

产品描述

Ailete® 128467具有以下产品特性：

技术	丙烯酸
化学类型	聚氨酯甲基丙烯酸酯
外观（未固化）	绿色液体 ^{LMS}
荧光	紫外光下呈阳性
组分	单组分 无需混合
粘度	低粘度
固化	厌氧
二次固化	催化剂
应用	固定
强度	高

Ailete® 128467专为圆柱形配合部件的连接设计，尤其适用于需要在高温环境下保持高强度的应用场景。该产品在密合金属表面之间无空气存在时即可快速形成高强度结合层。典型应用包括将齿轮和链轮固定于变速箱轴上，以及安装在电动机轴上的转子上。

未固化材料的典型性能

25°C时的比重 1.13

重点提示：请参阅 SDS。

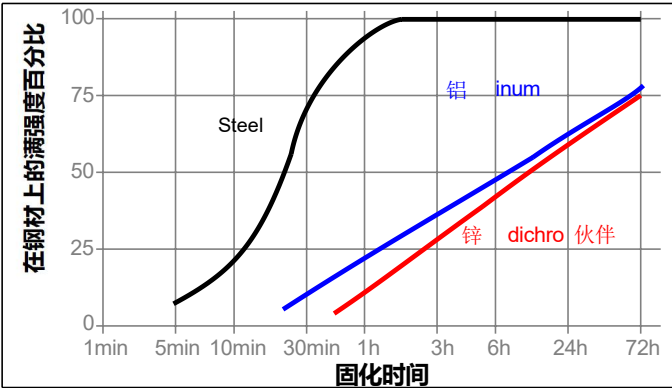
粘度（布鲁克菲尔德法测定，RVT，25°C），单位：mPa·s（cP）：
纺锤体2，转速20转/分钟 450至800^{LMS}

粘度，EN 12092 - MV，25°C，180秒后，mPa·s（cP）：剪切速率 129 s⁻¹ 300至600

典型固化性能

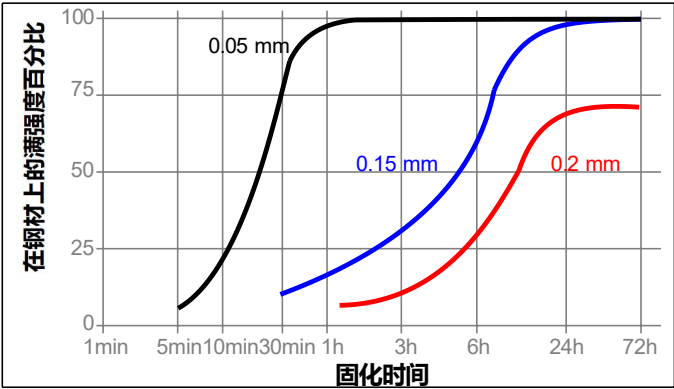
固化速度与基底的关系

固化速率取决于所使用的基材。下图展示了根据ISO 10123标准测试的不同材料中钢制销钉及套环随时间变化的剪切强度。



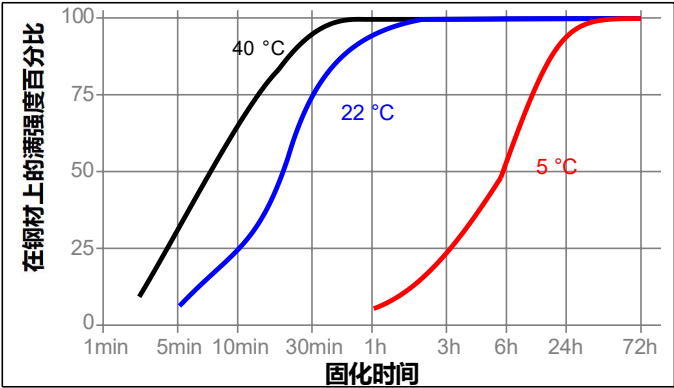
固化速度与粘接间隙的关系

固化速率取决于键合线间隙。下图展示了根据ISO 10123标准，在不同受控间隙条件下对钢制销钉及套环进行剪切强度测试时随时间变化的结果。



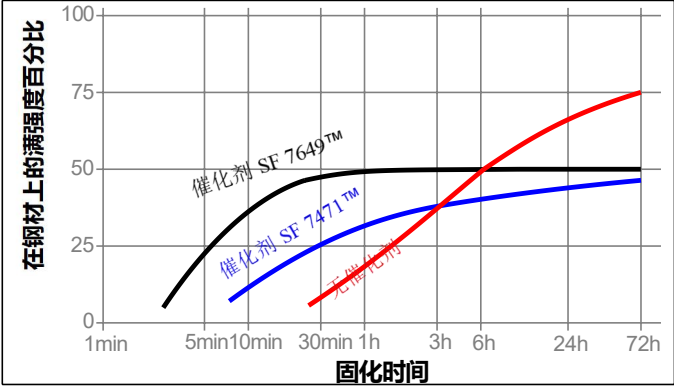
固化速度与温度的关系

固化速率取决于温度。下图展示了根据ISO 10123标准对钢制销钉和套环在不同温度下随时间变化的剪切强度测试结果。



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升固化速度。下图展示了根据ISO 10123标准对重铬酸锌钢销钉及套环进行测试后随时间变化的剪切强度变化曲线。



固化材料的典型性能物理性能：

热膨胀系数，ISO 11359-2标准， K ⁻¹	80×10 ⁻⁶
热导率系数，ISO 8302标准，W/(m·K)	0.1
比热容，kJ/(kg·K)	0.3

固化材料的典型性能粘附性能

在 22 °C 下放置 24 小时后

压缩剪切强度，ISO 10123:

钢销与套环 N/mm² 26.5(psi) (3,900)

在145°C下热固化1小时，于22°C条件下测试压缩

剪切强度（符合ISO 10123标准）。

钢销与套环

纳米/毫米² ≥20 LMS
(psi) (≥2,900)

典型的环境耐受性

在22°C下腌制1周

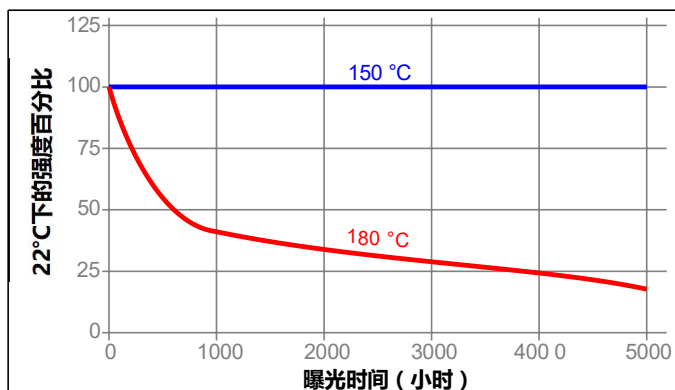
压缩剪切强度，ISO 10123：钢销与套环

热强度

在指定温度下测试

热老化

在指定温度下储存，并于23°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°C下进行测试

环境；氛围	°C	初始强度的百分比		
		100 h	500 h	1000 h
发动机油（MIL-L-46152）	125	100	100	100
无铅汽油	22	100	100	100
制动液	22	100	100	100
水/乙二醇 50/50	87	100	90	75
乙醇	22	100	100	100
Acetone	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（用于组装）

- 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。
- 若材料为非活性金属或固化速度过慢，则喷洒Ailete® SF 7471™或Ailete® SF 7649™并待其干燥。
- 对于滑动装配件**，应在销钉前缘及套筒内侧涂抹粘合剂，并在组装时采用旋转方式以确保充分覆盖。
- 对于压配组件**，需在两个粘接面上充分涂抹粘合剂，并以高速压装方式进行组装。
- 对于收缩装配组件**，需将粘合剂涂覆于销钉表面，随后加热套筒以形成足够的间隙以便自由组装。
- 在达到足够的操作强度之前，不得移动部件。

用于拆卸

- 对组件施加约_____的局部热量250°C。加热状态下拆卸。

清理；收拾

- 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。从容器中取出的物料在使用过程中可能存在污染。请勿将产品放回原容器。对于已受污染或未按上述条件储存的产品，爱乐特公司不承担任何责任。如需更多信息，请联系您当地的爱乐特代表。

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

免责声明适用：

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初步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，均不承担任何责任；但以下情况除外：双方另有明确约定者、因我方过失导致的死亡或人身伤害情形，以及适用的强制性产品责任法律规定的责任。

免责声明：

本文所含数据仅用于提供参考信息，且我们认为这些数据具有可靠性。对于他人采用我们无法控制的方法所获得的结果，我们不承担任何责任。用户有责任自行判断本文提及的任何生产方法是否适用于自身用途，并采取必要的预防措施以保护财产及人员免受操作使用过程中可能涉及的任何风险。鉴于上述情况，**爱乐特公司明确否认因销售或使用其产品而产生的所有明示或暗示担保（包 适销性或特定用途适用性的担保）。爱乐特公司亦明确不承担任何形式的间接或附带损害赔偿，包 利润损失。**本文对各类工艺或配方的讨论不应被解释为表明这些内容不受他人专利权约束，亦非构成对可能涵盖此类工艺或配方的爱乐特公司专利的许可授权。我们建议每位潜在用户在重复使用前先测试其拟开发的应用，并以这些数据作为指导。该产品可能受一项或多项美国或外国专利或专利申请保护。

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。

产品适用于您所使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有关该产品的任何其他书面或口头建议，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。

