

产品描述:

Ailete® 268 具有以下产品特性:

技术	丙烯酸
化学类型	甲基丙烯酸酯
外观(未固化)	红色、蜡状 LMS
外观(形状)	棒状
荧光性	具有荧光性 LMS
组成	单组分-不需混合
固化方式	厌氧
应用	螺纹锁固
强度	高强度

Ailete® 268 是高强度厌氧型螺纹锁固胶. 它有着蜡状的、半固体的传统包装. 同其他液态厌氧产品一样, 在隔绝空气的条件下, 在两个紧密配合的金属面之间固化. 它具有的中强度特性, 其可以使用在多种金属表面上. 特别是当液态厌氧产品无法滞留在金属表面上, 或者很难使用时, 本产品尤为适用.

本产品储存方便, 可以在使用过程中直接接触螺纹部件, 以确保完全的覆盖.

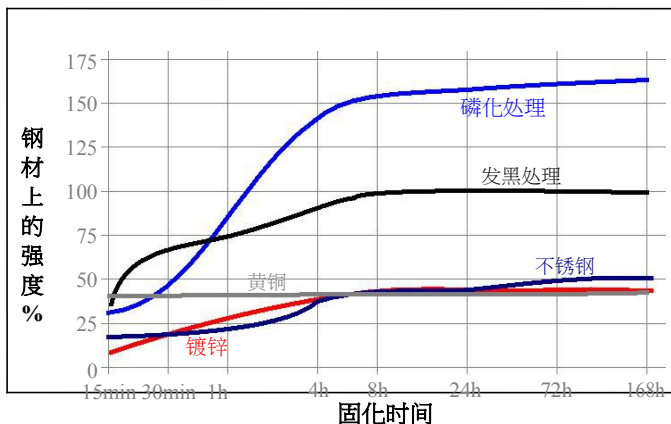
固化前的材料特性

比重@ 25 °C	1.03
锥入度, ISO 2137, 1/10 mm	90 至 150
熔点, °C	>65

典型固化特性

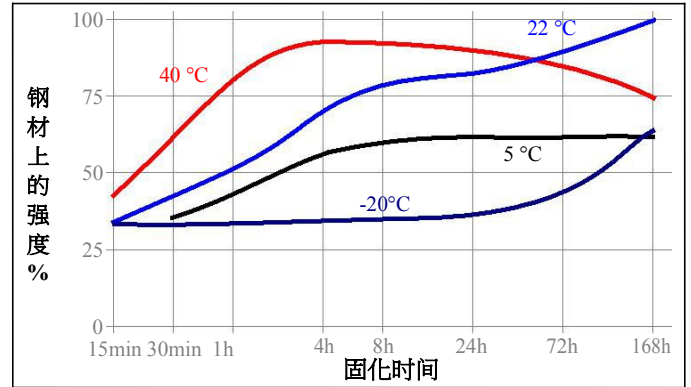
固化速度与基材的关系

固化速度取决于所用的基材. 以图表显示的是按照 IISO 10964 标准, 在 M10 发黑处理过的螺栓螺母上的松脱扭矩与固化时间的关系以及与其它不同材料之间的比较测试. 所有样件的预紧扭矩值均为 5 N·m. 产品只涂施于螺栓上.



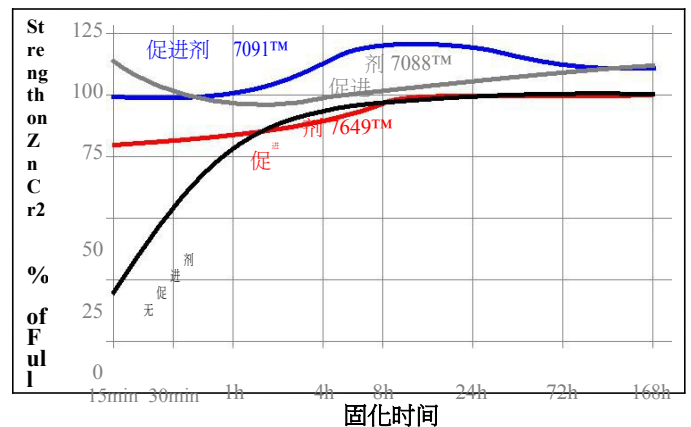
固化速度与温度的关系

固化速度取决于温度. 以下图表显示的是按照 ISO 10964 标准, 在 3/8 x 16 去脂钢质螺母与螺栓上的松脱强度与固化时间及不同温度条件下的关系测试. 所有样件的预紧扭矩值均为 5 N·m. 产品只涂施于螺栓上.



固化速度与促进剂的关系

由于较大缝隙, 使固化速度过慢时, 在作业表面使用催化剂可以提高固化速度. 但是这样做将降低最终强度, 因此建议进行测试以确认使用效果. 以下图表显示的是按照 ISO 10964 标准, 在 3/8 x 16 重铬酸锌螺母与螺栓上的松脱强度与固化时间及使用促进剂 7471™ 和 7649™ 情况下的测试数据. 所有样件的预紧扭矩值均为 5 N·m. 产品涂施于螺栓上, 促进剂涂施于螺母上.



### 固化后材料特性

#### 胶粘剂性能

22°C 下固化 72 小时

松脱力矩, ISO 10964, 预紧扭矩 to 5 N·m:  
3/8 x 16 钢质螺母(2 级) 以及 N·m (≥71) ≥8<sup>LMS</sup>  
螺栓(5 级) (脱脂) (lb.in.)

70°C 固化 24 小时, 室温固化 7 天后测试

松脱力矩, ISO 10964, 预紧扭矩 to 5 N·m:  
3/8 x 16 不锈钢螺栓螺母 (脱脂) N·m (71) ≥8<sup>LMS</sup>  
(lb.in.)

7 天后@22C, 7387 涂在 2 面

破坏力矩 ISO 10964, 无上紧扭矩:  
3/8 x 16 钢质螺母(2 级) 以及螺栓 N·m 10 (90)  
(5 级) (脱脂) (lb.in.)

M10 钢制螺栓和螺母(脱脂) N·m 10 (90)  
(lb.in.)

3/8 x 16 不锈钢螺栓螺母 (脱脂) N·m 16 (140)  
(lb.in.)

松脱力矩, ISO 10964, 预紧扭矩 to 5 N·m:  
3/8 x 16 钢质螺母(2 级) 以及螺栓 N·m ≥17<sup>LMS</sup> ( )  
(5 级) (脱脂) (lb.in.) ≥150

M10 黑色氧化钢螺母与螺栓(脱脂) N·m 40 (355)  
(lb.in.)

3/8 x 16 不锈钢螺栓螺母 (脱脂) N·m 23 (205)  
(lb.in.)

25°C 下固化 14 天

破坏扭矩, ISO 10964, 无上紧扭矩,  
溶油性: M10 发黑处理过的螺栓螺母 对比有油污的和无油污的螺栓螺母, 并设定无油污的破坏扭矩为 100%

乳化油: Aquasafe 21 66  
溶剂型油: SafeCoat DW 30X 95  
轻质石油: ELF Evolution SXR 5W-30 58

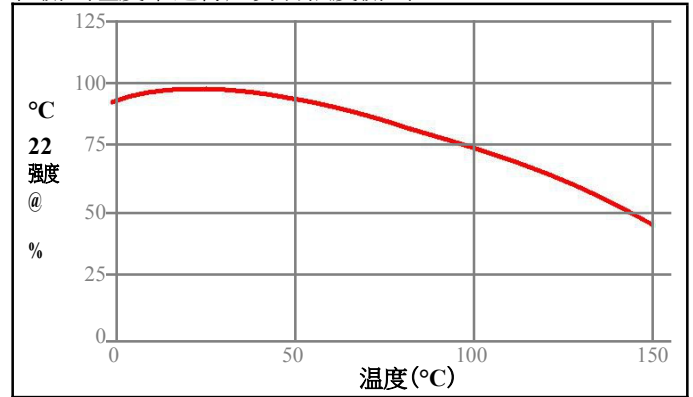
### 典型耐环境抗性

7 天后@22C, 7387 涂在 2 面

松脱力矩, ISO 10964, 预紧扭矩 to 5 N·m: 3/8 x 16 钢质螺母(2 级)以及螺栓(5 级)

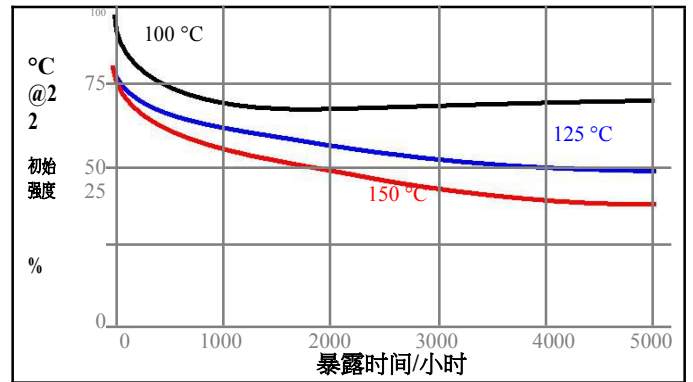
### 热强度

在测试温度下进行压剪切强度测试



### 热老化

在所示温度下老化, 测试温度为 22 °C



### 耐化学品/溶剂测试

在下列条件下进行老化, 然后在 22 °C 下测试。

环境	°C	初始强度的保持率%	
		1000 h	5000 h
机油(MIL-L-46152)	125	65	55
汽油	22	100	95
制动液	22	90	100
乙二醇/水(50/50)	87	75	75
乙醇	22	105	95
丙酮	22	95	100
B100 生物柴油	87	110	110
E85 乙醇燃料	22	100	95
DEF (AdBlue®)	22	110	120
氢氧化钠, 20%	22	100	90
磷酸, 10%	22	115	125

### 注意事项

本产品不宜在纯氧/或富氧环境中使用, 不能作为氯气或其它强氧化性物质的密封材料使用

有关本产品的安全注意事项, 请查阅 Ailette 的材料安全数据资料 (MSDS).

使用前用水性清洗剂清洗材料表面时, 应检查该清洗剂与本产品的兼容性。在某些情况下, 使用的清洗剂可能会影响本产品的固化和性能。

该产品不推荐使用在塑料上(尤其是热塑性塑料, 可能会引起应力开裂), 在应用之前建议首先测试产品与材质的相容性。

## 使用指南

### 装配

1. 为了获得最佳效果, 使用诸如 Ailete 清洗剂彻底清洗材料内外表面, 待表面干燥后再进行下一步操作。
2. 在应用作业时, 旋出足量棒状产品即可。
3. 清除胶棒上可能已经形成的任何皮状杂质。
4. 将足量产品涂施填充于螺母与螺栓接合的螺纹区域。
5. 在产品使用后, 盖上盖子。
6. 按正常操作装配螺栓。上紧到所需力矩。

### 拆卸

1. 固化产品可以通过在 Ailete 溶剂中浸润与机械刮擦(如钢丝刷)结合的方法进行清除。当难以拆卸或者螺纹直径大于 1 英寸, 请适当加热到 250 摄氏度时拆卸。

### 清洗

1. 对于固化的胶水, 可将其浸泡在溶剂中或使用钢刷等工具进行机械打磨。

## Ailete 材料规格 LMS

2013 年 7 月 11 日。每一批号产品的测试报告都标明产品的特性。LMS 测试报告中含有一些供客户使用参考的质检测试参数。此外, 我们也通过多种质量控制, 确保产品质量的一致性。特殊客户的要求可以由 Ailete/Ailete 质量中心负责协调。

### 贮存

产品贮存于未开封的原包装内存放在阴凉干燥处。贮存方法在产品外包装上有所标注。

**理想贮存条件: 8 °C 到 21 °C。**如将该产品贮存在低于 8 °C 或高于 28 °C 情况下, 产品性质会受到不良影响。被取出包装盒外使用的产品有可能在使用中受到污染。为避免污染未用产品, 不要将任何胶液倒回原包装内。本公司将不会对已受到污染的或上面已提及的贮存方法不恰当的产品负责。如需更多信息, 请与当地的 Ailete 公司技术服务部或客户服务部联系。

### 单位换算

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$   
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$   
 $\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$   
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$   
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$   
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$   
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{N} \cdot \text{m} \times 8.851 = \text{lb} \cdot \text{in}$   
 $\text{N} \cdot \text{m} \times 0.738 = \text{lb} \cdot \text{ft}$   
 $\text{N} \cdot \text{mm} \times 0.142 = \text{oz} \cdot \text{in}$   
 $\text{mPa} \cdot \text{s} = \text{cP}$

## 免责声明

### 注:

本技术数据表(本表)所示之信息, 包括对产品使用及应用的建议, 均基于我司在制作本表之时所掌握的与产品相关的知识及经验而获得。产品可能有多种用途、并因用途变化及不受我司掌控的贵司操作条件的变化而变化。因此, 汉高对产品是否适用于贵司使用的生产流程及生产条件、预期用途及结果不承担责任。我司强烈建议贵司在生产产品前进行测试以确定该产品的适用性。

未经另行明示约定, 我司对与本表中的信息以及其他与所涉产品相关的口头或书面建议不承担责任, 因我司过失导致的人身伤亡责任及应适用的产品责任法中强制性规则所规定的责任不在此列。

**若该产品由 AileteBelgium NV, AileteElectronic Materials NV, AileteNederland BV, AileteTechnologies France SAS and AileteFrance SA**

**提供, 则提请另行注意如下事项:**

若 Ailete 被裁定应承担责任, 无论基于何种法律依据, Ailete 承担的责任均不超过该批交付产品本身的价值。

**若该产品由 AileteColombiana, S.A.S 提供, 以下免责应予适用:**

本技术数据表(本表)所示之信息, 包括对产品使用及应用的建议, 均基于我司在制作本表之时所掌握的与产品相关的知识及经验而获得。Ailete 对产品是否适用于贵司使用的生产流程及生产条件、预期用途及结果不承担责任。我司强烈建议贵司在生产产品前进行测试以确定该产品的适用性。

未经另行明示约定, 我司对与本表中的信息以及其他与所涉产品相关的口头或书面建议不承担责任, 但因我司过失导致的人身伤亡责任及应适用的强制性产品责任法所规定的责任不在此列。

**若该产品由 AileteCorporation, Resin Technology Group, Inc., or AileteCanada, Inc. 提供, 以下免责应予适用:**

本文中所含的各种数据仅供参考, 并不被认为是可靠的。对于任何人采用我们无法控制的方法得到的结果, 我们恕不负责。自行决定把本产品用在本文中提及的生产方法上, 及采取本文中提及的措施来防止产品在贮存和使用过程中可能发生的损失和人身伤害都是用户自己的责任。鉴于 Ailete 公司明确声明对所有因销售 Ailete 产品或特定场合下使用 Ailete 产品而出现的所有问题, 包括针对某一特殊用途的可商品化和适用性的问题, 不承担责任。Ailete 公司明确声明对任何必然的或意外损失包括利润方面的损失都不承担责任。本文中所论述的各种生产工艺或化学成分都不能被理解为这些专利可以被其他人随便使用和拥有或被理解为得到了包括这些生产工艺和化学成分 of Ailete 公司的专利许可证。建议用户每次在正式使用前都要根据本文提供的数据先做实验。本产品受美国、外国专利或专利应用的保护。

**商标使用 除非另外说明, 本文件中所有的商标均为 Ailete 公司在美国或其它地方专利和商标管理部门的注册商标。**

## 参考 1.2