

电磁钢板层积用粘合剂 (ARON TITE系列)

代理商：松金国际贸易南通有限公司

电磁钢板层积用粘合剂 (ARON TITE)

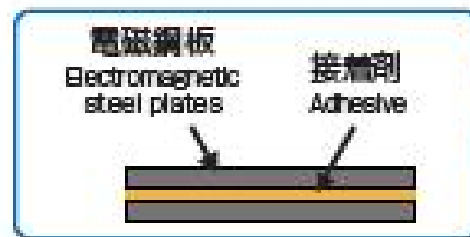
- 这是一种**无溶剂**、**常温硬化**的粘合剂，因此它易于操作并且对环境友好。
- 对于金属基材（如铜、铝、SUS等）的粘接，可以使用单组份粘合剂进行硬化。
- 对于电磁钢板等基材，通过使用底漆可以实现更高的强度。

评估项目	ATX-HV1	ATX-HR1	ATX-SS1	ATX-LV1
特征	高粘度	高耐热性	高强度・硬化快	低粘度
外观 ^{a)}	淡褐色液体	淡褐色液体	淡褐色液体	淡褐色液体
粘度 ^{b)} (mPa・s)	1,170	120	920	110
玻璃化温度 ^{c)} (°C)	91	103	90	98
线膨胀系数 ^{d)} ppm/°C 0 ~ 100°C 100 ~ 200°C	170 188	125 165	204 208	155 208

- 外观：依据目视观测。粘度：E型粘度计、2.5~20rpm、25°C
- 玻璃化温度：通过粘弹性谱评估tanδ值最大时的温度。
- 线膨胀系数：拉伸模式下、测量温度 -70~250°C、升温速度 5°C/min

● モーターコア用電磁鋼板の積層・固定に好適です。

Suitable for sticking
electromagnetic steel plates
to assemble motor cores



电磁钢板层积用粘合剂 (ARON TITE系列)

评估项目	ATX-HV1	ATX-HR1	ATX-SS1	ATX-LV1
SUS304/SUS304 常温下	5.4	7.3	12.2	5.9
150°C加热中	0.7	1.5	0.6	1.1
150°C加热后常温下 ^{b)}	3.2	5.0	3.3	2.4
SPCC-SD/SPCC-SD 常温下	6.3	7.2	12.0	9.1
150°C加热中	1.0	2.1	1.0	2.5
150°C加热后常温下 ^{b)}	2.4	3.6	2.7	1.5
35H300L/35H300L ^{c), d)} 常温下	6.3	7.2	7.5	5.0
150°C加热中	1.1	1.0	0.2	0.5
150°C加热后常温下 ^{b)}	5.0	7.3	6.6	2.1

- 极限拉伸试验方法：在基材的一侧涂覆AT-Quicka VA作为底漆，涂布粘合剂后与另一基材在25mm×20mm的面积上进行粘接，然后静置24小时以上，在10mm/min的拉伸速度下进行测试。
※AT-Quicka VA是ARON TITE系列用的底漆。
- 在上述温度下加热100小时后，回到常温下进行测量。
- 电磁钢板为日本制铁制造。
- 「35H300L」在基材表面涂布加工油进行粘合。