

Ailette222螺纹锁固剂

2025

产品描述：

Ailette 222具有以下产品特性：

技术	丙烯酸
化学类型	甲基丙烯酸酯
外观(未固化)	紫色液体
荧光性	紫外线下具有荧光性
组成	单组分-不需混合
粘度	低粘度,触变性
固化方式	厌氧
二次固化	促进剂
应用	螺纹锁固
强度	低强度

Ailette 222 适合于只需标准手动工具就可轻松拆卸的螺纹紧固件的锁固和密封应用。该产品在两个紧密配合的金属表面间，与空气隔绝时固化，并且可防止由于受到冲击和震动而导致的松动和泄露特别适用于需要容易拆卸的定位螺丝，小直径螺栓以及配合长度较长的螺栓等应用。Ailette 222 的触变特性降低了液态产品在施胶到基材上后，未固化前的流淌性

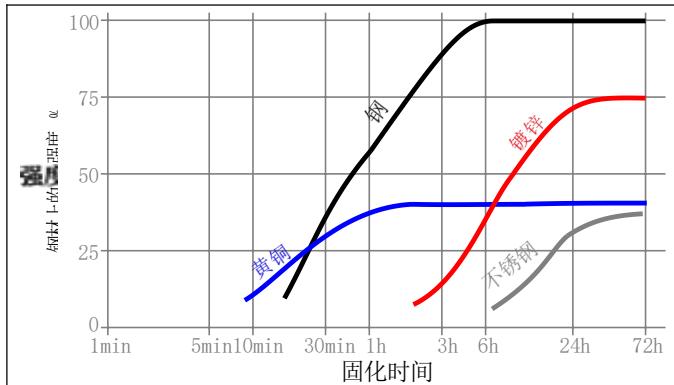
固化前的材料特性

密度@ 25°C	1.05
闪点-见MSDS	
粘度, Brookfield-RVT, 25°C, mPa.s(cp):	
转子3, 转速2.5rpm	≥3,500
转子3, 转速 20 rpm	900至1,500
粘度, EN 12092 - MV, 25 °C, 180 s后, mPa.s(cp):	
剪切速度277 s ⁻¹	135

典型固化特性

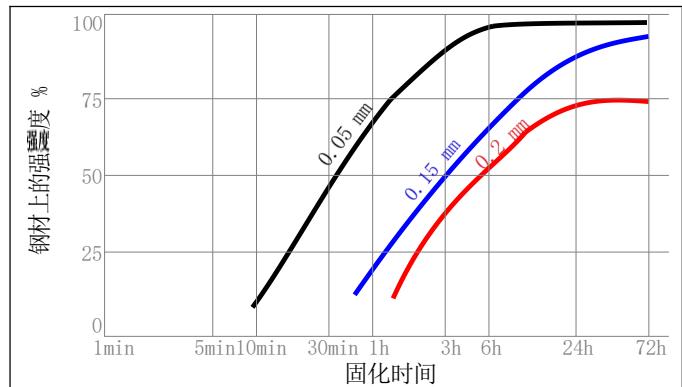
固化速度与基材的关系

固化速度取决于所用的基材。下图显示在不同材质的M10螺栓螺母上，破坏扭矩与时间的关系。测试标准为ISO 10964。



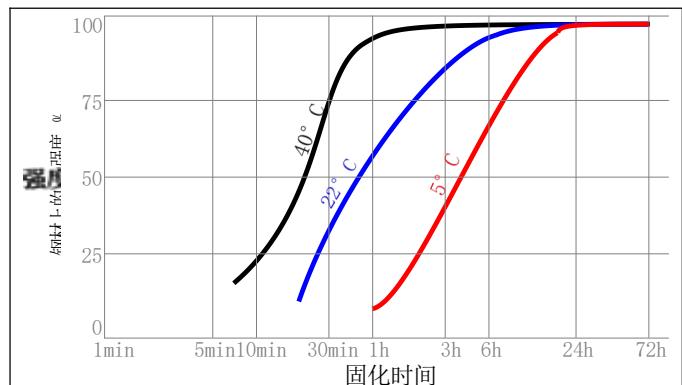
固化速度与粘接间隙的关系

固化速度取决于间隙的大小。螺纹紧固件的间隙与螺纹的类型、质量和尺寸有关。下图显示的是在钢制轴和套不同螺纹间隙的钢制轴和套，压剪切强度与固化时间的关系。测试标准为ISO 10123。



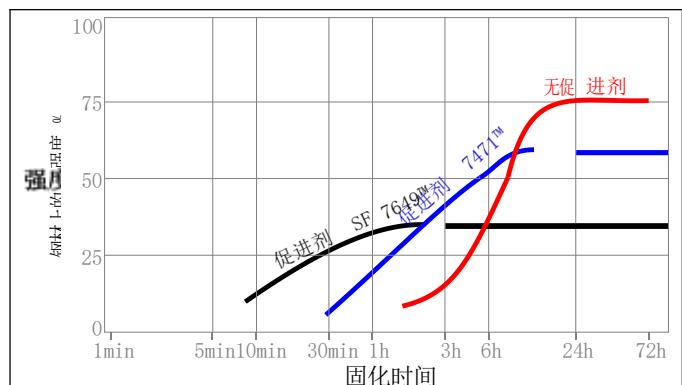
固化速度与温度的关系

固化速度取决于温度。下图显示M10的螺栓和螺母上，在不同温度下破坏扭矩与时间的关系。测试标准为ISO 10964。



固化速度与促进剂的关系

当固化速度很慢或者间隙较大时，可在表面使用促进剂加快固化速度。下图显示在M10 重铬酸锌钢制螺栓和螺母上，使用促进剂 SF 7471™ 和 SF 7649™，其破坏扭矩和时间的关系。测试标准 ISO 10964。



固化后材料典型性能

物理特性：

热膨胀系数ISO 11359-2, K ⁻¹	80×10 ⁻⁶
导热系数, ISO 8302, W/(m · K)	0.1
比热, kJ/(kg · K)	0.3

固化后材料特性**胶粘剂性能**

24小时后 @ 22 ° C

破坏力矩, ISO 10964:

M10 钢制螺栓和螺母

N · m
(lb. in.) 6
(50)

平均拆卸力矩, ISO 10964:

M10 钢制螺栓和螺母

N · m
(lb. in.) 4
(35)

松脱力矩, ISO 10964, 预紧扭矩为5 N · m:

M10 钢制螺栓和螺母

N · m
(lb. in.) 14
(120)

最大平均拆卸力矩, ISO 10964, 预紧扭矩为5 N · m:

M10 钢制螺栓和螺母

N · m
(lb. in.) 14
(120)

压剪切强度, ISO 10123:

钢制轴和套

N/mm²
(psi) ≥2.5
(≥360)**典型耐环境抗性**

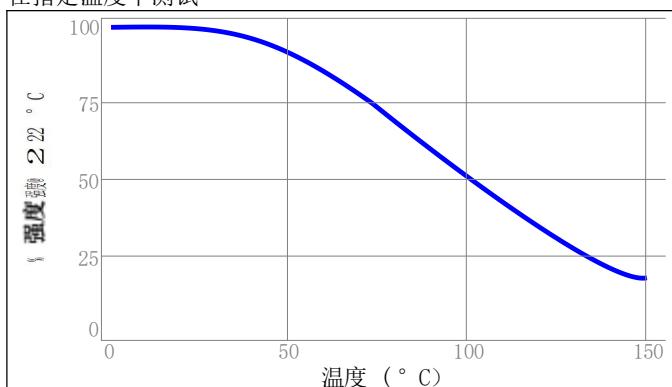
22 ° C固化1周

松脱力矩, ISO 10964, 预紧扭矩为5 N · m:

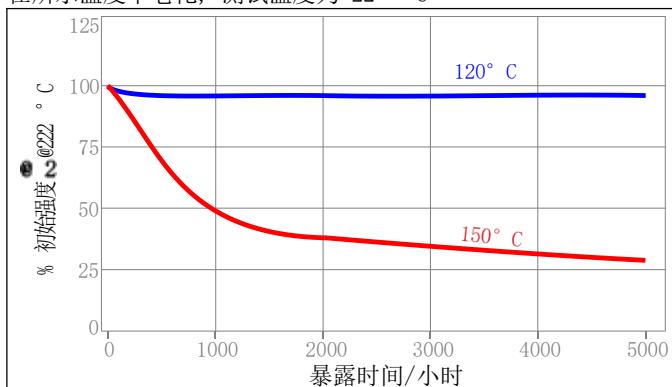
M10 镀锌螺栓和螺母上测量

热强度

在指定温度下测试



在所示温度下老化, 测试温度为 22 ° C

**耐化学品/溶剂测试**

在下列条件下进行老化, 然后在22 ° C下测试.

环境	° C	初始强度的保持率%			
		100 h	500 h	1000 h	5000 h

机油 (MIL-L-46152)	125	100	95	90	85
含铅汽油	22	95	95	95	95
制动液	22	95	95	95	90
乙二醇/水 (50/50)	87	80	80	80	80
丙酮	22	100	90	90	90
乙醇	22	95	95	90	90

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 (MSDS).

使用前用水性清洗剂清洗材料表面时, 应检查该清洗剂与本产品的兼容性。在某些情况下, 使用的清洗剂可能会影响本产品的固化和性能。

该产品不推荐使用在塑料上(尤其是热塑性塑料, 可能会引起应力开裂), 在应用之前建议首先测试产品与材质的相容性。

使用指南**装配**

- 为了获得最佳效果, 使用诸如爱乐特清洗剂彻底清洗材料内外表面, 待表面干燥后再进行下一步操作.
- 如果材质为非活泼金属或固化速度太慢, 在配合面喷洒促进剂, 并晾干30秒钟.
- 使用前充分摇匀本品.
- 为防止产品阻塞管口, 使用时请勿令胶嘴碰触金属表面.
- 对于通孔, 在螺栓和螺母啮合部位点胶.
- 对于盲孔, 在盲孔底部滴胶。当装配时, 内部空气会被排出.
- 按正常操作装配螺栓, 上紧到所需力矩.
- 对于密封应用, 将产品涂在外螺纹上 (360°) 第一个螺牙不涂, 将胶粘剂填满整个的螺纹间隙。对于更大的螺纹和间隙, 可以调整涂胶量并且也将产品应用在内螺纹上.

拆卸

- 用标准手动工具拆卸.
- 在极少情况下, 由于螺栓长度很长, 手动工具无法拆卸, 可以局部加热螺栓和螺母到250 ° C, 趁热进行拆卸.

清洗

- 对于固化的胶水, 可将其浸泡在溶剂中和使用钢刷等工具进行机械打磨.

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制, 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

将产品存放在未开封的容器中干燥的地方。储存信息可在产品容器标签上注明。

理想贮存条件: 8 ° C 到21 ° C。如将该产品贮存在低于8 ° C 或高于28 ° C情况下, 产品性质会受到不良影响。

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****注:**

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。

注意如下事项:

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出现的所有问题,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。

