

## 产品描述

**257 胶**是一款专为铁芯堆叠粘接而开发的高强度、快速固化厌氧型结构胶。本产品具有中低粘度，适用于自动化喷涂施工，能显著提升生产效率。在固化性能上，它不仅固化速度快，在促进剂的配合下能进一步适应快节奏生产；固化后形成的胶层兼具优异的韧性、耐冲击性和抗振性。此外，该产品还具备卓越的耐高温特性，使其能够稳定应用于高温环境下的各种结构粘接场景。

## 应用领域

257 胶主要用于将铁氧体快速、牢固地粘接至电镀金属件，并实现电机铁芯硅钢片的高强度堆叠粘接。

## 技术参数

注：以下数据均在 20~25℃条件下测试所得

外观及特性	
外观	红色透明液体
粘度 (GB/T 2794-2013)	1.03 ± 0.01Pa·s
固含量	100%
固化前密度 (GB/T 13354-1992)	1.06 ± 0.01g/cm <sup>3</sup>
固化后特征	
密度 (GB/T 533-2008)	1.23 ± 0.01g/cm <sup>3</sup>
硬度	3B

(GB/T531.1-2008)	
涂层附着性 (GB/T9286-2021)	0 级
固化后本体拉伸强度 (GB/T528-2009)	16.8 ± 1.8MPa
固化后热失重起始温度 (失重 10%) (GB/T 27761-2011)	275.9℃
常温剪切强度 (室温 固化 1 天) (GB/T 7124-2008)	10.12 ± 0.33MPa
180℃剪切强度 (GB/T 7124-2008)	0.61 ± 0.02MPa
180℃ 1h 后室温剪切 强度 (GB/T 7124-2008)	9.55 ± 0.76MPa
T 型剥离强度 (GB/T 2791-1995)	0.16-0.20N/mm
断裂伸长率	40%
涂层表面电阻	10 <sup>8</sup> Ω·cm <sup>2</sup>
涂层厚度	30-50 μm

## 长期耐久性分析

检测标准：GB/T 7124-2008

在 180℃硅油环境中，**257 胶**粘接的硅钢片失效时长>1000 小时

老化时间	剪切强度
0 h	10.29MPa
500h	9.77MPa

1000 h	9.42MPa
--------	---------

### 材料适配性

检测标准：GB/T 7124-2008

257 胶对多种常见钢材均展现出卓越且稳定的粘接性能，具有广泛的产线适配性。

室温固化 24 小时剪切强度

钢片种类	剪切强度
宝钢 A	10.74 MPa
宝钢 M	10.06MPa
宝钢 H	9.04 MPa
首钢 M1	10.29MPa
太钢 TC	8.16 MPa

### 耐高温性

检测标准：GB/T 7124-2008

在 230℃ 和 250℃ 进行

温度	剪切强度
230℃	9.71MPa
250℃	8.95MPa

### 使用说明

在使用厌氧胶前，务必对被粘接的金属表面进行处理。需要清除锈迹、油污，通常使用丙酮、溶剂汽油等有机溶剂进行清洗，并确保表面干燥。清洁的表面能提供最佳的催化效果和粘接强度。

室温固化 (257 胶+底涂剂)	初固 0.5-2 分钟，完 全固化 24-48 小时
180℃ 固化 (257 胶)	1.5 小时

温度耐受	-55℃-250℃
储存时间	1 年

### 储存

除另有说明外，本产品理想贮存条件是放在 2-8℃ 温度范围内的阴凉干燥处。为避免污染未用胶液，严禁将任何胶液倒回原包装中。

### 安全数据

本产品含有甲基丙烯酸酯，会刺激眼睛、呼吸器官和皮肤。无苯、甲苯、二甲苯、乙苯、苯乙烯等有害物质。在与皮肤接触的情况下，立即用大量清水冲洗；如接触眼睛立即用大量清水冲洗，并就医；使用过程中建议穿戴防护用具。

测评类别	检测结果
化学有害物质限量	≤1%
挥发性有机化合物 (VOC)	≤240 g/L

更多产品安全信息请参照安全技术说明书 (SDS)。

以上信息由实验室反复试验得出，真实可信，但仅作为您使用的参考，不具有法律效应。对于任何人采用我们无法控制的方法得到的结果，我公司概不负责。请使用我们推荐的产品测试应用程序。