

Ailette®4601瞬干胶

2025年12月

产品描述

Ailette®4601™ 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)	透明无色至浅黄色液体 ^{LMS}
组分	单组分 - 无需混合
粘度	介质
固化	湿度
应用	粘合
主要基材	金属、塑料和弹性体

Ailette®4601™ 具有低气味和低挥发性，尤其适用于难以控制蒸汽的应用场合。适用于一次性医疗器械的组装。

ISO-10993

Ailette®4601™ 已根据基于 ISO 10993 生物相容性标准的爱乐特测试方案进行测试，旨在帮助医疗器械行业选择合适的产品。

未固化材料的典型性能

25°C时的比重	1.1
粘度, Brookfield - LVF, 25 °C, mPa·s (cP):	
主轴 1, 转速 30 rpm	30 至

60^{LMS}闪点 - 参见安全数据表

典型固化性能

在正常情况下，大气中的水分会引发固化过程。虽然在相对较短的时间内即可达到完全的功能强度，但固化过程至少需要 24 小时才能完全达到耐化学性和耐溶剂性。

固化速度与基材的关系

固化的固化速率取决于所用基材。下表显示了粘合在 22 °C / 50% 相对湿度下对不同材料达到的剪切强度时间。该时间定义为达到 0.1 N/mm² 剪切强度所需的时间。

粘合时间 (秒) :

钢 (脱脂)	30 至 70
铝 重铬酸锌	5 至 20 60 至 180
氯丁橡胶	<5
丁腈橡胶	<5
ABS	20 至 60
聚氯乙烯 (PVC)	20 至 50
聚碳酸酯	20 至 60

酚醛树脂

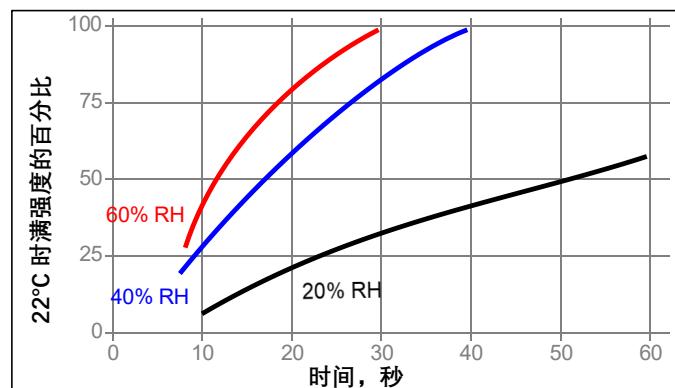
30 至 60

固化速度与粘接间隙的关系

固化的固化速率取决于粘接间隙。较细的粘接线会导致较高的固化速率，增加粘接间隙会降低固化的固化速率。

固化速度与湿度

固化的固化速率取决于环境相对湿度。下图显示了丁腈橡胶在不同湿度水平下随时间推移的拉伸强度。



固化速度与活化剂对比

如果由于间隙过大导致固化固化速率过长，则在表面上涂覆活化剂可以提高固化的固化速率。但是，这可能会降低粘接的极限强度，因此建议进行测试以确认效果。

固化材料的典型性能

22 °C 下 24 小时后

物理性能:

热膨胀系数, ISO 11359-2, K ⁻¹	80×10^{-6}
热导率系数, ISO 8302, W/(m·K)	0.1
玻璃化转变温度, ASTM E 228, °C	130

电性能:

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



固化材料的典型性能**粘合性能**

22 °C 下 24 小时后的搭接

剪切强度:	N/mm ² (psi)	范围
钢 (喷砂处理)	N/mm ² (psi)	14 至 22 (2,030 至 3,190)
铝 (蚀刻)	N/mm ² (psi)	9 至 15 (1,305 至 2,175)
重铬酸锌	N/mm ² (psi)	4 至 10 (580 至 1,450)
ABS	N/mm ² (psi)	6 至 20 (870 至 2,900)
聚氯乙烯 (PVC)	N/mm ² (psi)	2 至 8 (290 至 1,160)
聚碳酸酯	N/mm ² (psi)	3 至 10 (435 至 1,450)
酚醛树脂	N/mm ² (psi)	5 至 15 (725 至 2,175)
氯丁橡胶	N/mm ² (psi)	5 至 15 (725 至 2,175)
丁腈橡胶	N/mm ² (psi)	5 至 15 (725 至 2,175)
拉伸强度, ISO 6922:		
钢 (喷砂处理)	N/mm ² (psi)	10 至 25 (1,450 至 3,625)
丁腈橡胶	N/mm ² (psi)	5 至 15 (725 至 2,175)

22 °C 下 10 秒后的拉伸强度,

ISO 6922:

材料	N/mm ² (psi)	强度
丁腈橡胶	N/mm ² (psi)	≥4.5 ^{LMS} (≥655)

典型环境耐受性

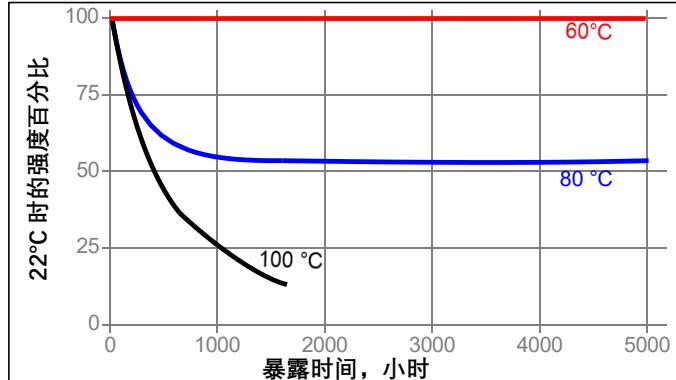
22 °C 下放置 1 周后

搭接剪切强度, ISO 4587: 低碳

钢 (喷砂处理)

热老化

在指定温度下老化, 并在 22 °C 下测试

**耐化学性/耐溶剂性**

在指定条件下老化, 并在 22 °C 下测试。

环境	°C	初始强度百分比		
		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	90	90
异丙醇	22	90	90	90
氟利昂 TA	22	100	100	100
温度/湿度 95% RH	40	15	0	0
聚碳酸酯上 95% RH 的湿度/热性能	40	100	100	100

灭菌效果

通常情况下, 成分与Ailete®4601™类似的产品, 经受标准灭菌方法(例如环氧乙烷和伽马射线(累积剂量 25 至 50 千戈瑞))处理后, 均表现出优异的粘接强度保持率。Ailete®4601™ 在经过一次蒸汽高压灭菌循环后仍能保持粘接强度。建议客户在采用首选灭菌方法处理特定部件后进行测试。如果您的设备需要经历超过 3 次灭菌循环, 请咨询Ailete®以获取产品推荐。

一般信息

本产品不建议用于纯氧和/或富氧系统, 也不应作为氯或其他强氧化性材料的密封剂。有关本产品的安全操作信息, 请参阅安全数据表 (SDS)。

使用方法:

- 为获得最佳性能, 粘接表面应清洁且无油脂。
- 本产品在粘接薄缝隙 (0.05 毫米) 中效果最佳。
- 多余的粘合剂可用Ailete清洁溶剂、硝基甲烷或丙酮溶解。

Ailete材料规格^{LMS}

每批次的测试报告均包含指定性能。LMS 测试报告包含根据客户规格选择的特定质量控制测试参数。此外, 我们已实施全面的控制措施, 以确保产品质量和一致性。特殊的客户规格要求可通过爱乐特质量部门进行协调。

储存

将产品储存在未开封的容器中，并置于干燥处。储存信息可能标示在产品容器标签上。

最佳储存温度：2°C 至 8°C。低于 2°C 或高于 8°C 的储存温度可能会对产品性能产生不利影响。从容器中取出的产品在使用过程中可能受到污染。请勿将产品放回原容器中。爱乐特和公司对已受到污染或在非上述条件下储存的产品不承担任何责任。如有任何疑问，请联系您当地的爱乐特代表。

转换

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

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

$$\text{mm} / 25.4 = \text{英寸 } \mu\text{m}$$

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

$$\text{N} \times 0.225 = \text{磅}$$

$$\text{N/mm} \times 5.71 = \text{磅/}$$

$$\text{英寸 N/mm}^2 \times 145$$

$$= \text{磅/平方英寸 兆帕}$$

$$\times 145 = \text{磅/平方英}$$

$$\text{寸 N}\cdot\text{m} \times 8.851 =$$

$$\text{磅·英寸 N}\cdot\text{m} \times 0.738$$

$$= \text{磅·英尺}$$

$$\text{毫秒} \times 0.142 = \text{以兆帕}$$

$$\text{为单位的盎司} \text{s} = \text{厘泊}$$

免责声明

本技术数据表 (TDS) 中提供的信息，包括产品使用建议和应用，均基于我们截至本 TDS 发布之日对该产品的知识和经验。该产品可能具有多种不同的应用，并且您所在环境中的应用和工作条件也可能存在差异，而这些差异超出我们的控制范围。因此，爱乐特不对其产品是否适用于您使用该产品的生产工艺和条件，以及预期用途和结果承担责任。我们强烈建议您事先进行试验，以确认该产品的适用性。除另有明确约定外，对于本技术数据表中的信息或任何其他关于该产品的书面或口头建议，我们不承担任何责任，但因我们的疏忽造成的人身伤亡以及任何适用的强制性产品责任法项下的责任除外。

注意以下事项：

如果爱乐特因任何法律依据而被追究责任，则爱乐特的责任在任何情况下均不得超过相关交货的金额。

免责声明：

本技术数据表 (TDS) 中提供的信息，包括使用建议和产品应用，均基于我们截至本 TDS 日期对该产品的知识和经验。因此，爱乐特不对我们的产品是否适用于您使用产品的生产工艺和条件，以及预期用途和结果承担责任。我们强烈建议您事先进行试验，以确认我们产品的适用性。对于技术数据表中的信息或与相关产品有关的任何其他书面或口头建议，除另有明确约定外，我们不承担任何责任；但因我方疏忽造成的人身伤亡以及任何适用的强制性产品责任法项下的责任除外。

免责声明：

本文所载数据仅供参考，并被认为可靠。对于我们无法控制的他人所采用的方法所取得的结果，我们概不负责。用户有责任确定本文提及的任何生产方法是否适合其用途，并采取必要的预防措施，以保护财产和人身安全，避免在操作和使用过程中可能出现的任何危险。鉴于上述情况，爱乐特公司特此声明，对于因销售或使用爱乐特公司产品而产生的任何明示或暗示的保证，包括适销性或特定用途适用性的保证，概不承担任何责任。爱乐特公司特此声明，对于任何类型的间接或附带损害，包括利润损失，概不承担任何责任。本文对各种工艺或组合物的讨论不应被解释为保证其不受他人专利的限制，也不应被解释为授予任何可能涵盖此类工艺或组合物的爱乐特或公司专利的许可。

