

### 产品描述

Ailete 2760 具备以下产品特性：

<b>技术</b>	丙烯酸
化学类型	二甲基丙烯酸酯
外观（未固化）	红色均匀液体 <sup>LMS</sup>
荧光	在紫外线照射下呈阳性 <sup>LMS</sup>
组分	单组分 无需混合
粘度	中等，触变性
<b>固化</b>	厌氧
二次固化	催化剂
<b>应用</b>	螺纹锁固
强度	高

Ailete 2760 在紧密贴合的金属表面之间无空气接触时即可固化，能有效防止因冲击和振动导致的松动及泄漏。Ailete 2760 具有极快的固化速度，从而减少或消除对活化剂的需求。该产品特别适用于需要承受高强度冲击和应力的重型应用场景，例如传动系统、建筑设备或铁路组件中的螺栓。Ailete 2760 的触变特性可显著降低液体产品在实际应用后向基材迁移的现象。

### 未固化材料的典型性能

25°C时的比重

1.15

重点提示：请参阅 SDS。

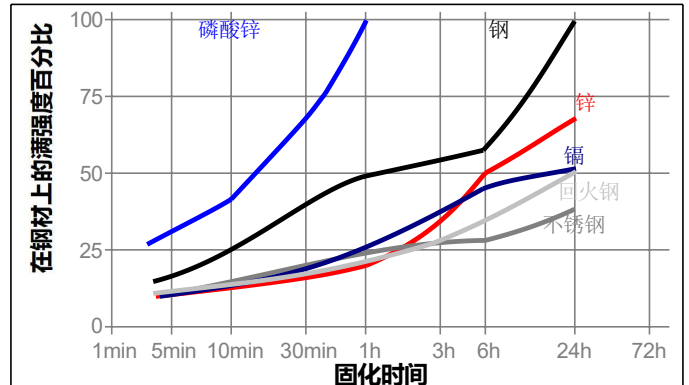
粘度（布鲁克菲尔德法测定，RVT，25°C），单位：mPa·s (cP)：

主轴3，转速20转/分钟 1,250 至 4,250 <sup>LMS</sup>

### 典型固化性能

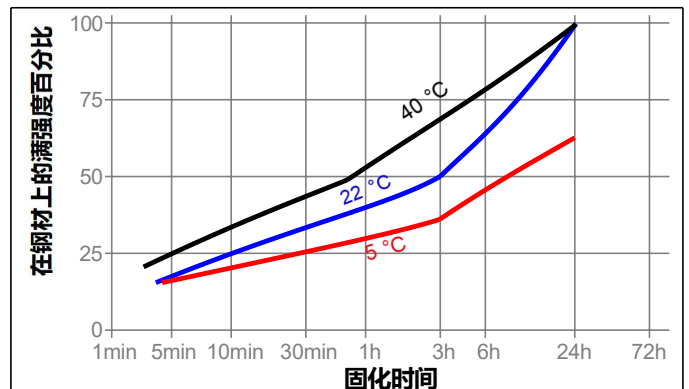
#### 固化速度与基底的关系

固化速率取决于所使用的基材。下图展示了根据ISO 10964标准测试、采用不同材料的3/8 x 16钢制螺母和螺栓随时间变化的断裂强度数据。所有样品均预先拧紧至5 N·m扭矩。



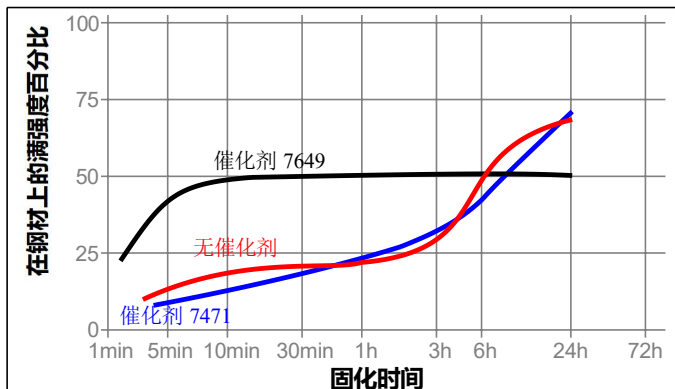
#### 固化速度与温度的关系

固化速率取决于温度。下图展示了根据ISO 10964标准对3/8 x 16钢制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。所有样品均预先拧紧至5 N·m。



#### 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7649对3/8 x 16号重铬酸锌钢螺母和螺栓进行测试（依据ISO 10964标准）时，断裂强度随时间变化的情况。所有样品均预拧至5 N·m扭矩。



**固化材料的典型性能**

**粘附性能**

在22°C条件下持续4小时后，断裂

扭矩（依据ISO 10964标准）：

3/8英寸×16毫米钢螺母（2级）及螺栓 N·m ≥8<sup>LMS</sup>  
(lb.in.) (≥70)

主导扭矩，ISO 10964:

3/8英寸×16毫米钢螺母（2级）及螺栓 N·m ≥10.1<sup>LMS</sup>  
(lb.in.) (≥90)

在22°C条件下培养24小时后，断裂

扭矩（依据ISO 10964标准）：

3/8英寸×16毫米钢螺母（2级）及螺栓 N·m ≥11.3<sup>LMS</sup>  
(lb.in.) (≥100)

主导扭矩，ISO 10964:

3/8英寸×16毫米钢螺母（2级）及螺栓 N·m ≥14.1<sup>LMS</sup>  
(lb.in.) (≥125)

破拆扭矩，ISO 10964标准，预拧至5 N·m:

3/8英寸、16号钢制螺母（2级）及螺栓 N·m 36.7（5级）  
(lb.in.) (325)

最大持续扭矩（ISO 10964标准），预紧至5 N·m:

3/8英寸、16号钢制螺母（2级）及螺栓 N·m 36.1（5级）  
(lb.in.) (320)

**典型的环境耐受性**

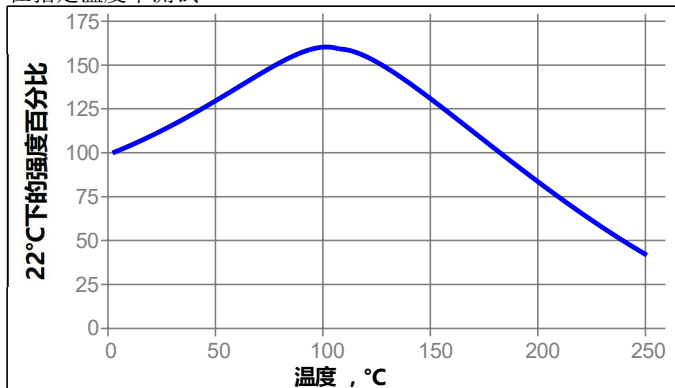
在22°C下发酵24小时

破拆扭矩，ISO 10964标准，预紧至5 N·m: 3/8 x 16号

磷酸锌螺母和螺栓

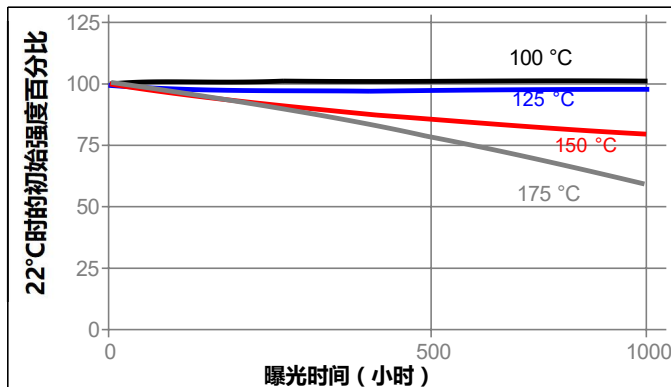
**热强度**

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



**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 ; 环境条件	°C	初始强度的百分比
		1000 h
发动机油 (MIL-L-46152)	125	95
汽油	22	100
制动液	22	100
水/乙二醇 50/50	87	100
乙醇	22	100
Acetone	22	100

**基本信息**

本产品不建用于纯氧和/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（尤其是可能导致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**

1. 为获得最佳效果，请使用Ailete清洁溶剂清洗所有表面（内外部），并待其完全干燥。
2. 若固化速度过慢，请用催化剂7471或7649喷洒所有螺纹并使其干燥。
3. 使用前请充分摇匀产品。
4. 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。
5. **对于通孔**，在螺母与螺栓连接处涂抹数滴该产品。
6. **对于盲孔**，沿内螺纹方向向孔底涂抹数滴该产品。



7. **对于密封应用**，在公接头的前导螺纹处涂抹360°密封胶圈，首根螺纹保持未填充状态；将材料压入螺纹内部以充分填满空隙。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°密封胶圈。
8. 按要求组装并拧紧。

#### 用于拆卸

1. 使用标准手动工具拆除。
2. 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，可对目标部位施加约250°C的局部高温。拆卸时应保持部件处于高温状态。

#### 用于清理 作

1. 固化产品可通过在Ailete溶剂中浸泡并结合机械研磨（如使用钢丝刷）的方式去除。

#### Ailete材料规格<sup>LMS</sup>

LMS文件日期为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

将产品储存于未开封容器中，置于干燥处。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均可能对产品特性产生不利影响。**

从容器中取出的材料在使用过程中可能受到污染。请勿将产品放回原容器。爱乐特公司不对已受污染或未按照先前指定条件储存的产品承担责任。如需更多信息，请联系您当地的技术服务中心或客户服务代表。

#### 转换；转化

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

$$\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/毫米}$$

$$\frac{\text{V/毫米}}{25.4} = \frac{\text{V}}{\text{英寸}}$$

$$\times 0.225 = \text{lb}$$

$$\text{N/mm} \times 5.71 = \text{磅/英寸}；\text{N/}$$

$$\text{m}^2 \times 14.5 = \text{磅/平方英寸}$$

$$\text{MPa} \times 1.45 = \text{psi}$$

$$\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in} <$$

$$\text{term } 0 > \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$$

$$\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$$

$$\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$$

#### 笔记:

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。该产品可能具有多种不同的应用场景以及您环境中超出我们控制范围的不同应用方式和工作条件。因此，爱乐特不对我们的产品是否适用于您所采用的生

产流程及条件、以及预期用途和效果承担任何责任。我们强烈建议您自行进行前期试验以确认该产品的适用性。

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所引发的任何责任均不承担，除非另有明确约定，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任何责任。

#### 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适用于您所采用的生产流程及条件、预期用途及效果承担任何责任。我们强烈建议您自行进行前期试验以确认该产品的适用性。

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所引发的任何责任均不承担，除非另有明确约定，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任何责任。

