

# 双固化胶黏剂界面相容性选型速查矩阵

说明：  优秀相容性（可直接粘接）；  条件相容（建议底涂 / 等离子处理）；  相容性差，不推荐； 后缀带 T 型号：同基础型号基材兼容性一致，侧重提升湿气暗固化速率、阴影区固化性能； 本矩阵为选型参考，量产前务必做试样验证； 固化体系：UV + 湿气双固化，单组分无溶剂丙烯酸酯体系。

## 一、型号-基材相容性矩阵表

| 胶黏剂型号 | PP                                                                                  | PET                                                                                 | PVC                                                                                 | PC                                                                                  | PMMA (亚克力)                                                                          | ABS                                                                                 | 金属 (焊点 / 插座)                                                                        | 敏感器件                                                                                | 典型应用场景                       |
|-------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------|
| 6052  |    |    |    |    |    |    |    |    | PP、PET 材质粘接组装                |
| 6052T |    |    |    |    |    |    |    |    | PP、PET 粘接，阴影结构，双固化优先选 T 版    |
| 8911  |    |    |    |    |    |    |    |    | PVC、PC 工程塑料粘接                |
| 8918  |    |    |    |    |    |    |    |    | PC/PMMA/ABS/PVC/PP 多材质通用固定粘接 |
| 8918T |    |    |    |    |    |    |    |    | 多材质粘接，不透光区域、阴影位置补强固化         |
| 8919  |    |    |    |    |    |    |    |    | 电子排线补强、元器件密封、ABS 粘接          |
| 8919T |   |   |   |   |   |   |   |   | 排线补强密封，遮挡部位双固化，T 优化湿气固化速度    |
| 8950  |  |  |  |  |  |  |  |  | 敏感器件、插座、焊点粘接保护，低应力配方         |
| 8977  |  |  |  |  |  |  |  |  | 电子电器元器件、排线、焊点披覆保护、三防披覆       |

二、后缀 T 版本关键差异说明（双固化核心）

| 版本       | UV 固化      | 湿气（暗区）固化                  | 适用工况                               |
|----------|------------|---------------------------|------------------------------------|
| 普通版（无 T） | UV 照射快速定型  | 湿气固化速度慢，高湿度环境才可完全干透       | 完全透光结构，无阴影，光照可以全部覆盖胶体区域            |
| T 后缀双固化版 | 同等 UV 固化性能 | 湿气固化加速，阴影 / 不透光部位可以完成交联固化 | 存在遮挡、叠层、不透光基材，光照无法完全照射胶体，工业自动化产线优选 |

固化工艺参考：LED-UV 365/395nm，能量 1200mJ/cm²，10-15s 完成 UV 表层定型；阴影区依靠环境湿气完成二次固化；管控胶层厚度、环境温湿度，避免表层交联过高阻断水汽渗透，造成阴影不干。

三、选型决策速查规则

- 1. PP/PET 粘接：优先选 6052 /6052T；PP 建议等离子 / 底涂提升界面附着力。
- 2. 多工程塑料混合粘接 PC+PMMA+ABS+PVC+PP：优先 8918 /8918T。
- 3. 电子排线补强、元器件密封、ABS 粘接：选 8919 /8919T。
- 4. 焊点、插座、敏感器件保护粘接：选 8950，低应力，保护脆弱元器件。
- 5. 元器件整体披覆三防保护：选 8977。
- 6. 结构存在阴影、不透光基材，UV 照不全胶体：直接选带 T 后缀双固化型号，保障暗区完全固化。

四、重要注意事项

- 1. PP 属于低表面能基材，矩阵中标 ，必须做表面活化（等离子、底涂），否则界面容易脱粘；
- 2. 湿气固化依赖环境湿度，湿度低会延长暗区固化时间；
- 3. 异种材质粘接，优先评估两种基材相容性，取相容性较低的一侧作为选型依据；
- 4. 本表格基于产品公开资料，实际粘接强度受表面清洁度、胶层厚度、固化能量、温湿度影响，量产前必须做粘接样件验证。