热熔结构胶技术要求

产品技术规格及检测要求：

编号	检测项目	技术要求
1	包装外观	无损伤、无泄漏、无挤压变形、表面无脏污现象，310mL 铝筒
2	组分	单组分聚氨酯
3	使用温度	155-180℃
4	产品要求	具有较高的初粘力，优异的粘度稳定性、较宽的耐温范围以及良好的耐候性及抗溶剂性
5	开放时间	约 1-3min
6	滴胶流畅性	滴胶顺畅无拉丝
7	热稳定性	胶水使用温度条件下，粘度计连续测量 72h 内的胶水的粘度变化 < 15%。
8	初始粘结力	初始粘结力≥8N/8mm 1、出胶量 0.3g/24s，滴胶速度 200mm/s。 2、冷压参数，压力 0.3MPa，时间 3s，温度 25℃。 3、制作成 8mm 宽的样品。15Min 内完成拉力剥离。
9	固化后常温剥离力	≥10N/8mm （样品制作同第 8 项，72h 后常温下拉力机进行样品剥离）
10	固化后 60℃剥离力	≥10N/8mm （样品制作同第 8 项，72h 后常温下拉力机进行样品剥离）
11	固化后 85℃剥离力	≥10N/8mm （样品制作同第 8 项，72h 后常温下拉力机进行样品剥离）

12	电池常温放置3h	宽度增加≤0.1mm 1、出胶量 0.3g/24s，滴胶速度 200mm/s 2、热整形时间 8s，冷整形时间 8s。 3、冷整形后 15Min 内，游标卡尺测量电池头中尾宽度。 完成折边滴胶 3h 后， 游标卡尺测量电池同位置的宽度
13	电池高温85℃放置 6h	宽度增加≤0.1mm 1、出胶量 0.3g/24s，滴胶速度 200mm/s 2、热整形时间 8s，冷整形时间 8s。 3、冷整形后 15Min 内，游标卡尺测量电池头中尾宽度。 完成折边滴胶 72h 后，电池放入高温 85℃烘箱内 6h，游标卡尺测量电池同位置的宽度。