

Ailette4861瞬干胶

2025年12月

产品描述

Ailette® 4861™ 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/丁酯
外观 (未固化)	无色透明液体 ^{LMS}
组成	单组份-无需混合
粘度	中等
固化方式	湿气固化
应用	粘接
主要基材	钢, 聚碳酸酯和ABS

Ailette® 4861™ 专为组装难以粘接的材料而设计，其配方经过特殊设计，可提供柔性的粘接线。该产品可快速粘接多种材料，包括金属、塑料和弹性体。例如，当用于粘接橡胶时，该产品可以保持接头的完全压缩性。Ailette® 4861™ 特别适用于粘接多孔或吸水材料，如纸张、皮革和织物。适用于一次性医疗设备的组装。

ISO-10993

Ailette® 4861™ 已按照基于 ISO 10993 生物相容性标准的 Ailette 测试协议进行测试，以帮助选择用于医疗器械行业的产品。

未固化材料的典型特性

比重 @ 25 °C	1.05
闪点 - 参考 SDS	
粘度, 锥板粘度计, mPa·s (cP): 温度: 25 °C, 剪切速率: 50 s ⁻¹	3,000 至 5,500 ^{LMS}

典型固化特性

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

固化速度 vs. 基材

固化速度取决于被粘接的基材，下表显示了在22 °C / 50 % 相对湿度的情况下，胶粘剂在不同基材的初固时间。初固时间定义为剪切强度达到 0.1 N/mm²所需要的时间。

初固时间, 秒:	
纸	≤15 ^{LMS}
钢 (喷砂处理)	7 至 15
钢 (脱脂)	20 至 25

铝 (喷砂处理)	10 至 20
铝 (脱脂处理)	7 至 15
重铬酸锌	10 至 15
丁腈橡胶	10 至 15
ABS	3 至 5
PVC	3 至 5
聚碳酸酯	5 至 10
FR4环氧树脂	3 至 7
皮革	7 至 15
木材 (柚木)	50 至 90

固化速度 vs. 粘接间隙

固化速度取决于粘接间隙。粘接间隙越小，固化速度越快。增加粘接间隙会降低固化速度。

固化速度 vs. 促进剂

当由于间隙过大导致固化速度过长时，在表面涂抹促进剂会提高固化速度。然而，这可能会降低粘接的最终强度，因此建议进行测试以确认效果。

固化材料的典型特性

在22 °C条件下固化24小时

物理性能:

100×10⁶

拉伸模量, ISO 527-3	80 至 90 N/mm ² (psi)	280 至 580 (40,610至84,120)
-----------------	---------------------------------------	------------------------------

电气性能:

体积电阻, IEC 60093, Ω·cm	158×10 ¹²
表面电阻, IEC 60093, Ω	>1×10 ¹⁵
介电常数/损耗因子, IEC 60250:	
0.1 kHz	2.74 / 0.04
100 kHz	2.44 / 0.04
1,000 kHz	2.3 / 0.05

固化材料的典型特性

胶粘剂性能

在22 °C条件下固化30秒

拉伸强度, ISO 6922:

丁腈橡胶	N/mm ² (psi)	≥5 ^{LMS} (≥725)
------	----------------------------	-----------------------------



在22 °C条件下固化7天

剪切强度, ISO 4587:

钢(喷砂处理)	N/mm ² 11至17 (psi) (1,595至2,465)
铝(喷砂处理)	N/mm ² 8至12 (psi) (1,160至1,740)
重铬酸锌	N/mm ² 7至11 (psi) (1,015至1,595)
ABS	N/mm ² 5至9 (psi) (725至1,305)
PVC	N/mm ² 3至6 (psi) (435至870)
聚碳酸酯	N/mm ² 6至8 (psi) (870至1,160)
FR4环氧树脂	N/mm ² 8至12 (psi) (1,160至1,740)
木材(柚木)	N/mm ² 6至10 (psi) (725至1,305)

耐化学品/溶剂性能

在指定条件下老化, 然后在 22 °C条件下测试。

环境	°C	初始强度保持率, %		
		100 h	500 h	1000 h
机油 (MIL-L-46152)	40	80	80	65
汽油	22	95	85	60
乙醇	22	110	75	30
异丙醇	22	120	105	75
热/湿度95% 相对湿度	40	50	50	50
热/湿度95% 相对湿度 (基材聚碳酸酯)	40	100	100	100

灭菌效果

一般来说, 与 Ailet® 4861™ 成分相似的产品经过标准灭菌方法, 如环氧乙烷和伽马辐射 (累计25至50 kGy) 处理后, 显示出优异的粘接强度保持性能。Ailet® 4861™ 能在蒸汽压灭菌器循环1次后保持粘接强度。建议客户在对具体部件进行所选择的灭菌方法处理后进行测试。如果您的设备需要进行超过3次灭菌循环, 请咨询 Ailet® 获取产品推荐。

一般信息

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剂使用。

有关本产品的安全操作信息, 请参阅安全数据表 (SDS)。

使用指南:

1. 为了获得最佳性能, 粘接表面应清洁无油脂。
2. 该产品在薄粘接间隙 (0.05 mm) 中性能最佳。
3. 多余的胶粘剂可以用 Ailet® 清洁溶剂、硝基甲烷或丙酮溶解。

Ailet® 材料规范^{LMS}

每批产品的测试报告都适用于指定的性能。LMS 测试报告包括选定的质量控制测试参数, 这些参数被认为适合客户使用的规范。此外, 还实施了全面的控制措施, 以确保产品质量和一致性。特殊的客户规格要求可以通过爱乐特质量部门进行协调。

储存

将产品存放在未开封容器中, 并放在干燥的位置。产品容器标签上也可能标明储存信息。

最佳储存温度: 2. C 至 8. C。 储存温度低于2. C或高于8. C可能对产品性能产生不利的影响。

从容器中取出的材料在使用过程中可能会被污染。请勿将产品退回原始容器。爱乐特公司不对被污染的产品或在先前指示的条件之外的条件下储存的产品承担责任。如果需要更多信息, 请联系您当地的爱乐特代表。

典型的耐环境特性

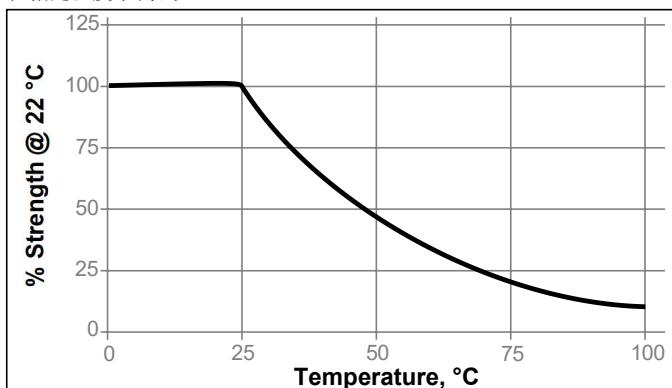
在22 °C条件下1周

剪切强度, ISO 4587:

低碳钢(喷砂处理)

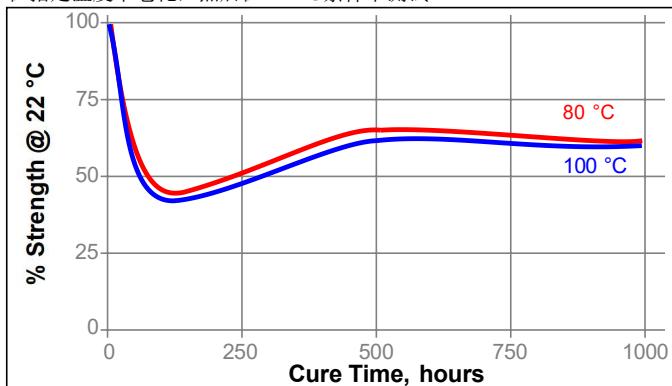
热强度

在指定温度下测试



热老化

在指定温度下老化, 然后在 22 °C条件下测试



单位换算

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 kV/mm × 25.4 = V/mil
 mm / 25.4 = inches
 μm / 25.4 = mil
 N × 0.225 = lb
 N/mm × 5.71 = lb/in
 N/mm² × 145 = psi
 MPa × 145 = psi
 N·m × 8.851 = lb·in
 N·m × 0.738 = lb·ft
 N·mm × 0.142 = oz·in
 mPa·s = 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。

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。

