

产品描述

Ailete® 2620™ 具有以下产品特性：

技术	丙烯酸
化学类型	二甲基丙烯酸酯
外观（未固化）	红色膏体 ^{LMS}
组分	单组分 无需混合
粘度	高，触变性
固化	厌氧
二次固化	催化剂
应用	螺纹锁紧
强度	中等至较高

Ailete® 2620™ 专为螺纹紧固件的锁定与密封设计。该产品在紧密配合的金属表面之间无空气存在时即可固化，能有效防止因冲击和振动导致的松动及泄漏。特别适用于需要具备极高耐温性能的应用场景。

未固化材料的典型性能

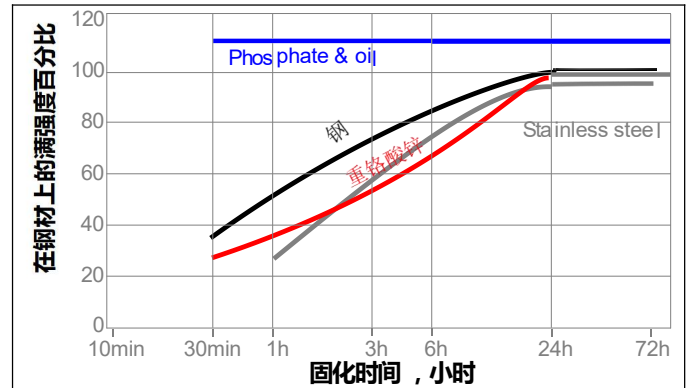
25°C时的比重 1.16
 粘度（锥板法），mPa·s (cP)，20,000 至 70,000 ^{LMS} Physica，50 mm 平行板
 在间隙为 0.5 mm、速度为 50 s₋₁、温度为 25 °C 的条件下。

重点提示：请参阅 SDS。

典型固化性能

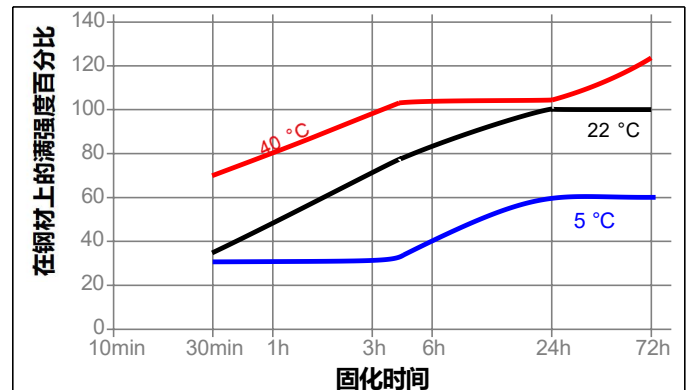
固化速度与基底的关系

固化速率取决于所使用的基材。下图展示了根据ISO 10964标准、预加载至5 N·m扭矩条件下，不同材料随时间变化的断裂强度测试结果。



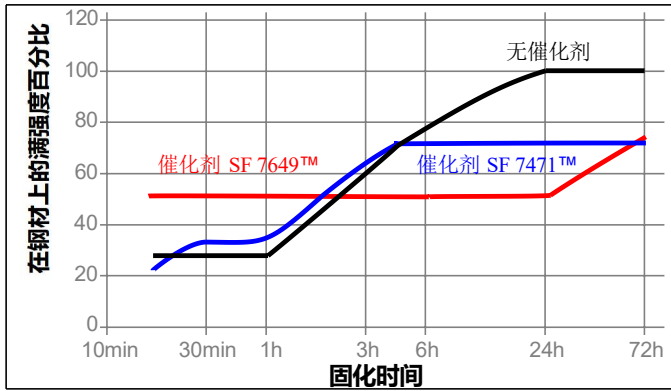
固化速度与温度的关系

固化速率取决于温度。下图展示了根据ISO 10964标准、预拧至5 N·m扭矩条件下，对3/8英寸×16毫米去润滑钢螺母和螺栓在不同温度下随时间变化的断裂强度测试结果。



固化速度与催化剂的关系

当固化速度过长或存在较大间隙时，在表面施加催化剂可提高固化速度。下图展示了使用催化剂7471™和催化剂7649™对3/8 x 16 锌铬酸盐钢螺母和螺栓进行测试（按ISO 10964标准，预拧至5 N·m扭矩）时，其断裂强度随时间变化的关系曲线。



固化材料的典型性能

粘附性能

在 25°C 下培养 24 小时后

破拆扭矩, ISO 10964标准, 预紧至5 N·m:

3/8 x 16 钢制螺母和螺栓 (等级 N·m) 11.4 至 34 ^{LMS} 5) (脱脂) (lb.in) (101至301)

在25°C条件下培养72小时后, 断裂

扭矩 (依据ISO 10964标准):

3/8英寸×16毫米钢制螺母和螺栓 (已除油) N·m 18.2 (lb.in.) (161)

主导扭矩, ISO 10964:

3/8英寸×16毫米钢制螺母和螺栓 (已除油) 牛·米 1.1 (磅·英寸) (9.7)

破拆扭矩, ISO 10964标准, 预紧至5 N·m:

3/8英寸×16毫米钢制螺母和螺栓 (已除油) N·m 27.9 (lb.in.) (247)

预紧扭矩, ISO 10964标准, 预紧至5 N·m:

3/8英寸×16号螺母和螺栓 (已除油) N·m 0.89 (lb.in.) (7.9)

破拆扭矩, ISO 10964标准, 预紧至5 N·m:

3/8英寸×16毫米锌磷酸盐螺栓及油封螺母; 按来样计算 N·m 18.5 (lb.in) (164)

预紧扭矩, 符合ISO 10964标准, 预紧至5 N·m:

使用3/8 x 16磷酸盐油螺母和螺栓 (按收到状态) 牛·米2.5 (磅·英寸) (22)

典型的环境耐受性

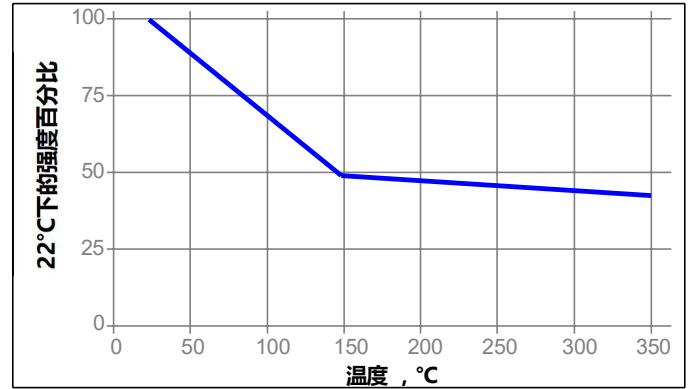
在22°C条件下固化1周, 采用 Breaklo-

se 扭矩测试法, 符合 ISO 10964标准:

3/8英寸×16牙磷酸酯螺母及螺栓 (按收到状态)

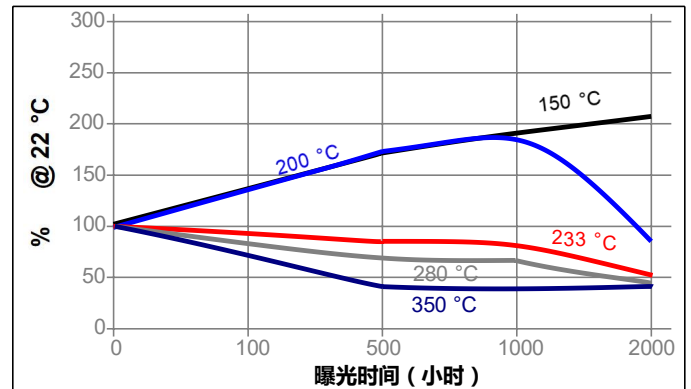
热强度

在指定温度下测试



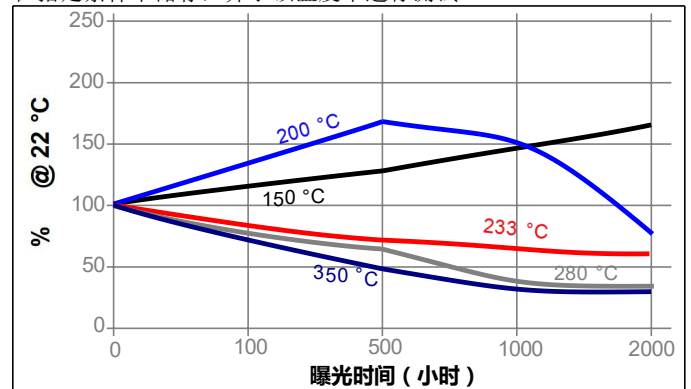
热老化

在指定温度下储存, 并于22°C条件下进行测试



热老化/热强度

在指定条件下储存, 并于该温度下进行测试



耐化学物质/溶剂性

在指定条件下储存，并于22°C下进行测试。

环境；氛围	°C	初始强度的百分比		
		500 h	1000 h	2000 h
发动机油	125	134	134	134
ATF	87	100	100	100
汽油（无铅）	22	100	100	100
制动液	22	100	100	100
水/乙二醇 50/50	87	111	118	126
异丙醇	22	100	100	100

基本信息

本产品不建议用于纯氧和/或富氧系统，也不应作为氯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）。

当使用水基清洗系统在粘接前清洁表面时，必须检查清洗溶液与粘合剂的相容性。在某些情况下，这些水基清洗液可能影响粘合剂的固化及性能。

本产品通常不建议用于塑料材料（尤其是可能引发塑料应力开裂的热塑性材料）。建议用户确认该产品与此类基材的相容性。

使用说明：**供组装使用**

- 为获得最佳效果，请使用Ailete®清洁溶剂清洗所有表面（内外部），并待其自然干燥。
- 若材料为非活性金属或固化速度过慢，则需用Ailete® SF 7649™或Ailete® SF 7471™喷洒所有螺纹并待其干燥。
- 为防止产品在喷嘴处堵塞，请在应用过程中避免喷头接触金属表面。
- 对于通孔**，在螺母与螺栓连接处涂抹数滴该产品。
- 对于盲孔**，沿内螺纹方向向孔底涂抹数滴该产品。
- 对于密封应用**，在公接头的前导螺纹处涂抹360°密封胶，首根螺纹保持裸露。将材料压入螺纹内以充分填充空隙。对于较大螺纹及较大空隙，需相应调整胶量，并在母螺纹处同样涂抹360°密封胶。
- 按要求组装并拧紧。

用于拆卸

- 使用标准手动工具移除。
- 当手动工具因操作长度过长或直径过大（超过1英寸）而无法使用时，应将局部温度加热至约250°C（480°F）。拆卸时需保持设备处于高温状态。

用于清理作

- 固化产品可通过同时浸入Ailete®溶剂并使用钢丝刷等机械研磨工具去除。

Ailete材料规格^{LMS}

LMS文件日期2025。各批次的测试报告均针对指定性能指标提供。LMS测试报告包含根据客户使用要求确定的精选质量控制（QC）测试参数。此外，已建立全面的质量管控体系以确保产品品质与一致性。特殊客户规格需求可通过爱乐特质量部门协调处理。

存储

将产品置于未开封容器中，存放于干燥处。储存信息可标注于产品容器标签上。

最佳储存条件：8°C至21°C。储存温度低于8°C或高于28°C均可

能影响产品性能。从容器中取出的材料在使用过程中可能存在污染。请勿将产品放回原容器。若产品已受污染或未按上述条件储存，爱乐特公司不承担任何责任。如需更多信息，请联系当地技术服务中心或客户服务中心代表。**换算公式：** $(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$ ； $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$ ； $\text{mm} / 25.4 = \text{英寸}$ ； $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$ ； $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$ ； $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$ ； $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$ ； $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$ ； $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$ ； $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$ ； $\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$ ； $\text{mPa}\cdot\text{s} ; \text{cP} = \text{cP}$

注：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说明）均基于我们在编制本TDS时对该产品的认知与经验。该产品在实际应用中可能具有多种不同的用途及工作环境条件，这些均超出我们的控制范围。因此，爱乐特不对我们的产品是否适用于您所采用的生产流程、操作条件、预期应用场景及预期效果承担任何责任。我们强烈建议您自行进行前期试验以确认产品的适用性。对于技术数据表中的信息或任何其他关于该产品的书面/口头建议，除非另有明确约定，且不涉及因我方疏忽导致的死亡或人身伤害事故或适用的强制性产品责任法规定的责任，否则均不承担相应法律责任

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说明）均基于我们在编制本TDS时对该产品的认知与经验。因此，爱乐特不对我们的产品是否适用于您所采用的生产流程、工艺条件以及预期用途及效果承担责任。我们强烈建议您自行进行初步测试以确认产品的适用性。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，均不承担任何责任；除非双方另有明确约定，且不包括因我方过失导致的死亡或人身伤害，以及适用的强制性产品责任法规定的责任。

