



YH-351

耐 (-60 ~ 100) °C 板-芯环氧胶膜

产品类型

增韧中温固化蜂窝夹层
胶接用环氧树脂胶膜。

应用范围

- 蜂窝与蒙皮粘接
- 复材与金属粘接

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-351 胶膜是环氧类中低温固化胶膜，具有广泛的耐温区间 (-60°C ~ 100°C)，该胶膜主要适用于蜂窝夹层结构粘接。现已成功应用于多个航天军工及民用复合材料蜂窝结构粘接中。

产品特性

- 最低固化温度 90 ~ 95°C，3 ~ 4h 固化
- 良好的粘接工艺性
- -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) ≥23 -60°C ≥20 60°C ≥18 100°C ≥12	24.42 21.75 21.61 14.86

材料真空挥发性能

性能	总质量损失	可疑挥发物	水蒸气回吸量
数值	0.683%	0.032%	0.341%

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 90 ~ 95°C，并在粘接面固化时施加压 (0.2~0.3) MPa，保持在该温度 3 ~ 4h，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。

