

Transforming
surfaces
...and beyond

通用工业产品线技术交流

技术支持 钛邦



SAINT-GOBAIN

您的粘接密封顾问

圣戈班钛邦(TEKBOND)是世界工业百强集团圣戈班旗下胶粘剂品牌, 美洲排名TOP1。专注于为全球客户与消费者提供专业、可靠、环保的建筑工程、家装与日常消费汽车工业通用工业等领域的胶粘剂产品与解决方案。

圣戈班钛邦(TEKBOND)始终关注技术创新和可持续的重要性, 在全球拥有8个跨事业部研发中心与1个胶粘剂产品和应用研发中心依托全球化的技术优势, 我们不断探索行业领先的胶粘剂技术与解决方案, 将丰富安全的产品用于改善消费者的生活空间, 并将优秀的工业级别胶粘剂解决方案带给全球客户。

凭借对品质、创新和服务的专注与坚持, 钛邦(TEKBOND)胶粘剂产品与解决方案获得了全球客户与消费者的信赖和深度认同。目前, 中国已成为钛邦(TEKBOND)胶粘剂解决方案的全球第二发展轴心。





钛邦胶粘剂应用于建筑、交通、基础设施、工业应用的方方面面，和我们的生活息息相关。钛邦重视人类的幸福生活和未来发展，以可持续的创新应用，创造美好的生活体验。



轨道



能源



交通



居住环境



消费品



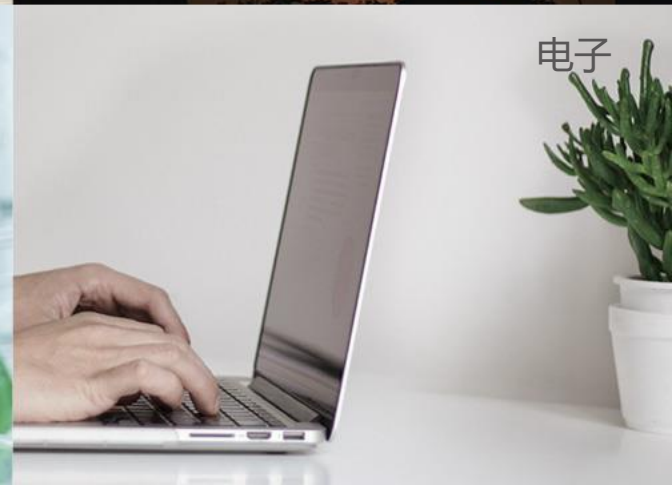
工业



航空



医疗



电子

圣戈班®钛邦™通用工业产品线

CONTENTS

目录

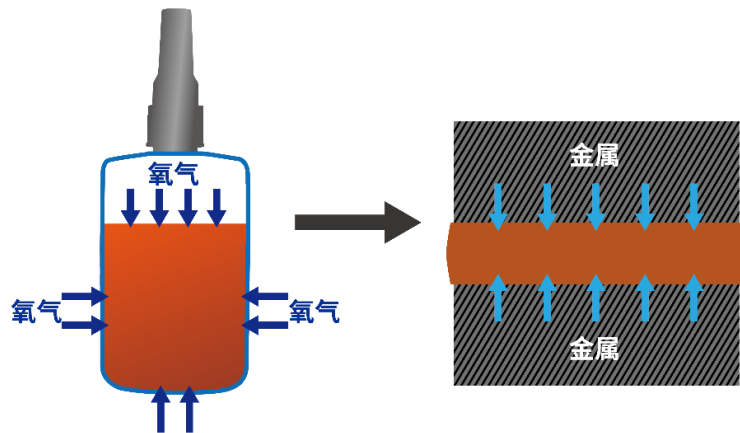
- 厌氧胶系列
- 螺纹锁固系列
- 管螺纹密封系列
- 圆柱固持系列
- 厌氧平面密封系列
- UV厌氧胶系列
- 记号胶系列
- 平面密封硅胶系列
- 改性硅烷胶系列
- 聚氨酯胶系列
- 瞬干胶系列
- 光固化胶系列

厌氧胶

什么是厌氧胶？

一般来说，“厌氧”听起来可能不太熟悉，但字面意思是“没有空气”，厌氧粘合剂就是固化时需要去除空气（氧气）。

除了“去除空气”外，对厌氧胶的固化还有另一个要求，与金属接触，没有金属，粘合剂就不能固化。



- LDPE包装
- 留部分空气在液体上方
- 保证氧气的自由进出

另外，厌氧胶还有以下特点

单组分，无溶剂

无需混合，操作简单；
无溶剂，环保

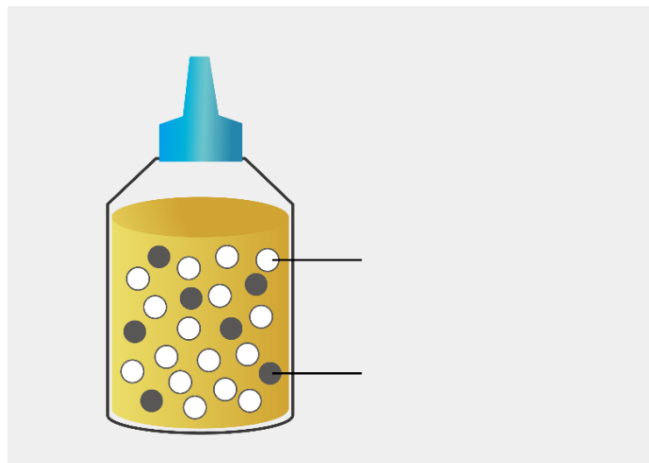
快速固化

室温下，快固

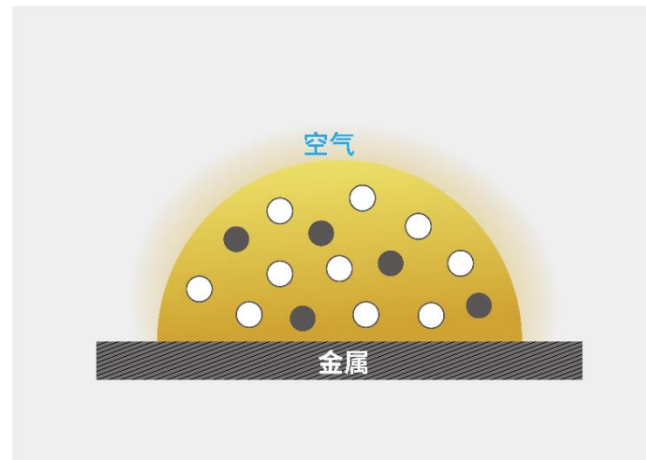
厌氧胶

厌氧胶构成：

- 单体(二甲基丙烯酸酯)
- 引发剂
- 固化加速剂
- 金属隔离剂
- 阻聚剂
- 功能助剂
- 触变剂



- 厌氧胶由95%的单体，引发剂，稳定剂，改性剂构成



- 与空气接触时，反应不会发生

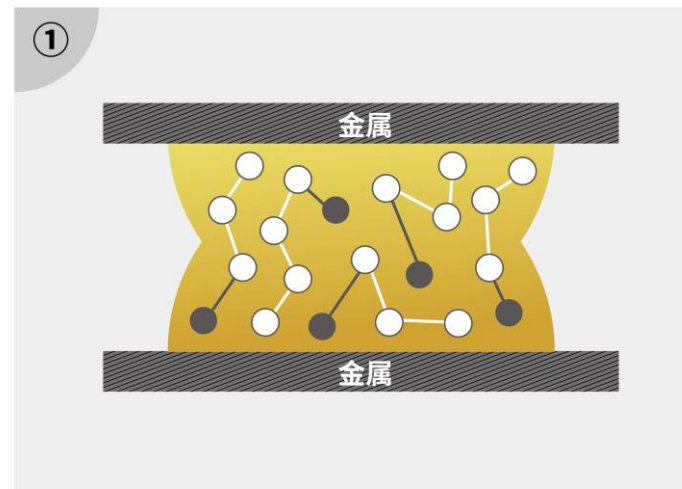
厌氧胶固化条件：

隔绝氧气

接触金属



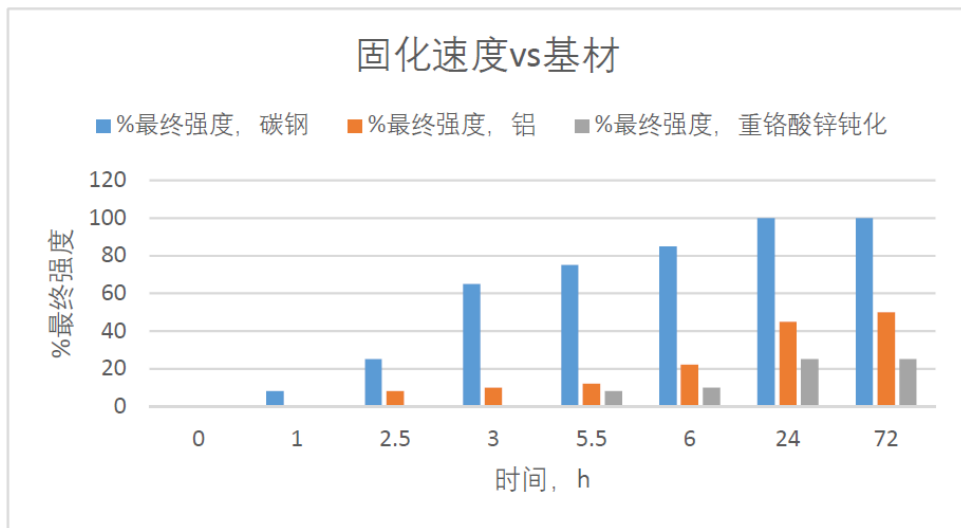
- 当隔绝空气时



- 引发剂，就会引发聚合反应

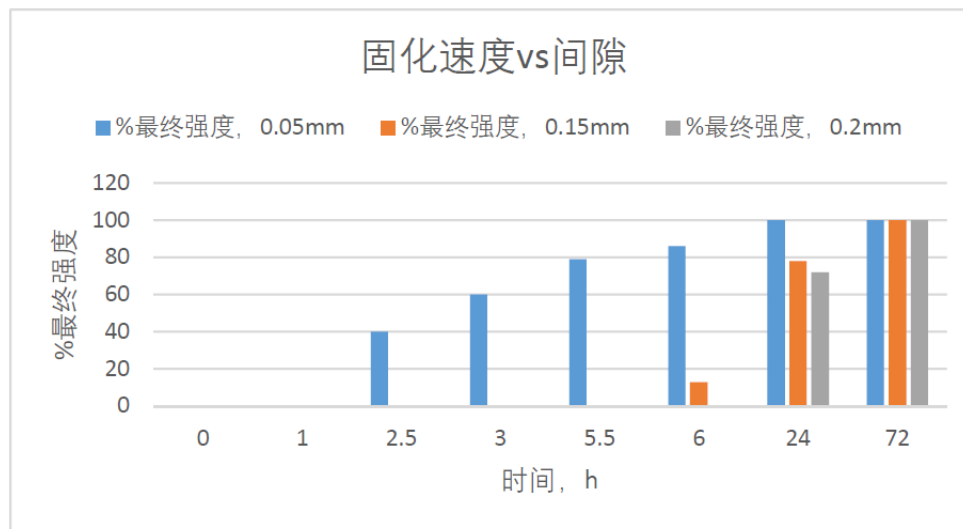
影响厌氧胶固化的因素

金属基材



简单的说，一种金属越容易生锈，那么厌氧胶固化就越快。

填充间隙

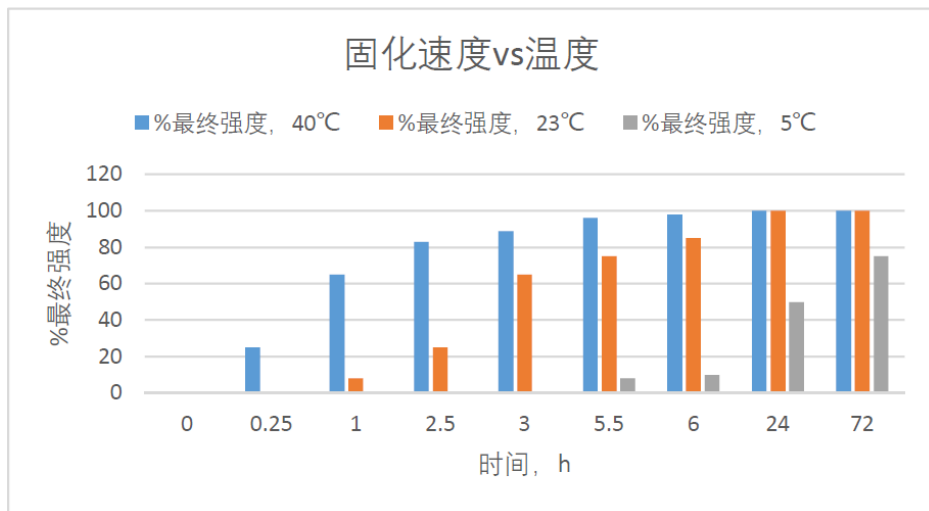


填充间隙越小固化越快

厌氧胶

影响厌氧胶固化的因素

温度

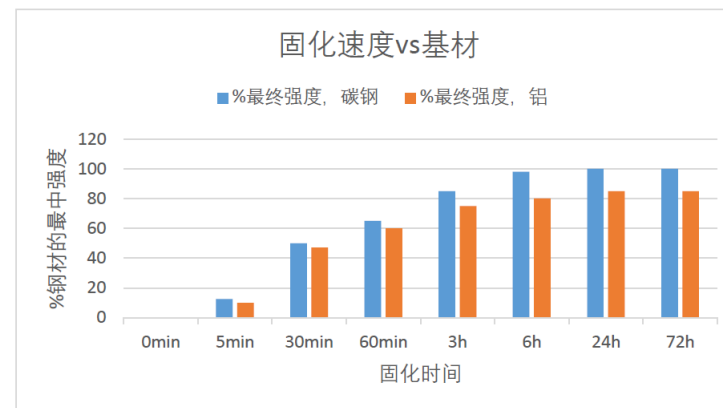


温度越高，固化越快

对于固化速度有苛刻要求的，需要使用促进剂。如磁钢粘接，会配合7649或者7387来使用。

典型固化特性--不同材质上的固化速度

以下图表显示的是，固化速度vs基材之间的关系。固化条件为 $23\pm 2^{\circ}\text{C}$, $50\pm 5\%\text{RH}$ (相对湿度)。按照GB/T7124 标准要求对强度进行测试。产品用在打磨碳钢片，铝片的搭接试样，在不同时间下，所得到的剪切强度（一个被粘材料上涂促进剂7649）。



表面油污

- ✓ 金属基材表面的油污也会影响固化速度，针对重油污，需要用清洗剂先清洗，轻微油污可以选择容油性的厌氧胶品种。

圣戈班®钛邦™ 螺纹锁固系列

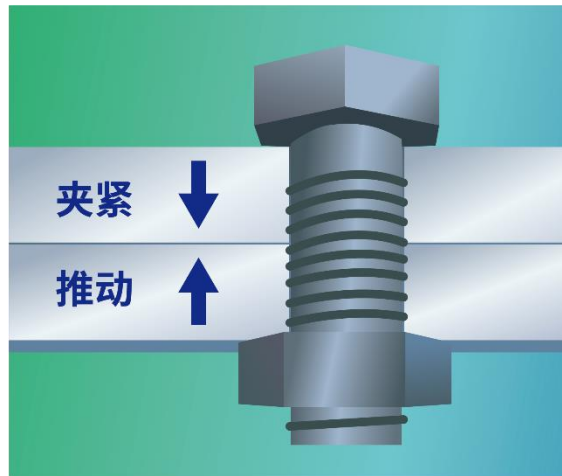
- 圣戈班® 钛邦™ 螺纹锁固系列，用于防止螺栓松动，并且能够帮助螺栓抵抗振动和冲击。产品在施工时为液体，能够完全填充螺纹的间隙，在常温、隔绝氧气的情况下，在各种金属材质表面形成热固性塑料。相比传统的机械螺纹锁固方式相比，具有施工方便，防腐蚀，防松脱，防泄漏，低成本等优势。
- 钛邦™ 螺纹锁固系列品种齐全，按强度可以分为低强度，中等强度，高强度；按间隙能力大小可以分为渗透型，小间隙，大间隙；按耐温能力可以分为普通型，耐高温型等等；钛邦™隆重推出，262C，277C品种，这两种产品在有氧条件下，可实现表干，避免溢出的胶粘剂难以清除的缺点。



圣戈班®钛邦™ 螺纹锁固系列

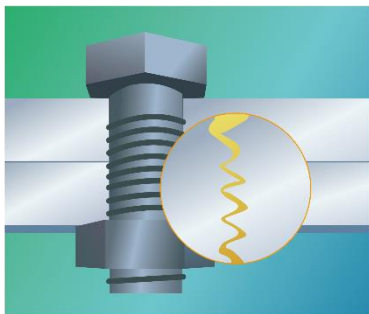
螺栓紧固件的功能

- 形成夹持力
- 在使用过程中保持夹持力
- 允许拆卸

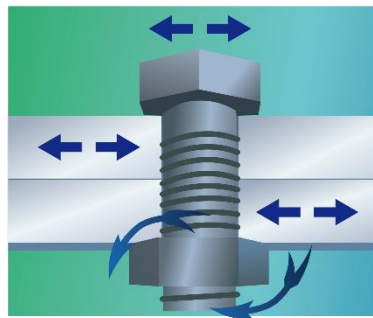


为什么螺栓紧固件会失效?

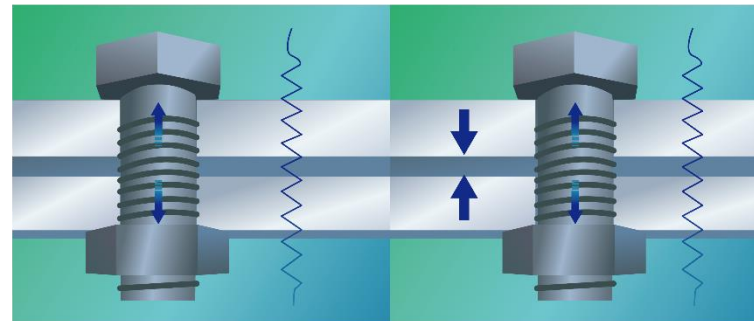
夹持力无法保持的原因如下:



间隙，在加工过程中为了可装配，螺栓和螺母之间必然有间隙



振动和侧滑，这些间隙允许零件在受到振动时从一侧移动到另一侧。



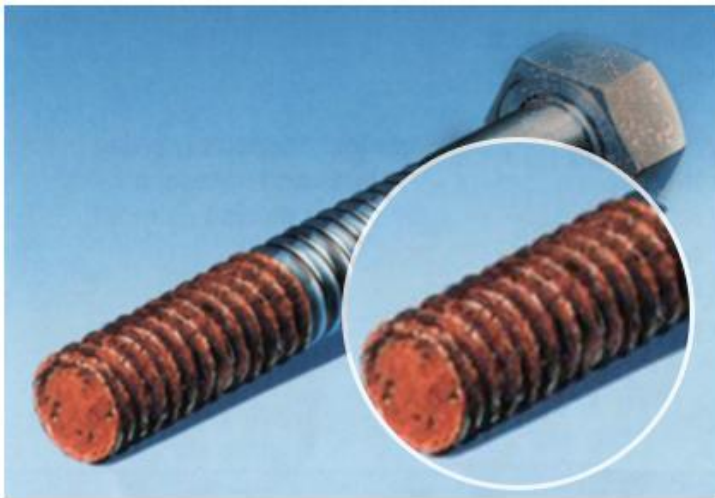
膨胀/收缩引起的松动，膨胀和收缩也会引起侧向运动。加上振动，导致零件松动并最终解体。

圣戈班®钛邦™ 螺纹锁固系列

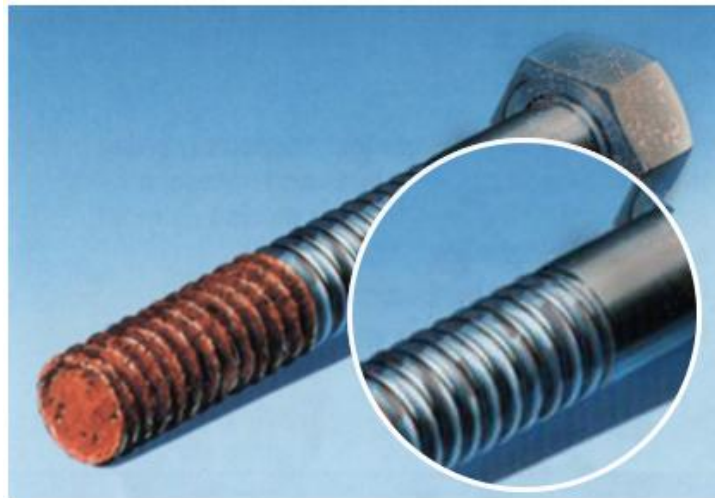
螺纹锁固厌氧胶，在常温、无氧条件下，在钢铁、铝、黄铜等大多数金属表面固化，填满螺纹之间的空隙，使装配成为一体的部件，防止螺纹间的任何移动，从根本上防止松脱。

优势：

- 防止意外的移动、松脱、泄露和腐蚀
- 抗振动
- 螺母及螺栓密封成一体
- 单组份室温固化，容易施胶和清除
- 松动扭矩可以控制



未使用螺纹锁固



使用螺纹锁固

圣戈班®钛邦™ 螺纹锁固系列

螺纹锁固胶一览表

牌号	特点	颜色	最大 螺栓尺寸	初固时间			工作温度	粘度	触变性	最大适用 间隙（mm）	破坏扭矩/N.m	包装
				钢	黄铜	不锈钢					24H	
				(min)	(min)	(min)						
TEK222	低强度，通用型	紫色	M36	15	8	360	-55~150	850-1550	是	0.13	6	50ml， 250ml
TEK242	中强度，润滑性	蓝色	M20	5	20	360	-55~150	850-1,550	是	0.13	8	50ml， 250ml
TEK243	中强度，容油性	蓝色	M36	10	5	10	-55~150	1700-3,500	是	0.13	12	50ml， 250ml
TEK246	中强度，耐高温，容油性	蓝色	M20	/	/	30	-55~230	1800-3,000	是	0.13	20	50ml， 250ml
TEK262	中高强度，通用型	红色	M25	15	8	180	-55~150	1500-25,000	是	0.18	30	50ml， 250ml
TEK263	高强度，惰性金属	红色	M25	4	8	15	-55~180	400-600	否	0.25	36	50ml， 250ml
TEK271	高强度，中低粘度	红色	M25	15	5	15	-55~150	400-600	否	0.15	30	50ml， 250ml
TEK272	高强度，耐高温	红色	M80	40	/	/	-55~230	4,000-15,000	是	0.25	23	50ml， 250ml
TEK277	高强度，容油性，大间隙	红色	M80	30	25	270	-55~150	6,000-8,000	是	0.25	32	50ml， 250ml
TEK290	中高强度，渗透级	绿色	M6	20	20	60	-55~150	25-55	否	0.05	15	50ml， 250ml



圣戈班®钛邦™ 螺纹锁固系列

螺纹锁固胶—特殊型号

牌号	特点	颜色	最大螺栓尺寸	初固时间			工作温度 (°C)	粘度 (mPa·s)	触变性	最大适用 间隙 (mm)	破坏扭矩/N.m	包装
				钢 (min)	黄铜 (min)	不锈钢 (min)					24H	
TEK262C	高强度, 中粘度, 有氧可固, 容油性	红色	M25	5	5	10	-55~180	1,500-3500	是	0.18	38	50ml, 250ml
TEK277C	高强度, 高粘度, 有氧可固, 容油性	红色	M80	5	5	10	-55~180	7,000-11,000	是	0.25	32	50ml, 250ml
TEK231	高强度, 中粘度, 快速固化	琥珀色	M80	4	3	8	-55~180	1,500-3,500	是	0.18	35	50ml, 250ml
TEK241	高触变, 耐油, 快速固化	琥珀色	M80	4	3	8	-55~180	5,000-7,000,	是	0.25	35	50ml, 250ml
TEK2701	超高强度, 惰性基材, 耐热油	绿色	M50	10	4	25	-55~150	400-600	是	0.13	40	50ml, 250ml
TEK270S	中粘度, 超高强度, 惰性基材	绿色	M25	10	5	20	-55~150	800-1,300	否	0.13	40	50ml, 250ml
TEK01	适合塑料、金属螺丝, 低强度, 低粘度	透明/红/绿	M80	5	5	5	-20~120	400	否	0.25	3	50ml, 250ml
TEK011	适合塑料、金属螺丝, 低强度, 低粘度	透明/红/绿	M80	5	5	5	-20~120	500	否	0.25	3	50ml, 250ml
TEK 425	金属及塑料螺丝, 小螺丝, 表面标记	蓝色	M32	< 1	< 1	< 1	-55~85	100	否	0.13	5	20g

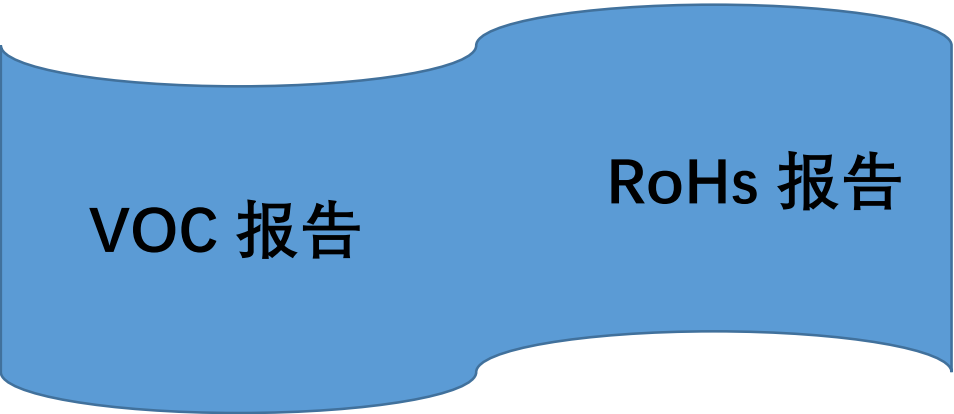


圣戈班®钛邦™ 螺纹锁固系列

以下测试之样品是由申请者所提供及确认：特种锁固剂

SGS工作编号：	TJHL2010007095OT - TJ
样品类型：	溶剂型胶粘剂，装配业，其他
货号：	TEK011C
客户参考信息：	T01R/T01C/T01B/T02R/T02C/T02B/TEK011R/TEK011C/TEK011B/TEK02 K022C/TEK022B/TEK 01/ TEK 011/TEK 02/TEK 022
样品接收日期：	2020年11月03日
测试周期：	2020年11月03日 - 2020年11月11日
测试要求：	根据客户要求测试
测试方法：	请参见下一页
测试结果：	请参见下一页
测试结果概要：	

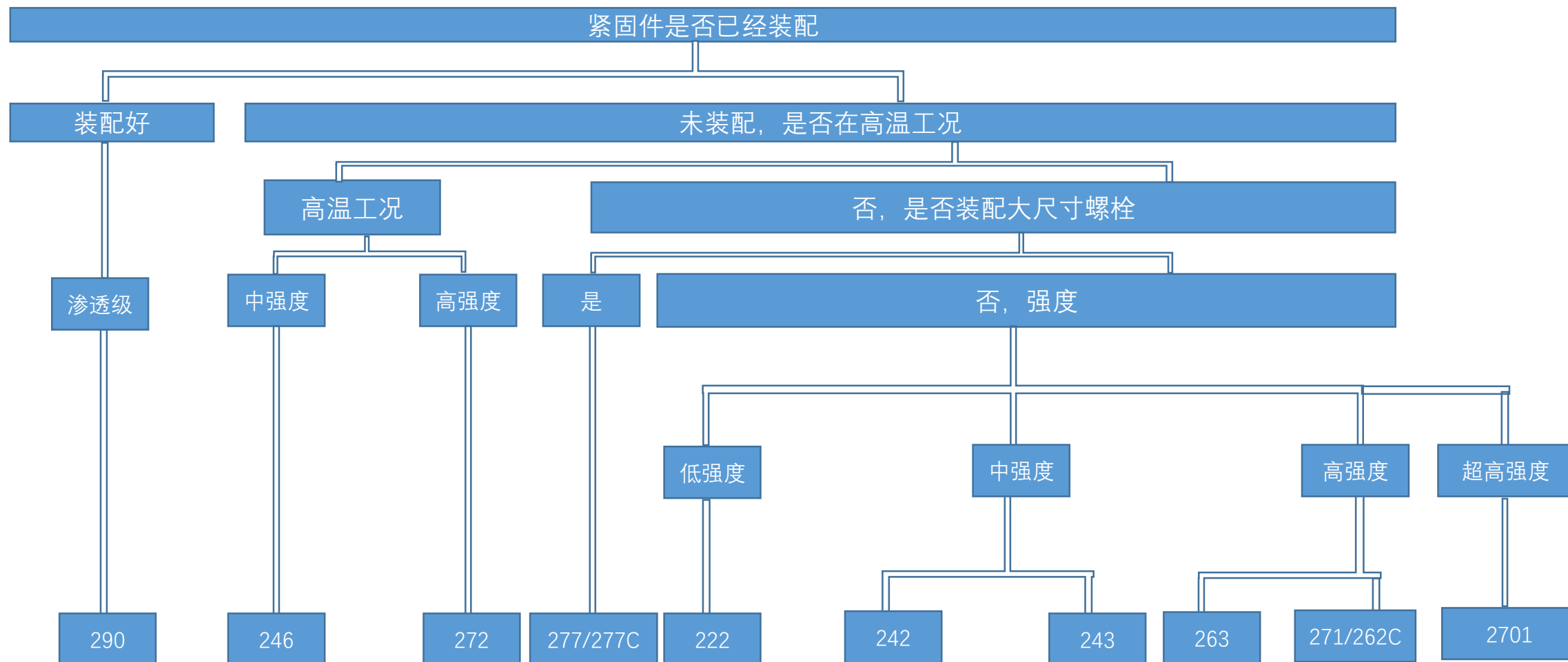
测试要求	结论
GB 33372-2020 – 挥发性有机化合物含量	符合



测试项目	限值	单位	MDL	001
镉(Cd)	100	mg/kg	2	ND
铅(Pb)	1000	mg/kg	2	ND
汞(Hg)	1000	mg/kg	2	ND
六价铬 (Cr(VI))	1000	mg/kg	8	ND
多溴联苯之和(PBBs)	1000	mg/kg	-	ND
一溴联苯	-	mg/kg	5	ND
二溴联苯	-	mg/kg	5	ND
三溴联苯	-	mg/kg	5	ND
四溴联苯	-	mg/kg	5	ND
五溴联苯	-	mg/kg	5	ND
六溴联苯	-	mg/kg	5	ND
七溴联苯	-	mg/kg	5	ND
八溴联苯	-	mg/kg	5	ND
九溴联苯	-	mg/kg	5	ND
十溴联苯	-	mg/kg	5	ND
多溴二苯醚之和(PBDEs)	1000	mg/kg	-	ND
一溴二苯醚	-	mg/kg	5	ND
二溴二苯醚	-	mg/kg	5	ND
三溴二苯醚	-	mg/kg	5	ND
四溴二苯醚	-	mg/kg	5	ND
五溴二苯醚	-	mg/kg	5	ND

测试项目	限值	单位	MDL	001
七溴二苯醚	-	mg/kg	5	ND
八溴二苯醚	-	mg/kg	5	ND
九溴二苯醚	-	mg/kg	5	ND
十溴二苯醚	-	mg/kg	5	ND
邻苯二甲酸二丁酯(DBP)	1000	mg/kg	50	ND
邻苯二甲酸丁苄酯(BBP)	1000	mg/kg	50	ND
邻苯二甲酸二(2-乙基己基)酯(DEHP)	1000	mg/kg	50	ND
邻苯二甲酸二异丁酯(DIBP)	1000	mg/kg	50	ND

螺纹锁固决策树



圣戈班®钛邦™ 螺纹锁固系列

测试项目	Loctite 243	TEK243	Loctite 262	TEK262	德邦2262	Loctite 263	TEK263	Loctite 271	TEK271	Loctite 277	TEK277
样品编号	19593	19691	19595	19585	00423	16053	19604	19600	19598	19586	19603
外观	蓝色	蓝色	红色	红色	红色	红色	红色	红色	红色	红色	红色
30min 碳钢破坏扭矩	3.0	9.0	3.0	10.0	0.0	0	8.0	4.0	0	0	0
1h 碳钢破坏扭矩	1.0	7.2	2.0	7.6	0.0	0	4.5	2.5	0	0	0
3h 碳钢破坏扭矩	7.0	16.0	10.0	26.3	4.0	15.9	5.2	6.5	23.0	1.4	26.5
6h 碳钢破坏扭矩	9.0	16.0	9.0	27.7	14.7	23.0	30.0	12.0	25.0	14.5	25.5
24h 碳钢破坏扭矩	18.1	25.3	28.8	42.1	16.7	28.3	36.3	27.1	37.7	35.3	36.3
24h 碳钢拆卸扭矩	6.6	12.8	25.0	32.7	19.7	22.0	29.0	19.8	20.3	37.7	40.3
24h常温养护+150℃，7D碳钢破坏扭矩	33.4	26.3	25.6	40.0	6.3	34.5	33.7	15.5	32.0	54.3	40.7
24h常温养护+150℃，7D碳钢拆卸扭矩	14.8	18.2	19.0	37.5	30.7	41.0	38.3	46.0	33.5	43.3	20.7
24h常温养护+150℃，1000H 碳钢破坏扭矩	33.0	7.0	18.7	42.3	2.5	38.7	31.0	1.3	31.0	27.0	37.3
24h常温养护+150℃，1000H 碳钢拆卸扭矩	16.0	19.0	40.7	35.3	32.0	39.7	45.0	3.0	39.0	51.7	36.3
24h镀锌破坏扭矩	16.4	22.0	25.7	31.1	16.7	21.0	34.7	28.9	34.3	2.0	35.0
24h镀锌拆卸扭矩	5.5	11.8	18.8	9.0	19.3	19.0	34.0	37.1	12.5	2.0	27.0
24h常温养护+150℃，7D镀锌破坏扭矩	20.1	13.1	24.3	31.3	15.3	16.5	16.0	18.3	36.7	27.3	31.7
24h常温养护+150℃，7D镀锌拆卸扭矩	11.3	9.1	17.1	24.7	24.0	31.5	44.0	36.7	32.3	23.7	18.3
24h常温养护+150℃，1000H 镀锌破坏扭矩	16.7	3.7	6.5	35.0	6.3	27.3	22.3	9.7	28.7	14.3	41.0
24h常温养护+150℃，1000H 镀锌拆卸扭矩	12.3	5.7	8.5	28.3	16.3	32.7	40.7	25.7	27.7	25.7	26.7
24h不锈钢破坏扭矩	9.8	14.8	14.1	27.0	6.7	19.0	27.7	13.6	0	21.0	26.3
24h不锈钢拆卸扭矩	5.7	5.7	10.4	12.0	8.3	24.3	22.3	12.2	0	27.7	25.7
24h常温养护+150℃，7D不锈钢破坏扭矩	28.0	26.7	6.8	41.5	10.3	16.5	19.0	7.7	32.3	30.0	35.0
24h常温养护+150℃，7D不锈钢拆卸扭矩	9.0	6.4	2.5	38.0	23.7	42.0	42.0	28.3	33.7	29.0	16.0
24h常温养护+150℃，1000H 不锈钢破坏扭矩	22.7	4.0	10.0	44.0	3.3	24.7	20.0	1.3	7.7	19.0	38.0
24h常温养护+150℃，1000H 不锈钢拆卸扭矩	11.7	3.3	29.0	33.0	17.3	40.7	40.0	3.0	10.0	36.3	35.7
碳钢 1d常温养护+7d 150℃机油浸泡+冷却后破坏扭矩	30.1	18.8	10.6	40.0	6.0	29.3	31.0	12.0	37.7	45.0	40.3
碳钢1d常温养护+7d 150℃机油浸泡+冷却后拆卸扭矩	14.2	16.8	12.2	41.0	10.5	40.0	40.3	15.0	36.7	41.0	23.3
碳钢1d常温养护+7d 常温汽油浸泡破坏扭矩	23.6	29.5	29.4	42.2	17.7	42.0	39.0	29.5	42.3	36.5	32.3
碳钢1d常温养护+7d 常温汽油浸泡拆卸扭矩	7.2	14.6	25.2	25.0	25.7	39.7	35.5	28.5	39.3	24.5	16.7
碳钢1d常温养护+7d 常温防冻液浸泡破坏扭矩	25.1	30.1	31.0	40.4	17.0	36.3	46.0	24.0	41.0	38.0	35.0
碳钢1d常温养护+7d 常温防冻液浸泡拆卸扭矩	8.1	14.1	24.6	28.5	23.7	37.7	39.7	37.5	44.7	22.5	17.0
碳钢1d常温养护+7d 常温机油浸泡破坏扭矩	22.0	30.6	32.3	42.8	20.0	31.7	45.3	27.3	43.3	34.5	38.3
碳钢1d常温养护+7d 常温机油泡浸拆卸扭矩	6.6	11.5	28.0	33.4	26.3	27.0	36.7	37.3	44.7	23.0	38.3



圣戈班®钛邦™ 螺纹锁固系列

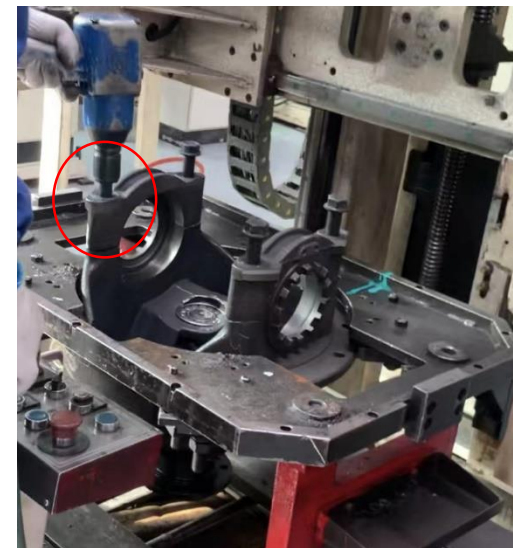
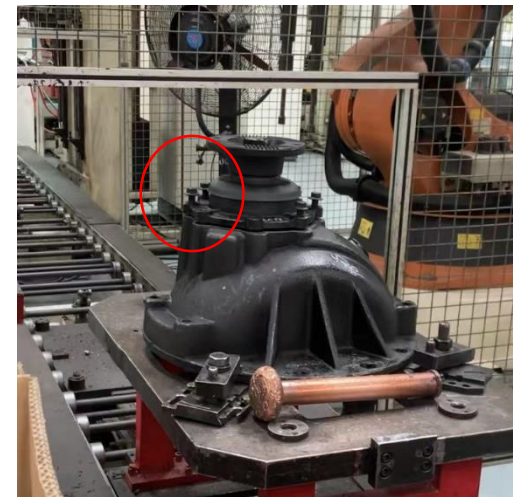
某军工企业在去美化的过程中，对钛邦产品和目前他们在用的国外知名品牌进行了平行对比测试

圣戈班®钛邦™ 螺纹锁固胶与市场上国外知名品牌进行一些试验对比数据如右图：

牌号	M4		M5		M6	
	拆卸扭矩, N.M	破坏扭矩, N.M	拆卸扭矩, N.M	破坏扭矩, N.M	拆卸扭矩, N.M	破坏扭矩, N.M
TEK 243	0.427	0.209	0.776	0.451	1.917	0.926
某泰 243	0.306	0.173	0.683	0.306	2.036	1.160
结论：总体看，TEK 243强度普遍比国外知名品牌243略好						
TEK 290	0.379	0.426	1.135	0.841	2.841	3.575
某泰 290	0.162	0.205	1.028	1.225	2.361	3.145
结论：总体看，TEK 290强度普遍比国外知名品牌 290略好						
TEK 263	1.323	1.550	4.243	4.213	6.917	5.700
某泰 263	0.579	1.048	2.875	2.569	4.707	5.860
结论：总体看，TEK 263强度普遍比国外知名品牌 263略好						
TEK 222	0.047	0.027	0.300	0.220	0.645	0.505
某泰 222	0.000	0.000	0.000	0.000	0.207	0.139
结论：总体看，TEK 222强度普遍比国外知名品牌 222略好						

TEK2701用于车桥装配的螺纹锁固

行业	汽车行业						
应用描述	车桥装配，桥壳与差速器螺栓锁固和主动伞齿螺丝锁固						
工件	车桥		胶层厚度	/	粘接面积	/	
基材A	压盖螺栓	A面处理	表面轻微油污	基材B	螺母	B面处理	表面轻微油污
功能	超高强度螺纹锁固，定义为不可拆卸紧固件。						
强度	M10的破坏扭矩强度大于30N·m，与LT271的破坏扭矩和拆卸扭矩实测对比						
服役工况	耐机油（150℃），耐高低温，耐受振动						
粘接过程	1.从第二牙360℃涂胶，涂至适当长度（按啮合尺寸）						
	2. 按照指导手册装配，旋转至合适的扭力值						
核心点	由于现场的螺栓有轻微油污，需要有一定的容油性。						
竞争产品	乐泰271						
备注	提供了跟乐泰271对比的测试报告						



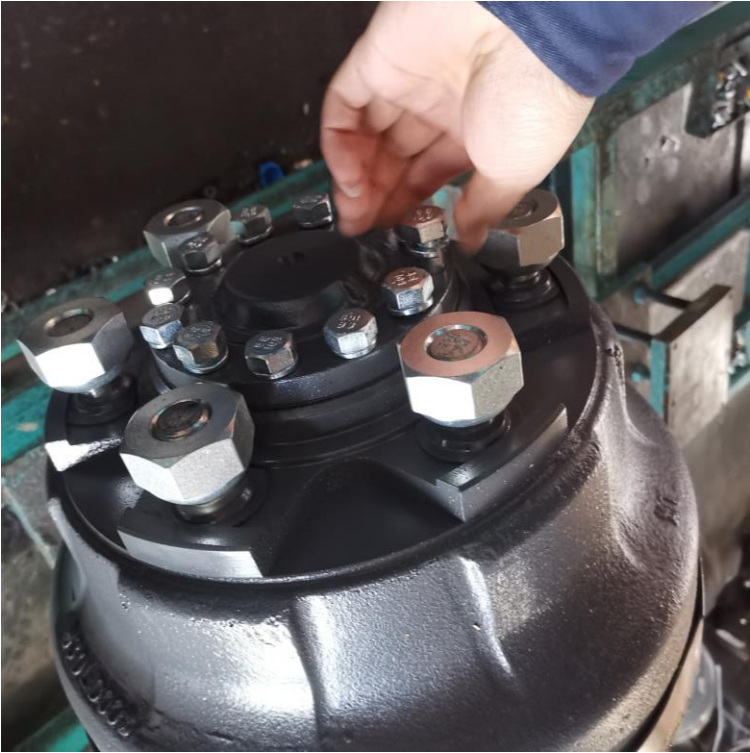
TEK270S用于卫浴管道接头锁固

行业	卫浴						
应用描述	各种金属材质的管道接头						
工件	管接头		胶层厚度	/	粘接面积	/	
基材A	镀层金属	A面处理	/	基材B	镀层金属	B面处理	/
功能	锁固密封						
强度	> 20N.m						
服役工况	水管（热水）						
粘接过程	1.点胶						
	2.装配						
	3.静置养护24h						
核心点	磷化螺栓，镀层螺栓等四种材质，要求快固						
竞争产品	/						



TEK262C用于半轴螺栓锁固

行业	工程机械						
应用描述	半轴螺栓锁固						
工件	螺栓		胶层厚度	/	粘接面积	/	
基材A	镀锌层	A面处理	镀锌	基材B	金属	B面处理	磷化层
功能	螺纹锁固，防松						
强度	高强度						
服役工况	振动，高温						
粘接过程	1.涂胶；						
	2.装配						
	3.固定螺栓，等待固化						
核心点	合适的粘度与强度，在惰性基材上的固化速度						
竞争产品	天山1262						



圣戈班®钛邦™ 管螺纹密封系列

- 圣戈班® 钛邦™ 管路螺纹密封系列，在金属零件螺纹间完全填充并且固化，形成持久有效的密封，用于密封并固定金属管路及管件，防止气体和液体的泄露，液体密封胶可提供即时低压密封能力，完全固化后可以提高大多数管道的爆裂强度。
- 与传统的密封方式相比，具有施工方便，无蠕变现象，对管道内的流体无污染，抗振动，耐冲击，防腐蚀等优点。



管路为什么会发生泄露？

- 没有100%的金属对接；
- 螺纹的毁损；
- 上紧扭矩疲软；
- 热循环；
- 使用了无效的密封剂；
- 振动、冲击；
- 存在过多的内部压力；
- 使用了不合适的管件材料。

传统管路螺纹密封方式：

- 特氟龙胶带，一种润滑材料，用其密封管路螺纹缺点是不能调整角度，容易撕裂堵塞管道，且无防止松动的效果。
- 密封油膏：此项应用需要非常好的经验并有可能导致低的工装效率。组装时环境凌乱，经常需要再次组装数次来100%的密封。



圣戈班®钛邦™ 管螺纹密封系列

管路螺纹厌氧胶，用于密封并固定金属管路及管件，填充金属零件螺纹之间的空间，并在固化后防止泄露，用于密封高、低压力，液体密封剂可即时提供低压能力，完全固化后，对大多数的管道系统密封至爆裂强度。

- 填充螺纹金属部件之间的空隙
- 防止振动松动，螺纹损坏带来的泄露
- 防止螺纹腐蚀及磨损
- 装配过程可充当润滑剂
- 在任何装配扭矩下均可密封
- 密封可以增加管道的爆裂评级
- 易涂布
- 良好的耐化学性、耐油性



圣戈班®钛邦™ 管螺纹密封系列

管螺纹密封胶一览表

牌号	产品描述	颜色	最大管路尺寸	工作温度（℃）	粘度(m.pas)	触变性	拆卸强度	破坏扭矩（N.m）	包装
TEK565	慢固，可控强度，高触变	米白色	M80	-55~150	57,000-80,000	是	低	5.0	50ml,250ml
TEK567	慢固，低强度，耐高温	米白色	M80	-55~200	300k-800k	是	低	2.0	50ml,250ml
TEK577	中强度，通用型	黄色	M80	-55~150	16,00-33,000	是	中	11.0	50ml,250ml
TEK545	无填料，适用气压或者水压管路密封	紫色	M80	-55~150	15,000-40,000	否	低	2.0	50ml,250ml
TEK569	低粘度，液压密封胶	棕色	M80	-55~150	350-500	否	低	3.0	50ml,250ml
TEK554	高强度，制冷管路密封	红色	M80	-55~150	3,500-5,000	否	高	20.0	50ml,250ml

管螺纹密封胶—特殊型号

牌号	产品描述	颜色	最大管路尺寸	工作温度（℃）	粘度(m.pas)	触变性	拆卸强度	破坏扭矩（N.m）	包装
TEK577F	快速固化，中强度， 适合快速打压	黄色	M80	-55~150	16,000-33,000	是	中	30.0	50ml,250ml



圣戈班®钛邦™ 管螺纹密封系列

测试项目	Loctite 567	TEK567	Loctite 577	TEK577
样品编号	19605	19592	19601	19594
外观	白	白	黄	橙黄
1h 碳钢破坏扭矩	1.0	1.0	0	0
3h 碳钢破坏扭矩	3.0	6.8	5.5	2.0
6h 碳钢破坏扭矩	6.2	7.0	13.0	12.0
24h 碳钢破坏扭矩	5.6	7.5	14.0	10.7
24h 碳钢拆卸扭矩	6.3	8.6	6.0	7.3
24h常温养护+150℃, 7D碳钢破坏扭矩	1.5	2.0	5.7	6.5
24h常温养护+150℃, 7D碳钢拆卸扭矩	2.0	13.0	6.3	8.0
24h镀锌破坏扭矩	6.8	11.0	11.7	8.0
24h镀锌拆卸扭矩	8.2	9.0	5.3	6.5
24h常温养护+150℃, 7D镀锌破坏扭矩	2.3	3.0	4.0	2.0
24h常温养护+150℃, 7D镀锌拆卸扭矩	1.0	7.0	6.5	2.0
24h不锈钢破坏扭矩	9.5	11.7	6.0	5.0
24h不锈钢拆卸扭矩	12.3	15.0	5.0	5.5
24h常温养护+150℃, 7D不锈钢破坏扭矩	2.5	3.0	2.3	2.5
24h常温养护+150℃, 7D不锈钢拆卸扭矩	10.2	11.0	5.7	7.5
碳钢 1d常温养护+7d 150℃机油浸泡+冷却后破坏扭矩	2.2	3.3	20.3	9.0
碳钢1d常温养护+7d 150℃机油浸泡+冷却后拆卸扭矩	1.0	2.7	5.3	6.7
碳钢1d常温养护+7d 常温汽油浸泡破坏扭矩	8.7	9.0	19.5	9.7
碳钢1d常温养护+7d 常温汽油浸泡拆卸扭矩	10.6	14.7	8.0	8.7
碳钢1d常温养护+7d 常温防冻液浸泡破坏扭矩	9.0	9.3	17.0	10.7
碳钢1d常温养护+7d 常温防冻液浸泡拆卸扭矩	14.5	15.0	9.0	10.0
碳钢1d常温养护+7d 常温机油浸泡破坏扭矩	10.2	13.0	16.0	14.0
碳钢1d常温养护+7d 常温机油泡浸拆卸扭矩	15.2	17.5	9.0	8.3

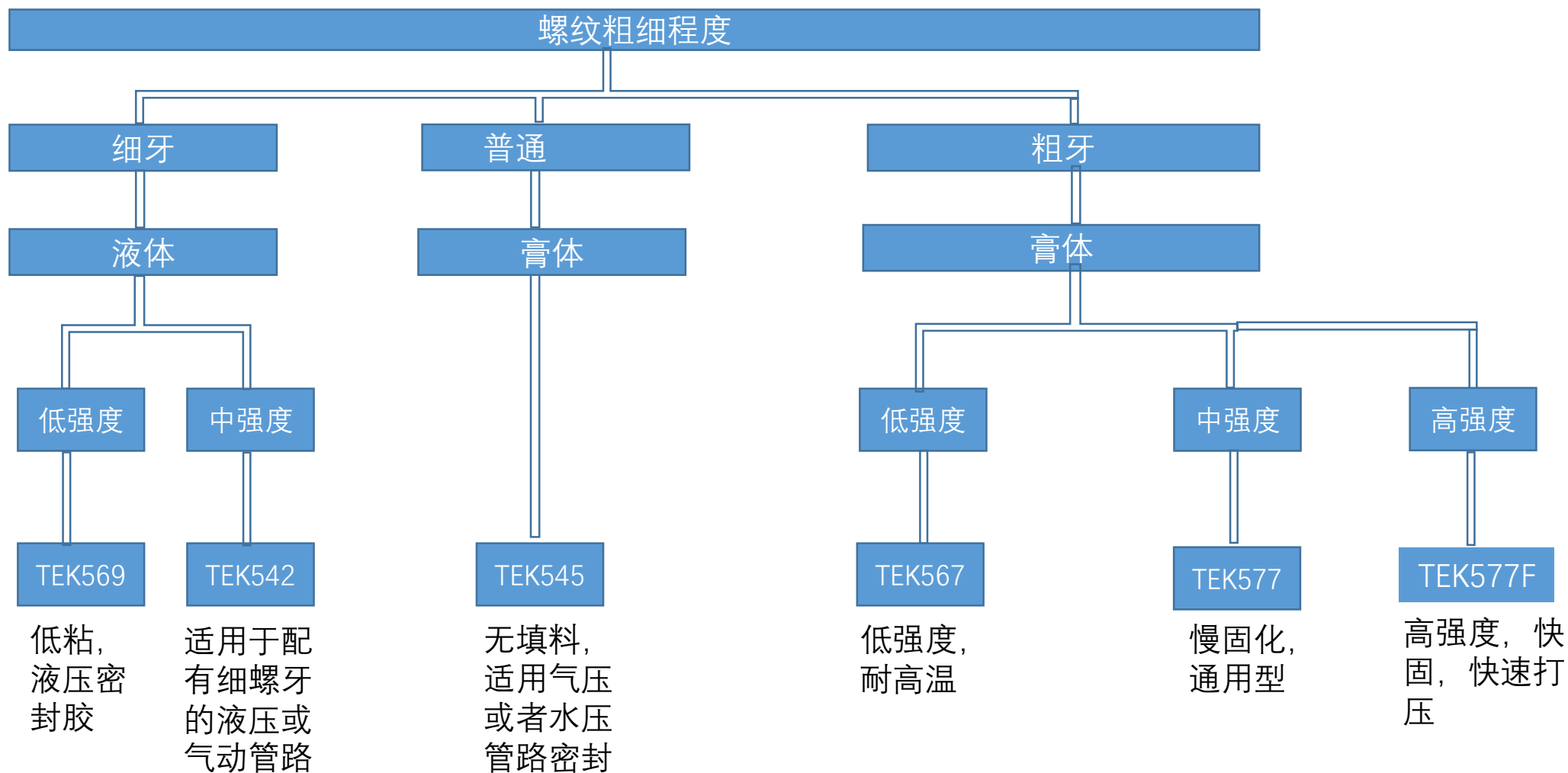


TEK 567用于压铸机管螺纹密封

行业	压铸机机床						
应用描述	压铸机液压油管路密封						
工件	管道		胶层厚度	/	粘接面积	/	
基材A	镀锌管	A面处理	/	基材B	镀锌管	B面处理	/
功能	管螺纹密封						
强度	低强度，耐油压						
服役工况	耐液压油， -20℃~120℃						
粘接过程	1.将TEK567沿着螺纹方向360°涂抹3~4圈，						
	2. 然后将接头旋入至合适位置						
	3.放置24h						
核心点	可拆卸，耐压 > 15MPa						
竞争产品	生料带						



管路螺纹决策树



圣戈班®钛邦™ 圆柱固持系列

- 圣戈班® 钛邦™ 圆柱固持系列，能够提高圆柱型无螺纹装配作业的剪切强度，具备最大强度的转移载荷的能力，并且能够使之均匀分散，消除应力集中以及装配界面的腐蚀，在两个金属结合面上实现100%结合，降低加工精度而带来的成本，提高装配工艺效率。
- 相比传统的机械装配方式，具有传递重荷载，防腐蚀，避免摩擦，减小设计冲突，降低结构重量的特点。
- 钛邦™圆柱固持系列根据装配部件的间隙尺寸，工况温度，粘接强度，基材表面性质，固化速度的要求，开发出不同牌号的产品。

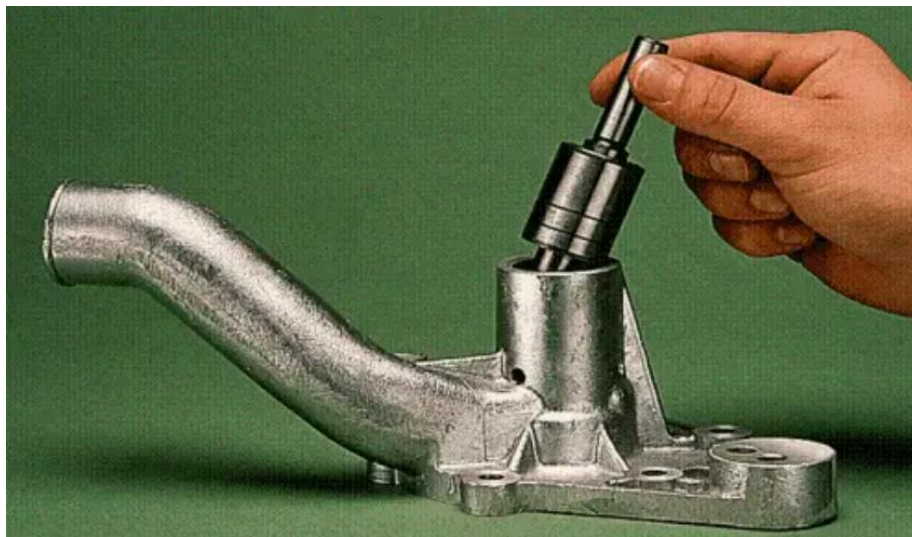


机械固持方法

- 固定螺丝
- 键
- 花键
- 干涉配合（压配合、收缩配合、膨胀配合）
- 定位焊接或热焊接

机械固持存在的问题

- 不同材质配合有问题
- 仅有20-30%接触
- 平头螺钉
 - 螺栓松动
 - 不密封
- 花键
 - 应力集中
 - 轴向固定松弛
 - 不密封



圣戈班®钛邦™ 圆柱固持系列

圆柱固持厌氧胶作为液体应用，具备最大强度的转移载荷的能力，并且能使之均匀分散，消除应力集中以及装配界面的腐蚀，在两个金属结合面上实现100%结合，降低加工精度而带来的成本，提高装配工艺效率。

圆柱固持厌氧胶特点

- 间隙100%填充；
- 应力均匀分布，不易产生裂纹；
- 设计简单，加工成本低；
- 补偿不同材质之间的配合差异；
- 无腐蚀；
- 强度高；
- 制造公差较宽。



圣戈班®钛邦™ 圆柱固持系列

圆柱固持胶一览表

牌号	颜色	产品描述	粘度/m.pas	触变性	初固时间/min	工作温度/℃	填充间隙/mm	抗剪强度/Mpa	包装
TEK609	绿色	高强度，低粘度，容油性	100-150	否	25	-55~150	0.13	16	50ml, 250ml
TEK638	绿色	高强度，通用型	2,000-3,000	否	4	-55~150	0.25	25	50ml, 250ml
TEK680	绿色	高强度，适合用于滑动配合装配	800-1,600	否	30	-55~150	0.38	25	50ml, 250ml
TEK648	绿色	高强度，耐温	400-600	否	3	-55~175	0.15	25	50ml, 250ml
TEK962T	蓝色	能密封和固持非螺纹轴心，耐温	1,400-3,500	是	30	-55~150	0.5	16	50ml, 250ml, 1000ml
TEK12086	红色	碗型塞密封固持	15,000-35,000	是	30	-55~150	0.5	16	250ml, 1000ml
TEK620	绿色	高粘度，耐高温，大间隙	6,000-8,000	是	20	-55~230	0.2	24	50ml, 250ml
TEK660	灰色	高粘度，适用于维修中的间隙填充	150k-350k	是	30	-55~175	0.5	17	50ml, 250ml
TEK641	黄色	中等强度，中粘度，，柔性，可拆卸	400-800	否	45	-55~150	0.15	7	50ml, 250ml
TEK603	绿色	低粘度，高强度，高耐油性	100-150	否	20	-55~150	0.13	26	50ml, 250ml

圆柱固持胶—特殊型号

牌号	颜色	产品描述	粘度/m.pas	触变性	初固时间/min	工作温度/℃	填充间隙/mm	抗剪强度/Mpa	包装
TEK648HT	绿色	中粘度，高强度，耐高温，容油性	1,750-2,600	否	3	-55~240	0.15	25	50ml, 250ml
TEK680S	绿色	中粘度，高强度，快速固化	800-1,600	否	5	-55~150	0.38	25	50ml, 250ml



圣戈班®钛邦™ 圆柱固持系列

装配过程太松并且容易被破坏吗？

是

TEK660

否

需要拆卸

TEK641

不需要拆卸

230℃

TEK620/648HT

175℃

TEK648

TEK640

150℃

≤0.25mm间隙

TEK638

≤0.1mm间隙

TEK603

圣戈班®钛邦™ 圆柱固持系列

测试项目	Loctite 638	TEK638	Loctite 648	TEK648	Loctite 680	TEK680
样品编号	19588	19584	19597	19602	19596	19587
外观	绿色	绿色	绿色	绿色	绿色	绿色
30min 轴套压剪强度, MPa	0	0.63	0	0.4	0	0
24h 轴套压剪强度, MPa	13.08	17.03	10.39	13.70	15.90	20.02
24h常温养护+1000h, 150℃老化后的压剪强度, MPa	31.9	30.27	25.76	30.69	34.62	29.67
24h常温养护+7d 150℃机油浸泡+压剪强度, MPa	31.42	36.63	21.92	25.36	24.26	27.63
24h常温养护+7d 常温汽油浸泡压剪强度, MPa	21.13	22.64	19.47	18.76	37.52	20.96
24h常温养护+7d 常温防冻液浸泡压剪强度, MPa	24.01	19.55	11.95	22.22	19.31	18.29
24h常温养护+7d 常温机油浸泡压剪强度, MPa	21.82	19.30	19.56	17.51	16.64	15.70
24h 碳钢破坏扭矩, N·m	22.5	32.0	32.3	37.0	35.7	39.0
24h 碳钢拆卸扭矩, N·m	22.0	30.0	31.5	42.7	35.3	41.0
24h 碳钢剪切强度, MPa	9.25	9.48	7.65	8.25	5.26	4.94
24h 养护, 140℃ 1h 剪切热强度, MPa	3.19	3.24	5.96	3.15	0.32	0.95



TEK680S用于纺织针筒钢片安装

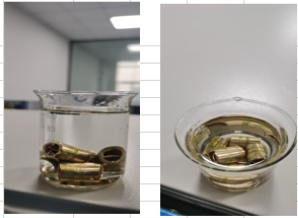
行业	纺织						
应用描述	纺织机械，圆形部件上的凹槽（1）上，涂4~5圈680S，用钢片插入后，组成针槽，养护20min左右，（2）位置电磁加热至800℃，淬火，然后对钢片进行打磨，需要钢片在打磨过程中不发生翘曲脱落等情况。						
工件	针筒		胶层厚度	类似固持件	胶层面积	/	
基材A	不锈钢	基材A表面处理	NO	基材B	不锈钢	基材B表面处理	NO
功能	钢片固定						
强度	高强度						
使用工况	耐温150℃						
施工工艺	1. 1.转动部件，将680S在凹槽上由外侧向内侧施胶，涂4~5圈；						
	2.将对应的钢片安装在凹槽上，安装所有钢片后，用气枪将胶线吹匀；						
	3.边加水，边用气枪将多余胶水清除干净，等待20min左右，进行下一道工序。						
核心点	不锈钢为惰性金属，工序需要20min左右有一定的初始强度，可以经受打磨						
竞争产品	LOCTITE 680 烟台锦辉680						



TEK603 用于缝纫机轴套固持

行业	缝纫机						
应用描述	轴套固持						
工件	铜套、铁套		胶层厚度	/	粘接面积	/	
基材A	铜材	A面处理	/	基材B	钢材	B面处理	/
功能	固持						
强度	大于700N						
服役工况	泡白油，高温						
粘接过程	1.点胶						
	2.装配						
	3.2~3min有初始强度						
核心点	微触变，快固，高强，耐白油						
竞争产品	回天7603						



牢固度测试（粘套后30分钟内）					是否合格
	1号	2号	3号	4号	
上弯针后套	995	988	992	999	合格
上弯针前套	947	994	600	985	合格
下弯针后套	985	781	742	988	合格
下弯针前套	934	915	666	935	合格
高低温测试(高温80° 低温-20°，环境24小时后压力测试，					
上弯针后套	992	992			合格
上弯针前套	984	990			合格
下弯针后套	757	836			合格
下弯针前套	872	832			合格
化学反应(高温80° 环境放置100小时)					
					合格

粘到机壳上在白油里浸泡100小时以上			是否合格
	1号	2号	
上弯针后套	789	995	合格
上弯针前套	645	807	合格
下弯针后套	869	979	合格
下弯针前套	750	735	合格
注：综合各项指标判定合格。			

圣戈班®钛邦™ 厌氧平面密封系列

- 圣戈班® 钛邦™ 厌氧型平面密封系列，用于法兰密封，通过原位形成垫片，防止液体或者气体泄露，产品暴露在空气中时，胶黏剂保持液态，法兰装配后开始固化，能够填满和补偿法兰表面的间隙，凹点，划痕和不规则形状，形成一个可靠耐久的，100%的密封。
- 与传统的切割垫片相比，具有施工方便，无需重复上紧，持续密封，承受高压等优点。
- 圣戈班® 钛邦™ 厌氧型平面密封系列非常适用于小密封间隙的金属法兰密封。

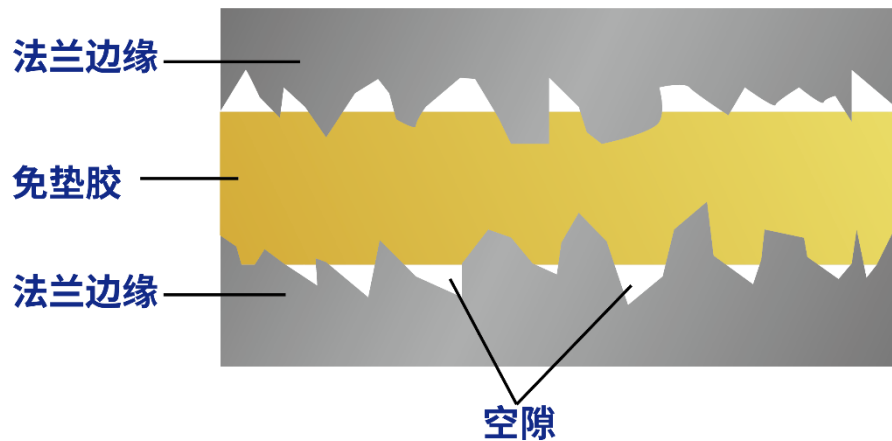


平面密封

传统的平面密封采用切割垫片的方式

切割垫片存在的问题

- 垫片受压不均，往往螺栓附近应力集中；
- 无法完全贴合，预切式垫片在某些位置根本不能被压入沟底，有泄露的可能性；
- 加工精度越大，成本越高
- 上紧装置，动力载荷会减少压紧垫圈的厚度，导致压紧垫圈的松弛。随着时间的延长，螺栓预紧力会下降，在法兰面结合部位会出现泄露。
- 被挤出，装配过程中，垫圈可能会被挤出而导致泄露的产生。
- 螺栓孔变形，在较大预紧力的装配过程中，在螺栓孔附近，预紧力被转移到压紧垫圈材料上，导致压紧垫圈的裂纹、撕裂、疲劳或者被挤出。



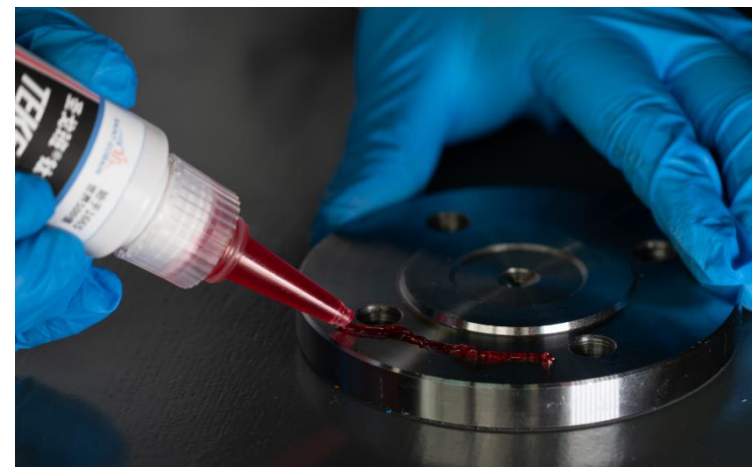
法兰表面粗糙程度

圣戈班®钛邦™ 厌氧平面密封系列

平面密封厌氧胶，暴露在空气中，胶粘剂保持液态，法兰装配后开始固化，能够填满和补偿法兰表面的间隙，凹点，划痕和不规则，形成一个可靠耐久的100%的密封。

平面密封厌氧胶的特点

- 宽松的表面精度要求，节约成本；
- 装配前不会固化，法兰合拢以后才发生固化；
- 适合小间隙，高压力的法兰；
- 无需重复上紧；
- 持续密封；
- 耐溶剂性；
- 固化后可以承受高压。



圣戈班®钛邦™ 厌氧平面密封系列

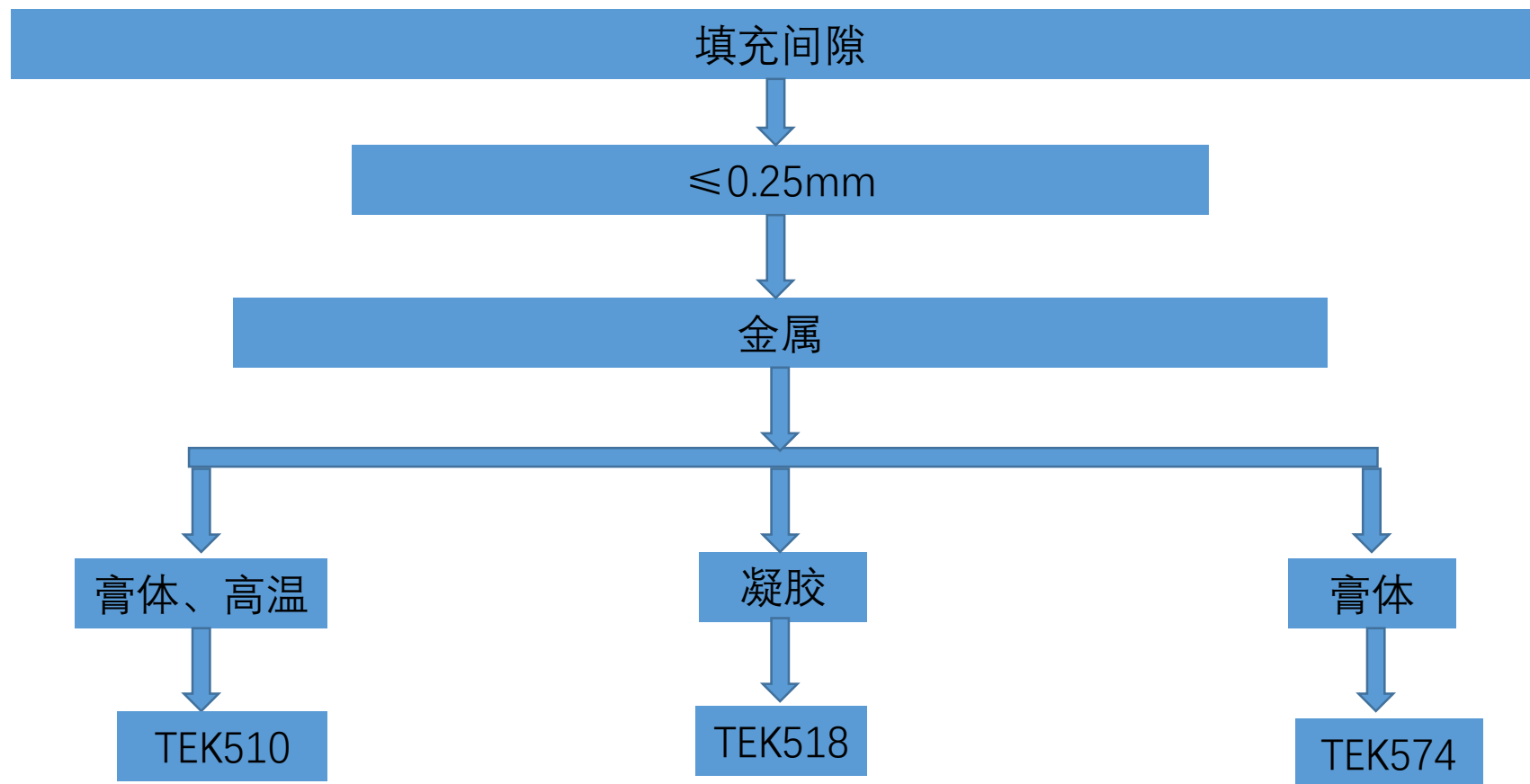
厌氧平面密封胶一览表

牌号	颜色	荧光性	产品描述	强度	初固时间 钢 (min)	初固时间 铝 (min)	填充间隙 mm	粘度 m.pas	工作温度 ℃	剪切强度 Mpa	包装
TEK510	粉红	否	适用于机加工，刚性金属法兰，耐高温	中	25	45	0.25	40k-140k	-55~200	3.0	50ml, 300ml
TEK515	紫色	是	适用机加工，刚性金属法兰，中等固化速度	中	30	30	0.25	700k-1,400k	-55~150	5.0	50ml, 300ml
TEK518	红色	是	适用机加工，刚性金属法兰，中等柔韧性	中	25	20	0.30	3,000k-4,500k	-55~150	3.0	50ml, 300ml
TEK574	橙色	是	适用机加工，刚性金属法兰，通用型	中	15	45	0.25	23k-35k	-55~150	4.0	50ml, 300ml



圣戈班®钛邦™ 厌氧平面密封系列

厌氧平面密封胶



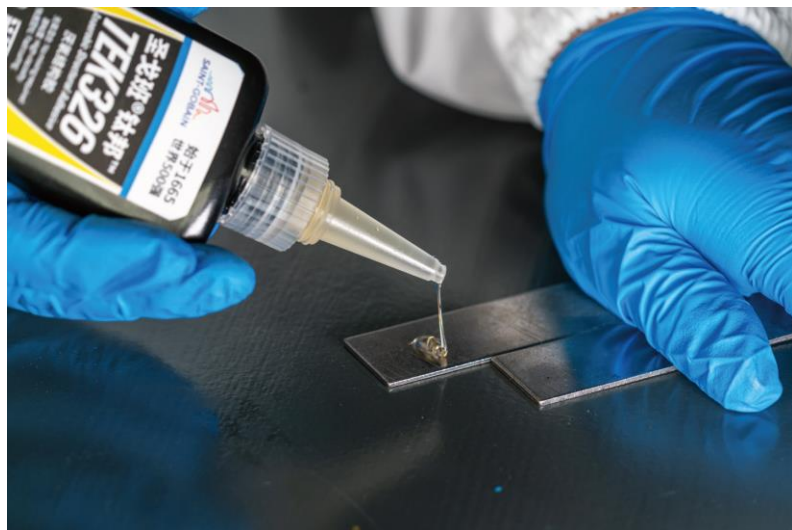
圣戈班®钛邦™ 厌氧平面密封系列

测试项目	Loctite 510	TEK510	Loctite 515	TEK515
样品编号	19599	19589	19606	19590
外观	粉	粉	紫	紫
6H 碳钢剪切强度, Mpa	2.84	1.1	3.82	5.35
24H 碳钢剪切强度, Mpa	3.46	2.14	4.02	4.01
72H 碳钢剪切强度, Mpa	4.76	3.33	3.61	4.62
70℃固化24H+常温固化48H, 碳钢剪切强度, Mpa	7.69	4.95	6.25	7.38
6H 阳极氧化铝剪切强度, Mpa	2.26	0.98	2.81	2.99
24H 阳极氧化铝剪切强度, Mpa	3.12	2.02	1.76	2.73
72H 阳极氧化铝剪切强度, Mpa	2.99	2.6	2.69	3.66
72H常温养护, 轴套压剪强度, Mpa	5.50	5.07	3.20	5.00
70℃固化24H+常温固化48H, 轴套压剪强度, Mpa	12.40	12.87	8.32	9.26
72H常温养护+150℃, 7D, 碳钢剪切强度, Mpa	4.8	8.39	8.31	10.34
72H常温养护+120℃, 7D, 碳钢剪切强度, Mpa	6.17	7.26	14.05	7.13
72H常温养护+150℃, 1H, 碳钢热剪切强度, Mpa	1.8	2.02	1.76	1.18
碳钢 72H常温养护+7D 125℃机油浸泡+冷却后剪切强度, Mpa	3.03	6.53	11.23	10.25
碳钢72H常温养护+7D 常温汽油浸泡剪切强度, Mpa	4.65	3.04	3.71	4.61
24H养护, 法兰耐油压测试, Mpa	30.24	27.15	37.0	33.0



圣戈班®钛邦™ 厌氧结构胶系列

- 圣戈班® 钛邦™ 厌氧结构胶，在隔绝空气的情况下，快速固化，形成可靠的刚性粘接，广泛应用于金属，铁氧体等的结构粘接。
- 具有单组分，施工便捷，强度大，应力分布均匀等优点。



圣戈班®钛邦™ 厌氧结构胶系列

厌氧结构胶—览表

牌号	颜色	产品描述	粘度 / mpa.s	剪切强度 / MPa	耐温 / °C	最大填充间隙 / mm	包装
TEK319	绿色	渗透级，快速固化，专为磁钢粘接设计	200-500	8	120	0.25	50ml, 250ml
TEK326	淡黄色至琥珀	高强度，快速固化，通用型	12,000-20,000	16	120	1.06	50ml, 250ml
TEK3271	蓝色	中粘度，超快固化	3,000-5,000	13	120	1.06	50ml, 250ml

厌氧结构胶—特殊型号

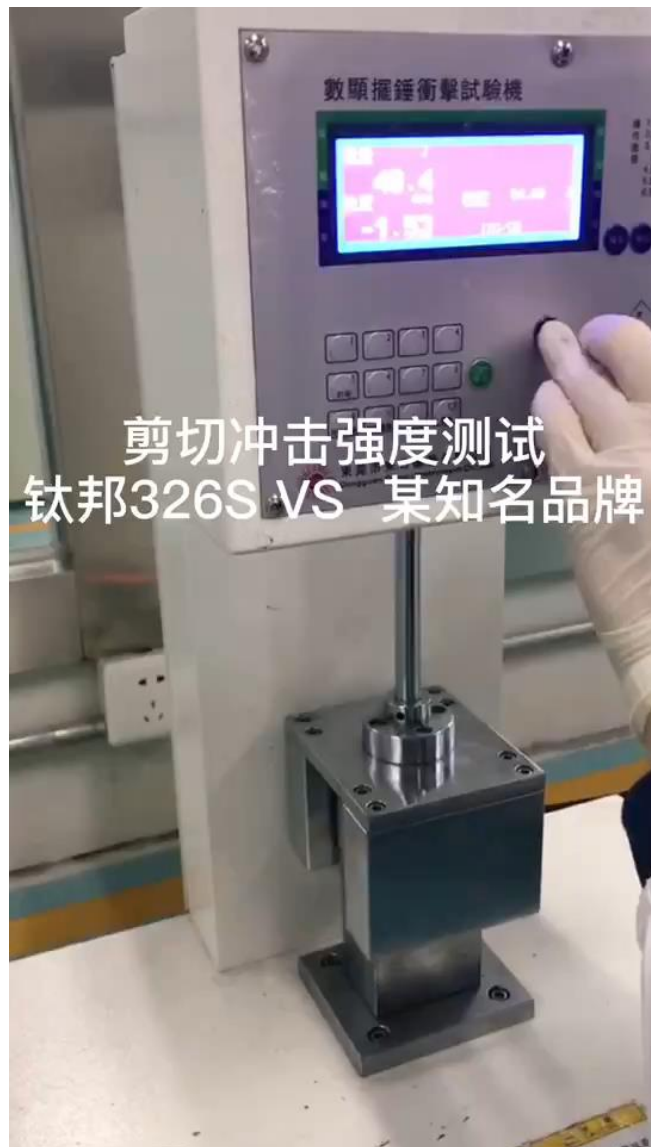
牌号	颜色	产品描述	粘度 / mpa.s	剪切强度 / MPa	耐温 / °C	最大填充间隙 / mm	包装
TEK326S	淡黄色	高强度，高韧性	12,000-20,000	16	120	1.06	50ml, 250ml
TEK3275	琥珀色	中粘度，粘接刚性组件，可过双八五测试	3,000-5,000	10	150	1.06	50ml, 250ml

圣戈班®钛邦™ 厌氧结构胶系列

TEK326S与国内、国外知名品牌的测试数据对比

测试项目		TEK326	TEK326s	某泰	某天
外观		琥珀色液体	琥珀色液体	琥珀色液体	琥珀色液体
粘度, mPa · s		24,500	25,000	24,500	/
密度, g/cm ³		1.06	1.06	1.05	1.08
拉伸剪切强度, Mpa	(23°C, 50%) *1d	11.22	10.81	9.8	9.53
热老化剪切强度, Mpa	(23°C, 50%) *1d+ (120°C) *7d+ (23°C, 50%) *1h	18.10	16.15	13.72	9.72
热拉伸剪切强度, MPa	23°C, 50%) *1d+ (140°C) *30min	5.79	5.39	3.48	4.17
剪切冲击强度, KJ/m ²	(23°C, 50%) *1d	29.8	>50	27.9	23.8

圣戈班®钛邦™ 厌氧结构胶系列



TEK326S用于磁钢粘接

行业	电梯曳引机						
应用描述	如图，磁钢粘接						
工件	电机转子		胶层厚度	/	粘接面积	/	
基材A	磁钢	A面处理	/	基材B	硅钢片	B面处理	/
功能	结构粘接						
强度	高强度						
服役工况	温度不超过120℃，耐湿热						
粘接过程	1.硅钢片刷胶						
	2.磁钢装配						
	3.静置养护24h						
核心点	客人会测试高温老化，低温等测试						
竞争产品	Loctite 326						

120℃环境试验（粘接力）				
胶水型号 序号	乐泰326	固泰3365	圣戈班326S	圣戈班3275
1	8.187	10.172	17.242	16.481
2	11.779	9.412	17.708	23.590
3	12.062	6.273	14.473	14.181
4	3.198	11.029	14.989	12.399
5	5.113	8.866	12.169	11.882
粘接力均值	8.068	9.150	15.316	15.707
150℃环境试验（粘接力）				
胶水型号 序号	乐泰326	固泰3365	圣戈班326S	圣戈班3275
1	1.803	4.149	9.586	6.999
2	2.367	3.716	7.465	7.810
3	2.242	4.736	6.925	5.974
4	/	/	7.317	11.050
5	/	/	1.709	6.035
粘接力均值	2.137	4.200	6.600	7.574
-30℃环境试验（粘接力）				
胶水型号 序号	乐泰326	固泰3365	圣戈班326S	圣戈班3275
1	8.017	8.435	15.520	10.717
2	7.977	4.765	17.079	16.064
3	7.763	4.780	20.150	6.515
4	8.461	5.483	17.748	8.994
5	8.079	4.876	12.872	11.534
粘接力均值	8.059	5.668	16.674	10.765

TEK326S用于磁钢粘接

行业	缝纫机电机						
应用描述	如图，磁钢粘接						
工件	电机转子		胶层厚度	/	粘接面积	/	
基材A	磁钢	A面处理	/	基材B	硅钢片	B面处理	/
功能	结构粘接						
强度	高强度						
服役工况	高速旋转，温度不超过120℃						
粘接过程	1.点胶						
	2.装配						
	3.静置养护24h						
核心点	客人会测试，冲击剪切强度						
竞争产品	Loctite 326/HT326						



圣戈班®钛邦™ UV厌氧胶系列

- 圣戈班® 钛邦™ UV厌氧胶，是一种UV/厌氧双重固化机理的产品，可以通过紫外光固化，也可以通过厌氧固化，广泛应用于金属，玻璃，陶瓷的结构粘接。
- UV固化定位，厌氧固化形成可靠的粘接。



圣戈班®钛邦™ UV厌氧胶系列

UV厌氧胶一览表

牌号	颜色	产品描述	粘度 / mpa.s	剪切强度 / MPa	初固时间 / min	包装
TEK317	绿色	高强度，紫外/热固化/促进剂固化，结构粘接	200-500	8	10-30s（UV光源） / 2-6min(促进剂)	50ml， 250ml， 1000ml
TEK352	淡黄色	中等强，紫外/热固化/促进剂固化，结构粘接	15,000-23,000	11	10-30s（UV光源） / 2-6min(促进剂)	50ml， 250ml， 1000ml

厌氧结构胶—特殊型号

牌号	颜色	产品描述	粘度 / mpa.s	剪切强度 / MPa	初固时间 / min	包装
TEK352CL	透明	高粘度，荧光，透明，结构粘接	15,000-23,000	10	10-30s（UV光源） / 2-6min(促进剂)	30CC， 50CC
TEK317H	绿色	快固，高强度，紫外/热固化/促进剂固化，结构粘接，圆柱体渗透	50-150	14	10-30s（UV光源） / 2-6min(促进剂)	50ml， 250ml， 1000ml



TEK317用于雨刷电机磁钢粘接

行业	电机						
应用描述	磁钢装配好以后，UV厌氧胶渗入磁钢						
工件	雨刷电机内贴磁钢		胶层厚度	/	粘接面积	/	
基材A	磁钢	A面处理	/	基材B	金属	B面处理	/
功能	粘接						
强度	结构粘接						
服役工况	汽车雨刷电机（-40~100℃）						
粘接过程	1.点胶						
	2.UV初固化						
	3.静置养护24h						
核心点	UV初固，厌氧后固，渗透型						
竞争产品	/						



圣戈班®钛邦™ 厌氧胶系列第三方检测报告

MEMO

Test according to the KTW-BWGL (Evaluation Criteria), Annex B.5 anaerobic adhesive

Your customer: Saint-Gobain Joinleader (Hangzhou) New Materials Co., Ltd,
Huangshan City, CHINA

Your order dated 30-June-2022

Dear Hunter Hao,

please find attached the confirmation letter for the product **Saint-Gobain Tekbond TEK638** with the corresponding invoice and forward it to your customer.

Thank you for the order.

With kind regards



Karin Stefanski

Attachments

TEK 638
水暖卫浴行业 DVGW认证
NSF 认证

圣戈班®钛邦™ 溶剂胶系列

- 圣戈班®钛邦™ TEK1114 记号胶是一款用于检验的记号涂层，适用于装配好的紧固件、总成、螺母、螺栓和各类钉子等，涂抹后能够显示装配部位是否有位移松动或者串改，同时还具备一定的紧固作用。
可通过GB 33372
- 圣戈班®钛邦™ TEK4799胶是一款快干型，高强度橡胶胶粘剂，适用于塑料件、木材、金属等粘接。
可通过GB 33372



圣戈班®钛邦™ 记号胶系列

记号胶一览表

牌号	颜色	产品描述	粘度 / mpa.s	表干时间/S	完全固化时间 / H	包装
TEK1114	蓝、红、黄	荧光、防松标识、快速固化	12,000-18,000	30	24	50ml
TEK4799	黑色	环保型，快速固化，适用性强	18,000-25,000	60	24	150ml

以下测试之样品是由申请者所提供及确认：圣戈班钛邦 TEK1114 记号胶

SGS工作编号：SP20-036721 - SH
制造商：杭州汇杰新材料有限公司
样品类型：溶剂型胶粘剂，其他，其他
样品接收日期：2020年11月18日
测试周期：2020年11月18日 - 2020年11月25日
测试要求：根据客户要求测试
测试方法：请参见下一页
测试结果：请参见下一页

测试结果概要：

测试要求	结论
GB 33372-2020 – 挥发性有机化合物含量	符合



TEK4799 婴儿手推车把手粘接

TEK4799 婴儿手推车把手							
应用描述	婴儿手推车把手塑料件与EVA泡棉套接粘接						
工作部件	婴儿手推车把手		粘接厚度	/	粘接区域	/	
基材 A	EVA泡棉	基材A 预处理	/	基材 B	PP/铝	基材B 预处理	/
作用	将EVA泡棉套接在PP/铝把手上						
强度	粘接后养护6个小时，EVA泡棉不能转动						
使用条件	常温无底涂施胶						
粘接步骤	将EVA泡棉套翻起来，在PP/铝把手上施胶						
	将EVA泡棉套翻下来（这样不会造成胶水被挤压出来）						
主要优点	粘接速度快，强度高						
竞品	3M 4799						



圣戈班® 钛邦™ 双组份丙烯酸系列

圣戈班® 钛邦™ 双组分丙烯酸胶，是一类双组分，室温固化的结构胶，具有高强度，耐酸碱，出色的抗腐蚀性能等特点，主要用于粘接金属，复合材料，陶瓷，碳纤维，玻璃等基材。



圣戈班®钛邦™ 双组份丙烯酸系列

双组份丙烯酸胶一览表

牌号	颜色		产品描述	混合比	初固时间 (min)	剪切强度 (Mpa)	工作温度 ℃	包装
	A	B						
TEK810MMA	蓝色	白色	3min固化, 低气味, 高强度	1:1	3	20	-54~120	50ml, 400ml
TEK807MMA	琥珀	白色	高强度, 适用于PP、PE、尼龙、PTFE粘接	10:1	4	13	-54~120	50ml, 490ml
TEK858MMA	红色	蓝色	高强度, 耐高温	1:1	5	20	-54~180	50ml, 400ml



圣戈班®钛邦™ 双组份丙烯酸系列

2) 测试设备:

A: 万能拉力机;

3) 样品养护与测试条件:

(23±2)℃、(50±5)%R.H.
(-40℃, 30min+120℃, 30min)*50

4) 测试结果



1#转子磁钢	1	2	3	4	5	6	7	8	平均值
测试结果, N	1830	2904	2251	2791	1797	2483	1764	2204	2253
2#转子磁钢	9	10	11	12	13	14	15	16	平均值
测试结果, N	1954	1703	1615	2077	1410	2014	1788	1839	1800

5) 测试结论

磁钢粘接推力测试结果见表格, 1#为常温养护后剪切, 平均值为 2253N, 2#为高低温以后剪

杭州汇杰新材料有限公司
杭州市萧山区经济开发区鸿达路 165 号
汇杰技术中心
切, 平均值为 1800N



3) 测试结果

序号	测试项目	TEK 858			客样		
1	标准条件 24h+120℃, 24h+标准条件 2h 测试 剪切强度, MPa	12.5	20.5	15.8	9	12	10.8
	平均值, MPa	16.3			10.6		
2	标准条件 24h+-40℃, 24h+标准条件 2h 测试 剪切强度, MPa	15.1	18.9	17.8	21.2	18.3	14.8
	平均值, MPa	17.3			18.1		
3	标准条件 24h+-40℃, 5h+100℃, 5h+标准条 件 8h 测试剪切强度, MPa	28.3	28.1	27.8	20.1	24.1	23.6
	平均值, MPa	28.1			22.6		
4	标准条件 24h+80℃, 98%, 30d+标准条件 2d 测试剪切强度, MPa	19.7	17.6	18.9	10.3	12.5	13.8
	平均值, MPa	18.7			12.2		

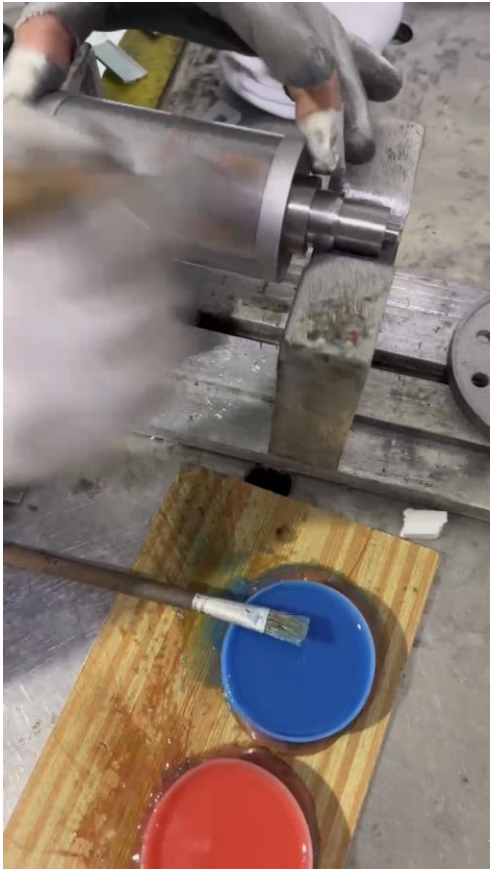
5) 测试结论

TEK858 在 1, 3, 4 的条件下, 剪切强度大于客样, -40℃的 24h 以后的强度, TEK858 略低于客样。



TEK858用于磁钢粘接

行业	伺服电机						
应用描述	如图，磁钢粘接						
工件	电机转子		胶层厚度	/	粘接面积	/	
基材A	磁钢	A面处理	/	基材B	硅钢片	B面处理	/
功能	结构粘接						
强度	高强度						
服役工况	高速旋转，温度不超过120℃						
粘接过程	1.硅钢片刷A胶						
	2.磁钢刷B胶,装配						
	3.静置养护24h						
核心点	客人会测试，冲击剪切强度						
竞争产品	施敏打硬358						



TEK858用于磁钢粘接

行业	电梯曳引机						
应用描述	如图，磁钢粘接						
工件	电机转子		胶层厚度	/	粘接面积	/	
基材A	磁钢	A面处理	/	基材B	硅钢片	B面处理	/
功能	结构粘接						
强度	高强度						
服役工况	温度不超过120℃，耐湿热						
粘接过程	1.硅钢片刷A胶						
	2.磁钢刷B胶,装配						
	3.静置养护24h						
核心点	客人会测试高温老化，高低温冲击以及耐温高湿的条件						
竞争产品	施敏打硬358						



TEK807 线缆固定密封

TEK807 线缆固定密封							
应用描述	线缆固定密封						
工作部件	PTFE线缆密封		粘接厚度	/	粘接区域	/	
基材 A	PTFE	基材A 预处理	/	基材 B		基材B 预处理	/
作用	粘接密封						
强度	密封不漏						
使用条件	正常10：1胶枪施胶						
粘接步骤							
主要优点	对PTFE有良好粘接性						
竞品							



圣戈班®钛邦™ 平面密封硅胶系列

圣戈班® 钛邦™ 平面密封硅胶系列，产品通过与空气中的湿气反应，形成柔韧的弹性体，设计用于机械组件，形成“定制垫片”，满足现场固化生产要求，最适用于填充大间隙及挠性法兰和金属冲压法兰的装配，冲压件、机加工件平面密封，如汽车、摩托车、内燃机及各类机械设备部件平面密封，具有耐受极端高温，耐老化，耐化学性等特点。



圣戈班®钛邦™ 平面密封硅胶系列

平面密封硅胶一览表

牌号	颜色	产品描述	固化深度 mm/24H	表干时间 min	最大填充间隙 mm	耐温 ℃	硬度 Shore A	拉伸强度 Mpa	断裂伸长率 %	剪切强度 Mpa	包装
TEK596	红色	脱酸型，耐极端温度	3.0	12	1	300	36	2.7	750	1.0	300ml, 20kg
TEK587	蓝色	脱肟型，耐极端温度	3.0	15	1	210	45	1.5	550	1.4	300ml, 20kg
TEK598	黑色	耐老化，耐候，耐冷热循环	3.0	15	1	210	40	1.4	600	1.4	300ml, 20kg
TEK598H	黑色	30min残胶易撕，快装配工艺，高拉剪强度	2.3	3	1	275	54	1.6	400	2.0	300ml, 20kg
TEK5699	灰色	耐防冻液，试用金属或塑料的机加工或铸造表面	3.0	15	1	210	42	1.5	600	1.3	300ml, 20kg
TEK5920	红色	脱肟型，耐极端高温	3.4	8	1	320	40	2.2	400	1.2	300ml, 20kg
TEK6660	灰色	双组份缩合型，快固化	/	/	1	200	40	1.5	400	1.0	360ml, 40kg



圣戈班®钛邦™ 平面密封硅胶系列

TEK5920与国内品牌耐高温胶对比测试数据

基本性能	测试条件	测试标准	测试方法描述	标准	TEK5920	国内某品牌 1592
颜色	T: 23 +/- 2, RH 40-60%				TEK5920	国内某品牌 1592
外观	T: 23 +/- 2, RH 40-60%				红色	红色
密度	T: 23 +/- 2, RH 40-60%	GB13477.2			均匀膏体	均匀膏体
固化体系	T: 23 +/- 2, RH 40-60%				1.16	1.11
气味	T: 23 +/- 2, RH 40-60%				RTV	RTV
下垂度	T: 23 +/- 2, RH 40-60%	GB13477.6	24H	ISO 7390	脰型	脰型
表干时间	T: 23 +/- 2, RH 40-60%	GB13477.5	24H	ASTM D2377	0	0
固化速度	T: 23 +/- 2, RH 40-60%	Join Leader Standard	24H & 7days	5min	24H 3.48mm, 7D 9.24mm	3min
挤出性	T: 23 +/- 2, RH 40-60%	GB13477.3	24H	ISO 8394-2	24H1.7mm, 7D 4.9mm	
气泡	T: 23 +/- 2, RH 40-60%	Join Leader Standard	24H	2.6ml/2s	3.9mL/2s	
体积收缩率	T: 23 +/- 2, RH 40-60%	GB13477.19	36days	0	0	
硬度shore A	T: 23 +/- 2, RH 40-60%	GB 531	7days	ISO10563	/	8.61
断裂伸长率	T: 23 +/- 2, RH 40-60%	GB 528	7 days	ISO 7619-1	42	38
拉伸强度	T: 23 +/- 2, RH 40-60%	GB 528	7 days	ISO 37	495.00%	522.90%
剪切强度	T: 23 +/- 2, RH 40-60%	GB/T 7124	7 days	ISO 37	2.26	2.02
耐压性能 (24h)	T: 23 +/- 2, RH 40-60%	JB 7311-3008	24 H	ISO 4587	\	\
耐温测试						
拉伸强度, 断裂伸长率	200°C	Join Leader Standard	养护7d+200°C7d, 测试力学		2.5mpa 460%	\
拉伸强度, 断裂伸长率	250°C	Join Leader Standard	养护7d+250°C7d, 测试力学		1.6mpa 450%	1.15Mpa 357.98%
拉伸强度, 断裂伸长率	275°C	Join Leader Standard	养护7d+275°C7d, 测试力学		1.3mpa 300%	0.92Mpa 205.17%
拉伸强度, 断裂伸长率	300°C	Join Leader Standard	养护7d+300°C 7d, 测试力学		1.45MPa 197.3%	1.25Mpa 281%
拉伸强度, 断裂伸长率	300°C	Join Leader Standard	养护7d+320°C 7d, 测试力学		1.14Mpa 28%	粉化
拉伸强度, 断裂伸长率	350°C	Join Leader Standard	养护7d+350°C2h, 测试力学		粉化	粉化
耐溶剂测试						
拉伸强度, 断裂伸长率	养护7d+150°C 机油浸泡100h+24h, 测试力学	Join Leader Standard	养护7d+150°C机 油浸泡 100h+24h, 测试 力学	/	0.84mpa 1175%	0.75 Mpa 454.74%
拉伸强度, 断裂伸长率	养护7d+25°C 防冻液浸泡100h+24h, 测试力学	Join Leader Standard	养护7d+25°C防冻 液浸泡 100h+24h, 测试 力学	/	2.13mpa 406%	2.06mpa 426%

TEK5699用于桥箱结合面平面密封

行业	工程机械						
应用描述	排管接头密封						
工件	排气管		胶层厚度	/	粘接面积	/	
基材A	金属	A面处理	/	基材B	金属	B面处理	/
功能	套接密封						
强度	密封为主						
服役工况	耐极端高温						
粘接过程	1.涂胶；						
	2.合拢装配						
	3.固定，等待固化						
核心点	耐极端高温						
竞争产品	天山1592						



TEK5699用于桥箱结合面平面密封

行业	工程机械						
应用描述	车桥密封						
工件	车桥		胶层厚度	/	粘接面积	/	
基材A	金属	A面处理	/	基材B	金属	B面处理	/
功能	平面密封						
强度	密封为主						
服役工况	耐机油，耐高温						
粘接过程	1.涂胶；						
	2.合拢装配						
	3.固定螺栓，等待固化						
核心点	耐机油，耐高温						
竞争产品	天山1596						



TEK598H用于减速机平面密封

行业	工程机械						
应用描述	减速机平面密封						
工件	减速机		胶层厚度	/	粘接面积	/	
基材A	金属	A面处理	/	基材B	金属	B面处理	/
功能	密封						
强度	密封为主						
服役工况	耐高温，耐齿轮油						
粘接过程	1.涂胶；						
	2.装配；						
	3.30min撕残胶。						
核心点	触变性好，残胶在30min~60min手工移除，胶条好撕						
竞争产品	LOCTITE 598						



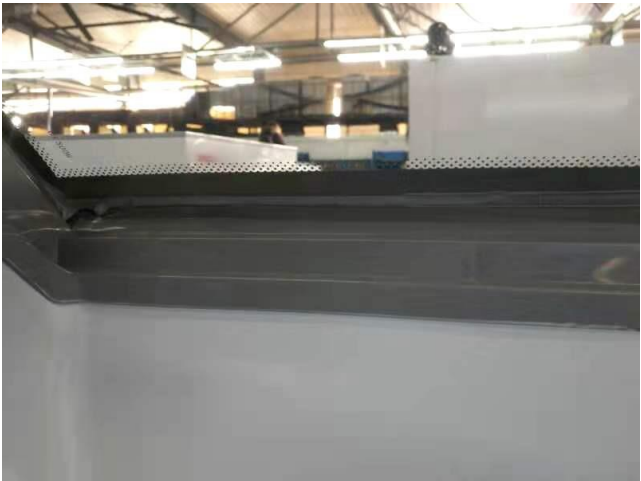
TEK 8100用于线路板电容器绑定

行业	电子						
应用描述	电容器绑定						
工件	线路板		胶层厚度	/	粘接面积	/	
基材A	PCB板	A面处理	/	基材B	/	B面处理	/
功能	加固电容器						
强度	低强度						
服役工况	/						
粘接过程	1.点胶						
	2.表干，搬运						
	/						
核心点	快表干，便宜						
竞争产品	/						



TEK 6660用于冰柜门

行业	家电						
应用描述	冰柜门玻璃密封						
工件	冰柜门		胶层厚度	/	胶层面积	/	
基材A	玻璃	基材A表面处理	NO	基材B	ABS框架	基材B表面处理	NO
功能	玻璃与ABS边框的密封						
强度	与基材有良好的粘结性即可						
使用工况	低温，不超过零下20℃						
施工工艺	1.手动胶枪或者自动点胶，1：1混合						
	2.沿着边框打胶，将玻璃装上						
	3.30min以后进行以下一个工序。						
核心点	快节奏安装，20min有定位强度						
竞争产品	客人原先用的单组份，太慢						



密封胶施胶点



圣戈班®钛邦™ 平面密封硅胶系列

The following sample(s) was/were submitted and identified on behalf of the clients as : Two component structural silicone sealant

SGS Job No. : TJHL2101000341OT - TJ
Manufacturer : HANGZHOU JOIN LEADER NEW MATERIAL CO.,LTD
Country of Origin : CHINA
Country of Destination : CHINA
Client Ref. Info. : ITEM NO.:TEK 6661T TEK 6660 TEK 6661 TEK 6662 TEK 6620 TEK6622
Date of Sample Received : 14 Jan 2021
Testing Period : 14 Jan 2021 - 20 Jan 2021
Test Requested : Selected test(s) as requested by client.
Test Method : Please refer to next page(s).
Test Results : Please refer to next page(s).

Result Summary :

Test Requested	Conclusion
FDA 21 CFR 177.2600- Total extractives	PASS

TEK6660 食品级
FDA报告

圣戈班®钛邦™ 改性硅烷胶系列

圣戈班® 钛邦™ 改性硅烷系列，是一类硅烷改性的聚醚胶黏剂，用于柔性粘接与密封，具有吸收和补偿动态荷载的功能，适用于多种不同材质的粘接，如属，玻璃，塑料等。



圣戈班®钛邦™ 改性硅烷胶系列

改性硅烷胶一览表

牌号	颜色	产品描述	固化深度 mm/24H	表干时间 min	密度 g/ml	硬度 Shore A	拉伸强度 Mpa	断裂伸长率 %	包装
TEK6120	白色	通用型	2.5	13	1.56	42	1.52	600	300mL, 600mL
TEK6121	白色	高触变, 耐黄变, 耐候型	2.0	20	1.53	44	1.70	400	300mL, 600mL
TEK7121		深度固化快, 2.5Mpa MS即将上线							
TEK6137		高初粘, 高强度, 粘接型MS即将上线							



圣戈班®钛邦™ 改性硅烷胶系列

4) 测试结果

测试项目	某山 1921	TEK 6120
外观	ok 灰色	ok 白色
拉伸强度,MPa	1.26	1.75
断裂伸长率, %	605.5	614.5
硬度, shore A	39	46
7d 光照加速老化后外观	颜色变浅, 表面变磨砂	变黄, 表面小裂纹
7d 光照加速老化后拉伸强度, Mpa	1.43	1.67
7d 光照加速老化后断裂伸长率, %	480.5	364
7d 光照加速老化后硬度, shore A	41	46
14d 光照加速老化后外观	颜色变浅, 表面变磨砂	变黄, 表面小裂纹
14d 光照加速老化后拉伸强度, Mpa	1.3	1.76
14d 光照加速老化后断裂伸长率, %	335	342.5
14d 光照加速老化后硬度, shore A	44	47



TEK6121 改性硅烷用于驾驶室焊缝密封（杨戈）

行业	工程机械						
应用描述	驾驶室焊缝密封						
工件	塔吊驾驶室		胶层厚度	/	粘接面积	/	
基材A	喷粉金属	A面处理	/	基材B	喷粉金属	B面处理	/
功能	焊缝密封，外观美化						
强度	需要与喷粉件有良好的粘接性						
服役工况	室外，耐湿热，耐清洗剂，耐水，耐热循环等， 焊缝外露 ，需要很好的耐黄变性						
粘接过程	1.贴遮蔽胶带；						
	2.打胶，刮平；						
	3.移遮蔽胶带，养护。						
核心点	由于客人的特殊工艺，焊缝外露，长期暴露在紫外线下，需要很好的耐黄变性。						
竞争产品	天山1921						



杨戈塔吊驾驶室



TEK6121用于车身焊缝密封（吉鑫祥叉车）

行业	工程机械						
应用描述	车身焊缝密封						
工件	叉车骨架		胶层厚度	/	粘接面积	/	
基材A	金属	A面处理	/	基材B	金属	B面处理	/
功能	焊缝密封						
强度	需要与金属有良好的粘接性						
服役工况	腻子找平，涂完胶以后马上喷漆，烘烤，不能出现气泡						
粘接过程	1.涂胶；						
	2.刮平；						
	3.马上喷漆，烘烤。						
核心点	“湿碰湿”工艺，无气泡						
竞争产品	天山1921						



叉车车身

圣戈班®钛邦™ 瞬干胶系列

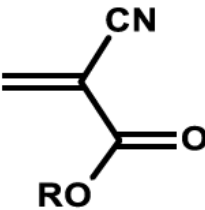
- 圣戈班® 钛邦™ 瞬干胶系列，又称氰基丙烯酸酯，通过基材表面的湿气引发产品固化，固化速度非常快。
- 广泛用于小部件的快速固定，粘接基材非常广泛。
- 钛邦™针对不同的市场需求，开发出不同的瞬干胶产品，例如对于低表面能的材质，可以使用底涂剂配合使用或者使用特殊牌号的瞬干胶产品，针对振动工况，可以使用增韧型的产品等等。



圣戈班®钛邦™ 瞬干胶系列

瞬干胶，由 α -氰基丙烯酸酯构成

- 其中常见的R基，有乙基，乙基增韧，甲基，丙基，丁基，甲氧基，乙氧基等
- 不同的R基对应不同的性能；
- 在化学结构的基础上，增加不同的效能改性剂和形态改性剂等，开发出不同用途的瞬干胶。

Structure	R	Uses
	Me	Loctite 496 super bonder
	Et	Loctite 401 instant adhesive
	<i>i</i> -Propyl	Root canal sealant
	<i>n</i> -Butyl	Skin/surgical adhesive
	2-Octyl	Skin surgical adhesive
	Allyl	High temperature adhesive
	β -Methoxyethyl	Low odor adhesive
	β -Ethoxyethyl	Low odor adhesive
	Phenylethyl	Adhesive tapes

甲基——对金属粘剂比乙基强度高20%，刺激性气味

乙基——最常见的，对塑料、橡胶和金属效果好

丙基——不常见，低强度，固化慢，比乙基气味低

丁基——皮肤缝合

辛基——皮肤缝合

烯丙基——特殊等级，可耐200℃高温

甲氧基——低气味，低白化，化妆品，外观件

乙氧基——低气味，低白化，化妆品，外观件

乙基增韧——提高抗剥离和抗冲击性，固化慢

工业瞬干胶

瞬干胶的优势与局限



优势

- 强度高；
- 用途广泛，可粘接大部分基材
- 经济，用量小，使用简单；
- 操作使用方便；
- 适合中、小型基材



局限

- 脆性 对剥离和冲击敏感；
- 间隙，通常不大于0.5mm；
- 高湿环境可能会发生白化；
- 不适合大面积操作；
- 胶层对湿气敏感，不适合在高温高湿环境；
- 耐温性，通常耐温不超过80℃。

圣戈班®钛邦™ 瞬干胶系列

工业瞬干胶

瞬干胶白化的原因和对策

在以 α -氰基丙烯酸乙酯为主要组成的瞬干胶施工时，气相单体倾向在胶水界面的地方形成白色的线条。



原因：

- α -氰基丙烯酸乙酯饱和蒸气压较高，容易白化；
- 湿度太高或者太低，也会造成白化；
- 工作环境不够通风。

烷基	甲基	乙基	异丙基	丙烯基	丁基	异丁基	甲氧基乙基	乙氧基乙基
沸点,℃	~50	~55	~55	~80	~83	~72	~98	~102

对策：

- ✓ 选用甲氧基或者乙氧基的瞬干胶；
- ✓ 保证施工环境湿度在25%~35%的范围内；
- ✓ 配合底涂/加速剂使用。

工业瞬干胶

瞬干胶的局限和对策

瞬干胶耐温性，一般瞬干胶的耐热温度是80°C。

✓ 使用498可以耐温达150°C

瞬干胶表面固化慢

✓ 使用固化加速剂

难以粘接低表面能基材

✓ 配合使用TEK770CA底涂

瞬干胶不耐冲击和剥离

✓ 使用增韧型TEK480, TEK4860

圣戈班®钛邦™ 瞬干胶系列

瞬干胶一览表

牌号	颜色	产品描述	粘度/m.pas	初固时间/min	耐温性/℃	填充间隙/mm	剪切强度/Mpa	包装
TEK495	无色透明	通用型，低粘度	60	10	-50~120	0.10	14	20g, 500g
TEK401	无色透明	通用型，低粘度	110	5	-50~80	0.10	20	20g, 500g
TEK406	无色透明	塑料&橡胶，低粘	20	5	-50~80	0.10	20	20g, 500g
TEK416	无色透明	中粘度，通用型	1200	30	-50~80	0.20	20	20g, 500g
TEK496	无色透明	低粘度，金属粘接	120	20	-50~100	0.10	25	20g, 500g
TEK460	无色透明	低白化，低气味，低粘度	40	10	-50~80	0.10	14	20g, 500g
TEK480	黑色	橡胶增韧，黑色，中粘度，慢固	150	45	-50~120	0.10	20	20g, 500g

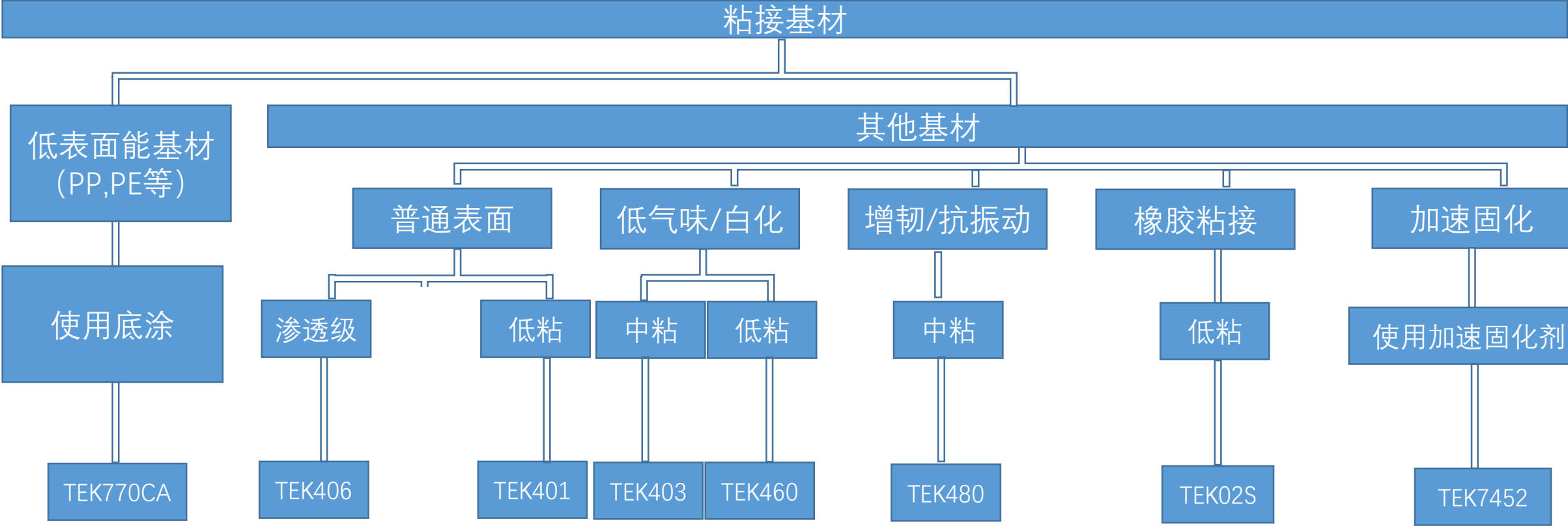
瞬干胶—特殊型号

牌号	颜色	产品描述	粘度/m.pas	初固时间/min	耐温性/℃	填充间隙/mm	剪切强度/Mpa	包装
TEK01S	无色透明	中低粘度，金属专用	120	20	-50~120	0.10	20	20g, 500g
TEK02S	无色透明	中低粘度，弹性体粘接专用	100	10	-50~120	0.10	10	20g, 500g
TEK03S	无色透明	中低粘度，硬质塑料粘接专用	100	10	-50~120	0.10	10	20g, 500g
TEK4860	无色透明	柔韧型	1500	15	-50~80	0.15	15	20g, 500g



圣戈班®钛邦™ 瞬干胶系列

瞬干胶选择因素



圣戈班®钛邦™ 瞬干胶系列

序号	测试项目		TEK 480	Ramon 480	loctite 480	TEK 401	Ramon 401	Loctite 401	TEK 403	Loctite 403	Ramon MECA MV
1	外观		黑	黑	黑	透	透	透	透	透	透
2	比重, g/ml		1.08	1.09	1.07	1.07	1.08	1.08	1.14	1.14	1.13
3	渗入时间, s		3.3	4.7	2.3	1.9	2.1	2.3	> 2min	100	11.2
5	初固时间, S	碳钢	240	70	300	20	20	15	120	30	20
6		不锈钢	360	180	> 10min	40	35	15	> 10min	540	25
7		阳极氧化铝板	420	50	300	15	20	15	480	30	30
8		PVC	5	25	50	3	3	3	50	25	5
9		丁腈橡胶	3	8	25	2	2	2	5	3	3
10		密度板	150	70	> 10min	15	15	15	120	55	15
11		三夹板	50	30	85	5	3	3	35	25	10
12		ABS	30	40	240	20	10	8	240	65	15
13		榉木	210	50	120	20	20	10	90	30	15
14		碳钢	9.30	16.41	16.57	8.51	9.51	11.26	9.51	11.32	8.00
15	剪切强度, Mpa	不锈钢	3.91	9.74	12.99	4.19	4.90	5.70	8.56	7.45	3.13
16		榉木	5.99	9.56	7.37	13.02	10.59	17.12	7.07	11.52	8.99
17		铝板	3.30	12.80	12.00	4.73	1.91	3.78	1.45	5.42	6.01
		PMMA	5.17	5.72	2.69	5.99	6.16	4.86	5.42	4.46	3.38
18		PVC	7.46	6.67	5.75	6.65	6.02	7.36	3.73	5.50	6.33
19		ABS	5.94	6.11	3.41	5.90	6.42	6.01	5.31	6.23	5.76
20		PC	5.61	3.43	0.94	5.63	6.44	8.13	2.64	4.11	5.11
21		PET	7.57	2.85	2.54	4.27	8.07	8.67	2.05	3.02	4.28
23		剪切强度-碳钢 100℃ 7D	3.72	4.44	20.83	5.10	4.97	6.01	5.74	6.74	6.26
24		剪切强度-碳钢 120℃ 7D	4.90	4.51	6.78	5.33	4.08	4.43	2.11	2.71	2.42
25		剪切强度-碳钢 150℃ 7D	脱开	脱开	脱开	脱开	脱开	脱开	脱开	0.59	1.01
26		剪切强度-不锈钢 100℃ 7D	3.24	4.86	20.94	2.21	4.37	3.03	6.23	9.34	6.19
27		剪切强度-不锈钢 120℃ 7D	3.70	3.10	5.40	6.45	3.03	2.51	2.12	3.50	2.97
28		剪切强度-不锈钢 150℃ 7D	0.892	脱开	脱开	脱开	0.77	1.50	1.14	0.76	1.14
30	常温冲击强度, mJ/mm2		大于50	44.7	大于50	大于50	3.5	4.3	4	4.2	7.5
31	耐湿性, 40℃, 90%RH, 10D	不锈钢	1.68	5.32	17.57	3.91	2.60	4.99	10.65	6.23	1.67
32		碳钢	5.94	7.09	21.68	3.99	6.31	4.06	11.88	9.82	4.37
34	耐水性, 常温泡水, 10D		碳钢	5.16	11.95	5.84	5.76	5.80	8.61	7.07	5.35
35	环境剪切强度 试件常温养护24小时, 指定环境放置30min	-40℃ 碳钢	7.89	12.17	超量程	7.35	6.72	6.13	4.10	8.82	3.84
36		100℃ 碳钢	9.46	11.97	9.88	7.98	7.56	8.32	0.83	1.92	1.42
37		120℃ 碳钢	6.75	5.23	9.27	3.12	3.55	5.82	0.09	0.21	0.19
38		140℃ 碳钢	1.54	1.80	5.53	1.47	2.53	3.28	0.04	0.07	0.02



TEK02S用于汽车应急阀垫圈粘接

行业	汽车配件						
应用描述	硅胶垫圈免底涂粘接						
工件	应急阀		胶层厚度	/	粘接面积	/	
基材A	硅胶	A面处理	/	基材B	烤漆金属	B面处理	/
功能	粘接						
强度	硅橡胶基材破坏						
服役工况	汽车雨刷电机（-40~100℃）						
粘接过程	1.点胶						
	2.贴合15s左右						
	3.静置养护24h						
核心点	硅胶免底涂粘接						
竞争产品	/						



TEK495T 车载滤芯密封条粘接

TEK495T 车载滤芯应用							
应用描述	车载滤芯端口，三元乙丙橡胶条与金属盖粘接						
工作部件	三元乙丙橡胶与金属盖		粘接厚度	/	粘接区域	/	
基材 A	三元乙丙橡胶	基材A 预处理	/	基材 B	金属盖	基材B 预处理	/
作用	将三元乙丙橡胶条粘接在金属盖上						
强度	剥离状态下，三元乙丙橡胶材破，高低温循环测试（23℃ 1H – 80℃ 4H – 23℃ 1H - -40℃ - 80℃， 15个循环）后橡胶条材破						
使用条件	室温下直接使用						
粘接步骤	在三元乙丙橡胶条上涂抹适量TEK495T						
	盖上金属盖						
	机器饱压15~20s						
主要优点	粘接速度快，能通过高低温循环测试（23℃ 1H – 80℃ 4H – 23℃ 1H - -40℃ - 80℃， 15个循环）						
竞品	TONSAN 495						



TEK401+TEK770CA 汽车门拉锁线束粘接

TEK401+TEK770CA 汽车门拉锁线束粘接							
应用描述	汽车拉锁PP线束与泡棉粘接						
工作部件	PP线束与泡棉		粘接厚度	/	粘接区域	/	
基材 A	PP	基材A 预处理	TEK770CA 表面处理	基材 B	泡棉	基材B 预处理	/
作用	PP线束与泡棉粘接						
强度	拉伸强度大于49N						
使用条件	PP线束先用TEK770CA处理，最长放置72小时仍需具备表面处理效果						
粘接步骤	TEK770对PP线束进行表面处理						
	待TEK770CA底涂剂干燥以后，涂上适量TEK401						
	将泡棉套接进行粘接						
主要优点	能够粘接PP基材，底涂剂效果维持时间长						
竞品	Loctite 401 、ALTECO PR570H/PR560						



VOC检测报告

食品级FDA 报告

The following sample(s) was/were submitted and identified on behalf of the clients as : TEK INSTANT GLUE

SGS Job No. : SHHL2012561973CW - SH
Manufacturer : HANGZHOU JOIN LEADER NEW MATERIAL CO., LTD
Country of Origin : CHINA
Style No. : TEK 401、TEK 498 TEK 495、TEK 406 TEK 435、TEK 416 TEK 454、TEK 496
TEK 415、TEK 403 TEK 408、TEK 410 TEK 01、TEK 02 TEK 03、TEK4861
TEK425、TEK 4305 TEK 4306
Date of Sample Received : 18 Dec 2020
Testing Period : 18 Dec 2020 - 24 Dec 2020
Test Requested : Selected test(s) as requested by client.
Test Method : Please refer to next page(s).
Test Results : Please refer to next page(s).

Result Summary :

Test Requested	Conclusion
US FDA 21 CFR 175.300–Total extractives	PASS

检测样品描述:

序号	样品名称	样品编号	描述
001	强力胶	210100490-1	深蓝色液体

检测方法和检测仪器:

检测项目	检测方法	检测仪器
挥发性有机化合物 (VOC)	HG 2492-2018 附录 B	电热恒温鼓风干燥箱 分析天平

检测结果:

检测项目	单位	MDL	限值	序号 001	判定
挥发性有机化合物 (VOC)	g/kg	-	20	1.16	符合

检测结论:

基于所送样品进行的测试, 测试结果符合 GB/T 33372-2020 中挥发性有机化合物(VOC)的限值要求。

底涂剂/加速剂

牌号	颜色	产品描述	粘度/m.pas	密度/g/ml	干燥时间/s	涂后寿命/H	应用	包装
TEK770CA	无色透明	硅胶/PP/PE/PEFE适用	1	0.68	30	24	瞬干胶	50ml, 1L
TEK771CA	无色透明	硅胶/HDPE/LDPE/PET/PPPTFE适用	1	0.70	20	24	瞬干胶	30ml
TEK773CA	无色透明	PP/PE/PTFE适用, 定位速度更快	1	0.70	20	24	瞬干胶	50ml, 1L
TEK7452CA	无色透明	加速瞬干胶固化	1	0.79	30	0.05	瞬干胶	50ml, 1L
TEK7649AA	绿色	通用型厌氧胶固化促进剂	1	0.79	30-70	30D	厌氧胶	50ml, 1L
TEK7387AA	淡褐色	厌氧胶底涂剂、促进剂	1	0.80	30	1	结构胶	50ml, 1L
TEKPU02	黑色	聚氨酯密封胶底涂	1	0.9	1	2	聚氨酯密封胶	50ml, 1L



- 光固化胶系列

圣戈班®钛邦™ 光固化胶系列

- 圣戈班® 钛邦™ UV胶系列，是一种紫外光固化的胶黏剂，在光照前，产品为液态，光照数秒以后即可固化，固化前有足够的允许部件定位，可以满足客户快速粘接，柔性粘接，批覆，邦定等应用需求。
- 具有无溶剂，没有操作时间限制，粘接强度大等优点。



光固化胶一览表

牌号	颜色	产品描述	固化类型	耐温, °C	粘度, mPa.s	固化深度, mm/30s	硬度, Shore D	包装
TEK3492	透明	金属, 玻璃适用	紫外光	100	300-600	1.3	84	50ml, 250ml, 1000ml
TEK322	透明至淡黄	快速表干, 快速批覆	紫外光	120	1000-2000	2.1	86	50ml, 250ml, 1000ml
TEK3226	透明至淡黄	高粘度, 高触变, 快速表干, 围坝	紫外光	120	20,000-30,000	0.3	84	30CC, 50CC
TEK3102	透明	低粘度, 排线补强用 对PVC粘接性优异	紫外光	140	8,000-10,000	7.4	78D	50ml, 250ml, 1000ml
TEK3102T	透明	高粘度触变型, 排线补强用 对PVC粘接性优异	紫外光	140	65,000-85,000	4.0	78D	50ml, 250ml, 1000ml
TEK3311	透明至淡黄	医疗级, 医疗器具粘接专用	紫外光	120	2,500-3,500	2.1	74D	50ml, 250ml, 1000ml



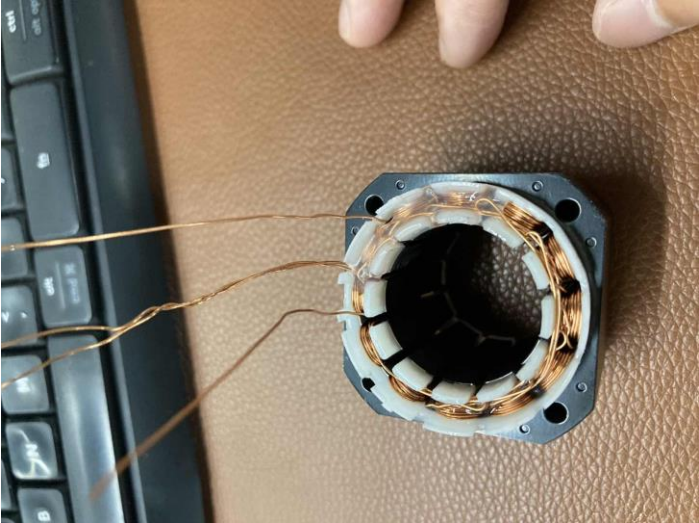
TEK3102T用于漆包线绑定

行业	电机						
应用描述	漆包线绑定						
工件	电机定子		胶层厚度	/	粘接面积	/	
基材A	漆包线	A面处理	/	基材B	PVC线头	B面处理	/
功能	绑定						
强度	PVC材破						
服役工况	电机正常运行工况，温度不超过120℃						
粘接过程	1.点胶						
	2.流水线等待固化（1min左右）						
	3.固化，紫外固化60s左右						
核心点	微触变，PVC粘结性好						
竞争产品	国产UV胶						



TEK3102T用于漆包线绑定

行业	电机						
应用描述	漆包线绑定						
工件	电机定子		胶层厚度	/	粘接面积	/	
基材A	漆包线	A面处理	/	基材B	/	B面处理	/
功能	绑定						
强度	/						
服役工况	电机正常运行工况，温度不超过120℃						
粘接过程	1.点胶						
	2.流水线等待固化（1min左右）						
	3.固化，紫外固化60s左右						
核心点	微触变						
竞争产品	CRC						



TEK3321L用于导管粘接

行业	药用过滤器						
应用描述	导管粘接						
工件	过滤器		胶层厚度	/	粘接面积	/	
基材A	PVC	A面处理	/	基材B	PVC	B面处理	/
功能	粘接						
强度	材破						
服役工况	EO灭菌消毒						
粘接过程	1.点胶						
	2.10W点光源5s固化						
	3.下线						
核心点	快固，表干						
竞争产品	Loctite 3321						



圣戈班®钛邦™ 环氧胶系列

双组份环氧胶一览表

牌号	颜色 A B		产品描述	操作时间/min	固定时间/min	耐温性/℃	剪切强度/Mpa	包装
TEK E20	白色	透明黄	20min操作时间，高剥离，高强度	20	120	-40-150	20	50ml, 400ml
TEK E60	白色	半透明	60min操作时间，高剥离，高强度	60	210	-40-150	22	50ml, 400ml
TEK E120	白色	黄色	120min操作时间，高剥离，高强度	120	420	-40-150	23	50ml, 400ml
TEK201HT	浅黄褐色	浅黄褐色	碳纤维缠绕用树脂，260℃Tg值，高韧性， 新能源电机缠绕用	240	30	-40-200	/	22kg+20kg

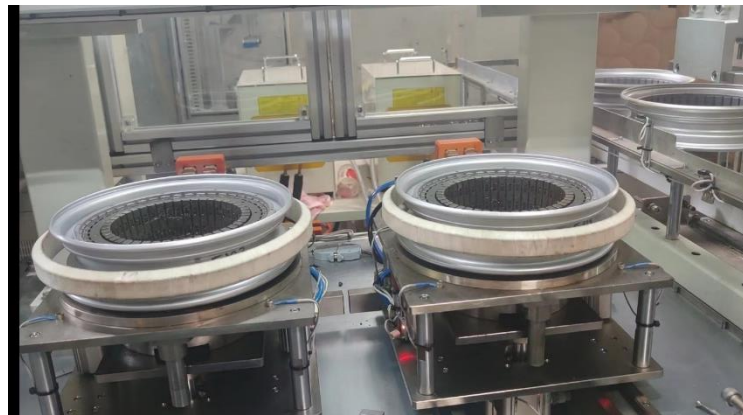
单组份环氧胶一览表

牌号	颜色	产品描述	操作时间/min	固定时间/min	耐温性/℃	剪切强度/Mpa	包装
TEK214-S20	淡灰色	单组份，高强度，电磁加热快速固化	/	200℃/电磁加热， 20S	-55~220	30	300ml



TEK214-S20用于磁钢粘接

行业	两轮电瓶车						
应用描述	磁钢粘接						
工件	电瓶车电机		胶层厚度	0.1mm	粘接面积	/	
基材A	磁钢	A面处理	镀锌	基材B	轮毂	B面处理	/
功能	粘接						
强度	> 1500N						
服役工况	户外						
粘接过程	1.点胶						
	2.贴磁钢，电磁加热固化4min						
	3.下线						
核心点	电磁加热，高强度						
竞争产品	/						



TEK 209用于电机转子缠绕

行业	电机						
应用描述	转子缠绕						
工件	外贴磁钢转子		胶层厚度	/	粘接面积	/	
基材A	磁钢	A面处理	镀锌	基材B	玻纤	B面处理	/
功能	绑定						
强度	高强度						
服役工况	温度不超过150℃						
粘接过程	1.玻纤浸胶						
	2.缠绕						
	3. 100℃加热固化						
核心点	高温不垂流，玻纤浸润性好，适合现场的工艺设备						
竞争产品	Loctite G909						



TEK E120用于磁钢粘接

行业	新能源盘式电机						
应用描述	磁钢粘接						
工件	磁钢粘接		胶层厚度	/	粘接面积	/	
基材A	磁钢	A面处理	/	基材B	钢圈	B面处理	/
功能	结构粘接						
强度	高强度						
服役工况	温度不超过180℃，耐盐雾						
粘接过程	1.磁钢刷胶						
	2.装配，室温固化						
核心点	高强度粘接，耐高温						
竞争产品	Loctite 120HP						



检测报告			
零件名称		磁钢结构胶	测试内容
规格型号		圣戈班：规格型号未知	磁钢结构胶防松脱性能、耐高温性能和耐腐蚀性能
准备材料		12KW转子盘2pcs（10#钢材质） M12-10.9级外六角镀锌法兰面螺母8pcs 数显扭力扳手	测试数量
测试过程		8件	
试验过程1		1、将2块转子盘分成2组，一组做耐高温和盐雾试验，另一组仅做耐高温试验 2、磁钢结构胶均匀涂抹于螺母的法兰面，再将涂抹后的螺母贴合在转子盘表面，每块转子盘涂抹4颗螺母-----螺母法兰面胶水涂抹面积为254mm² 3.1耐高温和盐雾试验：在24天内，进行三次180℃/4H加热试验→48H中性盐雾试验→两次180℃/4H加热试验 3.2耐高温试验：在24天内，进行五次180℃/4H加热试验 4、试验结束后使用数显扭力扳手拧松螺母，记录拆解扭力最大值。	
试验过程2		试验过程1	
开始时间		2021/9/16	结束时间
试验周期		24天	



TEK201HT用于碳纤缠绕加固转子

行业	新能源盘式电机						
应用描述	碳纤维缠绕加固						
工件	磁钢绑定		胶层厚度	/	粘接面积	/	
基材A	磁钢	A面处理	/	基材B	钢圈	B面处理	/
功能	结构粘接						
强度	高强度						
服役工况	温度不超过180℃，耐盐雾						
粘接过程	1.碳纤浸胶，缠绕在磁钢上						
	2.加热固化180℃，1hr，旋转固化						
	3.下线						
核心点	高强度粘接，耐高温，玻璃转化点180℃以上						
竞争产品	Loctite MAX5						



感谢您的聆听~