美国赫能工业胶粘剂

HERNON®

ISO 9001
Registered

High Performance Adhesives and Sealants

中国地区授权代理

NBT 力邦泰 NEWBONDER

深圳市力邦泰科技有限公司
南山区南山大道深意工业大厦516

Tel：86-755-88864001
www.NewBonder.com

HERNON MANUFACTURING, INC.
33 YEARS
1978–2011

High Performance Adhesives and Sealants

公司简介 ▸ Company introduction

Hernon 制造是闻名于世的高性能胶水密封剂和高精度点胶设备的改革者。它的产品超过5000多种，为邦定、密封和点胶需求提供完整的解决方案。所有的Hernon的产品都有超过30年的设计工艺。Hernon为国际上著名的公司提供以下领域的应用：自动化应用、电器应用、电子应用、通讯应用、航天航空应用、家用电器应用、军事军火方面应用、发电应用和交通运输方面的应用。这些技术包括厌氧，氰基丙烯酸酯，环氧树脂，丙烯酸，甲基丙烯酸酯，可见紫外线固化技术以及客户定制的技术等等。Hernon的总部设在美国弗洛里达州奥兰多桑福德，一个为世界各地提供先进解决方案的高科技地方。这个地方也是美国从卡纳维拉尔角开始的起源地。也正是公司的这个所在地使我们的研发团体有机会和其他的公司肩并肩的研发一些尖端的技术。

螺纹锁固系列

产品型号	包装规格	典型用途	颜色	粘度(mPa.s)	平均拆卸力矩(N.m)	平均破坏力矩(N.m)	使用温度范围(℃)	固化速度(全固)钢@25℃	推荐促进剂	相对密度
420	50ml bottle 250ml bottle 1 liter Bottle 10liter container	低强度 可拆卸	紫色	800/1,600	4	5.6	-55/150	6h	EF50/EF49	1.03
423	50ml bottle 250ml bottle 1 liter Bottle	中强度 可拆卸	蓝色	1,200	2.8-6.8	7.9-17	-55/150	6h	EF50/EF49	1.04
425	50ml bottle 250ml bottle 1 liter Bottle	中高强度 耐溶剂性能好	红色	1,200/2,400	31.6	21.5	-55/150	10h	EF50/EF49	1.08
427	50ml bottle 250ml bottle 1 liter Bottle	高强度 低粘度（UL）	红色	400/600	16.9-56.5	16.9-39.5	-55/150	24h	EF50/EF49	1.08
428	50ml bottle 250ml bottle 1 liter Bottle	高强度 耐高温	红色	4,000/8,000	25	23	-55/232	24h	EF50/EF49	1.15
429	50ml bottle 250ml bottle 1 liter Bottle	高强度 高粘度	红色	6,000/8,000	31.6	31.6	-55/150	12h	EF50/EF49	1.11
431	50ml bottle 250ml bottle 1 liter Bottle	渗透级	绿色	15	29.4	10.2	-55/150	5h	EF50/EF49	1.06
434	50ml bottle 250ml bottle 1 liter Bottle	中强度 可拆卸 容油性好	蓝色	1,500/3,000	7.4	20.3	-55/150	3h	EF50/EF49	1.05
524	50ml bottle 250ml bottle 1 liter Bottle	预涂螺纹 锁固剂 中高强度	粉红色	高粘度	≥32.9	≥32.9	-55/150	初固10分钟 全固72小时	和EF21 混合使用	混合比例为 96.53:3.47

备注：本指标指在M10的钢制螺栓和螺母上，测试标准为ISO10964，达到100%最高强度。

Hernon Nuts N' Bolts 423

产品描述

Hernon Nuts N' Bolts 423是一种单组分的厌氧螺纹锁固剂，触变性粘度，中强度。该产品置于无氧气的紧固金属表面之间时固化，尤其适用于非活性基材如不锈钢和电镀表面。

典型应用

- 防止螺纹紧固件的松动与泄露
- 泵与电机安装螺栓；
- 发动机摇臂螺钉；
- 设备外壳螺丝；
- 需要用手工工具进行拆卸的情况。

拆卸和清理

为了有助于拆卸，可通过加热到至少500℉（260℃）以减弱厌氧化合物强度。一旦拆卸，可用Hernon Gasket Remover 30移除固化的胶粘剂。

储存

Nuts N' Bolts 423应密封存放在低温、干燥处。如无另外标识，温度应在46℉~82℉（8℃~28℃）之间。最佳存储温度应在该范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

HERNON® ISO 9001 Registered
High Performance Adhesives and Sealants

NBT 力邦泰 NEWBONDER

High Performance Adhesives and Sealants

Hernon Nuts N' Bolts 425

产品描述

Hernon Nuts N' Bolts 425是一种单组分的厌氧螺纹锁固剂，触变性粘度，中高强度。该产品置于无氧气紧闭的两金属装配件之间时固化。

典型应用

- 防止螺纹紧固件的松动与泄露；
- 冷藏设备；
- 不同型号的螺栓；
- 铁路电车用电动机固定螺栓；
- 重型设备螺栓；
- 5级及8级高强度螺栓。

使用指南

粘接表面应清洁无油以获得最佳效果。在螺纹上使用足够的Nuts N' Bolts 425以填满所有将接触到的螺纹。

拆卸和清理

为了有助于拆卸，可通过加热到至少500℉（260℃）以减弱厌氧化合物强度。一旦拆卸，可用Hernon Gasket Remover 30移除固化的胶粘剂。

储存

Nuts N' Bolts 425应密封存放在低温、干燥处。如无另外标识，温度应在46℉~82℉（8℃~28℃）之间。最佳存储温度应在该范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

Hernon Nuts N' Bolts 427

产品描述

Hernon Nuts N' Bolts 427是一种单组分的厌氧螺纹锁固剂，低粘度，高强度。该产品置于无氧气紧闭的两金属装配件之间时固化。

典型应用

- 防止螺纹紧固件的松动与泄露；
- 气缸套螺柱；
- 汽车前段悬吊螺栓；
- 要求永久锁固的水压螺柱；
- 空气压缩机紧固件；
- 制冷安全阀门。

使用指南

粘接表面应清洁无油以获得最佳效果。在螺纹上使用足够的Nuts N' Bolts 427以填满所有将接触到的螺纹。

拆卸和清理

为了有助于拆卸，可通过加热到至少500℉（260℃）以减弱厌氧化合物强度。一旦拆卸，可用Hernon Gasket Remover 30移除固化的胶粘剂。

储存

Nuts N' Bolts 427应密封存放在低温、干燥处。如无另外标识，温度应在46℉~82℉（8℃~28℃）之间。最佳存储温度应在该范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

Hernon Nuts N' Bolts 429

产品描述

Hernon Nuts N' Bolts 429是一种单组分的厌氧螺纹锁固剂。该产品是一种专为粘接/密封大螺栓和螺柱（1英尺或更大直径）的粘合剂，仅在金属装配件之间产生固化。固化后的胶粘剂耐温高达300℉（149℃），优异的耐溶剂性。

典型应用

- 船用发动机箱螺栓锁固；
- 碎石机螺栓；
- 机车螺栓；
- 液压机螺栓；
- 汽缸套螺栓；
- 扫雪犁刀片螺栓；
- 潜海艇螺栓。

使用指南

粘接表面应清洁无油以获得最佳效果。在螺纹上使用足够的Nuts N' Bolts 429以填满所有将接触到的螺纹。

拆卸和清理

为了有助于拆卸，可通过加热到至少500℉（260℃）以减弱厌氧化合物强度。一旦拆卸，可用Hernon Gasket Remover 30移除固化的胶粘剂。

储存

Nuts N' Bolts 429应密封存放在低温、干燥处。如无另外标识，温度应在46℉~82℉（8℃~28℃）之间。最佳存储温度应在该范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

UL Classification File Mh14222

Classified by Underwriters Laboratories Inc. as to fire hazard only. Adhesive/Sealant 427 classed 20 to 30 betweenkerosene and paraffin oil in respect to fire hazard. Flash point (closed cup)102.8oC (217oF). For use in devices handling gasoline petroleum oils, naturalgas (pressure not over 300 psig), butaneand propane not exceeding 2 in. pipesize. 29R9.

Hernon Nuts N' Bolts 434

产品描述

Hernon Nuts N' Bolts 434是一种触变性、100%活性厌氧化合物。该产品在多数紧固件的应用中，固化后可产生可靠的期望的粘接强度。特别适用于非活性基材如：需用手工拆卸服务的不锈钢及电镀表面。

典型应用

- 轴连接螺栓；
- 驱动轴紧固件；
- 传动箱螺栓；
- 轴承盖螺丝；
- 铁路螺栓。

使用指南

使用前摇匀该产品。粘接表面应清洁无油以获得最佳效果。在螺纹上使用足够的Nuts N' Bolts 434以填满所有将接触到的螺纹。

拆卸和清理

为了有助于拆卸，可通过加热到至少500℉（260℃）以减弱厌氧化合物强度。一旦拆卸，可用Hernon Gasket Remover 30移除固化的胶粘剂。

储存

Nuts N' Bolts 434应密封存放在低温、干燥处。如无另外标识，温度应在46℉~82℉（8℃~28℃）之间。最佳存储温度应在该范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

Many Hernon products meet or exceed the standardized objectives set by the U.S. Department of Defense. These objectives are known as military standard, mil specs, or "MIL-STD".Please consult Hernon Customer Service for more information about test reports and certificates of conformance needs.

High Performance Adhesives and Sealants

管螺纹密封系列

产品型号	包装规格	典型用途	颜色	粘度(mPa.s)	耐压力（密封工作压力）	使用温度范围(℃)	推荐促进剂	相对密度
912	50ml tube 250ml tube 1 liter Bottle	冷冻剂管道密封	红色	6, 500	≤10,000 psi	-55/150	EF50/EF49	1.11
920	50ml tube 250ml tube 1 liter Bottle	通用型（UL）适用于粗螺纹	白色	350,000	≤10,000 psi	-55/204	EF50/EF49	1.36
921	50ml tube 250ml tube 1 liter Bottle	通用型适用于粗螺纹	黄色	100,000	≤10,000 psi	-55/150	EF50/EF49	1.09
923	50ml tube 250ml tube 1 liter Bottle	通用型（NSF）	白色	200,000/400,000	≤10,000 psi	-55/150	EF50/EF49	1.16
940	50ml tube 250ml tube 1 liter Bottle	耐高温、特别适用于不锈钢接头（UL）	白色	550,000	≤10,000 psi	-55/204	EF50/EF49	1.16
945	50ml tube 250ml tube 1 liter Bottle	液压系统密封	棕色	400/600	≤10,000 psi	-55/150	EF50/EF49	1.19

Hernon Dripstop 923

产品描述

Hernon Dripstop 923是一种单组份、膏状厌氧管道密封胶。该产品在无空气的密闭接口金属面之间固化。该工业级密封剂对机械拆卸产生可调节的低粘接强度。

典型应用

Dripstop 923推荐用于高达2英尺（5cm）NPT工业应用的金属锥形管螺纹及配件。应用领域如：化学制程、石油提炼、纸浆/纸、垃圾处理、仿制品、公用工程/发电、海运业、汽车、工业设备、气体压缩及供应行业等。也推荐用于工业设施液压动力系统。

使用指南

1. 为了达到最佳效果，用Hernon Cleaner 62清洁所有表面（外部与内部）并晾干；
2. 如果材料是非活性金属或者固化速度过慢， 用EF Primer49或50喷涂所有螺纹并晾干；
3. 在公配件的主螺纹上360° 涂布产品，第一个螺纹不予处理。将产品涂布于螺纹以完全填补空隙。对于更大的螺纹和空隙，相应调整产品的数量并在母螺纹上360° 涂布产品；
4. 根据行业装配标准，组装并拧紧接头，直到达到正确的组装；
5. 对中等压力的装置可立即密封。为获得最大的耐压和耐溶剂性能，产品需固化至少24小时。

拆卸和清理

1. 应用标准手工具移除；
2. 凡因过大接触长度而不能使用手工工具时，采用局部加热螺帽或螺栓到约250℃。趁热拆卸；
3. 一旦拆卸，可用Hernon Gasket Remover 30移除固化的胶粘剂。

储存

Dripstop 923应密封存放在低温、干燥处。如无另外标识，温度应在46℉~82℉（8℃~28℃）之间。最佳存储温度应在该范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

NSF International

Certified to ANSI/NSF Standard 61 for use in commercial and residential potable water systems not exceeding 82oC (180oF).

High Performance Adhesives and Sealants

Hernon Dripstop 920

产品描述

Hernon Dripstop 920是一种通用的厌氧管道密封剂。相比胶带和非硬化涂剂，它具有更优越的密封和轻度锁定的性能。Dripstop 920通过消除泄漏、提高装配生产线速度以降低成本。Dripstop 920对中等压力的装置可立即密封，达到250psig的蒸汽压力仅需24小时。该密封剂也可在生产、防止磨损过程中润滑螺纹，并确保易于拆卸。

典型应用

- 液压管路配件
- 气动管路配件
- 燃油管路配件
- 液体连接管路配件
- 高达250psig的蒸汽管路
- 管堵塞器

产品优势

- 即时密封
- 密封以防止液体和气体泄漏
- 润滑零件以方便组装
- 接头组装前不会固化
- 消除浪费，无滴漏或流动
- 易于拆卸
- 单组份
- 无溶剂，不会由于溶剂蒸发而开裂或收缩

使用指南

1. 为了达到最佳效果，用Hernon Cleaner 62清洁所有表面（外部与内部）并晾干；
2. 如果材料是惰性金属或者固化速度过慢，喷涂EF Primer49或50催化剂并晾干；
3. 在公配件的主螺纹上360° 涂布产品，第一个螺纹不予处理。将产品涂布于螺纹以完全填补空隙。对于更大的螺纹和空隙，相应调整产品的数量并在母螺纹上360° 涂布产品；
4. 根据行业装配标准，组装并拧紧接头，直到达到正确的组装；
5. 对中等压力的装置可立即密封。为获得最大的耐压和耐溶剂性能，产品需固化至少24小时。

拆卸和清理

1. 应用标准手工具移除；
2. 凡因过大接触长度或直径（超过1"）而不能使用手工工具时，采用局部加热到约250℃。趁热拆卸；
3. 一旦拆卸，可用Hernon Gasket Remover 30移除固化的胶粘剂。

储存

Dripstop 920应密封存放在低温、干燥处。如无另外标识，温度应在46℉~82℉（8℃~28℃）之间。最佳存储温度应在该范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

UL Classification File Mh14222

Classified by Underwriters Laboratories Inc. as to fire hazard only. 920 Pipe Sealant with Teflon. Fire hazard is small. No flash point in liquid state. Ignition temperature 455oC (851oF). For use in devices handling gasoline, petroleum oils, natural gas (pressure not to exceed 300 psig), butane and propane not exceeding 2 in. pipe size. 29R9.

HERNON MANUFACTURING, INC. 33 YEARS 1978-2011

High Performance Adhesives and Sealants

Hernon Dripstop 940

产品描述

Hernon Dripstop 940是一种通用型厌氧管道密封胶。相比于胶带和非硬性涂料，该产品具有超强的密封性能及一定的锁定功能。Dripstop 940消除泄露并加快组装线速度，从而降低生产成本。

对中等压力的装置可立即密封，达到250psig的蒸汽压力仅需24小时。该密封剂也可在生产过程中润滑螺纹，防止磨损并确保无阻组装。

典型应用

- 液压管路配件
- 气动管路配件
- 燃料管路配件
- 液体连接管路配件
- 高达250psig的蒸汽管路
- 管堵塞器

使用指南

1. 为了达到最佳效果，用Hernon Cleaner 62清洁所有表面（外部与内部）并晾干；
2. 如果材料是非活性金属或者固化速度过慢， 用EF Primer49或50喷涂并晾干；
3. 在公配件的主螺纹上360° 涂布产品，第一个螺纹不予处理。将产品涂布于螺纹以完全填补空隙。对于更大的螺纹和空隙，相应调整产品的数量并在母螺纹上360° 涂布产品；
4. 根据行业装配标准，组装并拧紧接头，直到达到稳合的组装；
5. 对中等压力的装置可立即密封。为获得最大的耐压和耐溶剂性能，产品需固化至少24小时。

拆卸和清理

1. 应用标准手工具移除；
2. 凡因过大接触长度或大直径（大于1"）而不能使用手工工具时，采用局部加热到约250℃。趁热拆卸；
3. 一旦拆卸，可用Hernon Gasket Remover 30移除固化的胶粘剂。

清洗

可以结合浸泡于Hernon Cleaner 62 及机械研磨如钢丝刷以去除固化后产品。

储存

Hernon Dripstop 940应密封存放在低温、干燥处。如无另外标识，温度应在46℉~82℉（8℃~28℃）之间。最佳存储温度应在该范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

UL Classification File Mh14222

Classified by Underwriters Laboratories Inc. as to fire hazard only. 920 Pipe Sealant with Teflon. Fire hazard is small. No flash point in liquid state. Ignition temperature 455oC (851oF). For use in devices handling gasoline, petroleum oils, natural gas (pressure not to exceed 300 psig), butane and propane not exceeding 2 in. pipe size. 29R9.

Hernon Dripstop 945

产品描述

Hernon Dripstop 945是一种高性能粘接剂/密封剂，特别配置用于液压及气压设备的液压及气压螺纹件的密封及轻度锁固。Dripstop 945可密封管道螺纹、标准螺帽及螺栓、液压及气压系统配件、空调、制冷设备配件、以及所有类型的水处理及化学制程阀门和设备，包括高达350℉的蒸汽设备。

Dripstop 945是一种单组份厌氧粘合剂/密封剂，可室温快速固化。固化后，Dripstop 945转变为防震动泄露、腐蚀性液体泄露及空气泄露的高交联热固型塑料。

使用指南

1. 为了达到最佳效果，用Hernon Cleaner 62清洁所有表面（外部与内部）并晾干；
2. 如果材料是非活性金属或者固化速度过慢， 用EF Primer49或50喷涂并晾干；
3. 在公配件的主螺纹上360° 涂布产品，第一个螺纹不予处理。将产品涂布于螺纹以完全填补空隙。对于更大的螺纹和空隙，相应调整产品的数量并在母螺纹上360° 涂布产品；
4. 根据行业装配标准，组装并拧紧接头，直到达到稳合的组装；
5. 对中等压力的装置可立即密封。为获得最大的耐压和耐溶剂性能，产品需固化至少24小时。

拆卸和清理

1. 应用标准手工具移除；
2. 凡因过大接触长度或大直径（大于1"）而不能使用手工工具时，采用局部加热到约250℃。趁热拆卸；
3. 一旦拆卸，可用Hernon Gasket Remover 30移除固化的胶粘剂。

清洗

可以结合浸泡于Hernon Cleaner 62 及机械研磨如钢丝刷以去除固化后产品。

储存

Dripstop 945应密封存放在低温、干燥处。如无另外标识，温度应在46℉~82℉（8℃~28℃）之间。最佳存储温度应在该范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

平面密封系列–厌氧胶

产品型号	包装规格	典型用途	颜色	粘度(mPa.s)	最大填充间隙（mm）	固化速度（全固）	使用温度范围(℃)	推荐促进剂	相对密度
907	50ml tube 300ml cartridge 1 liter Bottle	刚性金属平面厌氧密封耐高温	粉红	165,000/500,000	0.25	72h	–55/204	EF50/EF49	1.14
910	50ml tube 300ml cartridge 1 liter Bottle	厌氧平面密封通用型	紫色	150,000/375,000	0.25	24h	–55/150	EF50/EF49	1.1
916	50ml tube 300ml cartridge 1 liter Bottle	特别适合铝合金快速固化	红色	500,000/1,000,000	0.25	12h	–55/150	EF50/EF49	1.13

Hernon Gasket Replacer 907

产品描述

Hernon Gasket Replacer 907是一种单组分室温固化凝胶般的厌氧密封剂，可提供即时的密封性能。一旦在金属配合间固化，Gasket Replacer 907即可提供薄层且坚硬的耐溶剂、耐温的密封效果。

典型应用

- 燃料箱
- 刚性安装

使用指南

1.粘接面应清洁无油脂以获得最佳效果。

2.该产品配制用于间隙达0.25毫米的边缘紧配件。

3.手动连续滴用该产品或使用丝印粘接边缘的一面。

4.装配后，固化前可以用低压（<0.05兆帕）来测试以即刻确认是否完全密封。

5.组装后，粘接边缘应尽快紧固以避免摇动。

拆卸和清理

1. 应用标准手工具移除；

2. 凡因过大接触长度或大直径（大于1"）而不能使用手工工具时，采用局部加热到约250℃。趁热拆卸。

储存

Gasket Replacer 907应密封存放在低温、干燥处。如无另外标识，温度应在46℉~82℉（8℃~28℃）之间。最佳存储温度应在该范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

Hernon Gasket Replacer 910

产品描述

Hernon Gasket Replacer 910是一种单组分室温固化凝胶般的厌氧密封剂，提供即时的密封性能。一旦在金属配合间固化，Gasket Replacer 910即可提供较薄的、灵活、溶剂型的和耐高温的密封效果。

典型应用

- 真空泵边缘
- 链锯上的油箱
- 燃油泵和水泵
- 变速箱盖
- 汽车和卡车车轴盖

使用指南

1.粘接面应清洁无油脂以获得最佳效果。

2.该产品是专为间隙0.25毫米以内的边缘紧配件而设计。

3.手动连续涂布或丝印于粘接平面的一面。

4.装配后，固化前可以用低压（<0.05兆帕）来测试以即刻确认是否完全密封。

5.组装后，粘接边缘应尽快紧固以避免摇动。

储存

Gasket Replacer 910应密封存放在低温、干燥处。如无另外标识，温度应在46℉~82℉（8℃~28℃）之间。最佳存储温度应在该范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

Hernon Gasket Replacer 916

产品描述

Hernon Gasket Replacer 916是一种单组分室温固化凝胶般的厌氧密封剂，提供即时的密封性能。一旦在金属配合间固化，Gasket Replacer 916即可提供薄层、灵活、溶剂型的和耐高温的密封效果。

产品优势

- 即时密封
- 提供可靠密封效果
- 不会因溶剂挥发而收缩
- 优良的耐化学性
- 无需再次紧固安装

使用指南

粘接面应清洁无脂、无尘、无油以获得最佳效果。EF Cleaner 62 或类似的氯化溶剂均可用于清洁零部件。

1. 丝印：使用特别设计的丝网可将复杂的平面及形状的涂覆在几秒内完成。 丝印可提供精确的厚度控制。

2. 手动：该材料易于从软管或填充筒挤出到平面表面。间歇间易于返修。小配件同样可通过将其挤到渗透的涤纶氨基钾酸酯海绵进行涂覆或使用滚动涂覆。

3. 测量：可使用赫能点胶机测出材料的准确度及精确度。

储存

Gasket Replacer 916应密封存放在低温、干燥处。如无另外标识，温度应在46℉~82℉（8℃~ 28℃）之间。最佳存储温度应在该范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

平面密封系列–硅橡胶

产品型号	包装规格	硬度（肖氏）	颜色	挤出率（g/min）	最大填充间隙（mm）	表面脱粘	延伸率（%）	拉伸强度（Mpa）	相对密度
333	85gm tube 300ml cartridge	A30	透明	350	6	30分钟	600	≥1.5	1.35
334	85gm tube 300ml cartridge	A30	白色	350	6	30分钟	600	≥0.8	1.04
336	85gm tube 300ml cartridge	A30	黑色	350	6	30分钟	600	≥1.5	1.35
340	85gm tube 300ml cartridge	A33	红色	350	6	30分钟	370	≥2.6	1.04
343	85gm tube 300ml cartridge	A33	黑色	350	6	20分钟	300	≥1.5	1.35

Hernon Silastomer 343

产品描述

Hernon Silastomer 343是一种无腐蚀、无流动的单组分室温固化硅橡胶密封剂。该密封剂提供出色的防油性，固化后的胶层柔软性好。该产品可粘接多种金属、玻璃、陶器、瓷器及塑料基材而无需使用处理剂。Silastomer 343 配方可维持完全密封效果超过25年之久。

典型应用

- 紧固电气和电子配件；
- 电绝缘箱；
- 汽车阀门盖衬垫；
- 水泵衬垫；
- 终端密封衬垫；
- 油盘衬垫；
- 后轴外壳；
- 粘接及修复装配式硅衬垫。

使用指南

1. 使用Hernon Gasket Remover 30移除配套表面上所有的旧填料。
2. 使用Silastomer 343之前，用Hernon Cleaning Solvent 62清洁所有配件表面。
3. 用Hernon Cleaning Solvent 62或石油溶剂油清洁并晾干粘接表面。
4. 在配套零件的所有孔及周边连续滴涂使用Silastomer 343.
5. 5分钟内配对安装零部件。紧压或夹紧（不要滑动接触面）。
6. 暴露表面的密封剂将在使用后1小时内表干。0.25英尺直径的暴露于大气湿气的粘合剂大约24小时内固化。

清洁与移除

可以使用Cleaning Solvent 62 或石油溶剂油将未固化的Silastomer 343硅胶立即清除。固化的硅橡胶可用适合的刮削器将其刮除。使用Gasket Remover 30或特殊选用的工业用腐蚀性剥离器可溶解残余的硅橡胶。

储存

Silastomer 343应密封储存于阴凉、干燥处；如无另外标识，储存温度应为46℉~82℉（8℃~28℃）。最佳储存温度为该温度范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

圆柱固持系列

产品型号	包装规格	典型用途	颜色	粘度（mPa.s）	最大填充间隙（mm）	固化速度（初固/全固）	剪切强度（钢/钢）psi	推荐促进剂	相对密度
822	50ml bottle 250ml bottle 1 liter Bottle	高强度	绿色	100/150	0.127	10分钟/3小时	≥2,200	EF50/EF49	1.07
823	50ml bottle 250ml bottle 1 liter Bottle	高强度 容油性	绿色	100/200	0.127	30分钟/6小时	≥3,200	EF50/EF49	1.09
842	50ml bottle 250ml bottle 1 liter Bottle	耐高温	绿色	6,000/8,000	0.381	1小时/24小时	≥2,500	EF50/EF49	1.15
844	50ml bottle 250ml bottle 1 liter Bottle	高强度	绿色	500	0.152	1分钟/3小时	≥3,600	EF50/EF49	1.09
846	50ml bottle 250ml bottle 1 liter Bottle	高强度 通用型	绿色	1,250	0.381	15分钟/2小时	≥4,000	EF50/EF49	1.09
42633	50ml bottle 250ml bottle 1 liter Bottle	高强度	绿色	2,000/3,000	0.381	5分钟/10小时	≥3,700	EF50/EF49	1.11

Hernon Cylinlock 823

产品描述

Hernon Cylinlock 823是一种单组份的厌氧固持胶，主要设计用于粘接圆柱形件。该产品在无空气的封闭装配件面中固化。

典型应用

用于固持柱形配件，特别适合不清洁的表面。应用包括：固持滚动轴承或油浸渍套管。

使用指南

使用Hernon清洁剂清洁所有粘接面（外部及内部）并晾干，以达到最佳粘接效果。如果基材属于非活性金属或固化速度太慢，可使用EF Primer 49 或 50并晾干。

1.对于插入件安装，将胶涂于插入梢头边缘及轴环内部，并在安装过程中使用旋转方式以保证良好覆盖面。

2.对于过盈配合，在双粘接面使用该粘合剂，并在高压下进行组装。

3.对于热收缩组装，在插入梢上涂覆该粘合剂，然后加热轴环，为自由安装产生足够的空间。获得足够的操作强度之前，不要对零部件进行操作。

拆卸和清理

为了有助于拆卸，可通过加热到至少500℉（260℃）以减弱厌氧化合物功效。一旦拆卸，可用Hernon Gasket Remover 30移除固化的胶粘剂。

储存

Cylinlock 823应密封存放在低温、干燥处。如无另外标识，温度应在46℉~82℉（8℃~28℃）之间。最佳存储温度应在该范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

Hernon Cylinlock 846

产品描述

Hernon Cylinlock 846是一种快速固化、高强度厌氧胶，可抗4000psi的剪切强度，且耐高温至300℉（149℃）。它具有相应的快速固化、出色的抗溶剂性能，可提高繁重业务应用的可靠性。

典型应用

- 磨损键槽中的键；
- 轴套；
- 销，车轮，齿轮，滑轮。

使用指南

用赫能清洁剂清洁所有粘接面（外部及内部）并晾干，以达到最佳效果。如果是惰性金属材料或固化速度过慢，可使用EF Activator 49或50处理剂并晾干。

1.对于插入件安装，将胶涂于插入梢头边缘及轴环内部，并在安装过程中使用旋转方式以保证良好覆盖面。

2.对于过盈配合，在双粘接面使用该粘合剂，并在高压下进行组装。

3.对于热收缩组装，在插入梢上涂覆该粘合剂，然后加热轴环，为自由安装产生足够的空间。获得足够的操作强度之前，不要对零部件进行操作。

拆卸和清理

为了有助于拆卸，可通过加热到至少500℉（260℃）以减弱厌氧化合物功效。一旦拆卸，可用Hernon Gasket Remover 30移除固化的胶粘剂。

储存

Cylinlock 846应密封存放在低温、干燥处。如无另外标识，温度应在46℉~82℉（8℃~28℃）之间。最佳存储温度应在该范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

High Performance Adhesives and Sealants

结构胶系列

产品型号	包装规格	典型用途	颜色	粘度（mPa.s）	最大填充间隙（mm）	固化速度（初固/全固）	剪切强度（钢/钢）psi	推荐促进剂	相对密度
305	50ml bottle 250ml bottle 1 Liter Bottle	中粘度 快速固化	A透明 B黄色	10,000/20,000	0.5	4分钟/2小时	5,000	A：B=1:1	1.17/1.03
313	50ml bottle 250ml bottle 1 Liter Bottle	高强度 耐高温	A透明 B琥珀	18,000/25,000	2	60分钟/24小时	7,000	A：B=1:1	1.17/0.97
315	50ml bottle 250ml bottle 1 Liter Bottle	透明 快速固化	A透明 B琥珀	A:11,000/15,000 B:6,000/8,000	1	15分钟/2小时	5,700	A：B=1:1	1.17/0.97
370	50ml bottle 250ml bottle 1 Liter Bottle	双组份 通用型	A白色 B蓝色	40,000/64,000	5	7分钟/2小时	5,000	A：B=1:1	1.04/0.97
375	50ml bottle 250ml bottle 1 Liter Bottle	双组份 通用型	A黄色 B蓝色	40,000/60,000	5	7分钟/2小时	5,000	A：B=1:1	1.05/0.97
716	50ml bottle 250ml bottle 1 Liter Bottle	塑料、陶瓷低粘度快速固化	透明 琥珀色	2, 800	0.25	1分钟/24小时	4,500	EF50	1.09
718	50ml bottle 250ml bottle 1 liter Bottle	耐冲击	透明 琥珀色	15, 000	0.5	5分钟/24小时	4,900	EF56	1.12
722	50ml bottle 250ml bottle 1 liter Bottle	快速固化	透明 琥珀色	10, 000	0.5	2分钟/10小时	4,930	EF50	1.1
730	50ml tube 300ml cartridge 1 liter Bottle	粗糙或多孔表面	琥珀色	45,000/90,000	0.5	5分钟/6小时	3,000	EF59	1.09
746	25ml syringe 300ml cartridge	导热粘接	琥珀色	300,000/800,000	0.5	5分钟/24小时	1,860	EF63	1.64
766	25ml tube 300ml cartridge 1 liter Bottle	永磁体粘接 耐高温	琥珀色	70,000/90,000	0.5	1分钟/24小时	2,600	EF59/EF63	1
37784	50ml bottle 250ml bottle 1 Liter Bottle	高强度 中等粘度	A白色 B蓝色	7,000/9,000	0.5	10分钟/2小时	6,200	A：B=1:1	1.03/0.95
66071	25ml tube 300ml cartridge 1 liter Bottle	金属、玻璃	透明 琥珀色	15,000/17,000	0.5	2分钟/24小时	5,000	EF50	1.09

打印此页文件前请考虑我们肩负的环保责任，谢谢您的支持 :-)

High Performance Adhesives and Sealants

Hernon Fusionbond 375

产品描述

Hernon Fusionbond 375是一种高触变、双组份室温固化、1:1比例的甲基丙烯酸粘接剂。Fusionbond 375配制用于在7~10分钟内提供固定强度的应用点。该粘接剂提供弹性粘接，并在很大温度范围内都能维持其粘接强度。Fusionbond 375适用于多种基材粘接而仅需少许的表面处理。推荐粘接基材：PVC, 丙烯酸，ABS, 不锈钢，及一些玻璃纤维板。

典型应用

- 燃料箱
- 刚性安装

清洁

粘合剂固化前，清洁工作区及应用设备的多余粘合剂非常重要。用Hernon EF Cleaner 62清洁未固化粘合剂。Fusionbond 375可燃。使用后拧紧密封粘合剂容器。远离热、火花及明火。

存储

Fusionbond 375应密封存放于低温、干燥处。如无另外标识，需存放于45~75℉（7~24℃）范围内。冷藏于45~55℉（7~13℃）可延长其保质期。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

Hernon HASA 722

产品描述

Hernon HASA 722是一种单组分结构厌氧胶，专为刚性组装粘接所配制。HASA 722在配对粘接面结合时完成固化。其粘接面包括：金属，玻璃，陶器，铁氧体等。

使用处理剂或低温短周期加温可加速其固化。固化后，HASA722是一种高交联热固塑料，在很多条件下都具有出色的性能。

典型应用

- 将铁氧体部件与电动机或扬声器的电镀金属相粘接。
- 粘接玻璃和陶器。
- 需要高结构强度及快速固化的粘接场合。

使用指南

1. 粘接面应清洁无油脂以获得最佳效果。
2. 为保证快速稳定的固化，在一个粘接面上使用EF Primer 50，在另一粘接面上使用胶粘剂。零件需在15分钟内组装。
3. 建议粘接层间隙为0.1mm。在粘接间隙较大的地方（最大0.5mm），或需要快速固化时，需在两个粘接面使用活化剂。零件需立刻安装（1分钟内）。
4. 多余胶粘剂可用有机溶剂擦除。
5. 粘接处需固支直到胶粘剂将其固定为止。
6. 应在产品达到最大粘接强度后，再投以使用（特别在组装后24~72小时，取决于粘接间隙和粘接材料）。

储存

HASA 722应密封存放在低温、干燥处。如无另外标识，温度应在46℉~82℉（8℃~28℃）之间。最佳存储温度应在该范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

Hernon Dissipator 746

产品描述

Hernon Dissipator 746导热胶是一种将电子元器件粘接在散热片或印刷电路板上的导热胶粘剂。热敏感元件快速室温固化与优异的热散发相结合，及其便于维修服务的可控制强度，完美的取代了胶布、环氧树脂胶粘剂、有机硅胶、紧固件和机械夹具。

典型应用

其典型应用包括将变压器、晶体管及其它发热电子元件粘接至印刷电路板组件或散热片。

使用指南

1.表面应清洁、无油以达到最佳粘接效果；
2.用涂抹器将催化剂涂于被粘接表面；
3.溶剂挥发后，其活性成分将附于被粘接物的表面，建议2小时内进行粘接，以确保粘接强度。粘接前应避免表面污染；
4.将该胶粘剂应用于未活化的表面；
5. 安全装配，当两粘接面合拢后，约3到5分钟可以定位，完全固化需4~12小时；
6. 用于零件或散热片的胶量应限于粘接需求量，足以构成一个小圆角即可；
7. 粘接面尽量平整，确保粘接面间没有气泡。

储存

Dissipator 746应密封存放在低温、干燥处。如无另外标识，温度应在46℉~82℉（8℃~28℃）之间。最佳存储温度应在该范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

Hernon HASA 66071

产品描述

Hernon HASA 66071是一种单组分结构厌氧胶，专为高温下的刚性组装粘接所配制。室温固化凝胶般的厌氧密封条复合配方，提供即时的密封性能。HASA 66071置于配对的粘接面之间时固化。Hernon EF Primer 50催化剂可促进其固化速度。

典型应用

- 将电动机和扬声器的铁氧体部件粘接于电镀金属。
- 粘接玻璃和陶件。
- 需高结构强度及快速固定的粘接场合。

使用指南

1.粘接面应清洁无油脂以获得最佳效果。
2.为保证快速稳定的固化，可在一个粘接面上使用EF Primer 50，在另一粘接面上使用胶粘剂。零件需在15分钟内组装。
3.建议粘接层间隙为0.1mm。在粘接间隙较大的地方（最大0.5mm），或需要快速固化时，需在两个粘接面使用活化剂。零件需立刻安装（1分钟内）。
4.多余胶粘剂可用有机溶剂擦除。
5.粘接处需固支直到胶粘剂将其固定为止。
6.应在产品达到最大粘接强度后，再投以使用（特别在组装后24~72小时，取决于粘接间隙和粘接材料）。

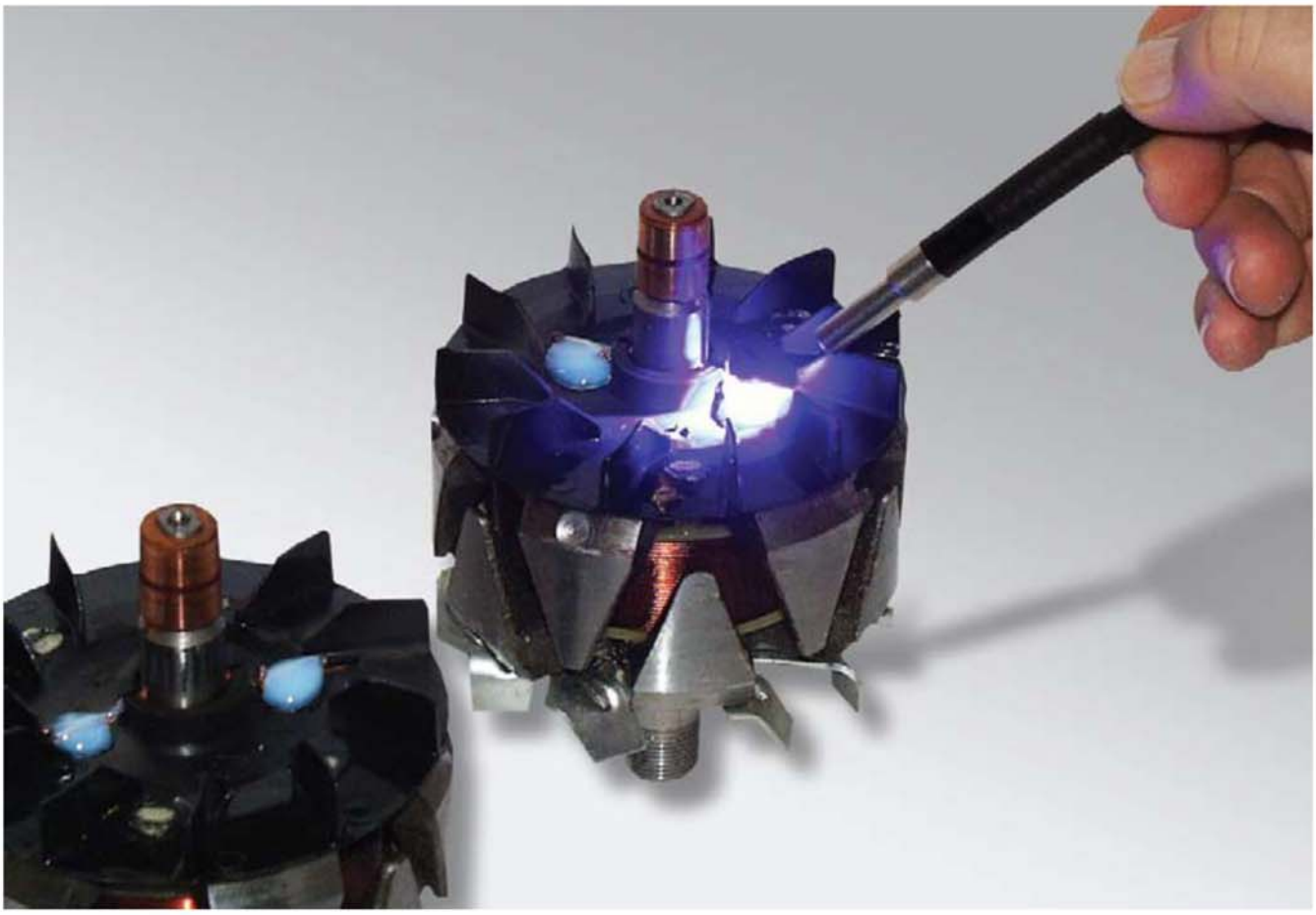
储存

HASA 66071应密封存放在低温、干燥处。如无另外标识，温度应在46℉~82℉（8℃~28℃）之间。最佳存储温度应在该范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

High Performance Adhesives and Sealants

紫外线固化胶

产品型号	包装规格	典型用途	颜色	粘度(mPa.s)	固化类型	硬度（肖氏）	延伸率（%）	相对密度
736	50ml bottle 1 liter Bottle	玻璃、金属（LCD）	琥珀色	20,000	紫外线/EF56	D60	290	1.48
740	50ml bottle 1 liter Bottle	玻璃、金属(光学）	透明	6,600/7,300	紫外线	D70	300	1.02
744	50ml bottle 1 liter Bottle	双重固化、表面披覆	琥珀色	80/100	紫外线、加热	D80	300	1.1
787	50ml bottle 1 liter Bottle	塑料、玻璃、金属	琥珀色	5,000	紫外线	D53	250	1.48



High Performance Adhesives and Sealants

Hernon Ultrabond 736

产品描述

Hernon Ultrabond 736是一种耐高冲击UV固化结构胶，配制用于玻璃与玻璃、玻璃与金属的粘接，以及封装和定位。Ultrabond 736具非常高的近似玻璃的透光率及反射指数。Ultrabond 736在暴露于365nm波长的UV光时固化，或使用Hernon EF Activator 56促使其固化。

典型应用

- 玻璃与玻璃的粘合；
- 玻璃与金属的粘合；
- 一些塑料配件的粘合；
- 封装；
- 线圈定位；
- 涂覆。

使用指南

1.该产品具光敏感性；储存及使用过程中，应保持与日光、UV光及人工照明最低程度的暴露。

2.该产品需要通过有黑色输送管道的点胶机进行点胶程序。

3.粘接面应清洁无油脂以获得最佳效果。

4.固化率取决于照射强度、光源距离、固化所需的深度或粘接面间隙，以及基材的透光率。

5.粘接面上的推荐固化光照强度为至少5mW/cm^2(粘接面测试)，暴露时间为相同光照强度下固定时间的4~5倍。

6.对于干燥固化的暴露面，需要更高的UV强度（至少100mW/cm^2）。

7.对温度敏感的基材，如热性塑料，需提供冷却进程。

8.使用液体粘接剂时，需确定塑料产品的压力破裂风险。

9.可用有机溶剂擦除多余的胶粘剂。

10.进行负荷操作前，应冷却该粘接。

储存

Ultrabond 736应密封储存于阴凉、干燥处；如无另外标识，储存温度应为46℉~82℉（8℃~28℃）。最佳储存温度为该温度范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

Hernon Ultrabond 740

产品描述

Hernon Ultrabond 740配制用于玻璃与玻璃、玻璃与金属的粘接。Ultrabond 740在粘接定位及封装很多零件方面的性能非常优越。

Ultrabond 740具优越的粘接、高透光率及与玻璃类似的折射率。用高强度的UV光照射可使该粘合剂固化至干硬表面。

典型应用

- 玻璃与玻璃的粘合；
- 玻璃与金属的粘合；
- 封装；
- 线圈定位；
- 涂覆。

使用指南

1.该产品具高敏感性；储存及使用过程中，应保持与日光、UV光及人工照明最低程度的暴露。

2.该产品需要通过有黑色输送管道的点胶机进行点胶程序。

3.粘接面应清洁无油脂以获得最佳效果。

4.固化率取决于照射强度、光源距离、固化所需的深度或粘接线间隙，以及基材的透光率。

5.粘接面上的推荐固化光照强度为至少40mW/cm^2(粘接面测试)，暴露时间为相同强度下固定时间的4~5倍。

6.对于干燥固化的暴露面，需要更高的UV强度（100mW/cm^2）。

7.对温度敏感的基材，如热性塑料，需提供冷却进程。

8.使用液体粘合剂时，需确定塑料产品的压力破裂风险。

9.可用有机溶剂擦除多余的胶粘剂。

10.进行负荷操作前，应冷却该粘接。

拆卸和清理

1. 应用标准手工具移除；

2. 凡因过大接触长度或大直径（大于1"）而不能使用手工工具时，采用局部加热到约250℃。趁热拆卸；

储存

Ultrabond 740应密封存放在低温、干燥处。如无另外标识，温度应在46℉~82℉（8℃~28℃）之间。最佳存储温度应在该范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

Hernon Ultrabond 787

产品描述

Hernon Ultrabond 787是一种单组份的触变粘合剂，当遇到UV光照射或足够强度的可见光照射时产生固化。

典型应用

Ultrabond 787主要用于需求大间隙（0.25mm）填充性能及灵活接口的硬性及韧性PVC与聚碳酸酯的粘接。其灵活性加强了粘接区域的承重及抗震性能。该产品同时对多种基材都有非常好的粘接性能，包括玻璃、很多塑料及多数的金属基材。

使用指南

1.Ultrabond 787具UV光敏感性；储存及使用过程中，应保持与日光、UV光及人工照明最低程度的暴露。

2.该产品需要通过有黑色输送管道的点胶机进行点胶程序。

3.粘接面应清洁无油脂以获得最佳效果。

4.固化率取决于照射强度、光源距离、固化所需的深度或粘接面的间隙，以及基材的透光率。

5.粘接面上的推荐固化光照强度为至少5mW/cm^2(粘接面测试)，暴露时间为相同强度下固定时间的4~5倍。

6.对于干燥固化的暴露面，需要更高的UV强度（至少100mW/cm^2）。

7.对温度敏感的基材，如热性塑料，需提供冷却进程。

8.使用液体粘合剂时，需确定透明及半透明热性塑料产品的压力破裂风险。

9.可用有机溶剂擦除多余的胶粘剂。

10.进行负荷操作前，应冷却该粘接。

储存

Ultrabond 787应密封储存于阴凉、干燥处；如无另外标识，储存温度应为46℉~82℉（8℃~28℃）。最佳储存温度为该温度范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

High Performance Adhesives and Sealants

瞬间胶系列

产品型号	包装规格	典型用途	颜色	粘度（mPa.s)	类型	固化速度（全固）	剪切强度（Mpa）	相对密度
113	20gm bottle 50gm bottle 500gm bottle	金属、塑料、橡胶	无色	40	乙基	24小时	13/25	1.1
117	20gm bottle 500gm bottle	线的定位及表面浅灌封	无色	1,500	乙基	24小时	18/26	1.1
124	20gm bottle 500gm bottle	低粘度、表面不敏感 塑料、橡胶	无色	30	乙基	24小时	18/26	1.05
125	28gm (1oz) bottle 500gm bottle	金属、塑料、橡胶 （橡胶增强，高温）	黑色	250/300	乙基	24小时	26	1.06
130	20gm bottle 500gm bottle	高粘度、橡胶增强金属 塑料、橡胶	黑色	3,500	乙基	24小时	22	1.06
132	20gm bottle 500gm bottle	高粘度、低发白金属 塑料、橡胶	无色或淡黄	1,000	烷氧基乙基	24小时	14/22	1.1
135	20gm bottle 500gm bottle	木材、纸张、皮革 表面不敏感	无色	100	乙基	24小时	18/26	1.1
136	20gm bottle 500gm bottle	低粘度、低发白金属 塑料、橡胶	无色或淡黄	50	烷氧基乙基	24小时	14/22	1.06

High Performance Adhesives and Sealants

Hernon Instantbond 113

产品描述

Hernon Instantbond 113是一种最新技术的单组分、无溶剂、室温固化的氰基丙烯酸酯胶粘剂，当挤压入粘接面时可快速固化成薄膜。表面的湿气可使胶粘剂开始固化。Instantbond 113可在几秒内产生粘接强度，并在几个小时内达到最高粘接强度。Instantbond 113可粘接多种材料的表面，包括金属、热塑性塑料、橡胶、陶瓷、皮革、软木和纸，尤其适用于难于粘接的塑料。尽管Instantbond 113的粘接能力非常优越，但不建议用于玻璃之间的长期粘接应用。

典型应用

粘接
- 橡胶保险杠
- 塑料的永久粘接
- 扣件
- 音箱部件
- 防震产品
- 齿轮轴
- 雨刷
- 亚克力窗户
- 铭牌
- 导管
- 珩磨油石
- 防护轴环
- O型环
- 绝缘垫片

固定
- 过滤帽
- 跳线
- 散热片
- 垫片
- 高尔夫球棍部件
- 网球拍产品
- 个人电脑键盘
- 线固定

封装
- 晶体管
- 防改装
- 可调元件
- 玻纤模具

使用指南

粘接面应清洁无油脂以获得最佳效果。此产品用于较小粘接间隙(0.05mm)最佳。

拆卸和清理

液体氰基丙烯酸酯不应用抹布或纸巾擦拭。织物会导致聚合反应，大量的胶粘剂会发热或固化产生烟雾及强烈的刺激性气味。

储存

氰基丙烯酸酯必须存储于冷藏柜中，温度为40℉±5℉（5℃±2℃），以延长其保质期。开封前，产品必须回复到室温，否则水汽将冷凝到瓶中并导致胶水硬化。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

Hernon Quantum 124

产品描述

Hernon Quantum 124是一种表面不敏感型氰基丙烯酸酯胶粘剂。该产品配方改进了常规氰基丙烯酸酯胶粘剂的粘接性能、固定时间以及间隙填充能力。该改进的配方提高了难以粘接的塑料、木材、皮革、陶器、弹性体、酸性表面如新电镀零件等的粘接强度。Quantum 124是最新技术单组份、无溶剂、室温固化粘接剂；在粘接面之间快速固化成薄膜。Quantum 124可在数秒内产生粘接强度，并在几个小时内完全固化。

典型应用

粘接
- 橡胶保险杠
- 塑料的永久粘接
- 喇叭零部件
- 防震产品
- 齿轮轴
- 雨刷
- 亚克力窗户
- 铭牌
- 导管
- 珩磨油石
- 防护轴环
- O型环
- 绝缘垫片

固定
- 过滤帽
- 跳线
- 散热片
- 垫片
- 高尔夫球棍部件
- 网球拍产品
- 个人电脑键盘
- 线固定

封装
- 晶体管
- 防改装
- 可调元件
- 玻纤模具

使用指南

为达到最佳粘接效果，粘接表面应清洁无油。该产品在较小粘接间隙（0.05mm）下效果较佳。

拆卸和清理

液体氰基丙烯酸酯不应使用抹布或纸巾擦拭。织物将导致聚合反应，大量该胶粘剂将发热或固化导致烟雾及刺激性气味。

储存

氰基丙烯酸酯胶粘剂必须存储于冷藏柜中，温度为40℉±5℉（5℃±2℃），以延长其保质期。开封前，产品必须回复到室温，否则水汽将冷凝到瓶中并导致胶水硬化。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

Many Hernon products meet or exceed the standardized objectives set by the U.S. Department of Defense. These objectives are known as military standard, mil specs, or "MIL-STD".Please consult Hernon Customer Service for more information about test reports and certificates of conformance needs.

High Performance Adhesives and Sealants

Hernon Quantum 135

产品描述

Hernon Quantum 135是一种单组分的快速固化氰基丙烯酸酯胶粘剂，配制用于难以粘接的基材，或低湿度导致固化慢的应用点。

典型应用

- 粘接木材、皮革及发泡塑料或橡胶；
- 粘接酸性表面，如重铬酸盐或电镀的基材面；
- 多种材料的快速粘接，如金属、塑料或弹性体材料。

拆卸和清理

设备可通过使用Cleaning Solvent 11进行冲洗清洁。多余的胶粘剂可用赫能CA Remover 14进行处理。

储存

氰基丙烯酸酯胶粘剂必须存储于冷藏柜中，温度为40℉±5℉（5℃±2℃），以延长其保质期。开封前，产品必须回复到室温，否则水汽将冷凝到瓶中并导致胶水硬化。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

Many Hernon products meet or exceed the standardized objectives set by the U.S. Department of Defense. These objectives are known as military standard, mil specs, or "MIL-STD".Please consult Hernon Customer Service for more information about test reports and certificates of conformance needs.

Hernon Quantum 136

产品描述

Hernon Quantum 136是一种新技术的低味且低白化的单组分、无溶剂、室温固化的氰基丙烯酸酯胶粘剂，在粘接面间可快速固化成薄膜。粘接面的湿气使其固化。Quantum 136在几秒内即可产生粘接强度，在几小时内即可产生高的粘接强度。Quantum 136可粘接多种基材表面，包括：金属，热性塑料，弹性体，陶器，皮革，软木及纸张。Quantum 136尽管具有超强的粘接功能，但不推荐用于玻璃与玻璃长期粘接的应用点。

典型应用

粘接
- 橡胶保险杠
- 塑料的永久性锁定
- 紧固件
- 喇叭零部件
- 防震动装置
- 轴上齿轮
- 雨刷刀片
- 亚克力窗户
- 铭牌
- 导管
- 珩磨条
- 防护轴环
- 环形件
- 隔热垫

固定
- 过滤器盖
- 跳线
- 散热器
- 垫片
- 高尔夫球棍部件
- 网球拍部件
- 个人电脑板
- 线固定

封装
- 晶体管
- 防篡改
- 可调零件
- 玻璃纤维模具

产品优势

- 低味，低白化氰基丙烯酸酯；
- 快速固化，压力下一分钟之内，室温固化产生高粘接强度；
- 粘接基材，可粘接几乎所有的类似或非类似材料；
- 使用方便，单组份，无需任何调配。

使用指南

为达到最佳粘接效果，粘接表面应清洁无油。该产品在较小粘接间隙（0.05mm）下效果较佳。

拆卸和清洁

液体氰基丙烯酸酯不应使用抹布或纸巾擦拭。织物将导致聚合反应，大量该胶粘剂将发热或固化导致烟雾及刺激性气味。

储存

氰基丙烯酸酯胶粘剂必须存储于冷藏柜中，温度为40℉±5℉（5℃±2℃），以延长其保质期。开封前，产品必须回复到室温，否则水汽将冷凝到瓶中并导致胶水硬化。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

表面处理剂系列

产品型号	包装规格	典型用途	颜色	粘度（mPa.s）	溶剂	操作时间	溶剂挥发时间
CA14	60 ml (2 fl oz) bottle 1 Gallon can	清除固化的瞬干胶	无色、透明	2	硝基乙烷混合物	15–30分钟	——
GR30	532ml (18 fl oz) aerosol	清除垫片、油泥	白色	——	二氯甲烷	——	——
EF42	52ml (1.75 fl oz) bottle 1 Quart can 1 Gallon can	提高瞬间胶对低表面能材料的粘接性	无色、透明	1.25	庚烷	8小时	30秒
EF48	52ml (1.75 fl oz) bottle 1 Gallon can	促进瞬间胶固化	无色、透明	1	异丙醇	45秒	30秒
EF49	52ml (1.75 fl oz) bottle 1 Gallon can	促进厌氧胶固化	琥珀色至黄色	2	丙酮、异丙醇	≤7天	30/70秒
EF50	52ml (1.75 fl oz) bottle 1 Gallon can	促进厌氧胶固化	透明、绿色	2	丙酮	≤30天	30/70秒
EF52	52ml (1.75 fl oz) bottle 1 Gallon can	促进瞬间胶固化	无色、透明	0.3/0.5	丙酮	45秒	30秒
EF56	52ml (1.75 fl oz) bottle 1 Gallon can	促进厌氧型或反应型结构胶固化	琥珀色	2	丙酮	30分钟	30秒
EF62	427 ml(15 oz spray) 1 gallon can	清洗油脂	无色	2	烃类混合溶剂	——	5/20分钟
EF63	52ml (1.75 fl oz) bottle 1 Gallon can	促进结构胶固化	浅黄色	2	异丙醇、正庚烷	6小时	60秒

High Performance Adhesives and Sealants

Hernon Gasket Remover 30

产品描述

Hernon Gasket Remover 30是一种化学液体，可移除预固常规垫圈密封剂，以及固化的垫片。

Hernon Gasket Remover 30可在几分钟内去除烘烤固定的垫圈、 衬垫接合剂、定位垫片、碳沉积、干燥油、油脂及任何金属上的涂料。也适用于木材上。

该产品包装为方便的喷雾液体，可渗入并清洁复杂形状的产品，但不会流淌（包括垂直表面）。

使用指南

1. 在距离要移除的衬垫10~12英寸的位置使用该喷雾；
2. 喷涂要去除衬垫的区域涂层越厚越好；
3. 等待5~10分钟，让Gasket Remover 30发泡作用破坏老衬垫；
4. 用刮器或油灰刀移除老衬垫或衬垫接合剂。用碎布将凸起面擦干净。如需要可重复该过程；
5. 使用新衬垫进行组装前，用Hernon Cleaner 62喷涂以清洁所有表面。

储存

Gasket Remover 30应密封存放在低温、干燥处。如无另外标识，温度应在46℉~82℉（8℃~28℃）之间。最佳存储温度应在该范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

EF Adhesion Promoter 42

产品描述

EF Adhesion Promoter 42是一种单组分产品，配制用于改进低表面能的塑料，如聚乙烯、聚丙烯以及热塑橡胶，配合hernon的瞬间胶使用。

典型应用

- 增强热塑橡胶的粘接性；
- 增强聚丙烯与聚丙烯、聚丙烯与其他材料间的粘接性；
- 增强多种其他低表面能塑料的粘接性。

使用指南

1.EF Adhesion Promoter 42可用刷子或喷涂到粘接面。也可将粘接材料浸入产品容器中，在移开前滴干。建议只涂用一层该处理剂；过多的涂层可能导致粘接性下降。建议测试应用中的最佳处理剂涂层厚度。晾干处理剂。然后采用瞬间胶粘接。如果粘接处有两种烯烃类型的材料，则在两个粘接面都使用EF Adhesion Promoter 42。

2.如是烯烃类材料与一种更活性或更易粘接的材料相粘接，则仅在烯烃材料上使用EF Adhesion Promoter 42；然后将氰基丙烯酸酯粘合剂涂用在该活性材料上。

3.为达到最佳效果，应在使用处理剂后1小时内使用粘接剂。必要的话，1小时后重新涂用EF Adhesion Promoter 42。

4.对于所有的氰基丙烯酸酯粘接剂，在一面使用后立即完成粘接程序是非常重要的。

5.液态的EF Adhesion Promoter 42不应引入氰基丙烯酸酯粘接剂，或与之混合。

储存

EF Adhesion Promoter 42应密封存放在低温、干燥处。如无另外标识，温度应在46℉~82℉（8℃~28℃）之间。最佳存储温度应在该范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

High Performance Adhesives and Sealants

Hernon EF Primer 50

产品描述

Hernon EF Primer 50是一种单组分、无氟氯碳化合物溶剂产品。该产品专为提高赫能厌氧胶粘剂和密封剂的固化速度而开发。

典型应用

EF Primer 50用来提高赫能厌氧胶粘剂和密封剂的固化速度。特别推荐应用于非活性金属或惰性基材表面，以及较大间隙的装配。推荐在低于15℃的固化条件下使用。

使用指南

1. 喷涂或刷涂方式将处理剂应用于两个粘接表面。对于小间隙，只需处理其中一个面。有污染的粘接面在使用处理剂之前，需要反复处理或特殊除油处理以去除所有的分解性污染。如果粘接表面是多孔的，或粘接间隙较大，需在两个粘接面都使用该处理剂。

注：由于溶剂型可能对有些塑料制品或外壳有所影响，建议核实所有粘接面的相容性。

2. 使得该溶剂在良好通风条件下挥发。

3. 使用该处理剂后，零部件应在2天内进行粘接。粘接前避免表面遭受任何污染。

4. 立即在单面或双面及组装部件上使用粘接剂/密封剂。

注：如仅在单面使用EF Primer 50, 那么在另一面使用粘接剂。

5. 条件允许的话，相互移动粘接面数秒，均匀分散粘接剂以达到最大催化作用。完成组装，待粘接面固定后，再进行下一步操作。

储存

EF Primer 50被归于高易燃产品，必须存储于与相关条款一致的适合的条件下。切忌存于氧化物质或易燃材料附近。密封存放于低温、干燥处。如无另外标识，温度应在46℉~82℉（8℃~28℃）之间。最佳存储温度应在该范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

Hernon EF Activator 63

产品描述

Hernon EF Activator 63是溶剂型产品。该产品专为提高赫能胶粘剂固化速度而配制。

使用指南

1.需粘接零部件的清洁直接影响粘接剂的固化速度及最终的固化性能。确保部件清洁干燥。EF Cleaner 62是清洁部件的可靠之选。

2.溶剂挥发后，零部件显示油状面，并可持续两个小时的活性。

3.在一个面使用赫能粘接剂，并立即组装零件。压紧固定1~3分钟。不太吻合的零件需要更长的固定时间。

4.如果仅在一面使用活化剂，则在另一面使用粘接剂。

5.在执行任何其他操作前，牢固该组装并待粘接剂固定。

6.完全固化需要3~24小时，取决于粘接表面间的间隙大小。

7.条件允许的话，相互移动粘接面数秒，均匀分散粘接剂以达到最大催化作用。

储存

EF Activator 63被归于高易燃产品，必须存储于与相关条款一致的适合的条件下。切忌存于氧化物质或易燃材料附近。密封存放于低温、干燥处。如无另外标识，温度应在46℉~82℉（8℃~28℃）之间。最佳存储温度应在该范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

Hernon EF Activator 56

产品描述

Hernon EF Activator 56是一种单组分、无氟氯碳化合物溶剂产品。该产品专为提高赫能结构胶和密封剂的固化速度而设计。

典型应用

EF Activator 56应用于要求提高赫能厌氧胶粘剂和密封剂固化速度的情况。特别推荐应用于非活性金属或惰性表面，以及较大粘接间隙。

使用指南

1. 喷涂或刷涂方式将处理剂应用于两个粘接表面。对于小间隙，只需处理其中一个面。有污染的粘接面在使用处理剂之前，需要反复处理或特殊除油处理以去除所有的分解性污染。如果粘接表面是多孔的，或粘接间隙较大，需在两个粘接面都使用该处理剂。

注：由于溶剂型可能对有些塑料制品或外壳有所影响，建议核实所有粘接面的相容性。

2. 使得该溶剂在良好通风条件下挥发。

3. 使用该处理剂后，零部件应在2小时内进行粘接。粘接前避免表面遭受任何污染。

4. 立即在单面或双面及组装部件上使用粘接剂/密封剂。

注：如仅在单面使用EF Activator 56, 那么在另一面使用粘接剂。

5. 条件允许的话，相互移动粘接面数秒，均匀分散粘接剂以达到最大催化作用。完成组装，待粘接面固定后，再进行下一步操作。

储存

EF Activator 56被归于高易燃产品，必须存储于与相关条款一致的适合的条件下。切忌存于氧化物质或易燃材料附近。密封存放于低温、干燥处。如无另外标识，温度应在46℉~82℉（8℃~28℃）之间。最佳存储温度应在该范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

Many Hernon products meet or exceed the standardized objectives set by the U.S. Department of Defense. These objectives are known as military standard, mil specs, or "MIL-STD".Please consult Hernon Customer Service for more information about test reports and certificates of conformance needs.

喇叭胶系列

产品型号	包装规格	典型用途	颜色	粘度（mPa.s）	固化方式	剪切强度（Mpa）	使用温度范围（℃）	相对密度
351	5 oz tube 300ml cartridge 1 Gallon can	用于三点部位导线粘接	透明	50,000	5分钟表干，溶剂挥发	拉伸强度3,500	-40/180	1.38
352	5 oz tube 300ml cartridge 1 Gallon can	用于三点部位导线粘接	黑色	50,000	5分钟表干，溶剂挥发	拉伸强度3,500	-40/180	1.38
357	5 oz tube 300ml cartridge 1 Gallon can	用于三点部位导线粘接	透明	100,000	5分钟表干，溶剂挥发	拉伸强度3,500	-40/180	1.36
358	5 oz tube 300ml cartridge 1 Gallon can	用于三点部位导线粘接	黑色	100,000	5分钟表干，溶剂挥发	拉伸强度3,500	-40/180	1.35
360	1 Quart can 1 Gallon can	涂于音圈提高耐温	黑色	4,000 6,000	加热固化	3,700	-55/316	0.94
394	300 ml cartridge 10 lb container	用于三点部位的粘接	琥珀色至黄色	44,000 56,000	5分钟/150℃	2,000	-55/204	1.19
395	300 ml cartridge 10 lb container	用于三点部位的粘接	琥珀色至黄色	340,000 370,000	5分钟/150℃	2, 000	-55/204	1.23

Hernon Supertacker 357

产品描述

Hernon Supertacker 357是一种单组分、高性能的弹性胶粘剂，可对多种类型的材料展示其特殊的粘合特性，包括金属、玻璃、塑料复合材料、橡胶、皮革、木材和乙烯基。Supertacker 357可对材料进行牢固、防水粘接，而不会破裂或变脆。相比有机硅胶、丙烯酸树脂胶、橡胶等粘接材料，Supertacker 357可更强力及更持久的粘接更多的基材表面。

典型应用

- 应用于三点部位或支架与音膜边缘相粘接；
- 应用于将导线粘接在扬声器上；
- 修复传送带；
- 密封油箱或管道；
- 隔离电子连接器或修理塑料容器；
- 修补软管；
- 修复破裂的乙烯基垫；
- 粘贴塑料模制品或装饰品；
- 加强并密封拖车、车库门或空调系统的金属接缝。

使用指南

1.表面应清洁干燥；

2.如是多孔的表面，在其上用大量的胶粘剂，并立即粘接；

3.如用于连接无孔面，每个面只需用薄层胶粘剂并让其硬化2分钟，再把两块接触面压合。

4.Supertacker 357通过溶剂脱水变硬。在70℉（21℃）下，该粘接剂在5分钟内具有突出的"抓取"功能。但是，一般粘合层需要24小时，较厚的粘接层可能需要48至72小时。

5.当温度低于70℉（21℃）时，固化时间增长；高于该温度时固化时间缩短。

6.完成后，擦去管颈处多余胶粘剂，并盖上盖子。

储存

Supertacker 357应密封存放在低温、干燥处。如无另外标识，温度应在46℉~82℉（8℃~28℃）之间。最佳存储温度应在该范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

High Performance Adhesives and Sealants

Hernon Tuffbond 394

产品描述

Hernon Tuffbond 394是一种单组分、耐高温、热活化型环氧树脂。它对多种基材均具有优异的粘接性能，可固化至高性能热固性系统。在150℃下仅1.5分钟的快速固化机制使其成为生产线应用的理想选择。Tuffbond 394在固化过程中从琥珀黄渐变至红棕色。

将音圈粘接至圆锥一直是工程师们的一个棘手问题，特别是当胶粘剂耐高温要求达到200℉（93℃）以上。双组分环氧胶最常用于这种情况，但其不足之处如混合比、固化速度、设备和静态混合器中可能凝固化及设备冲洗剂需求使得Tuffbond 394更为适用。

储存

Tuffbond 394必须存放在40℉±5℉（5℃±2℃）的冷藏条件下以延长保存期。打开之前，容器必须放置至室温；否则，水可能冷凝在瓶中并造成胶粘剂硬化。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

Hernon Voice Coil Bonder 360

产品描述

Hernon Voice Coil Bonder 360是一种单组分黑色热固化粘合剂，专为粘接和涂覆音圈部件及高温叠层所设计。其固化粘接可耐超过600℉（316℃）高温。

典型应用

- 铝、镀铜及铜线圈的涂覆；
- 多种成型材料的涂覆，包括Kapton ,HN, HPPST 和 MTB，纤维玻璃组建，铝及诺梅克斯产品。

使用指南

1. 清洁粘接面；

2. 在粘接面上涂覆胶水。干层厚度应在0.008~0.015in. (0.20~0.38mm), 湿层0.025~0.045in. (0.635~1.14mm), 取决于使用的覆盖方式；

注：湿度影响溶剂的挥发率。这可能导致夏季风干问题。通常不同季节要求提供同等的风干循环条件；

3. 使用：先在粘接表面上使用Voice Coil Bonder 360;室温下10分钟左右，粘接剂会变得无附着力（热空气环境可能加速变化速度）;将该组件置于82.3℃的烤箱中20分钟;然后，组件置放于干燥的环境以用于后续使用；

4. 线：线圈生产商注明了绝缘涂覆层的厚度。通常情况下，Voice Coil Bonder 360 的厚度应与线圈绝缘层厚度一样。更细的线圈其绝缘层也更薄；因此Voice Coil Bonder 360 的厚度也应更薄。使用该粘接剂后，将该线圈放置于82.3℃烤炉中来回烘烤±30秒，直到变得无粘着力。确保线圈不要置放于烤炉中时间过长，否则将导致交联连接。测试：如果将丙酮或MEK用于该线圈，将又变得有粘接力；如果没有如此变化，则表示在烤炉中暴露时间过长，已经发生交联连接。然后，可将线圈存放以备将来所用；

5. 恢复：用丙酮或MEK浸湿海绵，并擦拭涂有Voice Coil Bonder 360 的线圈和先粘接基材，该胶粘剂将重新恢复其粘着力；

6. 将粘性的线圈缠绕在上述涂有粘接剂的基材上，并放置于82.3℃的烤炉中20分钟，之后再在204℃下放置45分钟以达到交联。然后，将整个完成的线轴置于65℃的烤炉中12小时以缓和并排气。该过程可防止高温下产生气泡；

7. 较粗的线圈在烤炉中更易交联；

8. 稀释：音圈粘结剂可按需稀释以达到要求的粘度。稀释比例如下：
   - MEK不限制；
   - 丙酮不限制；
   - 酒精低于25%.

固化

1. 可用通过烤炉使Voice Coil Bonder 360 固化。烤炉式加热设备，无论是红外线、天然气或电，都应维持烤炉的温度并保持相同的空气环境。粘接过程中，可使用压力夹具以排除气体，使其从粘接剂中挥发出去。如压力不够，或没有全面接触，则粘接可能较弱不够坚实；

2. 建议400℉下最少的固化循环时间为30分钟；

3. 为达到固定作用，可用丙酮、MEK或丁基醋酸盐使得溶剂复活。在一些应用中，该粘合剂只需用于其中一个部件。

清洁

固化前，可用MEK移除该粘接剂。该步骤应在通风良好的场所进行。

固化后，该粘接剂可抗所有溶剂。唯一实际可用的清洁已固化的该粘接剂的办法是磨损部件。

储存

如未特殊标明，Voice Coil Bonder 360需密封存储于低温、干燥处，储存温度40℉~60℉（4℃~16℃）。最佳存储温度为该温度范围的低温一半范围内。为了防止未使用的胶粘剂被污染，产品不可放回到原来的容器中。

深圳市力邦泰科技有限公司

关于力邦泰

深圳市力邦泰科技有限公司是一家专业的电子胶水方案提供商，提供专业的电子胶水应用技术顾问服务。力邦泰科技有限公司一直致力于不断超越、不断追求的创新与产品方案，以满足具有成本意识和品质意识的客户的高标准需要。我们的专业人员将为您提供高品质的产品，优质的服务和专业的技术咨询。我们不提倡纯粹的产品取代及以牺牲产品可靠性为前提的产品成本下降，我们更愿意配合客户建立更科学合理的产品综合性能评估方案。

经过七年的不懈努力，力邦泰科技已经为世界级的电子厂商及国内领先的电子厂商提供产品、服务及解决方案，并成为以下诸多公司之合格及优秀供应商。

FOXCONN　ABICO　FLEXTRONICS

BYD　lenovo　TCL

……

专业 · 专注 · 专心　Specialty · Fengrossment · Concentration

力邦泰公司秉承对客户，对员工以及对环境负责之理念。为此我们承诺：

-- 技术与销售相结合为客户提供迅速而贴心的服务；

-- 对新产品和已销售的优质产品进行跟踪研究以确认产品质量的提高；

-- 公平的员工待遇有助于更多的意见及建议的提出；

-- 尽全力保障雇员、大众、环境之安全及公司财产和声誉。

深圳市力邦泰科技有限公司通过致力于产品的可靠性, 各项标准的遵守以及准确的物流来保证胶水的优质。在技术需求多样的今天，我们致力于使我们与众不同，成为一个在国内和国际领域可靠且负责任的公司。