



CShine®46M-1CPU 与金属浇注粘接工艺

1. 金属表面先用溶剂脱脂，然后用 40-60 目的石英砂喷砂处理，或机械打磨，或化学处理。
2. 喷砂后，用压缩空气吹去金属表面粉尘，再用溶剂脱脂。脱脂的溶剂建议采用丁酮和甲苯等，不可用快速挥发的溶剂，如石油醚、丙酮和二氯甲烷等
3. 稀释剂：丁酮、MIBK 及其它酮类稀释剂，手工涂刷建议直接使用，喷涂建议 46M-1：稀释剂=2：1 或 3：1。
4. 金属 - 预热至 60℃干燥后，涂刷 CShine®46M-1，室温彻底干燥 35-45 分钟，如果需要，可以涂刷第二遍。不管涂一道或涂两遍，最后一次的干燥时间都必须保证在 1 小时以上。通常的应用，涂一遍即可，干膜厚度为：15 微米；对于那些有苛刻要求耐盐雾、耐沸水的应用，需要涂两遍，干膜厚度为：25 微米。（因为干膜厚度很难控制，建议涂刷二遍为最佳）
5. 预固化 - 预固化在 CPU 浇注粘接工艺中非常重要，可以保证 CShine®46M-1 与金属很好的粘接，同时极大提高其耐冲刷性能。预固化温度为 100℃----110℃ (1-2)小时。
6. 涂胶的金属件加热至 100° C 或以上进行预固化，可以减少金属与熔融的 CPU 之间的温差。金属件加热预固化后取出，须马上放入模具浇注 CPU，以保证涂胶的金属在浇注 CPU 时，有足够的温度。如果取出后，温度急剧下降，预固化温度最高可至 130° C。
7. 浇注粘接结束后，需取出粘接件，根据聚氨酯的要求进行后硫化，硫化后冷却;在自然条件下放置至少 24 小时,才可以进行粘接破坏测试。
8. 如果客户需要带色的胶粘剂，可以采用 CShine®49SFC.产品在使用之前务必将其搅拌均匀。