



YH-352

耐 (-60 ~ 100) °C 板-板环氧胶膜

产品类型

增韧高温固化板-板胶
接用环氧树脂胶膜。

应用范围

- 复材与复材粘接
- 复材与金属粘接
- 金属与金属粘接

规格与包装

胶膜分为面密度 200g/m² 及
300g/m² 两种标准规格, 其
他面密度可定制;
采用双面离型纸包装;
标准规格尺寸为:
1000mmX1000mm。

预处理

所有被粘接的基材必须都没有
污染, 并且尽可能处于理
想的粘合状态。由于预处理
根据所使用的基材而有很大
差异, 请参考相关作业指导
书以获得最佳性能;
粘接面预处理后可选择使用
相对应的表面预处理剂, 确
保良好的粘接表面, 将进一
步提高粘接强度。

产品简介

YH-352 胶膜是环氧类高温固化胶膜, 具有良好的粘接性和抗剥离能力, 该胶膜主要适用于各种金属、非金属材料板-板结构粘接。现已成功应用于多个航天军工及民用复合材料结构件粘接中。

产品特性

- 良好的粘接工艺性
- 优异的剥离强度
- -60°C ~ 100°C 范围具有优异的剪切强度
- 良好的初粘性

测试性能

性能		指标	实测值
外观		乳白色	乳白色
剪切强度 (Al/ Al) MPa	室温 (25°C)	≥22	23.12
	-60°C	≥18	19.23
	100°C	≥10	11.45
(不锈钢/#45 号钢)	室温 (25°C)	≥40	43.32
剥离强度 N/cm	室温 (25°C)	≥60	69.38

操作及固化

1. 提前将胶膜放置在室温 (19°C-27°C) 环境下, 使胶膜具有良好的工艺性;
2. 取出胶膜, 把胶片剪成所需的形状和大小;
3. 取下离型纸, 将胶膜放置在准备好的粘接面上, 如胶膜与胶接表面粘贴不实, 可用电吹风边加热边贴合 (局部温度不得高于 50°C);
4. 完成结构组装, 升温至 150°C-180°C, 并在粘接面固化时施加压力 (0.2~0.3) MPa, 保持在该温度 2h-3h, 在粘合剂完全固化完成前, 建议对粘合组件保持压力。

保质期

23°C 下 10 天; 5°C 下 4 个月; -18°C 下 12 个月。(从冰箱取出到使用后放回冰箱的最长累计时间, 以上任何一个累计时间超出均视为超过保质期。)

贮存

1. 在冷藏条件下储存时, 胶膜应保持水平, 这样可以避免局部变薄的风险。使用后放回冰箱时, 必须用防水包装材料 (如聚乙烯) 保护薄膜。
2. 从冰箱中取出时, 在胶膜达到室温之前, 不可取出包装。一般需放置 24 小时以上, 具体取决于胶膜的数量和所涉及的温度 (导致薄膜受潮)。
3. 胶膜在冷冻状态下应小心处理, 冷冻使胶膜变脆, 易破裂。

