

光学行业胶水应用专家

为玻璃、陶瓷、晶体等脆硬性材料行业提供专业的胶水，让您不在为光学元件在加工过程中，因有些胶水粘上夹具取不下来或在加工过程中脱胶等造成良品率低而烦恼。让您不在为降低生产成本、改善上盘车间环境而忧虑，我们可根据贵司光学元件面积大小及粘结强度或光圈要求等调整胶的配方，为您提供专业的胶粘剂系列及光学元件冷加工工艺方案：

公司胶粘剂系列：光学加工工序专用胶水（替代现有 417 胶水或 X-1）、光敏胶（透镜棱镜胶合）、丸片粘接胶、聚胺脂片粘接胶、刚性上盘胶、棱镜定位胶、透镜定位胶、螺纹定位胶、密封胶等专业的胶粘剂系列。

TEL:18980655110

E-mail:js209@126.com

QQ: 467117417

光学元件加工工序胶 XB-01 工序胶

一、 产品性能：该产品具有定位时间快（10~30 秒），渗透性好，柔韧性好，操作方便 防水、防震性能好，上胶容易，下胶方便，有效使用期长，加工周期短，成本低等特点，用于替代真光胶，其精度可达到真光胶的效果。加工 90 度棱镜和其他角度棱镜的棱线不允许破损效果尤佳，能确保加工零件的精度，该胶的指标性能可根据用户光学元件面积大小及粘结强度或光圈要求等调整胶的配方，为您提供加工工艺方案：

二、 适用范围

光学零件与靠体粘接，靠体与夹具的粘接，零件与零件的粘接。

三、 使用方法

1. 封胶法：将长方体或其他角度靠体及被胶棱镜面，用丙酮擦拭干净，零件粘结面与靠体贴合看到干涉条纹后，从边缘某两端滴入胶水渗入，封口即可。

加工任何角度棱镜的棱线不允许破损或棱镜角度要求 $5''-30''$ 效果尤佳。

2. 满胶法：将长方体或其他角度靠体及被胶棱镜面，用丙酮擦拭干净，在被胶零件表面或靠体表面均匀的拉出一条胶线，将零件粘结面与靠体贴合轻压去除气泡、提高成品率；。加工棱镜角度要求 $15''-1'$ 或零件重心点严重偏移效果尤佳，粘接时胶水的用量要根据加工零件的面积大小来确定胶水的多少，一般不易太多，越薄越牢固，精度越高。

3. 拆胶方法：

A. 用小木榔头轻轻敲击零件非工作面（毛面）或用单面刀片从零件边缘轻轻敲击，便可脱开

B. 用丙酮或酒精浸泡五至十分钟后便可脱开

C. 用酒精灯加热零件脱开，待零件冷却后方可转入下道工序

D. 用温度约 80 度左右的水脱胶（注不要急冷以防止工具零件等炸裂）

四、 注意事项

1. 本产品为有机化工产品，在使用或贮存中注意防火

2. 使用中若溅到皮肤上，可用丙酮擦拭干净，用水洗净即可，如果溅到眼睛上，立即用清水冲洗，并去医院治疗。远离儿童存放。

五、 贮存

1. 存放于阴凉干燥处（0~20℃），湿度不高于 70%。最好用冰箱保鲜储存，胶水欲使用时，务必在使用前（开启前）将胶水回复到操作时的环境温度后方可开启使用（约 10-20 分钟）：以免空气中的水汽受到冷的容器壁或胶水冷凝后引起胶水的硬化和粘合效果下降或失效。建议使用温度： $25^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ ，建议使用湿度： $65\% \pm 5\%$

2. 保质期：6 个月

七、 包装规格：20 克/支



光学行业胶水应用专家

为玻璃、陶瓷、晶体等脆硬性材料行业提供专业的胶水，让您不在为光学元件在加工过程中，因有些胶水粘上夹具取不下来或在加工过程中脱胶等造成良品率低而烦恼。让您不在为降低生产成本、改善上盘车间环境而忧虑，我们可根据贵司光学元件面积大小及粘结强度或光圈要求等调整胶的配方，为您提供专业的胶粘剂系列及光学元件冷加工工艺方案：

公司胶粘剂系列：光学加工工序专用胶水（替代现有 417 胶水或 X-1）、光敏胶（透镜棱镜胶合）、丸片粘接胶、聚胺脂片粘接胶、刚性上盘胶、棱镜定位胶、透镜定位胶、螺纹定位胶、密封胶等专业的胶粘剂系列。

TEL:18980655110

E-mail:js209@126.com

QQ: 467117417

AY-01 工序胶

（该胶成本低广泛应用于粗磨工序，抛光等工序。）

一、 产品性能：该产品具有定位时间快（10~30 秒），渗透性好，柔韧性好，操作方便 防水、防震性能好，上胶容易，下胶方便，有效使用期长，加工周期短，成本低等特点，用于替代白蜡，松香等热胶，该胶广泛应用于水晶，晶体及光学等行业。其指标性能可根据用户光学元件面积大小及粘结强度或光圈要求等调整胶的配方，为您提供加工工艺方案：

二、 适用范围

光学零件与 V 形铝槽夹具，光学零件与靠体粘接，靠体与夹具的粘接，零件与零件的粘接。

三、 使用方法

1. 满胶法：将长方体或其他角度靠体及被胶棱镜面，用丙酮擦干净，在被胶零件表面或靠体表面均匀的拉出一条胶线零件粘结面与靠体贴合轻压 5-15 秒钟就可固化。加工棱镜角度要求 30” -3’ 或零件重心点严重偏移效果尤佳，粘接时胶水的用量要根据加工零件的面积大小来确定胶水的多少，一般不易太多，越薄越牢固，精度越高。

2. 拆胶方法：

A. 用小木榔头轻轻敲击零件非工作面（毛面）或用单面刀片从零件边缘轻轻敲击，便可脱开。

B 用丙酮或酒精浸泡五至十分钟后便可开胶

C. 用酒精灯加热零件脱开，待零件冷却后方可转入下道工序

D. 用温度约 80 度左右的水脱胶（注不要急冷以防下工具零件等炸裂）

四、 注意事项

1. 本产品为有机化工产品，在使用或贮存中注意防火

2. 使用中若溅到皮肤上，可用丙酮擦拭干净，用水洗净即可，如果溅到眼睛上，立即用清水冲洗，并去医院治疗。远离儿童存放。

五、 贮存

1. 存放于阴凉干燥处（0~20℃），湿度不高于 70%。最好用冰箱保鲜储存

胶水欲使用时，务必在使用前（开启前）将胶水回复到操作时的环境温度后方可开启使用（约 10-20 分钟）：以免空气中的水汽受到冷的容器壁或胶水冷凝后引起胶水的硬化和粘合效果下降或失效。

建议使用温度：25℃±2℃，建议使用湿度：65%±5%

2. 保质期：三个月

六、 包装规格：50 克/支 100 克/支 200 克/支 250 克/支



光学行业胶水应用专家

为玻璃、陶瓷、晶体等脆硬性材料行业提供专业的胶水，让您不在为光学元件在加工过程中，因有些胶水粘上夹具取不下来或在加工过程中脱胶等造成良品率低而烦恼。让您不在为降低生产成本、改善上盘车间环境而忧虑，我们可根据贵司光学元件面积大小及粘结强度或光圈要求等调整胶的配方，为您提供专业的胶粘剂系列及光学元件冷加工工艺方案：

公司胶粘剂系列：光学加工工序专用胶水（替代现有 417 胶水或 X-1）、光敏胶（透镜棱镜胶合）、丸片粘接胶、聚胺脂片粘接胶、刚性上盘胶、棱镜定位胶、透镜定位胶、螺纹定位胶、密封胶等专业的胶粘剂系列。

TEL:18980655110

E-mail:js209@126.com

QQ: 467117417

MG-01 光固胶

（该胶成本低广泛应用于粗磨工序，抛光等工序。）

一. 产品性能：该胶用金属卤化物灯 175W 或高压汞灯 175W 固化，在没有用以上两种灯照射前可以移动零件位置，该胶具有定位时间快，渗透性好，柔韧性好，操作方便 防水、防震性能好，上胶容易，下胶方便，有效使用期长，加工周期短，成本低等特点，用于替代白蜡，松香等热胶，该胶广泛应用于水晶，晶体及光学等行业。其指标性能可根据用户光学元件面积大小及粘结强度或光圈要求等调整胶的配方，为您提供加工工艺方案：

二. 适用范围

光学零件与 V 形铝槽夹具，零件与靠体粘接，靠体与夹具的粘接，零件与零件的粘接。

三. 使用方法

1. 满胶法：将长方体或其他角度靠体及被胶棱镜面，用丙酮擦干净，在被胶零件表面或靠体表面均匀的拉出一条胶线零件粘结面与靠体贴合轻压 5-15 秒钟就可固化。加工棱镜角度要求 30° -3' 或零件重心点严重偏移效果尤佳，粘接时胶水的用量要根据加工零件的面积大小来确定胶水的多少，一般不易太多，越薄越牢固，精度越高。

2. 拆胶方法：

A. 用小木榔头轻轻敲击零件非工作面（毛面）或用单面刀片从零件边缘轻轻敲击，便可脱开

B. 用丙酮或酒精浸泡五至十分钟后便可清洗

C. 用酒精灯加热零件脱开，待零件冷却后方可转入下道工序

D. 用温度约 80 度左右的水脱胶（注不要急冷以防下工具零件等炸裂）

四. 注意事项

1. 本产品为有机化工产品，在使用或贮存中注意防火

2. 使用中若溅到皮肤上，可用丙酮擦拭干净，用水洗净即可，如果溅到眼睛上，立即用清水冲洗，并去医院治疗。远离儿童存放。

五. 贮存：建议使用温度：25℃±2℃，建议使用湿度：65%±5%

1. 避光：可见光也能使胶水缓慢固化，因此不可以长时间暴露在空气中。

2. 防潮：吸潮后胶水性能会有所下降，因此不可以长时间打开瓶盖。

3. 常温：当温度高于 80 度时，可能引发化学反应，因而胶水不宜长时间放于高温的地方。

4. 施胶前，请确保粘接面的干燥、干净、平整。水气、油污、粉尘等都会导致粘接性能的下降。在潮湿的梅雨季节和冬季，空气中的水汽容易在冰冷的玻璃上形成肉眼难以发现的水雾，建议在干燥的低湿度的车间内作业。

5. 施胶后，用力挤压物件，把气泡排干净。请根据实际情况选择合适粘度的胶水。

6. 固化时，不要振动物件防止零件偏移。

7. 水分、油污、表面不平、固化不完全都可能造成粘接不良和发白等，如遇此问题请及时反映给我们。

七. 包装规格：100 克/支



光学行业胶水应用专家

为玻璃、陶瓷、晶体等脆硬性材料行业提供专业的胶水，让您不在为光学元件在加工过程中，因有些胶水粘上夹具取不下来或在加工过程中脱胶等造成良品率低而烦恼。让您不在为降低生产成本、改善上盘车间环境而忧虑，我们可根据贵司光学元件面积大小及粘结强度或光圈要求等调整胶的配方，为您提供专业的胶粘剂系列及光学元件冷加工工艺方案：

公司胶粘剂系列：光学加工工序专用胶水（替代现有 417 胶水或 X-1）、光敏胶（透镜棱镜胶合）、丸片粘接胶、聚胺脂片粘接胶、刚性上盘胶、棱镜定位胶、透镜定位胶、螺纹定位胶、密封胶等专业的胶粘剂系列。

TEL:18980655110

E-mail:js209@126.com

QQ: 467117417

MG-02 光固胶

一、产品性能：该产品用金属卤化物灯 175W 或高压汞灯 175W 固化，在没有用以上两种 灯照射前可以移动零件位置，该胶具有定位时间快，渗透性好，透光率好，操作方便、防水、防震、不黄变等性能，有效使用期长、加工周期短、成本低等特点，用于光学行业棱镜或透镜胶合。

二、适用范围：光学零件与金属、玻璃、塑料等材料粘结，棱镜或透镜等元件胶合同时还可作为光学仪器的结构胶。

三、使用方法：

1. 胶接：胶接表面用醇醚混合液擦洗干净，然后把胶液适量地滴在胶接面上，并细心地进行胶接，同时挤出胶泡和多余的胶液，使胶层厚度适当面均匀

2. 棱镜胶合有夹具定位时，胶合前需在夹具上涂上凡士林防止胶合溢出的胶水固化时胶合件与夹具粘在一起

3. 将已胶合并合格的胶合件放在金属卤化物灯 175W 或高压汞灯照射时间约 30 秒至 2 分钟即可固化。注：光照、距离、灯的功率大小和胶合件的大小有关。

4. 拆胶：

A. 用酒精灯加热胶合零件至胶层发白用小木榔头轻敲击即可脱胶

B. 可用甘油或浓硫酸煮到开胶为止

C. 用加热板将零件缓慢加温使胶层炭化

四、注意事项

1. 本产品为有机化工产品，在使用或贮存中注意防火

2. 使用中若溅到皮肤上，可用丙酮擦拭干净，用水洗净即可，如果溅到眼睛上，立即用清水冲洗，并去医院治疗。远离儿童存放。

五、贮存

建议使用温度： $25^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ ，建议使用湿度： $65\% \pm 5\%$ ，最好用冰箱保鲜储存

1. 避光。可见光也能使胶水缓慢固化，因此不可以长时间暴露在空气中。

2. 防潮。吸潮后胶水性能会有所下降，因此不可以长时间打开瓶盖。

3. 常温。当温度高于 80 度时，可能引发化学反应，因而胶水不宜长时间放于高温的地方。

4. 施胶前，请确保粘接面的干燥、干净、平整。水气、油污、粉尘等都会导致粘接性能的下降。在潮湿的梅雨季节和冬季，空气中的水汽容易在冰冷的玻璃上形成肉眼难以发现的水雾，建议在干燥的低湿度的车间内作业。

5. 施胶后，用力挤压物件，把气泡排干净。

6. 水分、油污、表面不平、固化不完全都可能造成粘接不良和发白等，如遇此问题请及时反映给我们。

七、包装规格：100 克/支



光学行业胶水应用专家

为玻璃、陶瓷、晶体等脆硬性材料行业提供专业的胶水，让您不在为光学元件在加工过程中，因有些胶水粘上夹具取不下来或在加工过程中脱胶等造成良品率低而烦恼。让您不在为降低生产成本、改善上盘车间环境而忧虑，我们可根据贵司光学元件面积大小及粘结强度或光圈要求等调整胶的配方，为您提供专业的胶粘剂系列及光学元件冷加工工艺方案：

公司胶粘剂系列：光学加工工序专用胶水（替代现有 417 胶水或 X-1）、光敏胶（透镜棱镜胶合）、丸片粘接胶、聚胺脂片粘接胶、刚性上盘胶、棱镜定位胶、透镜定位胶、螺纹定位胶、密封胶等专业的胶粘剂系列。

TEL:18980655110

E-mail:js209@126.com

QQ: 467117417

抛光面保护漆/BH-01

一. 产品特性:

抛光面保护漆是一种高分子涂料，替代了传统工艺中使用的假漆（又称虫胶片），与假漆相比它具有很好的粘结性，抛光面涂上后干得快，良好的抗冲击性和耐水性。能耐无机酸、碱的腐蚀。耐热性好（将抛光面涂上此保护漆后，采用白蜡，黄蜡[白蜡与松香配制而成]，火漆，沥青等热胶上盘对其膜无影响），PH 值呈中性在易腐蚀光学零件中，此涂料有效的防止了光学元件在加工过程中抛光表面腐蚀现象，保护光学零件抛光后的表面光洁度，防止玻璃表面因环境引起的生霉、生雾或其它外力引起的划伤等

二. 适用范围

A. 适用于任何材质，尤其是化学稳定性差的火石类（QF/F/BAF/ZBaF/ZF/KF/TF）、镧系（La/LaF/ZLaF）类光学玻璃、红外激光晶体等材质的保护。

B. 适用于光学零件在加工过程中对已抛光面的防护，有利于光学零件的继续加工，可以大幅提高产品的良品率和生产效率。

C. 适用于光胶或点胶后的保护，加工过程中光胶或点胶后在零件四周涂敷保护漆起到封口密闭作用，可有效地防止进水，保护在加工过程中零件不脱胶。

D. 适用于化学稳定性差的光学零件抛光后的产品需长时间保存，能有效地保护已抛光表面不受外界环境的影响，能防霉、防雾、防腐蚀，有利于产品长期存放。

E. 适用于所有光学零件非抛光面四周涂敷，有效的防止光学零件在加工过程中，其它加工辅料对非抛光面的沾污

三. 使用方法

A. 使用前轻轻晃动本产品

B. 刚加工完抛光面的保护，从抛光机上取下镜盘将零件表面抛光液体擦拭干净，待工序检验合格后，用毛笔或毛刷将保护漆均匀涂敷于抛光面，在空气中放置 2—10 分钟

，自然干燥（或用白炽灯烘烤一下，使抛光面水份蒸发略有温度涂上本产品效果更佳）即可继续加工。

C. 光学零件加工完后，在丙酮或乙醇（酒精）或丙酮三份和甲醇一份混合溶液浸泡 2—10 分钟，用脱脂棉轻轻擦拭，表面无任何残留，然后清洗干净。或者上多槽超声波清洗

四. 其它

A. 置于通风处，密闭保存，远离火源。

B. 保质期为 2 年

C. 包装规格 500ml/瓶。20kg/桶。50kg/桶

D. 使用中若溅到皮肤上，可用丙酮或酒精擦拭干净，用水洗净即可

TEL:18980655110

E-mail:js209@126.com

QQ: 467117417

