

产品描述

Ailette® 4211 具有以下产品特性：

技术	氰基丙烯酸酯
化学类型	氰基丙烯酸乙酯
外观 (未固化)	黑色液体 ^{LMS}
组成	单组份 - 不需混合
粘度	高
固化方式	湿气固化
应用	粘接
主要基材	金属, 塑料和橡胶

Ailette® 4211 是一种用弹性体增韧的胶粘剂, 可提高冲击强度和剥离强度, 并提高耐热性和耐湿性。

未固化材料典型特性

比重 @ 25 °C	1.05
粘度, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
转子 3, 转速 20 rpm,	1,700至3,450 ^{LMS}
转子 3, 转速 2.5 rpm	6,000至13,500 ^{LMS}

典型的固化性能

一般情况下, 大气中的湿气会引发本产品的固化反应。尽管本产品在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。下图显示了在 22°C/50% 相对湿度条件下, 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 的时间。

初固时间, 秒:	
钢 (脱脂)	210
铝	90
重铬酸锌	240
氯丁橡胶	20
丁腈橡胶	10
ABS	15
PVC	35
聚碳酸酯	60
酚醛	180
三聚氰胺 (G-9)	90

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. 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

物理特性:

热膨胀系数,
ISO 11359-2, K⁻¹

90×10⁻⁶

电气特性:

介电常数 / 损耗因数, IEC 60250:

0.1 kHz

4.0 / <0.04

1 kHz

3.8 / <0.04

1,000 kHz

3.3 / <0.03

体积电阻, IEC 60093, Ω·cm

8×10¹⁵

表面电阻, IEC 60093, Ω

180×10¹⁵

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 (psi)

25 (3,625)

铝 (蚀刻)

N/mm² (psi)

17 (2,465)

重铬酸锌

N/mm² (psi)

11 (1,595)

G-10 环氧

N/mm² (psi)

10 (1,450)

环氧 G-11

N/mm² (psi)

8 (1,160)

聚对苯二甲酸丁二醇酯

N/mm² (psi)

3 (435)

在22 °C条件下固化48小时

剪切强度, ISO 4587:

钢 (喷砂)

N/mm² (psi)

≥16.5 (≥2,395)

在 22 °C条件下固化24小时, 然后在 121 °C条件下固化24小时, 在 121 °C条件下测试

剪切强度, ISO 4587:

钢 (喷砂)

N/mm² (psi)

≥6.9 (≥1,000)

在 22 °C条件下固化24小时, 然后在 121 °C条件下固化24小时, 在 22 °C条件下测试

剪切强度, ISO 4587:

钢 (喷砂)

N/mm² (psi)

≥20.7 (≥3,000)

典型的耐环境性能

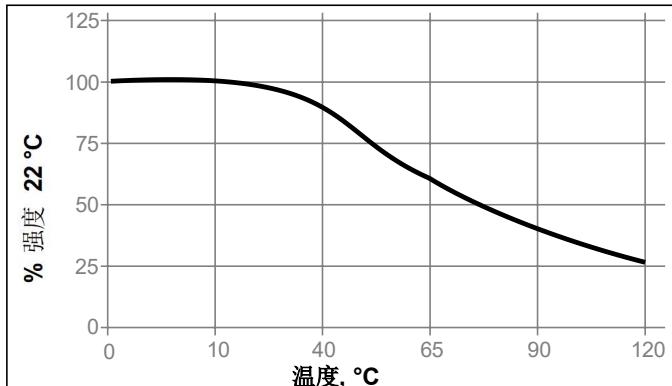
在22 °C条件下固化1周

剪切强度, ISO 4587:

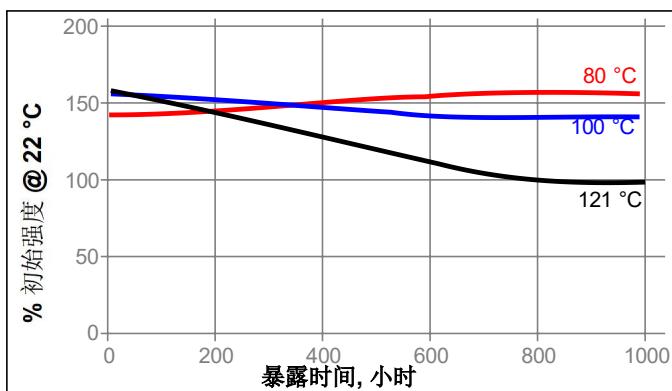
低碳钢 (喷砂)

热强度

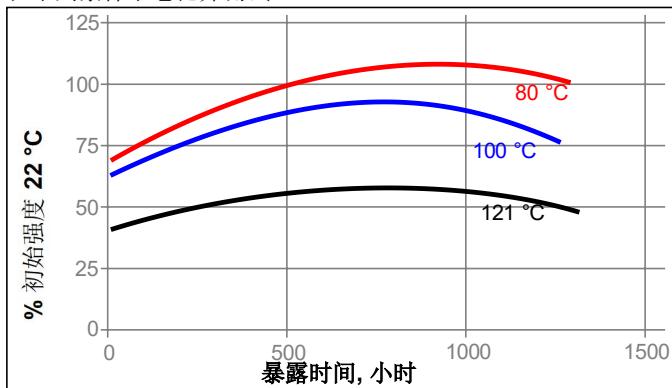
在指定温度下测试

**热老化**

在指定温度下老化, 并在 22 °C 条件下测试

**热老化/热强度**

在下列条件下老化并测试

**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, 请查阅爱乐特的材料安全数据资料(SDS)。

使用指南:

1. 为了获得最佳性能, 被粘接表面应保持清洁且无油脂。
2. 本产品在薄粘合间隙 (0.05 mm) 中表现最佳。
3. 多余的胶水可以用Ailet® 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

产品应被贮存在未开封原包装容器内, 存放于干燥处。贮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

$$({}^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = {}^{\circ}\text{F}$$

$$\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$$

$$\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$$

$$\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$$

$$\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$$

$$\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$$

$$\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$$

$$\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$$

$$\text{N} \cdot \text{m} \times 8.851 = \text{lb} \cdot \text{in}$$

$$\text{N} \cdot \text{m} \times 0.738 = \text{lb} \cdot \text{ft}$$

$$\text{N} \cdot \text{mm} \times 0.142 = \text{oz} \cdot \text{in}$$

$$\text{mPa} \cdot \text{s} = \text{cP}$$

注意:

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。

下免责应予适用:

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

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。

