



H3008 聚氨酯热熔胶

H3008 是一种单组份，无溶剂的湿气固化改性聚氨酯热熔胶。该胶水具有低粘度，开放时间长，初粘力好，粘接强度高；对大部分塑料，阳极处理铝合金和不锈钢等具有很高的剪切强度和拉拔强度，尤其适合手机塑料，手机保护套，锌合金，金属边框的粘接以及不同基材的结构粘接。

产品描述

产品特性

项目	描述
技术类型	改性聚氨酯
外观 (未固化时)	黑色/半透明
组分	单组分
固化方式	熔融后冷却+湿气固化
产品应用	结构粘接

产品优点

- 单组分;VOC free
- 耐高低温，开放时间长
- 胶膜柔韧性好
- 初粘力高，对薄的材料无需保压
- 对各种基材粘接力强（塑料、ABS、锌合金、镀镍金属）对于光滑表面粘接力强。

产品性能

基本性能

项目	典型值	备注
粘度(cPs)	3000-3500cPs	Brookfield - Thermosel, 110 °C Spindle 27
固含量(%)	>99	-
加热温度 (°C)	110	-



开放时间 (min)	2-4	-
建议使用针头 G	17-22	-

固化后性能

在推荐的条件下固化:

项目		典型值
物理性能	硬度 (Shore D)	30
	热膨胀系数 (ppm)	99
	分解温度 (°C)	300
	吸水率(干重),24 hour (%)	0.2
	拉伸强度 (psi)	2100
	延伸率(%)	600
粘接强度	PC/PC 剪切(Mpa)	8.8
	PC/PC 拉拔(Mpa)	6.5
	PC/Al 拉拔(Mpa)	5.5
	PC/SS 拉拔(Mpa)	3.1
	ABS/ABS 拉拔(Mpa)	4.8

典型的固化性能

固化条件

1. H3008 固化原理是在常温条件下, 改性聚氨酯分子与湿气分子发生化学反应形成稳定化合物的过程, 完全反应仍需 24 小时以上, 建议在胶水固化 24 小时之后做强度测试。
2. 由于 H3008 属于热熔型胶粘剂, 而且其固化过程需要与湿气发生化学反应。故环境温度, 湿度, 以及点胶量等因素都可能导致粘接与固化效果存在略微差异。
3. 在冬天气温偏低的情况下, 胶水的开放时间会缩短, 应当适当提高加热温度, 恒温恒湿的生产环境会达到更加稳定的粘接效果

以上固化条件仅是推荐的指南。固化条件 (时间和温度) 应依据客户经验、应用要求、固化设备、烤箱负载、实际烤箱温度而不同。

注意事项

1. 热熔温度较高, 操作员需进行上岗前安全培训, 佩戴防护眼镜以及耐高温手套。



2. 如发生针头堵塞现象，需寻求专业人员的协助。非专业人员切勿擅自从 PUR 点胶设备中取出胶水进行任何违规操作。
3. 胶管耐温极限 150°C，使用温度建议控制在 130°C 以内。
4. 单支胶水持续加热时间应尽量 < 8 小时，以避免胶水加热时间过长，引起粘稠度发生变化，影响施工胶量。
5. 单支产品不建议二次使用，避免不可控因素影响产品品质。有关本产品的安全注意事项，请查阅安全数据资料。

标准包装

- 30ml/支
- 根据客户要求

产品储存及运输

1. 本产品无毒性、无危险性，遵循标准化学品运输和储存。
2. 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。

本产品最佳存储条件：8-28°C，质保期 6 个月。

为防止未使用产品受到污染，请不要将任何材料放回原装容器。本公司不对在前述情况以外的条件下被污染或储存的产品承担责任。更具体的保存期限信息，请咨询 Hanlicon 应用工程师。

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本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