



專業的領域

Cyberbond Pacific Asia

捷德科技股份有限公司

JEDO TECHNOLOGY CO., LTD.

嶄新的技術

接著劑的專家



The Power of Adhesive Information

總公司 Cyberbond L.L.C. 401N, Raddant Rd, Batavia, IL 60510, USA Tel:+1-630-761-8900
台灣分公司 台北縣中和市中山路二段391-4號1F Tel :+886-2-2226-9909 Fax :+886-2-2226-8809
深圳辦事處 廣東省深圳市龍華鎮錦繡江南A5棟 Tel: +86-755-8147-6941 Fax: +86-755-81476940
上海Cyberbond China辦事處 Tel : +86-21-6412-1499
Http:\\ www.jedotw.com (中文) www.cyberbond1.com (Globe) Email: jedo@jedotw.com

USA (Head Office)

Cyberbond L.L.C.
401 North Raddant Road, Batavia,
IL 60510, USA
phone: +1 / 630 / 761 – 8900
fax: +1 / 630 / 761 – 8989

Europe

Cyberbond Europe GmbH
An der Feldmark 16 31515
Wunstorf
phone: +49 / 5031 / 95 66 – 0
fax: +49 / 5031 / 95 66 – 26

Germany

An der Feldmark 16 31515
Wunstorf
phone: +49 / 5031 / 95 66 – 0
fax: +49 / 5031 / 95 66 – 26

France

Cyberbond France S.A.R.L.
18, rue du Parc 67205
Oberhausbergen
phone: +33 / 3 / 88.56.00.96
fax: +33 / 3 / 88.56.08.83

Spain

Cyberbond Iberica S.L. C
Londres No 25, A2 08029 Barcelona,
Spain
phone: +34 / 93 / 36 30 860
fax: +34 / 93 / 36 30 13 06

UK

Unit B1 TY Verlon Ind.
Est. Cardiff Road, Barry, CF63 2BE
United Kingdom
phone: +44 / 29 20 / 59 58 18
fax: +44 / 29 20 / 59 13 37



The Power of Adhesive Information

Cyberbond 集團簡介 --

Cyberbond集團於1997年成立美國芝加哥,並於1999年擴展至歐洲,由於產品以優越的表現及高穩定性,很快的受到世界各地及各工業界所信賴採用,而成為一跨國性之集團,提供專業之服務與接著劑於各種工業領域. Cyberbond 初期之主力產品為Apollo瞬間接著劑、Titan缺氧型接著劑、密封膠及UV光硬化接著劑,並且陸續加入的產品線,包含Cybercryl平面結構用膠, Cyberpoxy環氧樹脂接著劑, 灌注膠, 電子批覆膠等等,具有多元化之產品線.CYBERBOND秉持著以服務顧客為原則,為各企業公司行號解決生產線上的問題及產品設計上的困難,捷德有廣泛的技術經驗,能清楚的了解客戶的要求,並提供成本分析,從產品設計,測試,量產及後續之疑難排除,捷德科技秉持一貫之服務成為您的諮詢與合作之最佳夥伴

Cyberbond為以技術導向為目標之集團

新的材料與新產品日益月新,為解決客戶問題,我們之技術團隊不斷研發新產品與創造新的技術與工法. 我們不只單獨提供產品予客戶,並且提供:

- 接著劑技術上之諮詢與服務
- 產品測試與選擇
- 上線生產之建議與規劃
- 用膠成本估計
- 專案研發新產品
- 疑難排除

嚴格之品質控管與提供穩定之產品

Cyberbond 之產品皆經過QS9000與ISO9002之品質控管以提供更佳之保障與穩定. 並且部分產品經過特殊之認證,例USP美國醫療級認證, ISO10993國際醫療生化認可, Mil美國軍用規格認證..等.



Consult for New Products
Visit us on --

www.cyberbond1.com (英文網址)

www.jedotw.com (中文網址)

搜尋最新產品及技術 請瀏覽我們之技術服務網

完全解決方案 接著劑選用 ~ 諮詢 ~ 測試 ~ 生產線設計 ~ 疑難排除 ~ 售後服務

服務& 營業項目

零組件接著用膠	Parts Assembly	特用瞬間接著劑
電子零件組裝用膠	Electronic component assembly	平面結構用膠
結構性組裝用膠	Structural Assembly	MMA 接著劑
密封接著用膠	Sealing	環氧樹脂接著密封膠
灌注用膠	Pottong	室溫硬化型密封膠
晶片封灌用膠	Encapsulation	缺氧型螺絲固定劑
管路密封用膠	Pipe Seal	管路及法蘭密封膠
螺絲防鬆用膠	Thread lock	圓形零件固定劑
絕緣灌注用膠	Insulation potting	紫外光硬化接著劑
玻璃組裝用膠	Glass assembly	紫外光硬化保護漆
機構補強用膠	Mechanic reinforce	紫外光硬化密封膠
線材固定用膠	Wire tack & reinforce	表面處理劑,活化劑
接點補強用膠	Joint point reinforce	清潔劑
外殼組裝用膠	Case assembly	除膠劑
抗磨保護用膠	Top coat	專案研發產品
鑄模成型用膠	Casting	各式點膠機及自動化設備
點膠設備	Dispensing system	紫外光硬化設備
UV固化設備	UV cure equipments	相關耗材
相關耗材	Accessory	
相關技術諮詢		

APOLLO Cyberbond Apollo 系列 特用瞬間接著劑 Cyanoacrylate Instant Adhesive

Cyberbond Apollo 系列瞬間接著劑為單液，具有快速固定，耐溫及耐久性，可適用之材質範圍廣。不同於一般瞬間膠，Apollo瞬間接著劑為工業級產品，強調產品之穩定性與耐久性。由於Apollo為專為生產線組裝所設計之接著劑，必須依產品需求選擇正確之接著劑，以達到產品品質及穩定性。以其獨特配方突破很多傳同無法接著的材料之瓶頸，強調耐久性之高接著強度，可通過較嚴苛之環境測試，可操作於酸性表面，耐衝擊力；低氣味；無白霧及耐高低溫等，許多過去傳統所無法接著的材料皆能接合。Apollo 瞬間接著劑整系列之產品經過嚴格TS16949品質控管。部分產品經過USP Class VI醫療認證。我們並可提供多重之技術服務，我們所秉持一貫的目標為您解決產品設計上之難題並成為您生產線上可靠之夥伴。



醫療級-工業級-電子級工廠生產線專用產品 使我們產品之使用者能製造出高水準之成品。

美國Cyberbond 接著劑以最專業之製造技術，專為工業界生產線組裝研發之專用膠種。高純度-高品質-高穩定性 - 使組裝工件達到最高良率，避免接著強度時高時低，造成產品QC上之困難，確保成品之品質。Apollo為真正工業級之接著劑除了組裝強度外，更考量組裝後成品之耐用性包含耐溫差能力，高低溫強度，耐久性能等因素。使我們產品之使用者能製造出高水準之成品。

Apollo 瞬間接著劑 主要用途：

- | | |
|----------|-------------------------------|
| 一般接著 | Bonding |
| 零組件接著 | Parts Assembly |
| 電子零件組裝用膠 | Electronic component assembly |
| 電器接點絕緣 | Insulation |
| 機構補強 | Mechanic reinforce |
| 線材固定用膠 | Wire tack & reinforce |
| 接點補強用膠 | Joint point reinforce |
| 外殼組裝用膠 | Case assembly |

嚴格之品質控管與提供穩定之產品

Cyberbond 之產品皆經過TS16949之品質控管以提供更佳之保障與穩定。並且部分產品經過特殊之認證，例USP美國醫療級認證，ISO10993國際醫療生化認可，Mil美國軍用規格認證..等。

Cyberbond為以技術導向為目標之集團

新的材料與新產品日益月新，為解決客戶問題，我們之技術團隊不斷研發新產品與創造新的技術與工法。我們不只單獨提供產品予客戶，並且提供：

- 接著劑技術上之諮詢與服務
- 產品測試與選擇
- 上線生產之建議與規劃
- 用膠成本估計
- 專案研發新產品
- 疑難排除



Apollo 瞬間接著劑 主要應用：

- | | | |
|---------------------|--------|------------|
| CCD模組組裝 | 掃瞄器組裝 | 手機面板組裝 |
| Chip on Board (COB) | 排線接點補強 | 相機視窗組裝 |
| CMOS holder組裝 | 眼鏡組裝 | 筆記型電腦外殼組裝 |
| FPC軟板組裝補強 | 連接器組裝 | 開關組裝 |
| Image sensor組裝 | 麥克風組裝 | 醫療器材組裝 |
| LCD組裝 | 揚聲器組裝 | 汽車組裝 |
| 音響組裝 | 晶片卡組裝 | 車用零件組裝 |
| 記憶卡組裝 | 美工刀組裝 | 防盜器組裝 |
| 電池組裝 | 電腦機構組裝 | 玩具組裝 |
| 電話機組裝 | 機器組裝 | 刀具組裝 |
| 電路板插件組強 | 螢幕組裝 | 行動碟組裝 |
| 電器接點補強 | 選台器組裝 | 投影機組裝 |
| MP3及隨身聽組裝 | 光碟機組裝 | Table PC組裝 |
| PC Carema組裝 | 印刷網板組裝 | |
| PDA外殼組裝 | 耳機組裝 | |



Cyberbond Apollo 泛用型列瞬間接著劑

Apollo 泛用型接著劑可黏著一般常見之材料，可在極短之固定工件，並且可在短時間內達到基本強度。接合後具有耐久性，可通過基本環境測試之要求。接合後能忍受一般貨櫃運送溫度避免掉件。

適合接著材質：一般塑膠，橡膠，木材，紙材及金屬等材料。

Cyberbond Apollo 2000 快速固定，可滲透級

快速固定，可預先組裝後滲透施膠，可使用於金屬表面，木材，塑膠及橡膠接著。符合Mil 美國軍用規 Type 2 Class I。

Cyberbond Apollo 2003M1 快速固定，可滲透級，USP等級

快速固定，可預先組裝後滲透施膠，使用於不同膨脹係數材質之接著。使用於塑膠，橡膠及金屬材料之接著。符合Mil 美國軍用規 Type 2 Class II，醫藥級USP Class VI 認可。

Cyberbond Apollo 2004 耐溫，快速固定，低活性塑膠接著

使用於低活化性塑膠及橡膠材料之接著。耐溫108°C，符合Mil 美國軍用規 Type 2 Class II。

Cyberbond Apollo 2010 快速固定，低活性塑膠接著，USP等級

使用於低活化性塑膠及橡膠材料之接著。符合Mil 美國軍用規 Type 2 Class II，醫藥級USP Class VI 認可。

Cyberbond Apollo 耐高溫系列瞬間接著劑

Apollo瞬間接著劑之耐高溫技術，耐溫可達138°C，在高低溫時能保有基本的強度，能通過較嚴苛之冷熱衝擊測試，熱循環測試及熱老化測試，使用Apollo耐溫型接著劑使產品可用於寒冷地區及沙漠高溫地區等。配方中添加特殊彈性體，固化後比一般瞬間接著劑軟，較耐衝擊，耐震動。Apollo耐溫系列接著劑對電鍍材料及不活化金屬之接著效果較其他瞬間接著劑佳。

適合接著材質：熱固性塑膠，熱塑性橡膠，合成橡膠，橡膠，金屬，Polycarbonate, ABS, 壓克力，鋁及鋁合金，鎂鋁合金，不鏽鋼，電鍍材質，陽極處理表面...等。

Cyberbond Apollo 2038 黑色，高韌性，不銹鋼接著

高韌性，低黏度，固化速度較一般耐溫型瞬間接著劑快，固化後具有高抗剝離力。

Cyberbond Apollo 2240 透明，耐震動性，困難接著材質用

適用於較嚴苛的環境，高低溫時仍保有基本的強度。符合Mil 美國軍用規 Type 2 Class III。

Cyberbond Apollo 2241 黑色，耐高低溫性，金屬接著

適用於較嚴苛的環境，耐冷熱衝擊特性強化耐高低溫之能力，高低溫時仍保有基本的強度。符合Mil 美國軍用規 Type 2 Class III。

Cyberbond Apollo 2940 透明，高強度，不垂流

高性能瞬間接著劑，黏度12,400cp，易於垂直表面操作，使用於不活化材質接合，並適用於公差較大或不平整表面之接合，同時具有耐震動及耐高低溫特性。符合Mil 美國軍用規 Type 2 Class III。

Cyberbond Apollo 2941 黑色，高強度，不垂流，耐高低溫，電鍍材質接著

高性能瞬間接著劑，黏度11,000cp，易於垂直表面操作，使用於不活化材質接合，並適用於公差較大或不平整表面之接合，同時具有耐震動及耐高低溫特性。

Cyberbond Apollo 膏狀瞬間接著劑

Apollo 膏狀之瞬間接著劑，具不垂流特性，易於操作，用於多孔性材料，縫隙填補強化，線材固定，接點補強，公差較大或不平整表面之接合，不垂流之特性，可於垂直之表面上膠組合作。

適合接著材質：一般塑膠，橡膠，木材，紙材，Polycarbonate, ABS, FRP, 陶瓷，玻纤...等。

Cyberbond Apollo 2997 耐溫膏狀瞬間接著劑

透明高性能膏狀，大公差之公間或不平整表面接著用，可適用於低活性塑膠，橡膠及金屬等材料。耐溫可達120°C。

Cyberbond Apollo 2999 高強度膏狀瞬間接著劑

透明高性能膏狀，超大間隙用，透明，高強度，可使用於不活化材質接著，較大之線材固定，較大公差工件之填補強化及多孔性材質之接著組裝，符合美國軍規Mil-A-46050C-Typell Class 4。

特殊接著劑

Cyberbond Apollo H Series 接著劑 - 新一代技術 NEOMER配方

H系列為Cyberbond 新一代瞬間接著專利技術 - Neomer，透明針對較新之不活化材質設計之接著劑，對於低活化能表面具有顯著之效果。

H1 - 快速固定，低活化能表面接著。

H4 - 低活化能表面接著用，高強度。

Hgel - 膏狀，大間隙及多孔性材質，可於垂直面上膠。

Cyberbond Apollo 低白霧系列瞬間接著劑

Apollo超低白霧型瞬間膠具有特殊配方，幾乎可達無白霧現象發生，除了強調低白霧，Apollo低白霧接著劑並能保持較佳之接著強度與耐溫性能。並可通過嚴苛之環境模擬測試，使用於化妝品，醫療產品及電子業界，特別重視外觀之產品。具有USP Class VI美國醫療級認證及ISO10993醫療認證。

適合接著材質：塑膠，橡膠，木材，紙材，金屬，熱固性塑膠，熱塑性橡膠，合成橡膠，矽橡膠，ABS，PMMA，Polycarbonate，PC+玻璃...等。

Cyberbond Apollo 5005 快速固定，可滲透級，低白霧，低氣味，USP等級

可滲透級，可預先組裝後滲透施膠，極低白化現象，低氣味，耐環境測試，耐溫95°C。初步固定速度較快。USP Class VI美國醫療級認證及ISO10993醫療認證。

Cyberbond Apollo 5008 高強度，低白霧，低氣味，USP等級

高接著強度，極低白化現象，低氣味，耐環境測試，耐溫95°C。可接著一般低活性塑膠，適合塑膠及橡膠之接著。USP Class VI美國醫療級認證及ISO10993醫療認證。

Cyberbond Apollo 5100 高黏度，低白霧，低氣味，USP等級

高黏度之低白霧接著劑，低白化現象，耐環境測試，耐溫95°C。對金屬接著性佳。使用於塑膠，金屬及橡膠材料之接著組裝。USP Class VI美國醫療級認證及ISO10993醫療認證。

Cyberbond Apollo 5999 膏狀，低白霧，低氣味

高黏度之低白霧接著劑，低白化現象，耐環境測試。對金屬接著性佳。使用於塑膠，金屬及橡膠材料之接著組裝。

Cyberbond Apollo 困難接著材質專用瞬間接著

Apollo針對困難接著材質(例如PP, PE材質)，對大部分塑膠，橡膠及金屬材料具有極強之接著強度，並具有耐衝擊及快速固定材質之特性。Apollo 困難材質專用接著劑除了具有高強度外，同時兼顧接著組裝後之耐久性。並可通過大部分電子產品環境測試，以確保產品之品質及耐用性。

適合接著材質：一般塑膠，橡膠，金屬，Polycarbonate, ABS, 矽橡膠，TPR, TPU, PPS, PET, POM, EPDM, Mylar, Nylon, PBT, PP...等。

Cyberbond Apollo 2008 快速固定，可滲透級

快速固定，可預先組裝後滲透施膠。硬化後對大部分塑膠不會造成脆化或龜裂。符合Mil 美國軍用規 Type 2 Class I。

Cyberbond Apollo 2028 困難材質專用，USP等級

對大部分塑膠，橡膠及金屬材料皆具有極強之接著強度。符合Mil 美國軍用規 Type 2 Class II，醫藥級USP Class VI 及 EN/ISO10993國際醫療生化組織認可。

Cyberbond Apollo 2075 困難材質專用，耐衝擊，USP等級

強力接著型，對大部分塑膠，橡膠及金屬材料皆具有極強之接著強度，並具有耐衝擊及快速固定材質之特性。醫藥級USP Class VI 及 EN/ISO10993國際醫療生化組織認可。

Cyberbond Apollo 2077 極困難材質專用，高強力接著

強力接著型，針對困難接合材質，對大部分塑膠，橡膠及金屬材料皆具有極強之接著強度，並具有耐衝擊及快速固定材質之特性。符合Mil 美國軍用規Type 2 Class I。

Cyberbond Apollo 2150 困難材質專用，耐衝擊，USP等級

強力接著型，對大部分塑膠，橡膠及金屬材料皆具有極強之接著強度，並具有耐衝擊及快速固定材質之特性。

Cyberbond Apollo 瞬間接著劑專用輔助產品

Apollo Blast 6001 瞬間接著劑專用加速劑

Blast 6001 加速劑為瞬間接著劑專用之輔助產品，主要使用於加速固化及酸性表面材質時使用，加速劑亦可使接著劑表面於1秒內達成表乾。Blast 6001 較不傷害塑膠避免造成塑膠脆裂或軟化。

Cyberbond Blast 6900 瞬間接著劑專用加速劑 - 非燃性

Blast 6900 非燃性加速劑為瞬間接著劑專用之輔助產品，主要使用於加速固化及酸性表面材質時使用，加速劑亦可使接著劑表面於1秒內達成表乾。Blast 6900 不傷害大部分塑膠避免造成塑膠脆裂或軟化。

Cyberbond Boost 6010H 瞬間接著劑專用材質表面活化劑

主要使用於預先處理於不活化材質表面增加材質之活性，使接著劑能對困難接著材質接著，對於某些活性較低之材質或材質本身較不穩定，使用Apollo 6010H活化可大幅提升升率及接著性，增加穩定性及產品品質。

Cyberbond Undo 6020 瞬間接著劑專用除膠劑 / 白霧清除劑

瞬間接著劑專用除膠劑，主要使用去除接著劑，拆除已接著之產品，去除產品施膠過多溢膠部位及Undo 6020 亦可使用於去除白霧部位。

Apollo Z574 TPO瞬間接著劑

使用於TPO等Thermal Polyolefin不活化材質接著。

Apollo 3009 耐化學品瞬間接著劑

Apollo 3009 具有比一般瞬間接著劑更佳之耐化學品及溶劑特性，使用於金屬及陶瓷等材質之接著組裝。

Apollo 7064 Liquid Bandage 醫療用液體繃帶

Apollo 7064 可於皮膚表面快速形成透明之保護膜，使用於取代傳統繃帶包紮傷口。

Cyberbond Apollo 產品特性表

產品編號	外觀	包裝	黏度 [cp, 25oC]	抗拉強度 [psi]	耐溫 [Deg. C]	固定時間 [秒]	產品特性及描述	符合規範及認證
2000	透明	20 g 500g	3	3200	-54~95	3~10	極快速固定, 可滲透級	Mil-A-46050C Type II, Class 1, USP Class VI
2003	透明	20 g 500g	30	3200	-54~95	2~10	泛用級, 金屬, 橡膠, 塑膠, 可滲透級	MIL-A-46050C TypeII,Class 1, USP Class VI
2004	透明	20 g 500g	15	2700	-54~108	2~5	極快速, 橡膠及酸性表面材質, 可滲透級, 耐溫	MIL-A-46050C TypeII,Class 1
2008	透明	20 g 500g	15	3200	-54~95	1~5	極快速, 高強度, 塑橡膠及酸性表面材質, 可滲透級	Mil-A-46050C Type II, Class 1
2010	透明	20 g 500g	100	3200	-54~95	2~20	快速固定, 小間係用	Mil-A-46050C Type II, Class 2
2014	透明	20 g 500g	120	3200	-54~95	4~16	橡膠彈性體接著, 中到小間係	Mil-A-46050C Type II, Class 1
2028	透明	20 g 500g	200	3200	-54~95	2~20	快速固定, 困難接著材質	MIL-A-46050C Type II, Class 2, USP Class VI, ISO 10993
2038	黑色	20 g 500g	400	2800	-54~138	38~70	高韌性, 不活化材質, 耐溫, 耐震	MIL-A-46050C TypeII,Class 3
2075	透明	20 g 500g	800	3200	-54~95	8~20	耐衝擊, 快速固定, 高性能	MIL-A-46050C TypeII,Class 3 ,USP Class VI
2077	透明	20 g 500g	1000	3400	-54~95	3~15	耐衝擊, 快速固定, 高性能, 困難接著材質	MIL-A-46050C TypeII,Class 3
2150	透明	20 g 500g	1500	3400	-54~95	10~20	快速固定, 高黏度, 困難接著材質	Mil-A-46050CType II, Class 3, USP Class VI
2240	微黃	20 g 500g	2400	3700	-54~138	30~55	耐高低溫, 不活化材質, 高黏度	MIL-A-46050C TypeII,Class 3
2241	黑色	20 g 500g	2400	3700	-54~138	30~55	黑色, 耐高低溫, 不活化材質, 高黏度	MIL-A-46050C TypeII,Class 3
2500	透明	20 g 500g	5000	3250	-54~95	15~30	不活化材質, 高黏度, 大間細填補, 高強度	MIL-A-46050C TypeII,Class 3
2610	透明	20 g 500g	180	3200	-54~95	1~15	適合使用黏度, 接著大部分材質	
2940	透明	20 g 500g	11000	3700	-54~138	15~30	高黏度, 困難材質接著, 耐溫, 彈性體	MIL-A-46050C TypeII,Class 3
2941	黑色	20 g 500g	12400	3700	-54~138	30~55	高黏度, 困難材質接著, 耐溫, 彈性體	
2997	透明	20 g 200g	膏狀 搖變性	3500	-54~122	13~55	膏狀, 不垂流, 耐溫	Mil-A-46050C Type II, Class 4
2999	透明	20 g 200g	膏狀 搖變性	3500	-54~95	15~60	膏狀, 不垂流, 高強度, 不活化材質	MIL-A-46050C TypeII,Class 4
3010	透明	20 g 500g	90	3400	-54~95	5~20	金屬專用, 耐溶劑	MIL-A-46056C TypeII,Class 2
5005	透明	20 g 500g	5	2600	-54~95	5~15	可滲透級, 極低白霧瞬間膠, 快速固化	USP認證, USP Class VI, ISO 10993
5008	透明	20 g 500g	80	2600	-54~95	15~40	極低白霧瞬間膠, 高強度, 耐久性	USP認證, USP Class VI, ISO 10993
5100	透明	20 g 500g	1000	2600	-54~95	20~60	極低白霧瞬間膠, 高黏度, 金屬接著	USP認證, USP Class VI, ISO 10993
6001	透明	2 oz 5.5oz	1	nil	nil	nil	加速劑及酸性表面用	Heptane
6010H	透明	2 oz 5.5oz	1	nil	nil	nil	表面處理劑	Heptane
6900	透明	2 oz 5.5oz	1	nil	nil	nil	低氣味, 非燃性加速劑	
6020	透明		1	nil	nil	nil	瞬間膠去除劑, 白霧清除劑	Nitromethane

1. 用加速劑可縮短完全固化時間。

瞬間接著劑之固化速度區分為固定時間及完全固化時間, 固定時間依產品選擇而異一般在1~120秒, 完全固化時間則為24小時(達到完全固化, 100%之強度), 用加速劑可使接著劑之完全固化時間縮短為3~6小時。

2. 加速表乾(表面固化, Surface dry)

溢膠或補縫, 膠水有直接裸露於大氣中時, 表乾時間會較長(數分鐘~幾小時), 此時可用加速劑使接著劑表面於數秒內達成表乾。

3. 瞬間接著劑需(4oC)冷藏儲存, 方能得到較佳品質之穩定。

4. 降低白霧

針對非白化型瞬間接著劑, 由於瞬間接著劑為濕氣固化之化學反應與空氣中之水分反應產生接著效果, 但同樣的會有些小分子溢出與空氣中之水分反應在周圍產生白色霧狀, 而可能影響產品外觀。

** 操作環境之通風良好可降低白霧之現象,。

** 可利用Blast系列加速劑, 使接著劑之表面快速固化以降低白化現象。

** 可利用低溫烘烤降低白霧

固化性質 Curing Properties

濕氣固化型接著劑, 操作環境之空氣中所含濕氣起始接著劑之固化反應。接著之初步固定強度可在非常短之時間內達到, 但不同之材質及操作環境周圍之條件會影響接著速度。產品在數秒內固定後將會繼續反應增加強度, 持續24小時達到完全固化而獲得最終強度及其他特性。

固化性能 Curing Performance

接著物件間之關係影響接著速度, 較小之間係固化速度較快。可使用加速劑得到最快之固定速度並在最短時間內達到基本強度。使用加速劑可增加固化速度, 但有可能降低完全固化後之最終強度及其他性能, 使用者需先行測試強度是否在可接受範圍內或詢問我們技術人員相關技術及使用技巧。

使用說明 / 注意事項 General Instructions

將接著劑點於材質之其中一面, 將兩材質組合並輕壓, 使接著劑分散並確保兩材質與接著劑完全接觸, 兩材質可於數秒內固定。固定後將會繼續反應增加強度, 持續24小時達到完全固化而獲得最終強度及其他特性。接著面必需為乾淨無油脂及灰塵以達到較佳之接著效果。Apollo瞬間接著劑為濕氣固化型, 產品暴露於大氣中過久可能導致接著劑受到濕氣之污染。接著劑未使用完, 須先擦去瓶口之殘膠方可蓋上。



USA (Head Office)

Cyberbond L.L.C.
401 North Raddant Road Batavia,
IL 60510, USA
phone: +1 / 630 / 761 – 8900
fax: +1 / 630 / 761 – 8989

Europe

Cyberbond Europe GmbH
An der Feldmark 16 31515 Wunstorf
phone: +49 / 5031 / 95 66 – 0
fax: +49 / 5031 / 95 66 – 26

Germany

An der Feldmark 16 31515 Wunstorf
phone: +49 / 5031 / 95 66 – 0
fax: +49 / 5031 / 95 66 – 26

France

Cyberbond France S.A.R.L.
18, rue du Parc 67205 Oberhausbergen
phone: +33 / 3 / 88.56.00.96
fax: +33 / 3 / 88.56.08.83

Pacific Asia

Jedo Technology Co., Ltd.
1F, No.391-4, Sec.2, Chongshan Rd.
Chonghe City, Taipei County,
Taiwan
phone: +886-2-2226-9909
fax: +886-2-22268809

Spain

Cyberbond Iberica S.L. C
Londres No 25, A2 08029 Barcelona,
Spain
phone: +34 / 93 / 36 30 860
fax: +34 / 93 / 36 30 13 06

UK

Unit B1 TY Verlon Ind.
Est. Cardiff Road, Barry, CF63 2BE
United Kingdom
phone: +44 / 29 20 / 59 58 18
fax: +44 / 29 20 / 59 13 37



Cyberbond Industrial Adhesive – Pacific Asia Sales Agent
亞太區總代理：捷德科技股份有限公司
Jedo Technology Co., Ltd.
Http :\\ www.jedotw.com (Chinese) Email : jedo@jedotw.com
Service Ph: +886-2-2226-9909 Fax: +886-2-22268809

Consult for New Products

Visit us on --

www.cyberbond1.com (英文網址)

www.jedotw.com (中文網址)

搜尋最新產品及技術,請瀏覽我們之技術服務網

Notice

All data contained herein are furnished for information only and are believed to be reliable. Cyberbond L.L.C. cannot assume responsibility for the results obtained by others over whose method Cyberbond L.L.C. does not control. It is the user ' s responsibility to determine suitability for the product or of any production methods mentioned herein and to adopt such precautions as may be advisable for the protection of property and of persons against any hazards that may be involved in the handling and use thereof. In light of the foregoing, Cyberbond L.L.C. specifically disclaims all warranties of merchantability or fitness for a particular purpose arising from sale or use of Cyberbond L.L.C. products. Cyberbond L.L.C. specifically disclaims any liability for consequential or incidental damages of any kind, including loss of profits. The discussion herein of various processes or compositions is not to be interpreted as representation that they are free from domination of patents owned by others or as a license under any Cyberbond patents which may cover such processes or compositions. We recommend that each prospective user test the proposed application to determine its suitability for the purpose intended prior to incorporating any product or application in its manufacturing process using the data as a guide.