

LORD® 810S 低收缩率丙烯酸胶粘剂与 LORD ACCELERATOR 20GB

技术说明书

LORD® 810S低收缩 (LRT) 丙烯酸酯胶粘剂与LORD Accelerator 20GB配合, 可以形成灵活的粘接体系, 用于粘接ACM(铝复合材料), 铝、镀锌钢、冷轧钢 (CRS) 等金属, 以及PC-ABS等工程塑料。固化速度快、粘接力强, 粘接面基本不会出现收缩 (BLRT)。

LORD 20GB固化剂含有玻璃微珠, 便于精准控制胶层厚度。欲了解更多详细信息, 请参阅LORD 20GB 固化剂技术说明书。

特征和优点

美观: 可粘合软质和薄型基材, 粘接面基本不会出现收缩情况。

方便: 粘合金属及塑料无需复杂表面处理 (干净的基材表面可以不做其它处理)。

不流挂: 涂敷在垂直面或顶面时, 不会发生流挂, 从而提高工艺的灵活性。

耐温性: 使用温度范围为-40°F至+300°F (-40°C至+149°C)。

注: 根据实验结果, LORD 810S/20GB胶粘剂在后烘烤工序/粉末涂层工艺中展示出极佳的耐温性, 在高达400°F (204°C) 下可持续90分钟。对于客户的具体基材, 一直应当针对具体应用情况和要求, 重新评估和确认胶粘剂是否合适。

耐环境性: 具备耐稀酸、碱、溶剂、油脂和潮湿性; 极佳的抵抗间接紫外线照射性和耐候性。

使用方法

表面处理: 金属表面须清除油脂、松散污染物或附着力不强的氧化物。正常数量的铣油和拉拔加工液通常不会影响粘合。大多数塑料在粘合前需要简单的清洗。为了取得最优粘合效果, 有些可能需要打磨。

混合: 将LORD 810S胶粘剂与LORD 20GB固化剂按照2:1的体积比进行混合。如果颜色分布均匀, 则说明已混合均匀。两组分混合之后, 胶粘剂会迅速固化。

涂敷: 采用手持式胶枪或自动计量/混合/注胶设备将混合好的胶粘剂涂在粘合表面。如果使用此设备时需要协助, 请与您的派克洛德业务代表联系。

为了获得最佳粘接效果, 推荐胶层厚度为10密耳 (0.25毫米); 为确保胶层尽量不收缩, 厚度不应超过20密耳 (0.50毫米)。

固化: 室温条件下[77°F (25°C)], 30分钟即可完成初始固化 (90%固化强度)。室温下, 完全固化则需要24小时。整个固化期间, 粘合表面必须要保持接触。

适当加热[<150°F (<66°C)]可加快固化速度。客户应根据各自的应用工艺对粘接强度和质量进行测试。关于一定固化速度下适用的最高应用温度, 请咨询派克洛德应用工程师。

清理: 胶粘剂固化之前, 使用异丙醇、丙酮或丁酮 (MEK) 等溶剂清洗设备和工具。胶粘剂固化后, 将胶粘剂加热至400°F (204°C)或更高温度, 可使胶粘剂软化。这样, 可以将粘合部件分开, 更容易清除胶粘剂。

典型特性*

外观	黑色膏状物
粘度, cP @ 77°F (25°C) Brookfield	40,000 -130,000
密度 lb/gal (kg/m³)	7.8 - 8.1 (935 - 970)
闪点, °F (°C)	59 (15)

*典型数据不可作为产品标准之用。

保质期/储藏要求

保质期为一年,前提是使用出厂未开封的原装容器,保存在77°F (25°C) 的环境中。建议储存温度为40-60°F (4-15°C)。如果是冷藏储存,需在使用前让产品恢复到室温。避免阳光照射。

打胶完毕后,为了防止胶粘剂固化后堵住卡筒包装的出口,需要立即拆下混合管并安装卡筒配套的插头。

LORD 810S胶粘剂为易燃品,储藏或使用时不得靠近热源、火花或明火。

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。

在进口、销售或使用本产品之前,请与当地及相关国家区域的空气质量主管部门核实挥发性有机物 (VOC) 的要求。VOC 的规定、阈值和报告义务因地区而异;合规责任在于进口商/销售商/所有者。

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。

胶粘剂与推荐固化剂配合使用时的典型性质*

胶粘剂与固化剂的混合比	
重量	1:1:1
体积	2:1
工作时间, 分钟 @ 70°F (21°C)	8-12
达到操作强度所需时间, 分钟 @ 70°F (21°C)	20-25
混合后外观	深灰色膏状
固化后外观	深灰色

*典型数据不可作为产品标准之用。

典型固化后特性**

硬度 邵氏D	40
断裂拉伸强度, psi (MPa)	841 (5.8)
断裂伸长率, %	190
玻璃化转变温度 (Tg), °F (°C)	109 (43)

**为LORD 810S/20GB室温下固化24小时后测得的数据。典型数据不可作为产品标准之用。

典型烘烤后特性†

硬度 邵氏D	69
断裂拉伸强度, psi (MPa)	2088 (14.4)
断裂伸长率, %	22
玻璃化转变温度 (Tg), °F (°C)	136 (58)

†为LORD 810S/20GB室温下固化24小时,并在140°F (60°C)条件下烘烤500小时后测得的数据。典型数据不可作为产品标准之用。

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

DS4595C OD 06/26 Rev.1

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。

© 2026 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件作出最终选择,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件或系统选项,用户须负责确保这些数据与规格对所有应用程序和组件或系统的合理预见用途适用且信息完备。