



## 浇注/注塑聚氨酯与尼龙底材粘接剂 CUBD-NL06

### 1. 性状描述

浅棕色有特殊气味粘性透明液体，密度 1.045g/cm<sup>3</sup> (25℃)，粘度 77±30mPa.s。可溶于二氯甲烷等有机溶剂。

### 2. 特点及用途

尼龙（Nylon、PA、聚酰胺）虽然属于分子排列规整、高结晶度的极性材料，但与聚氨酯的粘接强度较低，尤其混入部分玻纤或回收料的尼龙，很难与聚氨酯形成结构性牢固粘接。**CUBD-NL06 是专门针对浇注聚氨酯弹性体与各类型尼龙表面的结构性牢固粘接而设计，也可用于注塑 TPU、PU 泡沫/密封胶与尼龙表面的粘接，广泛用于尼龙轮毂粘接 PU 生产电梯轮、脚轮、尼龙玻纤布与 PU 复合粘接等，其独特性能如下：**

- 1) **工艺温度宽广，对尼龙类型要求不高。**可在 20-130℃ 范围内实现浇注聚氨酯与各种尼龙表面的牢固粘接，包括 PA6、PA66、浇注尼龙（MC 尼龙），以及玻纤改性尼龙等。
- 2) **优异粘接牢度。**特别适用于要求动态高温抗高剪切力粘接需要。如用于聚氨酯-尼龙轮胎、滚轮等要求持续重压下耐撕裂的工作场合，有效保证聚氨酯磨耗殆尽之前保持牢固粘接不脱胶。
- 3) **胶水稳定适用期长。**喷刷 CUBD-NL06 后待粘表面只要保持无尘无油污等的清洁状态，在长达 72 小时内可以使用不会降低粘合强度。
- 4) **使用量较少。**较低粘度和高湿润特性使无论喷刷操作均能完全浸润粘接面，避免一般接着剂高粘度夹入气泡造成粘接面强度降低或失效现象。

### 3. 使用方法

- 1) CUBD-NL06 喷涂、涂刷前建议对粘合面进行必要的处理，一般为清洗，清洗表面的脱模剂和油污等，粘合面污染汗水、油污等会不同程度影响粘接强度。
- 2) CUBD-NL06 粘度适中，若必须稀释，可加入少量二氯甲烷，建议稀释比例 CUBD-NL06：二氯甲烷=2:1。
- 3) 一般产品喷刷一遍保证 CUBD-NL06 完全覆盖被粘合面即可，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) 喷刷后常温下晾干，一般需要 30-60 分钟，晾干后即可放入 120-150℃ 烘箱中活化；**强烈建议 120℃ 活化 2h，若需更好的耐热性，建议放入 150℃ 烘箱中活化 30min。**经上述活化后的被粘接工件，取出后即可在任意温度进行后序注胶工艺操作。
- 5) **高温活化可提高粘接牢度和耐热性。**实践表明，经 150℃ 活化的粘接剂，耐高温性明显提高，其粘接强度在 130℃ 时仍表现卓越。

### 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（密闭状态）。请注意必须密闭保存。若过期后测试粘接牢度合格仍可使用。

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。(202102 版)