

产品描述

Ailete®2422™ 提供产品特性:

技术	丙烯酸
化学类型	二甲基丙烯酸酯
外观 (未固化)	蓝色浆糊 ^{LMS}
组成部分	单组份- 无需混合
粘度	高, 触变性
固化	厌氧
二次固化	活化剂
应用	螺纹锁紧
强度	中型

Ailete®2422™ 设计用于锁紧和密封螺纹紧固件, 这些紧固件需要使用标准手动工具进行正常拆卸。该产品在紧密配合的金属表面之间无空气的条件下固化, 可防止冲击和振动造成的松动和泄漏。特别适用于不锈钢和电镀表面等不太活跃的基材, 以及需要使用手动工具拆卸维修的场合。特别适用于需要。

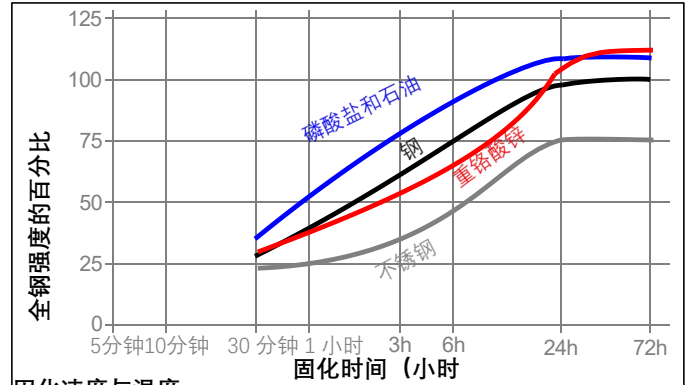
未固化材料的典型特性

25 °C 时的比重 1.18
 粘度, 锥形和板形, mPa-s (cP)、 35,000 至 80,000 ^{LMS}
 Physica, 50 毫米平行板, 0.5 毫米间隙 @ 50 s-1, 25°C
 闪点 - 见 SDS

典型固化性能

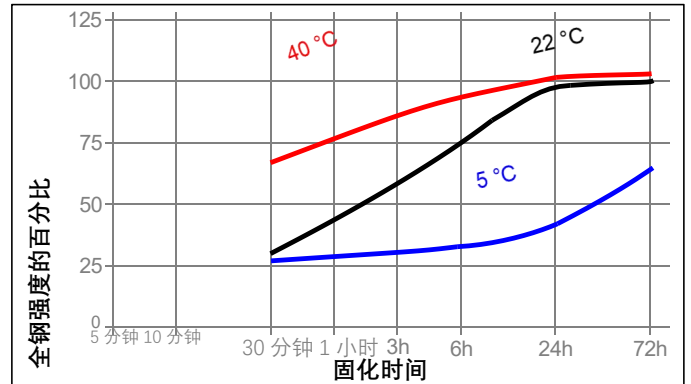
固化速度与基材速度对比

固化的速率取决于所使用的基材。下图显示了强度在不同材料上随着时间的推移而产生的松脱情况, 并按照 ISO 10964 标准进行了测试, 预紧力为 5 N-m。



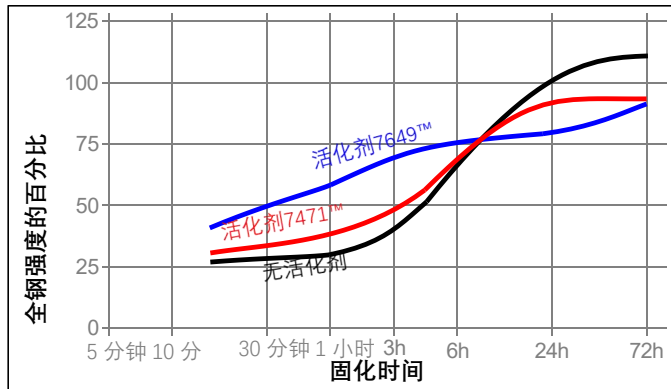
固化速度与温度

固化的速率取决于温度。下图显示了强度在 3/8 x 16 脱脂钢制螺母和螺栓上不同温度下随时间产生的松脱情况, 并按照 ISO 10964 标准进行了测试, 预紧力为 5 N-m。



固化速度与活化剂速度对比

在固化速度过长或存在较大间隙的情况下, 将活化剂应用于表面会提高固化的速度。下图显示了在重铬酸锌 M10 钢螺母和螺栓上使用活化剂 7471™ 和活化剂 7649™ 并按照 ISO 10964 进行测试后, 强度随着时间的推移而产生的松脱, 预紧力为 5 N-m。



固化材料的典型性能

粘合剂特性

24 小时后 @ 22 °C

松脱扭矩, ISO 10964, 预紧至 5 N·m:
3/8 x 16 钢螺母和螺栓 (5 级) (脱脂)

N·m 7.9 至 28.4^{LMS}
(磅英寸) (70至251)

22 °C 下 72 小时后, ISO 10964 松开扭矩:

3/8 x 16 钢螺母和螺栓 (脱脂)

N·m 11.6
(磅英寸) (102)

Prevail 扭矩, ISO 10964:

3/8 x 16 钢螺母和螺栓

N·m 1.4
(磅英寸) (12)

松脱扭矩, ISO 10964, 预紧至 5 N·m:

3/8 x 16 钢螺母和螺栓 (脱脂)

N·m 15.5
(磅英寸) (137)

Prevail 扭矩, ISO 10964, 预紧至 5 N·m:

3/8 x 16 钢螺母和螺栓 (脱脂)

N·m 1.2
(磅英寸) (11)

松脱扭矩, ISO 10964, 预紧至 5 N·m:

3/8 x 16 磷酸盐和油螺母和螺栓, 按收到的原样提供

N·m 12.4
(磅英寸) (110)

Prevail 扭矩, ISO 10964, 预紧至 5 N·m:

3/8 x 16 磷酸盐和油螺母和螺栓, 按收到的原样提供

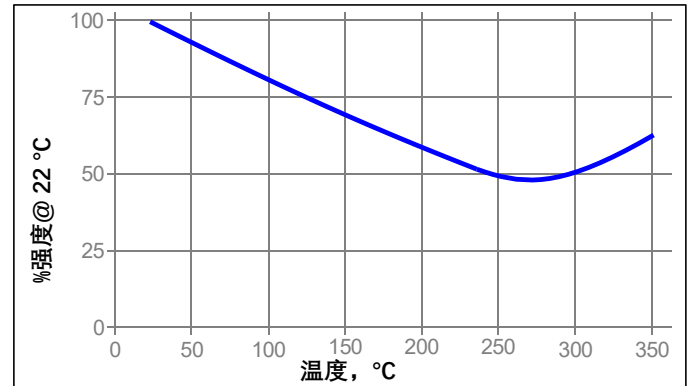
N·m 0.6
(磅英寸) (5.5)

典型的耐环境性

22 °C 下固化 1 周 断裂力矩, ISO 10964:

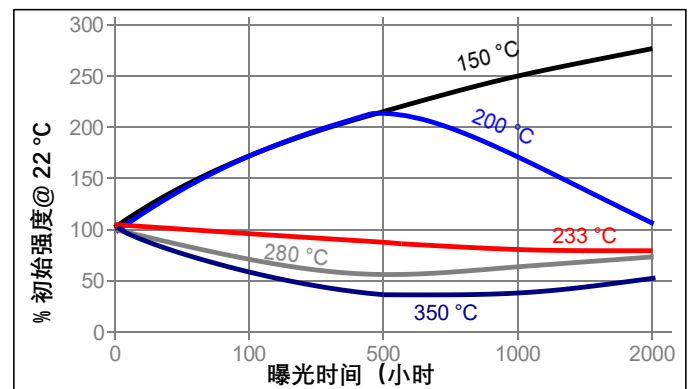
3/8 x 16 磷酸盐和油螺母和螺栓, 照收

热门强度 测试温度



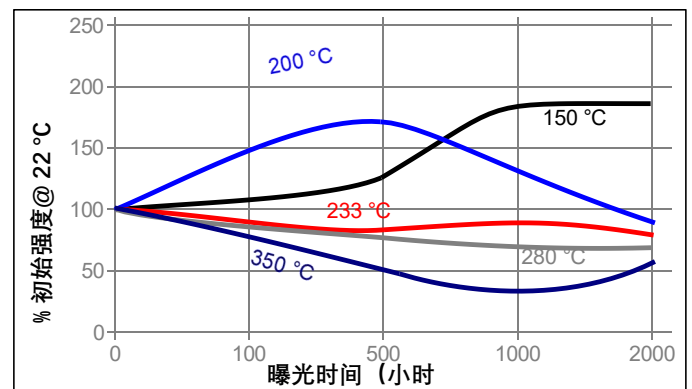
热老化

在指定温度下陈化, 并在 22 °C 时进行测试



热老化/热强度

在所示条件下陈化, 并在温度下进行测试



耐化学性/耐溶剂性

在所示条件下进行陈酿, 并在 22 °C 下进行测试。

环境	°C	占初始强度的百分比		
		500 h	1000 h	2000 h
机油	125	125	140	155
ATF	87	100	100	100
汽油 (无铅)	22	75	75	75
制动液	22	105	105	105
水/乙二醇 50/50	87	125	140	165
异丙醇	22	120	120	120

一般信息

不建议在纯氧和/或富氧系统中使用本产品，也不应选择本产品作为氯或其他强氧化性物质的密封剂。有关本产品的安全处理信息，请查阅安全数据表 (SDS)。

如果在使用粘合前使用水洗系统清洁表面，则必须检查水洗溶液与粘合剂的兼容性。在某些情况下，这些水洗会影响固化和粘合剂的性能。

通常不建议在塑料上使用本产品（特别是热塑性材料，因为可能会导致塑料产生应力开裂）。建议用户确认产品与此类基材的兼容性。

使用说：

装配

1. 为达到最佳效果，请使用Ailete®清洗溶剂清洗所有表面（外部和内部）并晾干。
2. 如果材料是非活性金属或固化速度太慢，则在所有螺纹上喷上活化剂7649™ 或活化剂7471™，然后晾干。
3. 为防止产品在喷嘴中堵塞，在使用应用时不要让喷嘴接触金属表面。
4. 对于通孔，在螺母啮合处的螺栓上滴几滴产品。
5. 对于盲孔，沿内螺纹向下滴几滴产品至孔底。
6. 密封应用时，在外螺纹接头的前端螺纹上涂抹一圈 360° 的产品珠，保留第一道螺纹。将材料挤入螺纹，彻底填满空隙。对于较大的螺纹和空隙，可相应调整产品用量，在内螺纹上也涂抹一圈 360° 的产品。
7. 按要求组装和拧紧。

用于拆卸

1. 用标准手工工具拆卸。
2. 在极少数情况下，手动工具因啮合长度过长而不起作用，可将螺母或螺栓局部加热至约 250 °C。趁热拆卸。

用于清理

1. 可用Ailete溶剂浸泡和机械磨损（如钢丝刷）的方法清除固化产品。

Ailete材料规格^{LMS}

LMS 的日期为 2025。每个批次的测试报告都可用于指明的特性。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格。此外，我们还采取了全面的控制措施，以确保产品质量和一致性。客户的特殊规格要求可通过爱乐特质量部进行协调。

存储

将产品存放在未开封的容器中，并置于干燥处。储存信息可在产品容器标签上标明。

最佳储存温度：8 °C 至 21 °C。储存温度低于 8 °C 或高于 28 °C 会对产品性能产生不利影响。从容器中取出的材料可能会在使用过程中受到污染。请勿将产品放回原容器。爱乐特公司不对受污染的产品或储存条件不符合要求的产品承担责任。如需更多信息，请联系当地技术服务中心或客户服务代表。

转换

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

请注意：

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，均基于我们在本技术数据表发布之日对产品的了解和经验。产品可能会有各种不同的应用，您所处环境中的应用和工作条件也不尽相同，这些都是我们无法控制的。因此，爱乐特对我们的产品是否适合您使用的生产工艺和条件以及预期应用和结果不承担任何责任。我们强烈建议您事先进行试验，以确认我们产品的适用性。与技术数据表中的信息或有关产品的任何其他书面或口头建议相关的任何责任均被排除在外，除非另有明确约定，除非与我们的疏忽造成的死亡或人身伤害相关，以及与任何适用的强制性产品责任法规定的任何责任相关。

免责声明：

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，均基于截至本技术数据表发布之日我们对产品的了解和经验。因此，爱乐特对我们的产品是否适合您使用的生产工艺和条件以及预期应用和结果负责。我们强烈建议您事先进行试验，以确认我们产品的适用性。

与技术数据表中的信息或有关产品的任何其他书面或口头建议相关的任何责任均被排除在外，除非另有明确约定，除非与我们的疏忽造成的死亡或人身伤害相关，以及与任何适用的强制性产品责任法规定的任何责任相关。

