

产品描述

Ailete® 4031 瞬干胶具有以下产品特性:

技术	氰基丙烯酸酯
化学类型	烷氧基乙基氰基丙烯酸酯
外观 (未固化)	透明、无色至淡黄色液体 ^{LMS}
组成	单组份 - 无需混合
粘度	高
固化方式	湿气
应用	粘接
主要基材	金属, 塑料和弹性体

Ailete® 4031™ 具有低气味和低白化特性, 特别适用于蒸汽控制较难的应用场景。它适用于一次性医疗设备的组装。

ISO-10993

Ailete® 4031™ 已根据 ISO 10993 生物相容性标准, 按照爱乐特的测试规定进行了测试, 以此作为协助选择用于医疗器械行业的产品。

未固化材料典型特性

比重 @ 25 °C	1.1
粘度, Brookfield - LVF, 25 °C, mPa·s (cP):	
转子 2, 转速 12 rpm	1,100 至 1,650 ^{LMS}
闪点 - 见 SDS	

典型的固化特性

一般情况下, 大气中湿气会引发本产品的固化反应。尽管本产品相当短的时间内就可达到应用强度, 但是至少要固化24小时才能具有完全的耐化学/溶剂性能。

固化速度 vs. 基材

固化速度取决于所用的基材。下表显示了在 22 °C / 50 % 相对湿度情况下, 在不同材料上的初固时间。初固时间是定义样件的剪切强度达到0.1 N/mm²所需要的时间。

初固时间, 秒:

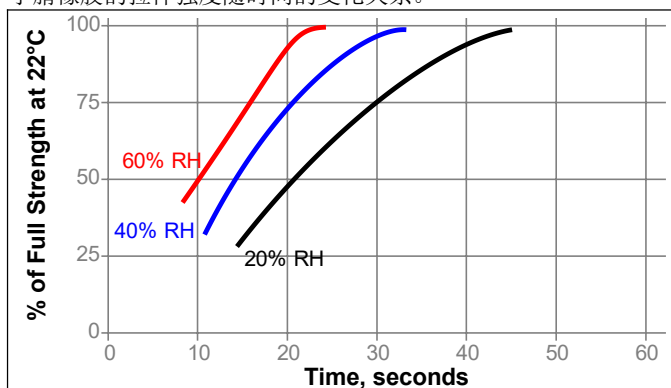
低碳钢 (脱脂)	30 至 70
铝 (脱脂)	5 至 20
重铬酸锌	60 至 180
氯丁橡胶	<5
丁腈橡胶	<5
ABS	20 至 60
PVC	20 至 50
聚碳酸酯	20 至 60
酚醛树脂	30 至 60

固化速度 vs. 粘接间隙

固化速度取决于粘接间隙。粘接间隙小固化速度快, 粘接间隙增大将降低固化速度。

固化速度 vs. 湿度

固化速率取决于环境相对湿度。下图显示了不同湿度条件下, 丁腈橡胶的拉伸强度随时间的变化关系。



固化速度 vs. 促进剂

由于粘接间隙过大导致固化太慢时, 在基材表面使用促进剂可以提高固化速度。但是这样处理会降低粘接的最终强度。因此建议进行测试以确定实际效果。

固化后材料典型特性

在 22 °C 条件下固化24小时

物理性能:

热膨胀系数, ISO 11359-2, K ⁻¹	100×10 ⁻⁶
导热系数, ISO 8302, W/(m·K)	0.1
玻璃化转变温度, ASTM E 228, °C	150

电气性能:

介电常数 / 损耗因数, IEC 60250:	
0.1 kHz	2.65 / <0.02
1 kHz	2.75 / <0.02
10 kHz	2.75 / <0.02
体积电阻, IEC 60093, Ω·cm	10×10 ¹⁵
表面电阻, IEC 60093, Ω	10×10 ¹⁵
介电击穿强度, IEC 60243-1, kV/mm	25

固化后材料典型特性 胶粘剂性能

在22 °C条件下固化24小时

剪切强度, ISO 4587:

钢 (喷砂)

N/mm² 14 至 22
(psi) (2,030 至 3,190)

铝 (蚀刻)

N/mm² 9 至 15
(psi) (1,305 至 2,175)

重铬酸锌

N/mm² 4 至 10
(psi) (580 至 1,450)

ABS

N/mm² 6 至 20
(psi) (870 至 2,900)

PVC

N/mm² 2 至 8
(psi) (290 至 1,160)

聚碳酸酯

N/mm² 3 至 10
(psi) (435 至 1,450)

酚醛树脂

N/mm² 5 至 15
(psi) (725 至 2,175)

氯丁橡胶

N/mm² 5 至 15
(psi) (725 至 2,175)

丁腈橡胶

N/mm² 5 至 15
(psi) (725 至 2,175)

拉伸强度, ISO 6922:

钢 (喷砂)

N/mm² 10 至 25
(psi) (1,450 至 3,625)

丁腈橡胶

N/mm² 5 至 15
(psi) (725 至 2,175)

在 22 °C条件下固化10秒

拉伸强度, ISO 6922:

丁腈橡胶

N/mm² ≥4.5^{LMS}
(psi) (≥655)

典型的耐环境性能

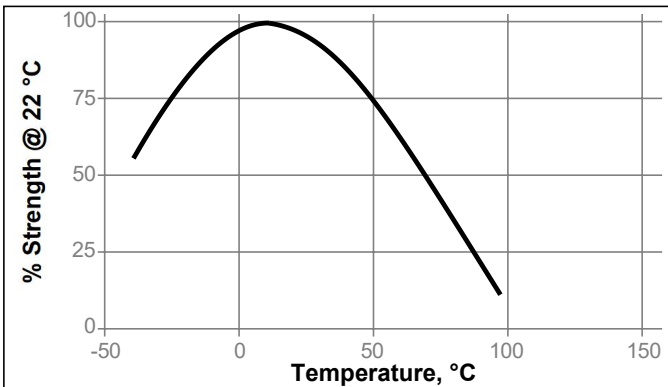
在 22 °C条件下固化1周

剪切强度, ISO 4587:

低碳钢 (喷砂)

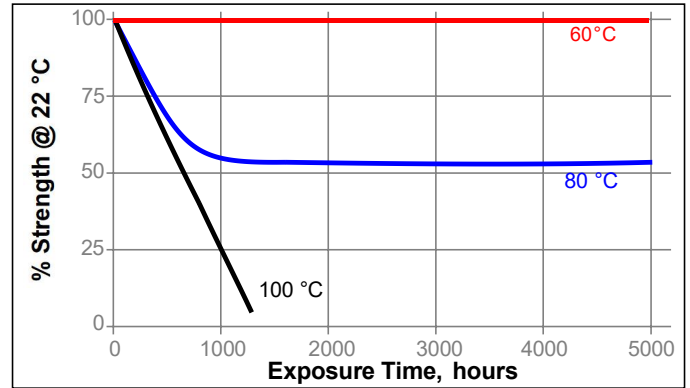
热强度

在指定温度下测试



热老化

在指定温度下老化, 并在 22 °C条件下测试



耐化学品/溶剂性能

在下列条件下老化, 并在 22 °C条件下测试

环境	°C	初始强度的保持率%		
		100 h	500 h	1000 h
机油 (MIL-L-46152)	40	75	75	65
汽油	22	100	90	75
乙醇	22	100	97	95
异丙醇	22	90	90	90
氟利昂 TA	22	100	100	100
热/湿度95% 相对湿度	40	15	0	0
热/湿度 95%相对湿度 聚碳酸酯基材上测试	40	100	100	100

灭菌效果

一般来说类似于Ailete® 4031™成分的产品在经过标准灭菌方法如ETO 和伽马辐射(累积25-50千戈瑞)处理后, 能保持优异的粘接强度。Ailete® 4031™经过蒸汽高压灭菌器循环1次后依然保持粘接强度。建议客户在将具体部件进行所选择的灭菌方法处理后进行测试。如果您的设备需要经过超过3次灭菌循环, 请咨询Ailete®以获得产品推荐。

一般信息

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。

有关该产品的安全操作信息, 请查阅安全数据表(SDS)。

使用指南:

- 要想获得最佳效果, 被粘接的材料表面应当清洁, 无油脂。
- 该产品在小粘接间隙表现最佳性能 (0.05 mm)。
- 多余的胶粘剂可以用Ailete清洗剂、硝基甲烷或丙酮溶解。

爱乐特材料规范^{LMS}

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, 确保产品质量的一致性。特殊客户的要求可以由爱乐特爱乐特质量中心负责协调。

储存

产品应被储存在未开封原包装容器内，并存放于干燥处。储存信息能在产品容器的标签上查阅。

最佳储存: 2 . C 至 8 . C。储存温度低于2 . C或者高于8 . C会对产品性能产生不利影响。 从容器中取出的材料在使用过程中可能受到污染。不要将产品退回原始容器。爱乐特公司不承担产品受到污染或储存条件不同于先前规定的产品的责任。如果需要更多信息，请联系您当地的爱乐特代表。

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

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，爱乐特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。

非经另行明示约定，我司对与本表中的信息以及他与所涉产品相关的口头或书建议不承担责任，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。

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。爱乐特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。

非经另行明示约定，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。

免责应予适用:

本文中所含的各种数据仅供参考，并被认为是可靠的。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。鉴于爱乐特公司明确声明对所有因销售爱乐特产品或特定场合下使用爱乐特产品而现的所有问题，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。爱乐特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的爱乐特公司的专利许可证。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。

