

产品描述:

Ailete® 263™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 <sup>LMS</sup>
荧光性	具有荧光性 <sup>LMS</sup>
组成	单组分-不需混合
粘度	低
<b>固化方式</b>	厌氧
二次固化	促进剂
<b>应用</b>	螺纹锁固
强度	高强度

Ailete® 263™ 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。Ailete® 263™ 特别适合重载应用, 如发动机箱螺栓、泵壳螺栓以及其他高强度紧固件装配Ailete® 263™ 固化性能很好, 不仅在作用于活性金属(诸如黄铜、紫铜), 同时作用于惰性基材, 诸如不锈钢和镀锌层表面此产品耐高温抗油脂。它能容许各种轻微表面污染, 诸如切割、润滑、防腐蚀和保护液体内所含的油污的

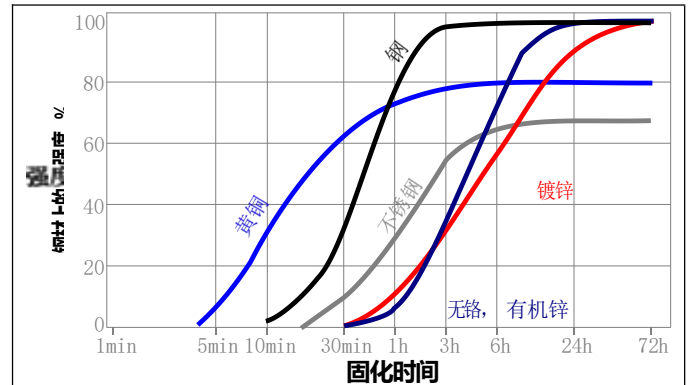
**固化前的材料特性**

比重 @ 25 ° C 1,1  
 闪点 - 见 MSDS  
 粘度, Brookfield - RVT, 25 ° C, mPa.s (cp):  
 转子 2, 转速 20 rpm 400至600<sup>LMS</sup>  
 粘度, 锥板粘度计, 25 ° C, mPa.s (cp):  
 Cone C60/1° Ti @ shear rate 129 s<sup>-1</sup> 450

**典型固化特性**

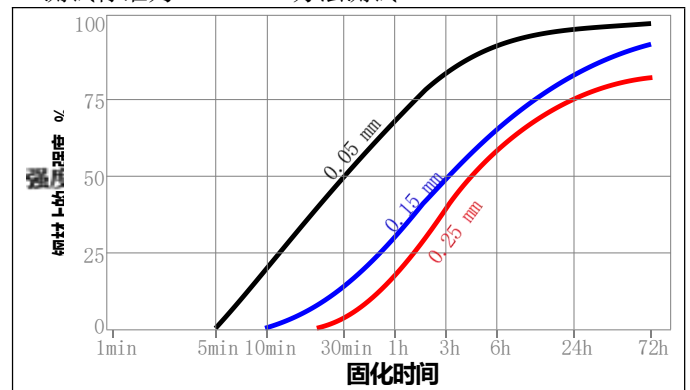
**固化速度与基材的关系**

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。



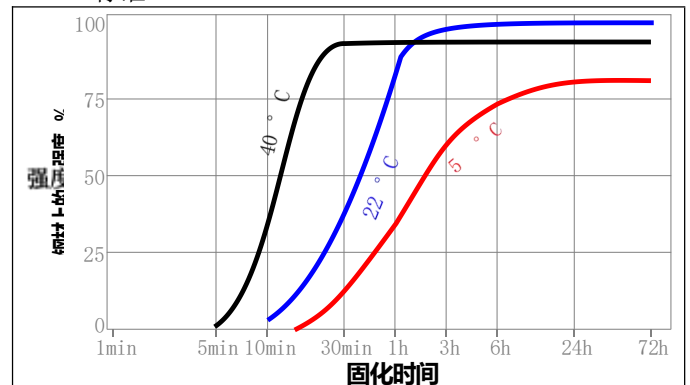
**固化速度与粘接间隙的关系**

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的是在钢制轴和套上, 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方法测试



**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, 在不同温度下破坏扭矩与时间的关系。测试标准为ISO 10964 标准

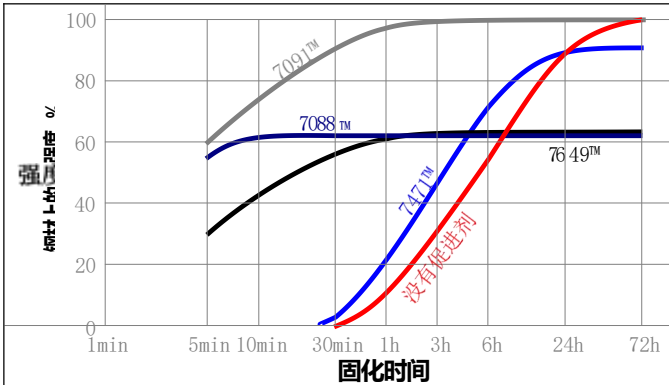


如需更多技术支持, 请致电电话: 400-8765-222



### 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 7471™，7649™，7088™ 以及7091™，其破坏扭矩和时间的关系。测试标准 ISO 10964 标准。



### 固化后材料特性

#### 胶粘剂性能

22° C固化1周

破坏力矩, ISO 10964, 无上紧扭矩:

M10 钢制螺栓和螺母	N · m		
	33 (lb. in.)	(290)	
M6钢制螺母螺栓	N · m		5
	(lb. in.)	(45)	
M16 钢制螺母螺栓	N · m		
	90 (lb. in.)	(800)	
3/8 x 16 钢质螺母(2级) 以及螺栓(5级)	N · m		
	31 (lb. in.)	(275)	

平均拆卸扭矩@ 180° , ISO 10964, 无上紧扭矩:

M10 钢制螺栓和螺母	N · m		
	33 (lb. in.)	(290)	
M6钢制螺母螺栓	N · m		3
	(lb. in.)	(26)	
M16 钢制螺母螺栓	N · m		
	125 (lb. in.)	(100)	(1)
3/8 x 16 钢质螺母(2级) 以及螺栓(5级)	N · m		
	33 (lb. in.)	(290)	

松脱力矩, ISO 10964, 预紧扭矩 to 5 N · m:

M10 钢制螺栓和螺母	N · m		
	25	(345)	
3/8 x 16 钢质螺母(2级) 以及螺栓(5级)	N · m		
	35 (lb. in.)	(310)	

平均拆卸扭矩@ 180° , ISO 10964, 预紧扭矩 to 5 N · m:

M10 钢制螺栓和螺母	N · m		
	25	(220)	
3/8 x 16 钢质螺母(2级) 以及螺栓(5级)	N · m		
	31	(275)	

压剪切强度, ISO 10123:  
钢制轴和套

	N/mm <sup>2</sup>	
	≥9, 0 <sup>MS</sup>	(≥1)
	(psi)	
	305)	

25° C下固化14天

松脱力矩, ISO 10964, 预紧扭矩 to 5 N · m:

M10 磷酸锌制螺母螺栓	N · m		
	46 (lb. in.)	(400)	
M10 不锈钢制螺母螺栓	N · m		
	30 (lb. in.)	(265)	

### 典型耐环境抗性

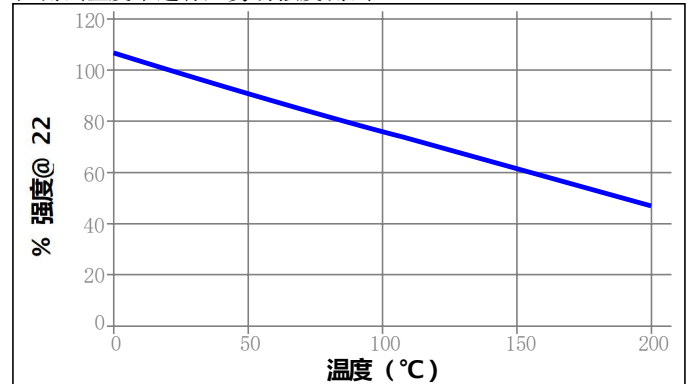
22° C固化1周

松脱力矩, ISO 10964, 预紧扭矩 to 5 N · m:

M10 镀锌螺栓和螺母上测量

### 热强度

在测试温度下进行压剪切强度测试

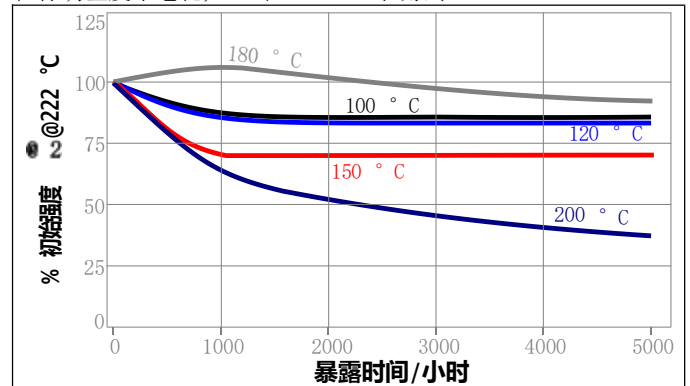


### 冷强度

此产品已在-75° C 的条件下做过测试，此产品可以-75° C温度以下工作，但需要测试

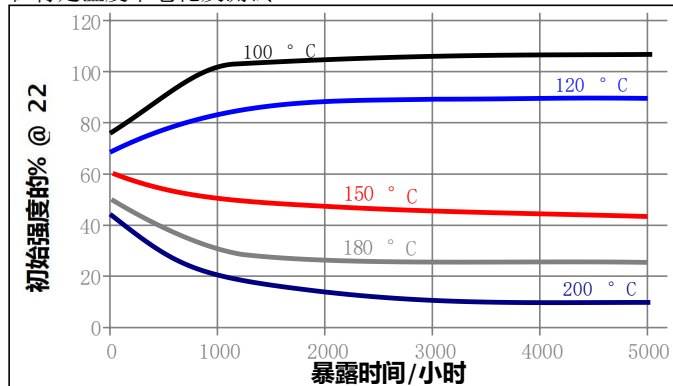
### 热老化强度

在标明温度下老化, 在22° C 下测试



### 热老化/热强度

在特定温度下老化及测试



### 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%		
		500 h	1000 h	5000 h
机油	125	65	75	75
无铅汽油	22	90	95	95
制动液	22	105	105	100
乙二醇/水 (50/50)	87	75	85	90
丙酮	22	95	95	100
乙醇	22	95	95	95
E85 乙醇燃料	22	95	95	95
B100 生物柴油	22	100	100	110
DEF (AdBlue®)	22	110	115	140

松脱力矩, ISO 10964, 预紧扭矩 to 5 N · m:

M10不锈钢制螺母螺栓

环境	°C	初始强度的保持率%		
		500 h	1000 h	5000 h
氢氧化钠, 20%	22	75	65	55
磷酸, 10%	22	100	95	65

### 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

1. 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
2. 如果固化速度过慢，使用适合的促进剂。请参考固化速度和催化剂的图例做参考。请待促进剂干燥后再进行下一步操作
3. 为防止产品阻塞管口，使用时请勿令点胶嘴碰触金属表面
4. **对于通孔**，在螺栓和螺母啮合部位点胶
5. **用于盲孔时**，滴数滴产品于盲孔内螺纹的下三道以下处，或施用产品于盲孔底部
6. **用于密封作业时**，在阳螺纹管接头的两道前导螺纹处360° 滴一圈产品，第一道螺纹处不施用产品。将胶水压入螺纹，完全填满空隙。螺纹和空隙尺寸较大时，相应调整产品用量，并在内螺纹处也滴一圈产品。
7. 按正常操作装配螺栓。上紧到所需力矩

#### 拆卸

1. 对装配件进行局部加热至250° C。在加热时进行拆卸作业

#### 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。

#### 贮存

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 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** 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

#### 单位换算

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

$$kV/mm \times 25.4 = V/mil$$

$$mm / 25.4 = inches$$

$$\mu m / 25.4 = mil$$

$$N \times 0.225 = lb$$

$$N/mm \times 5.71 = lb/in$$

$$N/mm^2 \times 145 = psi$$

$$MPa \times 145 = psi$$

$$N \cdot m \times 8.851 = lb \cdot in$$

$$N \cdot m \times 0.738 = lb \cdot ft$$

$$N \cdot mm \times 0.142 = oz \cdot in$$

$$mPa \cdot s = cP$$

#### 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。

**以下免责声明适用：**

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。

**以下免责声明适用：**

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。建议用户每次在正式使用前都要根据本文提供的数据先做实验。本产品受美国、外国专利或专利应用的保护。



如需更多技术支持请致电电话：400-8765-222

