

GRD AVV 086螺纹锁固剂

也称为Ailete®08631
2025 年 1 月

产品描述

GRD AVV™ 具有以下产品特性：

技术	丙烯酸酯
化学类型	二甲基丙烯酸酯
外观（未固化）	红色液体 ^{LMS}
荧光	紫外光下呈阳性 ^{LMS}
成分	单组份- 无需混合
粘度	中等
固化	厌氧
应用	螺纹锁固
强度	高

GRD AVV™ 用于在各种需要高锁紧强度的应用中锁紧和密封大型粗螺纹螺母、螺栓和螺柱。

Mil-S-22473E

GRD AVV™ 已按照军用标准 Mil-S-22473E 的批次要求进行测试。注意：这是区域性认证。请联系您当地的技术服务中心以获取更多信息和说明。

ASTM D5363

北美生产的每批粘合剂均按照第 5.1.1 和 5.1.2 节中定义的一般要求以及第 5.2 节中定义的详细要求进行测试。

未固化材料的典型性能

25 °C 时的比重	1.07
闪点 - 请参阅安全数据表 (SDS)	
粘度, Brookfield - RV, °C, mPa·s (cP):	
转子 3, 转速 20 rpm	1,000 至 10,000 ^{LMS}

典型性能固化材料

物理性能:	
热膨胀系数, ISO 11359-2, K ⁻¹	100×10 ⁻⁶
热导率系数, ISO 8302, W/(m·K)	0.1
比热容, kJ/(kg·K)	0.3

电气性能:

介电击穿强度, IEC 60243-1, kV/mm	9.8
----------------------------	-----

固化材料的典型性能

粘合性能

22 °C 下 6 小时后, ISO 10964 标准下的维持扭矩:

3/8 x 24 钢螺母 (2 级) 和螺栓 (2 级)	N·m (磅英寸)	5.7 至 28.3 ^{LMS} (50 至 250)
------------------------------	-----------	--------------------------------------

22 °C 下 24 小时后, ISO 10964 标准下的断裂扭矩:

3/8 x 24 钢螺母 (2 级) 和螺栓 (2 级)	N·m (磅英寸)	27 (240)
------------------------------	-----------	----------

ISO 10964 标准下的维持扭矩:

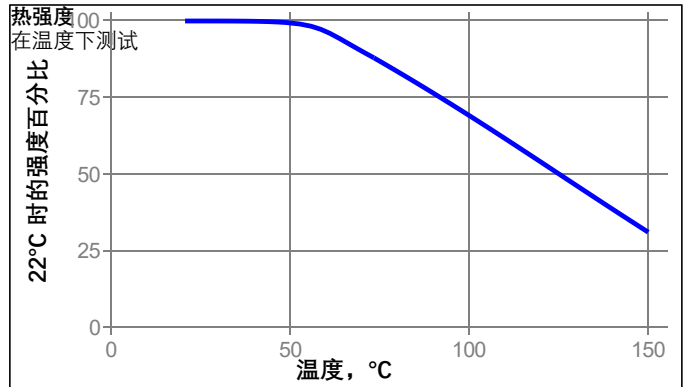
3/8 x 24 钢螺母 (2 级) 和螺栓 (2 级)	N·m (磅英寸)	11.3 至 28.3 ^{LMS} (100 至 250)
------------------------------	-----------	--

典型环境耐受性

22 °C 下固化 72 小时, 断裂扭矩, ISO

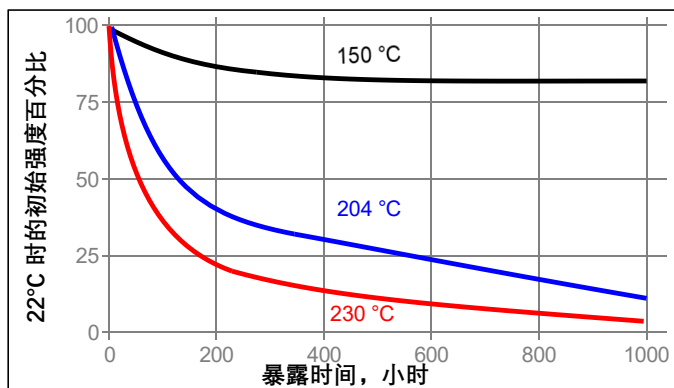
10964:

3/8 x 24 钢螺母 (2 级) 和螺栓 (2 级)



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
		300 h
机油 (MIL-L-46152)	93	100
磷酸酯	93	100
水	93	110
乙二醇	93	110
乙醇	22	115
丙酮	22	115

一般信息

本产品不建议在纯氧和/或富氧系统中使用，也不应被选作氧或其他强氧化性物质的密封剂。有关本产品的安全操作信息，请参阅安全数据表 (SDS)。

如果在涂覆粘合之前使用水性清洗系统清洁表面，则必须检查清洗液与粘合剂的兼容性。在某些情况下，这些水性清洗可能会影响粘合剂固化的性能。

本产品通常不建议用于塑料（尤其是热塑性材料，因为可能导致塑料应力开裂）。建议用户确认本产品与此类基材的兼容性。

使用方法：**装配**

1. 为获得最佳效果，请使用Ailete®清洁溶剂清洁所有表面（内外表面），并使其干燥。
2. 如果材料是惰性金属或固化转速过慢，请用活化剂7471™或7649™喷涂所有螺纹并使其干燥。
3. 使用前请充分摇匀产品。
4. 为防止产品堵塞喷嘴，请勿在应用期间让喷嘴接触金属表面。
5. 对于通孔，请在螺母啮合区域的螺栓上滴几滴本产品。
6. 对于盲孔，将几滴产品沿内螺纹滴至孔底。
7. 用于密封应用时，在公接头的螺纹上涂抹 360° 的产品，使第一个螺纹保持空隙。将产品压入螺纹中，以彻底填充空隙。对于较大的螺纹和空隙，请相应调整产品用量，并在母螺纹上也涂抹 360° 的产品。
8. 根据需要进行组装和拧紧。

拆卸

1. 使用标准手动工具拆卸。
2. 在极少数情况下，如果由于啮合长度过长而导致手动工具无法操作，请将螺母或螺栓局部加热至约 250 °C。趁热拆卸。

清理

1. 固化后的产品可通过浸泡在Ailete溶剂中并结合机械研磨（例如钢丝刷）去除。

Ailete材料规格^{LMS}

每批产品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。储存信息可能标注在产品容器标签上。

最佳储存温度：8 °C 至 21 °C。储存温度低于 8 °C 或高于 28 °C 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会受到污染。请勿将产品放回原容器中。爱乐特和公司对于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。如需更多信息，请联系您当地的技术服务中心或客户服务代表。

换算

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$
 $\text{mm} / 25.4 = \text{英寸 } \mu\text{m}$
 $/ 25.4 = \text{mil}$
 $\text{N} \times 0.225 = \text{磅}$
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{磅/}$
 $\text{英寸 N/mm}^2 \times 145$
 $= \text{磅/平方英寸 MPa}$
 $\times 145 = \text{磅/平方英}$
 $\text{寸 N}\cdot\text{m} \times 8.851 =$
 $\text{磅}\cdot\text{英寸 N}\cdot\text{m} \times 0.738$
 $= \text{磅}\cdot\text{英尺}$
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{盎司}$
 $\text{司}\cdot\text{英寸 mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

注意：

本技术数据表 (TDS) 中提供的信息，包括产品的使用建议和应用，均基于我们截至本 TDS 发布之日对产品的了解和经验。产品可能具有多种不同的应用，并且您的环境中的应用和工作条件也可能有所不同，这些因素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所使用的生产工艺和条件，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。除另有明确约定外，对于技术数据表中的信息或任何其他关于相关产品的书面或口头建议，本公司概不承担任何责任，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 发布之日对该产品的知识和经验。因此，爱乐特不对其产品是否适用于您所使用的生产工艺和条件，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。

除另有明确约定外，对于技术数据表中的信息或任何其他关于相关产品的书面或口头建议，本公司概不承担任何责任，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：

本文所含数据仅供参考，并被认为是可靠的。对于我们无法控制的他人所采用的方法所获得的结果，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，以保护财产和人员免受处理和使用过程中可能存在的任何危险。鉴于上述情况，爱乐特公司特此声明，对于因销售或使用其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约束，也不应被解释为根据任何可能涵盖此类工艺或组合物的爱乐特公司专利授予的许可。我们建议每位潜在用户在使用其拟使用的应用之前，先以本文数据为指导进行测试。

