



浇注/热塑型聚氨酯接着剂（粘接剂）CUBD-3625

1. 性状描述

产品名称	外观	色度 (Fe-Co)	粘度 mPa.s (25℃)	密度 g/cm ³ (25℃)	溶解性
CUBD-3625A1	褐色透明液体	≤12	2300±500	1.168	不溶于水，溶于二甲苯、酯类等多种有机溶剂。
CUBD-3625A2	无色-微黄透明/微浊液体	≤2	2500±500	1.172	
CUBD-3625B	乳浊液体	≤2	40±20	1.006	

2. 特点及用途

CUBD-3625A/B 针对 CPU 和 TPU 聚氨酯材料在宽广温度范围内与各种极性表面的牢固粘接而设计，其独特性能如下：

- 1) **工艺温度宽广。**可在 10-140℃ 范围内实现浇注聚氨酯与各种极性材料表面的牢固粘接，解决常用接着剂必须经 120℃ 以上高温活化后才能粘接的弊端，拓宽了聚氨酯半预聚体法常温及高温生产工艺。
- 2) **适用于铝材、钢材、铸铁、水泥、PU 本体等极性表面粘接，适用于要求动态高温抗剪切力粘接需要。**如用于各种 PU 脚轮、胶辊等要求高粘接力和动态使用不脱胶的领域；高湿润特性无论喷刷工艺均能完全浸润粘接面，避免一般接着剂容易夹入气泡造成虚粘导致脱胶的弊端。
- 3) **价格经济，且使用量较少，物美价廉。**

3. 使用建议

- 1) CUBD-3625A/B 为双组份接着剂，建议使用比例为 A:B=1:5，使用时混合搅拌均匀即可涂刷/喷涂。随配随用，混合后 2-3 小时内用完。为避免混合后的剩余胶液最终固化造成浪费，建议使用前做好用量和施胶时间计划。
- 2) CUBD-3625A/B 喷刷前建议对粘合面进行必要的处理，一般为清洗后喷砂使表面粗糙化。注意粘合面不要污染汗水、油污等，否则会不同程度影响粘接强度。
- 3) 一般产品喷刷一遍即可，形状复杂表面可以视情况进行 1-2 次喷刷。不建议 3 次以上喷刷，太厚粘合层并不利于粘合强度提高。
- 4) **浇注型 CPU 材料的粘接工艺：**底材喷刷 CUBD-3625A/B 后常温下一般晾置 1-2 小时左右，胶水基本干透即可进行浇注生产。
- 5) **热塑型 TPU 材料与金属粘接工艺：**建议喷刷后晾置 1-2 小时左右，小件产品直接注塑，大件产品需预先加热到 80-100℃ 进行注塑。
- 6) **热塑性 TPU 材料与尼龙的粘接，**需在尼龙表面预先涂刷尼龙底材专用接着剂 CUBD-NL04 晾置大约 40 分钟后，再参照以上第 5 点要求注塑 TPU 材料。尼龙底材专用接着剂 CUBD-NL04 使用方法参照该产品说明书。
- 7) CUBD-3625A1 是通用型号；CUBD-3625A2 接近无色，不改变被粘接面外观，适用于对底材外观要求较高产品。
- 8) 建议使用 CUBD-3625A/B 的车间环境要保持足够通风，且远离火源；操作者佩戴手套和护目镜等必要防护装备。

4. 包装及贮存

规格：20/180kg/桶。

请存放于通风干燥之阴凉仓库内，避免火源，避免日光照射。

品质保证期为 12 个月（不开封），过期后若粘接效果未降低仍可按合格品使用。请注意必须密闭保存。

特别声明：我们所提供之说明及技术建议（无论是口头、书面或通过实验途径）均不构成任何保证，并在有关第三方权益出现时仍然适用。我们的建议并不表示客户可以免去验证我方建议的有效性及其试验我方产品在相关使用过程中的适用性的责任。客户在我方的技术建议的基础上使用我们产品的方法、过程以及由此生产出的产品已超过我方可以控制的范围，因此客户应自己负责。并且，如果发生任何赔偿争议，我们只负责承担我们的产品本身的价值，不承担与我们的产品牵连的其他任何附加的价值或赔偿。(20190806 版 2)