所有因销售公司产品或特定场合下使用公司产品而出现的问题，包括针对某一特殊用途的适用性问题，我们不承担责任。公司明确声明对任何必然的或意外损失都不承担责任。建议用户每次在正式使用前都要根据本文提供的数据先做实验。

湖南创瑾科技有限公司

中国湖南省长沙市宁乡经济技术开发区谐园北路

中国长沙智能终端产业园 5 号栋

Tel: +86-731-87827556

www.trumjin.com