

## Ailete262厌氧螺纹胶

2026年2月

### 产品描述

Ailete® 262™ 具有以下产品特性:

<b>技术</b>	丙烯酸
化学类型	甲基丙烯酸酯
外观 (未固化)	红色液体
荧光性	具有荧光性
组成	单组份- 不需混合
粘度	中, 触变性
<b>固化</b>	厌氧
二次固化	促进剂
<b>应用</b>	螺纹锁固
强度	中高

Ailete® 262™ 适合于永久性锁固和密封螺纹紧固件。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。典型应用包括锁固和密封大型螺栓和螺柱(M25 和更大)。Ailete® 262™ 的触变性减少了液体产品在应用于基材后的迁移。

### Mil-S-46163A

Ailete® 262™ 经过测试, 符合军用规格Mil-S-46163A的要求。**Note:** 这是一个区域性认可。如需更多资料和说明请与当地的技术服务中心联系。

### ASTM D5363

在北美生产的每个批次抽检产品均按照第5.1.1与5.1.2段落中的总体要求以及第5.2中的详细规定进行测试。

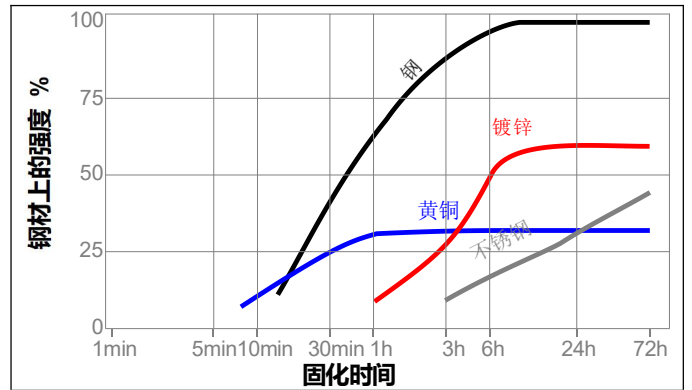
### 固化前的材料特性

比重@ 25 °C	1.1
闪点- 见SDS	
粘度, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
转子 3, 转速20 rpm, Helipath	1,200 to 2,400
粘度, EN 12092 - MV, 25 °C, 180 s之后, mPa·s (cP):	
剪切速率 129 s <sup>-1</sup>	400

### 典型固化特性

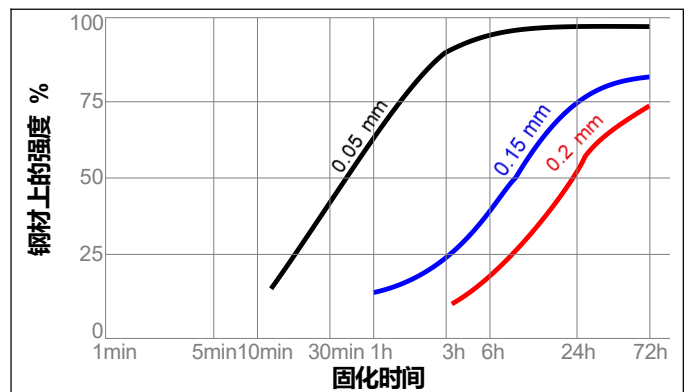
#### 固化速度与基材的关系

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



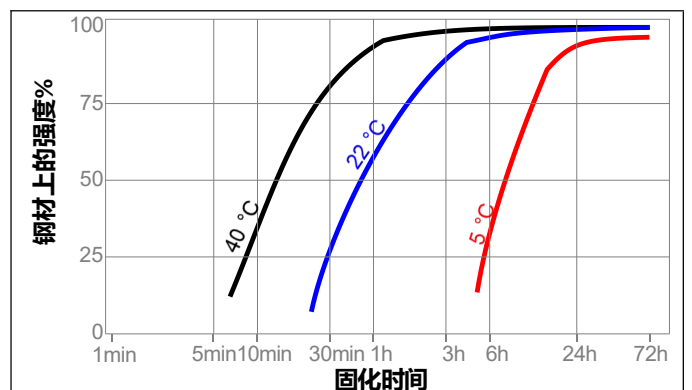
### 固化速度与粘接间隙的关系

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。下图显示在钢制轴和套上, 不同螺纹间隙的钢制轴和套, 压剪切强度和固化时间的关系。测试标准为ISO 10123。



### 固化速度与温度的关系

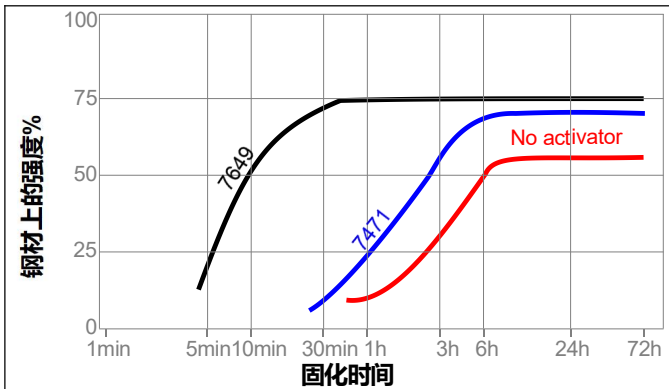
固化速度取决于温度。下图显示在M10的螺栓和螺母上不同温度下破坏扭矩与时间的关系。测试标准为ISO 10964 标准。



### 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 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 标准。



### 固化后材料典型性能

物理特性:

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

### 固化后材料典型性能

胶黏剂性能

@22°C条件下固化24小时

破坏力矩, ISO 10964: M10 钢制螺栓和螺母	N·m (lb.in)	22 (190)
---------------------------------	----------------	-------------

平均拆卸扭矩, ISO 10964: M10 钢制螺栓和螺母	N·m (lb.in)	32 (280)
-----------------------------------	----------------	-------------

松脱力矩, ISO 10964, 预紧扭矩 至 5 N·m: M10 钢制螺栓和螺母	N·m (lb.in)	38 (340)
---	----------------	-------------

最大平均拆卸力矩 ISO 10964, 预紧扭矩 至 5 N·m: M10 钢制螺栓和螺母	N·m (lb.in)	40 (350)
--	----------------	-------------

压剪切强度, ISO 10123: Steel pins and collars	N/mm <sup>2</sup> (psi)	≥10 (≥1,450)
---	----------------------------	-----------------

@ 22 °C固化1小时

压剪切强度, ISO 10123: 钢制轴和套	N/mm <sup>2</sup> (psi)	≥3 (≥435)
----------------------------	----------------------------	--------------

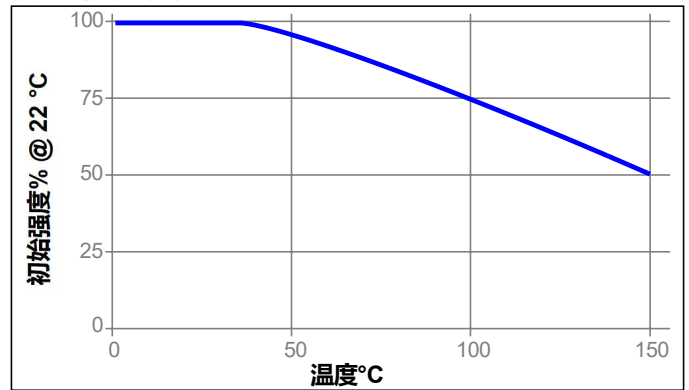
### 典型耐环境抗性

@22°C固化1周

松脱力矩, ISO 10964, 预紧扭矩至 5 N·m: M10 镀锌螺栓和螺母		
--	--	--

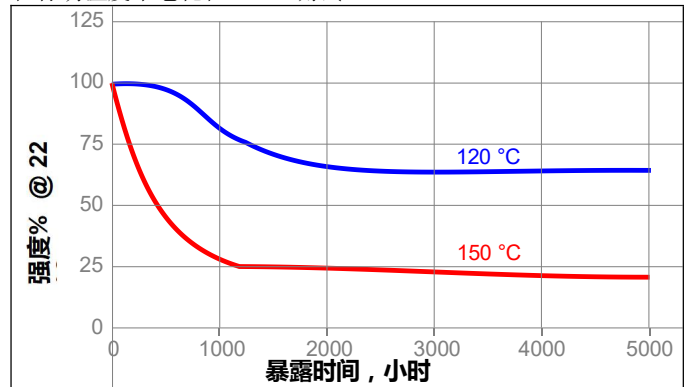
### 热强度

指定温度下测试



### 热老化

在标明温度下老化在 22 °C测试



### 耐化学品/溶剂特性

在图中标明温度下老化，测试温度在22 oC

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	85	85	75	75
含铅汽油	22	100	100	100	100
制动液	22	100	100	100	100
乙二醇/水50/50	87	100	85	85	85
丙酮	22	95	95	95	95
乙醇	22	95	95	95	95
DEF (AdBlue®)	22		128	140	125

### 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。在有些情况下，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

1. 为获得最佳效果，请使用Ailete® 清洁溶剂清洁所有表面(外部和内部)并使其干燥。
2. 如果材质是惰性金属或者固化速度太慢，使用促进剂 SF 7471™或 SF 7649™喷涂所有螺纹并使其干燥。
3. 使用前充分摇晃产品。
4. 为防止产品阻塞管口，使用时请勿使点胶嘴碰触金属表面。
5. **对于通孔**，在螺栓和螺母啮合部位点胶。
6. **用于盲孔时**，在内螺纹上滴数滴产品至孔底
7. **对于密封应用**，在公螺纹的前导螺纹上360° 滴一圈产品，第一道螺纹不涂。将胶粘剂压入螺纹中，彻底填满空隙。对于更大的螺纹和空隙，相应调整产品用量，并在母螺纹上也 360° 滴一圈产品。
8. 按要求组装并拧紧。

### 拆卸

1. 对螺母或螺栓施加局部加热至大约250 °C (480F)。趁热拆卸。

### 清洗

1. 对于固化的胶水，可将其浸泡在溶剂中或使用钢刷等工具进行机械打磨。

### 爱乐特材料规格

此处包含的技术数据仅供参考，不视为产品的规格。产品规格见分析证书或请联系爱乐特代表。

### 储存

产品贮存于未开封的原包装内存放在阴凉干燥处。贮存方法在产品外包装上有所标注。

**理想贮存条件：8 °C to 21 °C。如将该产品贮存在低于 8 °C 或高于28 °C**

被取出包装盒外使用的产品有可能在使用中受到污染。为避免污染未用产品，不要将任何胶液倒回原包装内。本公司将不会对已受到污染的或上面已提及的贮存方法不恰当的产品负责。如需更多信息，请与当地的爱乐特公司技术服务部或客户服务部联系。

### Conversions

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$   
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$   
 $\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$   
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$   
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$   
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$   
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$   
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$   
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$   
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

### 免责声明

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。

### 提请另行注意如下事项：

若爱乐特被裁定应承担法律责任，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。

### 以下免责应予适用：

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。

### 以下免责应予适用：

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



如需更多技术支持，请致电电话：400-8765-222

