

# LORD® 7555 聚氨酯胶粘剂/密封胶

## 技术说明书

LORD® 7555 胶粘剂/密封胶是一种等量混合的双组分亮白色聚氨酯胶粘剂/密封胶系统，用于粘接和密封各种塑料和预制金属材料。

### 特征和优点

**不流挂:** 优良的聚氨酯配方在水平表面上保持间隙形状，令处理更加灵活；不会滑塌。

**快速固化:** LORD 7555-A/C 胶粘剂/密封胶在 60 分钟内产生操作强度，非常适合较小型粘接和密封应用。

**即时喷涂:** 可即时进行喷涂，从而提高喷胶量。

**延长固化时间:** LORD 7555-A/E 胶粘剂/密封胶延长了固化时间，适合用于要求更长固化时间的较大项目。

**非易燃:** 不需要防爆设备。

**环保推荐产品:** 无 VOC 成分；不含破坏臭氧层的化学物质。

**耐环境性:** 可耐受风雨，潮湿及盐雾，亮白颜色不易变黄，防紫外线。

**耐化学腐蚀:** 固化时耐溶剂 喷漆和多数清洁工艺都不会影响粘合强度。

### 使用方法

**表面处理:** 表面应没有油脂、污垢及其他污物。塑料表面用干布或蘸有溶剂的抹布擦拭干净。金属表面喷砂并用溶剂清洗，使用底涂可以获得最佳的粘合性能。

**混合:** 将 LORD 7555-A 树脂与相应的固化剂按 1:1 的体积比混合。手动胶枪会自动分配各种成分正确的体积比。

**涂装:** 使用手动胶枪涂敷胶粘剂/密封胶。

1. 将支装胶装在胶枪上，去掉支装胶的端盖。
2. 挤出少量材料来对齐尾塞，从而确保两侧组份出胶口出胶时保持同步。
3. 装上混合管，挤出与混合管等长的胶粘剂/密封胶。
4. 将胶粘剂/密封胶涂敷在基材上，在粘合剂的操作时间内将粘合部件对合在一起。将粘合部件夹持固定在一起，直至胶粘剂/密封胶达到操作强度。

**固化:** LORD 7555-A/C 胶粘剂/密封胶将在室温 77°F (25°C) 条件下 24 小时内，或者在 140°F (60°C) 的条件下 45 分钟内，固化至最高强度。

LORD 7555-A/E 胶粘剂/密封胶将在室温 77°F (25°C) 条件下 48 小时内，或者在 140°F (60°C) 的条件下 45 分钟内，固化至最高强度。

**清洁:** 胶固化前，清洁工装和工具，建议使用有机溶剂擦拭，如丙酮或 MEK，不得使用酒精擦拭。一旦胶固化，可通过加热胶到 300°F (149°C) 或者高于胶的软化点温度，这样便于清除胶粘剂。一些商业清除剂也可以清除。

### 保质期/储藏要求

在未开封的原装容器内，温度为 50-80°F (10-27°C) 的清洁、干燥的环境条件下，保质期为 6 个月。

开封后，应更换胶枪上的保护盖，避免胶粘剂/密封胶过多地暴露于潮湿环境。

### 典型特性\*

|                                      | 7555-A 树脂                   | 7555-C 固化剂                  | 7555-E 固化剂                  |
|--------------------------------------|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| 外观                                   | 半透明膏状                       | 白色膏状                        | 白色膏状                        |
| 粘度, cP @ 77°F (25°C)                 | 40,000 -160,000             | 130,000 - 230,000           | 130,000 - 230,000           |
| 密度<br>lb/gal<br>(kg/m <sup>3</sup> ) | 9.64 -10.04<br>(1155 -1203) | 9.95 -10.25<br>(1192 -1228) | 9.95 -10.25<br>(1192 -1228) |
| 闪点 (闭杯), °F (°C)                     | >200 (>93)                  | >200 (>93)                  | >200 (>93)                  |

\*典型数据不可作为产品标准之用。

警示信息

使用本品或派克洛德 (Parker Lord) 任何产品之前, 请参阅安全数据表 (SDS) 和产品标签上关于安全使用和处理的说明。

仅可用于工业/商业用途。使用本品者事先必须接受相关培训。不得用于家庭用途。不得用于消费品。

典型固化后特性\*

|            | 7555-A/C | 7555-A/E |
|------------|----------|----------|
| 典型固化后特性, % | 166      | 166      |

\*典型数据不可作为产品标准之用。

典型固化后特性\*\*

|                             | 7555-A/C | 7555-A/E |
|-----------------------------|----------|----------|
| 树脂和固化剂的混合体积比                | 1:1      | 1:1      |
| 固体含量百分比, %                  | 100      | 100      |
| 作业时间, 分钟 @ 77°F (25°C)      | 3-5      | 45       |
| 清除时间, 分钟 @ 77°F (25°C)      | 2-3      | 10-15    |
| 达到操作强度的时间, 小时 @ 77°F (25°C) | 1        | 5-6      |

\*\*典型数据不可作为产品标准之用。对应直径 1/2 英寸 (12.5 毫米) 的间隙。

Parker Lord  
工程材料集团  
111 LORD Drive  
Cary, NC 27511-7923  
USA  
www.parker.com/APSCChina

派克洛德中国  
中国 (上海) 自由贸易试验区日樱北路333号  
邮编: 200131  
邮件: LORDChinaMarketing@parker.com  
电话: +86 21-3133 0800  
传真: +86 21-2042 2361

DS3454C    OD    11/24 Rev.4

信息及规格以不时更新为准, 恕不另行通知, 亦不承担由此产生的责任。  
本文件中使用的商标为相应所有人的财产。

© 2024 Parker Hannifin Corporation



本公司未对每批生产的材料均进行所有的测试, 因此本文件所提供的数值仅为典型值。如欲获取有关特定产品最终用途的正式产品规格, 请联系客户支持中心。

此处提供的信息均基于本公司认为可靠的测试。对于他人会如何使用这些信息, 派克洛德无法控制, 因此本公司并不保证可以获得何种结果。此外, 如果本品被任何第三方 (包括但不限于任何产品最终用户) 重新包装, 则派克洛德不保证本品的性能或使用本产品或本信息所获得的结果。本公司也不对本品的适用性或特定用途的适用性 (关于上述使用的效果和结果) 做任何明示或默示保证。

警告—用户责任。不当选择或不当使用本文所提及的产品或相关产品会导致死亡、人身伤害和财产损失。

本文件以及派克汉尼汾公司、其子公司和授权经销商提供的其他信息为具有技术专长的用户进行进一步调查提供了产品或系统选项。

用户可通过自行分析和测试, 独自负责就系统和组份作出最终选择, 并确保符合有关性能、耐用性、维护、安全和警告方面的所有应用要求。用户必须分析应用程序的所有方面, 遵循适用的行业标准, 并遵循当前产品目录中关于产品的信息, 以及派克或其子公司或授权经销商提供的任何其他材料。

在某种程度上, 派克或其子公司或授权经销商基于用户提供的的数据或规格提供组份或系统选项, 用户须负责确保这些数据