

BAE-9265产品技术说明书

1. 产品用途

- ❖ 本产品主要是应用于新能源锂电池模组电芯与底壳、电芯与电芯之间结构粘结，用于轨道、汽车、船舶、电子、电器，还可以用于存储设备、储能、电子电器及安防设备的结构粘结和密封。
- ❖ 适用于各类金属和复合材料以及部分塑料的粘结，也可用于织物、装饰板、PET 膜等粘结。

2. 产品特性:

- ❖ 优异的机械性能和耐候性能，良好的耐酸碱性和温度适应性，能够在恶劣的气候条件下保持良好的性能
- ❖ 工艺操作性佳，可操作时间长，强度高、抗冲性能优异，底材无需特殊处理也可达到优异的粘接性能
- ❖ 优异的电器绝缘性能，适用于汽车、航空、电子电器、船舶等领域的产品高强度粘接
- ❖ 产品无溶剂，低 VOC，符合 RoHS，阻燃性能等级UL94 V0

3. 技术参数:

项 目	指标		
	A 组分	B 组分	参考标准
外观	黑色膏体	淡黄色膏体	目视
密度 (g/cm ³)	1.35±0.05	1.33±0.05	GB/T 533
粘度 (mPa·s)	25000- 35000	15000- 35000	GB/T 2794-2013
混合后外观及初始粘度 (mPa·s)	黑色膏体 15000- 100000		GB/T 2794-2013
混合后密度 (g/cm ³)	1.34±0.05		GB/T 533
混合比例 (体积比)	1:1		-
操作时间 (min)	25-40		GB/T 7123
导热系数 (W/m·K)	≥0.38		ASTM D5470-17
剪切强度 (MPa) 25℃固化 3天 AL- AL	≥16		GB/T 7124
剪切强度 (MPa) 25℃固化3 天 AL-PET	≥1.5		GB/T 7124
拉伸强度 (MPa)	≥18		GB/T1040
硬度 (Shore D)	55-75		GB/T 531.1
体积电阻率(Ω·cm)	≥10 ¹⁴		GB / T 1410—2006
介电强度 (kV/mm)	≥21		GB/T 1408
工作温度(℃)	-40-150		GB/T 13477.7 GB/T 3512
阻燃等级 (UL94)	V-0		UL94V0
保质期 (月)	6		-

4. 包装规格

- ❖ 400ml 双管/支 20kg/桶

5. 使用方法:

- ❖ 使用前保证基材表面清洁干净, 避免潮湿和水, 对于产品与基材表面能差异较大的底材, 若要得到最佳的粘接效果, 粘接面需进行打磨、电晕等方式进行处理。
- ❖ 混胶时一定要按照规定的计量要求称量, 在规定的时间内进行贴合使用
- ❖ 可常温固化, 也可以根据基材耐温特点选择加热固化

6. 注意事项:

- ❖ 工作场地尽量要保持足够的通风, 远离儿童
- ❖ 胶水未使用完, 需立即密封保存
- ❖ 不慎接触到皮肤或眼睛, 需立即清水冲洗, 有需要可医院进行检查
- ❖ 本产品数据均在实验室所得, 由于具体使用存在环境差异, 建议各用户先进行试验或者向本公司技术咨询。若用户要参照这些数据和使用条件进行分析和试验, 不担保销售产品和特定工况下使用产品出现的问题, 不承担任何直接、间接或者意外的责任损失

7. 储存与运输:

- ❖ 远离火源, 并储存于阴凉, 干燥, 通风之处
- ❖ 密封储存于 5-30°C 的环境
- ❖ 储存和运输过程中, 轻拿轻放, 严禁挤压, 碰撞

注: 以上所有数据都在胶 25°C、50%RH 条件下测定所得, 其中颜色和粘度可根据需求调整。