



技术数据表

3M™ Neoprene High Performance Contact Adhesive 1357



附加信息



监管信息

产品说明

3M™

1357高性能氯丁橡胶基接触型胶粘剂可用于大多数橡胶、布料、金属、木材、泡棉玻璃、纸蜂窝、装饰塑料层压板等基材的粘接。

产品特点

操作时间长
出众的初粘性
耐热老化性能好

技术信息说明

以下技术信息和数据均为代表值或典型值，不应作为产品规范使用。

典型未固化物理性能

属性名称	数值
净重	6.6 – 7 lb/gal
主剂	氯丁橡胶

典型物理特性

属性名称	温度	数值
颜色		灰色/绿色, 浅黄色
固体含量按重量		23 – 27 %
耐溶剂性		石油馏分、丙酮、MEK、甲苯、正己烷
覆盖范围		308 ft ² /gal ¹
闪点		-26 °C ²
粘度	27 °C	200 – 450 cP ³

¹ @ 2.5 g/ft²干重

² TCC

³ Brookfield粘度计, RVF 2号主轴, 20转/分钟

典型性能特性

属性名称: 180°剥离强度

基材: 帆布到钢材

静置时间	温度	数值
24 小时	22 °C	256 oz/in
72 小时	22 °C	496 oz/in
120 小时	22 °C	672 oz/in
168 小时	22 °C	416 oz/in
2 周	22 °C	384 oz/in
3 周	22 °C	368 oz/in
3 周	-34 °C	208 oz/in
3 周	66 °C	296 oz/in

静置时间	温度	数值
3周	82 °C	192 oz/in

属性名称: 剪切强度
 基材: 桦木对桦木
 温度: 22 °C

静置时间	测试条件	数值
2周		452 lb/in ² ¹
3周		536 lb/in ² ¹
3周	-34°C (-30°F)	964 lb/in ² ¹
3周	82°C (180°F)	199 lb/in ² ¹
3周	107°C (225°F)	158 lb/in ² ¹

¹ 1/8 英寸厚的基材

操作/应用信息

使用说明

粘合木质薄板时，需要考虑很多因素，例如环境条件、粘接过程、基材类型、薄板类型、胶粘剂类型和面漆系统等。用户应充分测试胶粘剂是否适合粘合木质薄板。另外建议遵循薄板制造商的建议和行业准则。

使用说明：

1. 表面处理：清除所有灰尘、污垢、油液、油脂、蜡质、松动油漆等。
 用丁酮(MEK)等溶剂进行擦拭，有助于粘接前预处理的执行。*

2. 应用温度：粘合剂和粘合表面的温度必须至少为65°F (18°C)，方能获得最佳效果。如产品储存在30°F (-1°C) 以下环境，使用之前必须在温暖的房间里预热至室温（不要超过120°F (49°C)，然后彻底搅拌）。

3. 施胶：使用前要充分搅拌或搅动，以达到最佳效果。每个表面应涂抹2.5克至3.5克/平方英尺干重的产品。对于异常多孔的表面，需要增加胶粘剂用量。

4. 干燥时间：粘合剂在约10分钟内干燥。高湿度会减缓干燥速度，高温会加快干燥速度。如果将这种胶粘剂在70°F(21°C)和35%相对湿度条件下涂抹至两个粘接表面，粘接时间约为30分钟。
 如果胶粘剂太干，可在一个表面再涂一层薄薄的胶粘剂，使其变得稍有粘性，然后进行粘接。

如相对湿度超过50%，就会引起白化现象(表面水分凝结)和假性粘接。为了避免这种情况，我们建议在180-220°F (82-104°C) 的温度下进行强制烘干。强制烘干也有助于更快地去除溶剂。

5. 装配：对于装饰层压板，可使用垫片(例如，销子或层压板条)来帮助防止在定位之前胶粘剂的过早粘合。移除垫片，向边缘方向施加均匀压力。应使用3"辊子，施加最大压力，确保充分压合和粘合，特别是在边缘处。最好使用夹送辊，以便获得最佳性能。在粘接后，可立即对已粘合组件进行机加工、修边等。

6. 清理：裸露表面上残留的3M™ 1357和1357-L高性能氯丁橡胶基接触型胶粘剂，可用丁酮 (MEK) 或3M™橙香工业清洁剂等溶剂清除。*用MEK冲洗流体管线。

*使用溶剂时，应熄灭所有火源(包括指示灯)，遵守制造商提供的防范措施和使用说明。

应用技术

喷涂、刷涂、辊涂或流涂

应用设备

适当的施涂设备可增强胶粘剂性能。根据用户的特定目的和施涂方法，我们建议用户对以下施涂设备进行评估。

1. 泵送：建议使用2:1分离式设计泵。所有材料软管应为尼龙或PVA衬里。与胶粘剂接触的所有填料和压盖应涂有PTFE涂层。
2. 喷涂
不建议在无气喷涂中使用该胶粘剂。
*5 H.P.压缩机可连续使用。
**测量流速：仅加压流体源；扣动扳机，将物料流入测量装置60秒，增加或减少流体源压力以获得所需的流体流量。
3. 刷子/辊子：可使用专为油性涂料设计的典型刷子/辊子。

工业标准

详见NFPA 130测试报告 (ASTM E162、ASTM E662、SMP 800-C、BSS 7239)
详见NFPA 130测试报告 (ASTM E1354)

储存及保质期

在16°至27°C (60°至80°F) 和40至60%相对湿度的正常条件下，以原始、未开封的包装储存，避免阳光直射。较低的温度会导致暂时的粘度增加。为获得最佳性能，请在生产之日起30个月内使用本产品。

预防信息

使用本产品前，请参阅产品标签和材料安全数据表以了解健康和信息安全。如需更多健康和信息安全，请致电1-800-364-3577

汽车免责声明

选择汽车应用：该产品是一种工业产品，未经设计或测试，不适用于某些汽车应用，例如汽车电动动力总成电池或高压应用，这些应用可能要求产品在IATF认证的设备上制造，所有性能指标必须达到1.33的Ppk值，经历汽车生产零部件批准过程(PPAP)，或完全符合汽车设计或质量体系要求(例如IATF 16949或VDA 6.3)。如果客户选择在这些应用中使用该产品，客户需承担所有责任和风险。

信息

技术信息：

本文或3M另行提供的其他文件包含的技术信息、指引和其他声明均基于3M认为具有可靠性的记录、测试或经验作出，但3M不保证这些信息的准确性、完整性和代表性。这些信息适用于具有丰富知识和技术技能的人员，以便对信息进行评估和应用其知情判断。上述信息不被视为明示或默示地许可使用3M或其他第三方的知识产权。

产品的选择和使用：

许多超出3M的控制范围，以及属于用户所了解与控制范围内的因素，都会影响3M产品在特定应用中的使用和性能。因此，顾客必须负责评估并确定3M产品是否符合其特定应用，包含进行工作场所危害评估和审查所有适用的法规和标准(如，OSHA、ANSI等)。如未能正确评估、选择和使用3M产品和适当的安全产品，或未能满足所有适用的安全法规，可能会造成伤害、疾病、死亡和/或财产损失。

质保范围、有限补救和免责声明：

除非在适用的3M产品包装或产品资料上有不同的保证(在这种情况下，以该保证为准)，3M公司仅保证在产品发运时每个3M公司产品均已达到相关3M公司产品规范。除了上述保证外，3M不作其他任何明示或默示的保证或质保条款，包括但不限于关于产品适销性或适合于特定用途的任何默示保证，或因交易、商业习惯，或贸易惯例而产生的任何默示保证。若3M公司产品不符合上述保证，3M公司可自行决定更换该产品或退还产品购买价额，而且上述救济措施是唯一且排它的。

责任限制：

除上述有限的补救措施外，以及在法律禁止的范围内，3M公司不对任何由3M产品引起的或与之相关的损失或损害负责，不论是直接的、间接的、特殊的、偶然的或后果性的(包含但不限于利润或商业机会的损失)，也不论所主张的法律或公平理论，包括但不限于保证、合同、过失或严格责任。

免责声明：

3M公司的工业和专业产品贴有专门标签，包装后，专为销售给经过培训的工业和专业客户在相关工作场所使用。除非适用的产品包装或产品资料中另有特别说明，否则这些产品不是为了销售给消费者或供消费者使用而设计、标示或包装(例如，用于家庭、个人、中小学、娱乐/运动或适用产品包装或产品资料中未说明的其他用途)，必须按照适用的健康和法规标准(例如，美国职业安全健康管理局、美国国家标准学会)，以及所有产品资料、用户说明、警告和限制来选择和使用。而且用户必须采取任何召回、现场行动，或其他产品使用通知所要求的行动。误用3M工业和专业产品可能导致伤病或死亡。如需产品选择和使用帮助，请咨询现场安全专家、工业卫生学家，或其他专家。有关产品的更多信息，请访问www.3M.com。

ISO声明

该产品是根据注册为ISO 9001标准的3M质量系统制造的。

3M™ 工业胶带和胶粘剂部门
3M 中心, 圣保罗, 明尼苏达州 55144-1000
3M.com.cn/iatd

3M是3M公司的商标。
©3M