

单组份RTV硅橡胶SR1503W技术参考资料

1. 概述

SR1503W 单组份室温硫化硅橡胶系脱醇型产品,中性对金属等无腐蚀。产品在室温条件下硫化后成柔软的弹性体,可在-60~200℃范围内长期使用;

2. 特点

- 优异的粘结性能,对铝材,钢化玻璃,大部分工程塑料有良好的粘结性;
- 十分优异的耐紫外光、臭氧、耐气候老化特点,具有防潮、抗环境腐蚀、抗机械冲击和热冲击、防震等功能;
- 长期耐黄变,即使在紫外光,高温老化等苛刻条件下仍能保持性能不黄变。

3. 典型应用

- 用于电子元件固定;塑料器件与金属间的粘结,如灯箱、节能灯、LED射灯边框、太阳能电池组件边框以及接线盒等的粘结密封。

4. 典型性能

ASTM	性能	单位	数据
产品硫化前			
	外观		不塌陷膏状物
	颜色		白色
	表干时间	分钟	~10
机械性能: 25℃, 相对湿度 50%, 硫化 7 天			
D1475	比重		1.2
D2240	硬度 (Shore A)		≥30
D412	拉伸强度	MPa	≥2.0
D412	相对伸长率	%	≥300
电性能: 25℃, 相对湿度 50%, 硫化 7 天			
D149	电气强度	kV/mm	≥15
D150	介电常数		~3.0

5. 使用方法

粘接基材的准备: 所有粘接材料的表面都应干净干燥。用无水乙醇、异丙醇、丙酮和丁酮将要涂覆元器件表面灰尘、油污清洗干净。

为了得到最佳的粘接效果,可使用 GC-04 硅橡胶底涂剂。用溶剂将被粘接材料表面清洗干净(用脱脂棉蘸取溶剂,擦洗,擦洗完后用干脱脂棉将玻璃表面的溶剂擦洗干净。擦洗次数以干脱脂棉无任何污染为准),停放 5 分钟后,确信溶剂完全挥发,用底涂剂把材料表面进行处理(用棉签蘸取底涂时,将棉签上蘸取多余的底涂挤掉,再涂。涂刷底涂剂时,被粘接材料表面应涂覆均匀,杜绝有未涂表面发生),底涂剂溶剂挥发(23~30℃放置 15~30 分钟)晾干后,在粘接材料表面得到一层薄薄的底涂增粘层。

6. 粘接方法

将 SR1503W 少量均匀涂于粘接面，然后把粘接件粘贴在一起，粘接层中的气泡必须赶尽，施加一定压力，放置在 23 ~ 30°C, 湿度 ≥ 60 % 环境下 24 小时后方可移动，粘接强度七天后达到最高。

当胶料暴露在空气中时，胶料表面很快将结皮，因此不管采用任何手段，在胶料表面结皮前完成材料的粘接施工。用刮刀很容易将胶料在粘接材料表面上刮平。胶料用手接触不发粘的时间不超过 30 分钟。

多余的胶料非常容易用非极性溶剂擦洗干净。

7. 硫化时间

胶料表面结皮后，胶料硫化继续靠接触空气中水汽由表及里逐渐进行的，在室温、相对湿度 50% 的条件下，硫化 24 小时后，胶料的硫化深度为 3mm 左右。因此对于超过 5mm 的涂层最好采用分批施工方法，即每次刮涂 3mm 左右，固化后再继续下一次施工。相对湿度更低，硫化时间相应延长。

在搬动或包装粘接产品前，确信粘接部位不会因此受到影响。一般情况下，室温放置 24 小时可以移动，完全彻底固化需 1 周。

8. 使用方法贮存条件和保质期

胶料在 8°C ~ 25°C 贮存，出厂原包装未破情况下，从生产日期算起，保质期为 6 个月。

本产品使用完后应将包装管的塑料盖子旋紧，以防剩余的胶在管中固化。

9. 包装和运输

本产品有 100g 铝管包装或 300ml 塑料筒包装。本产品按非危险品运输。

10. 健康和安全

本产品禁止用于医疗和药物。本产品对眼睛有刺激性，使用时注意不要弄到眼睛中，万一不慎弄到眼睛中，应立即用自来水冲洗，然后请医生诊治。存放时，注意不要让小孩接触。

特别声明：

本说明所提供数据均为特定条件下测得，因使用环境的不同会略有差异；建议使用者在使用前预先测试，以确认是否适合使用目的；在使用过程中有任何问题，请与我司销售人员联系。