AD-1146、AD-1147

P U 对 金 属 接 着 剂

MIL-M-0024041 (B&C)

用　　途

专门用于液体 PU 成型过程中对铝合金、镁、铁、钢、玻璃、玻璃纤维积层品、木材及皮革等材料之高强度接着剂(PRIMER)。

规　　格

颜　色：透明黄(AD-1147-1 为红色)　　稀 释 剂：CONAP S-1
比　重：0.9　　固 成 份：24±1%
粘　度：2000 CPS　　保存期限：1 年

操 作 流 程

①喷砂
②溶剂(MEK 或 MC)清洗
③阴干
④喷或刷上 AD-1146 或 AD-1147
⑤阴干 1 小时以上
⑥预热(80℃～100℃ 3 小时左右)
⑦灌胶(若未当天灌胶，则需于灌胶日再重复④、⑤、⑥步骤，但步骤④只需上薄薄一层 AD-1146 或 AD-1147。)

※步骤①～④必须在 4 小时内完成。

注 意 事 项

一、AD-1146 或 AD-1147 上胶厚度必需在 0.013mm～0.038mm。

二、AD-1146 或 AD-1147 添加 S-1 之比率：喷→加 150～200%。
刷→加 25%左右。
喷的作业以二次为宜，第一次后需等 30 分再喷第二次。

三、若使用 80℃以下硬化的 PU 胶，则宜选用 CONAP AD-6 接着剂。

四、成品尽量避免在 150℃以上长期操作以免降低接着力。

五、铸铁于喷砂后需再加以 110℃加热 16～24 小时除去石墨残留物。

六、AD-1146 或 AD-1147 对空气中的水气会产生反应，所以尽量避免暴露在空气中以免缩短保存期限，开罐后再密封前，最好喷氮气以延长保存期限。

七、若选用 AD-1147-1(红色)则可明显分辨上胶情形。

包　　装

1GAL、5GAL

★本公司另供应耐油、耐水、耐磨的各种硬度弹性体树脂欢迎洽询。

傑地有限公司 www.jasdi.com.tw
台北：886-2-26008672　台中：886-4-25685848
东莞：86-769-88188707　jasdikao@ms21.hinet.net

杰研贸易（上海）有限公司
www.jasdi.com.cn・jasdi@jasdi.com.cn
TEL：021-58356975・FAX：021-58356976