

产品描述

Ailete® 5206™ 具有以下产品特性:

技术	丙烯酸树脂
化学类型	二甲基丙烯酸酯
外观 (未固化)	粘稠的红色液体 ^{LMS}
荧光	在紫外光下 ^{LMS}
组件	单组分 - 不需混合
粘性	高
固化	厌氧
应用	封口
强度	中
具体效益	曝光后保持灵活性 高温

Ailete® 5206™ 在没有紧密配合的金属表面之间的空气隔绝时固化。它密封刚性金属表面和法兰之间紧密配合的关节。法兰装配后立即提供低压阻力。此产品可能机器人用适当的待分配 Ailete® 通常用作刚性法兰连接, 例如变速箱和发动机肠衣等形式就地垫圈。

固化前材料典型性能

比重 @ 25 °C	1.19
闪点-见 MSDS	
粘度, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
主轴 7, 转速 2.5 转, Helipath	200,000 to 490,000
主轴 7, 转速 20 转, Helipath	60,000 to 160,000
粘度 @ 25°C, mPa·s (cP):	
哈克锥板:	
哈克 PK 100, 2 °C @ 20 s ⁻¹	25,000 to 70,000 ^{LMS}

即时密封能力

厌氧密封要抵制而固化低在线测试压力的能力。该试验的玻璃板组合件和一环形重铬酸锌凸缘后立即发生固化之前与未固化的产品进行的。该压力保持 1 分钟。

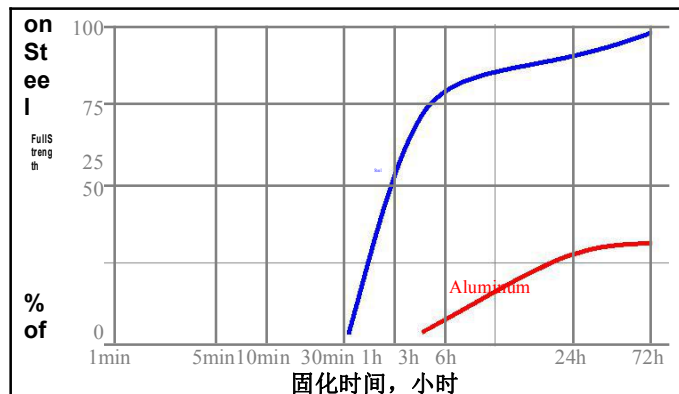
耐压力, MPa:

诱导间隙 0.05 毫米	0.05
诱导间隙 0.125 毫米	0.03

典型固化特性

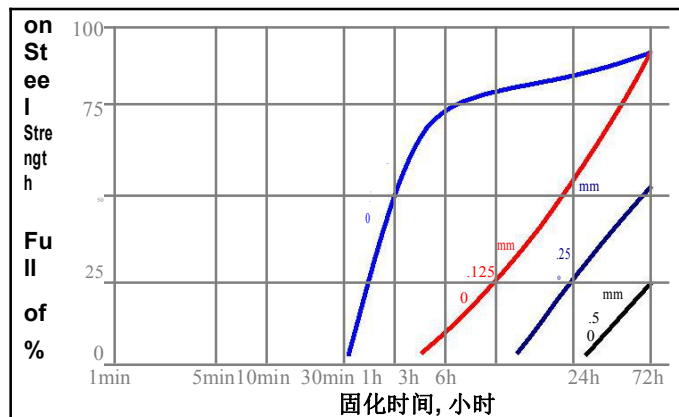
固化速度与基材

固化速度取决于所用的基板上。下图显示了时间根据 ISO 4587 相比, 不同的材料和测试的喷砂钢搭剪的剪切强度。



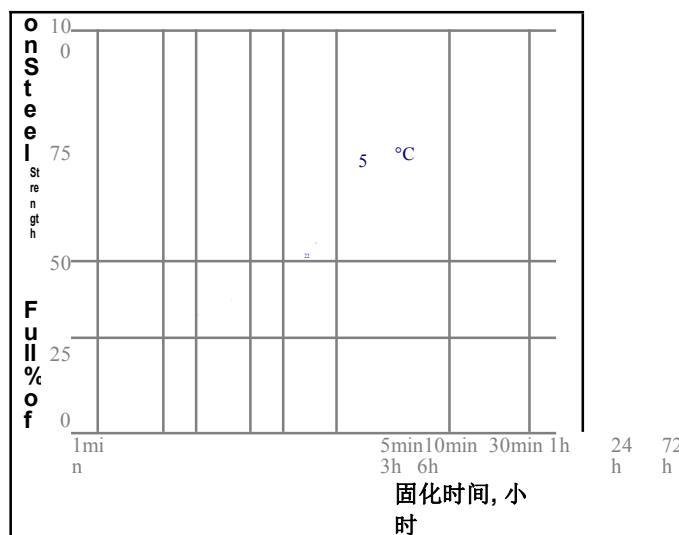
固化速度与粘接间隙

固化速率取决于胶层间隙。下图显示了时间砂砾的剪切强度喷砂钢搭剪在不同受控间隙和测试根据 ISO 4587。



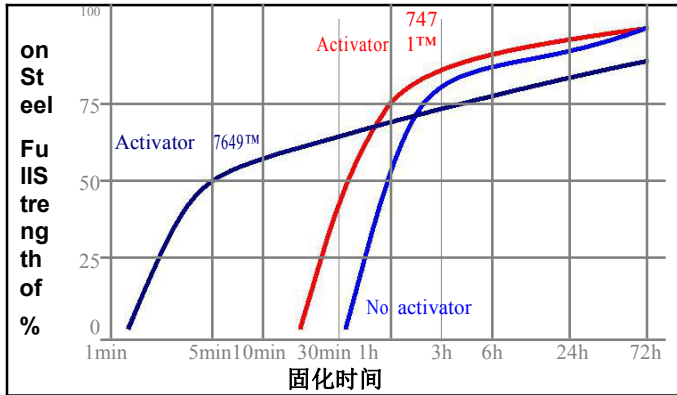
固化速度与温度

固化速率将取决于环境温度。下图显示了在不同温度下时间对喷砂钢搭剪, 并根据 ISO 4587 进行测试的剪切强度。



固化速度与活化剂

其中，固化速度太慢了，还是大的差距存在，使用活化剂可以提高固化速度。下图显示了随着时间的推移使用喷砂钢搭剪的剪切强度根据 ISO 活化剂 7471™ 和 7649™ 测试



固化后材料典型性能

物理性质:

热膨胀系数, ISO 11359-2, K⁻¹ 80×10⁻⁶
 导热系数, ISO 8302, 0.3
 W/(m·K)

固化后材料典型性能

粘接性能

固化 72 小时 @ 22 °C

搭接剪切强度, ISO 4587:

钢材 (喷砂) N/mm² 3.0 to 13.0^{LMS}
 (psi) (435 to 1,885)

拉伸强度, ISO 6922:

钢材 (喷砂) N/mm² 2 to 8
 (psi) (290 to 1,160)

密封性能

产物加到一个环形法兰 50 毫米内径和 70 毫米外径和固化 1 周。 液压流体压力被施加到确定突发压力。

爆破压力:

钢:
 0.05 毫米差距 N/mm² 24.2
 (psi) (3,510)
 0.1 毫米差距 N/mm² 22.7
 (psi) (3,290)

铝:
 0.05 毫米差距 N/mm² 10.9
 (psi) (1,580)
 0.1 毫米差距 N/mm² 6.5
 (psi) (940)

典型耐环境性能

下面的测试是指环境对强度的影响。

这是不密封性能的量度。

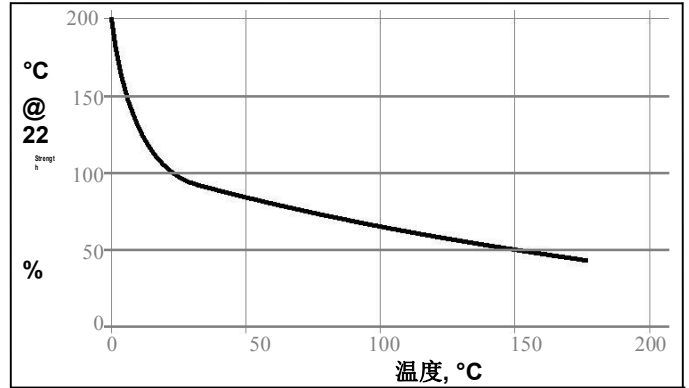
固化 1 周 @ 22 °C

搭接剪切强度, ISO 4587:

钢材 (喷砂)

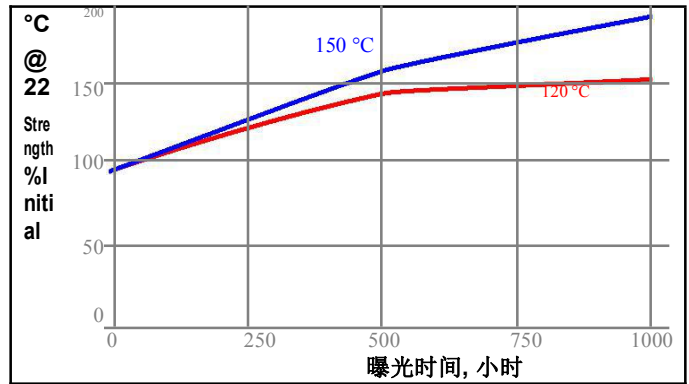
热强度

在特定温度下测试



热老化

在显示温度和老化测试 22 °C



化学/溶剂性能

显示和测试, 22 °C 条件下老化.

环境	°C	% 初始强度		
		100 h	500 h	1000 h
空气	22	100	110	100
机油	150	100	170	210
水/乙二醇 50/50	87	50	70	80
无铅汽油	22	80	80	90
自动转, 流体	150	90	150	180

一般信息

不推荐使用此产品在纯氧和/或富氧环境中使用，不应该被选为氟气或其它强氧化性物质的密封材料。

有关本产品的安全注意事项，请查阅材料安全数据表（MSDS）。

其中，水洗涤系统用于清洁粘接前表面，它以检查用于与粘合剂的洗涤液的相容性是很重要的。在某些情况下，这些水性清洗液会影响粘合剂的固化和性能。

通常不建议用在塑料上（特别是塑料的，其中应力开裂的热塑性材料可能造成）该产品。建议用户确认基板等产品的兼容性。

使用指南

1. 获得最佳性能，表面应当干净，无油脂。
2. 该产品是专为紧密配合的法兰零件。
3. 手动应用作为连续珠或丝网印刷到所述凸缘的一个表面上。
4. 以获得最好的结果，每个应用程序应预期的部件的分配，性能和耐用性的特定条件下进行评估
5. 低的压力（<0.05兆帕）可能测试组件后和固化前立即确认的完全密封时使用。
6. 法兰应装配后尽快收紧，以避免匀场。

Ailete 材料说明 LMS

自 5 月 19 日 LMS，2000 年试验每批可用于指定的属性报道。LMS 测试报告中含有一些规格供客户使用的质检测试参数。此外，综合控制措施，以确保产品的质量和一致性。特殊客户的要求可以由 Ailete 品质进行协调。

存储

产品贮存在阴凉干燥处未开封的容器中。存储的信息可以在产品外包装上有所标注。

最佳储存：8°C 至 21°C。存储在低于 8°C 或高于 28°C 可能会影响产品性能

材料从容器中取出后可能在使用过程中受到污染。不要产品返回到原来的容器中。公司不能承担已被污染的或上面已提及的贮存的产品负责。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

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

注意

本文中的数据都配仅供参考，并被认为是可靠的。我们不能假设由人采用我们无法控制得到的结果承担责任。这是用户的责任确定为本文提及的任何生产方法，用户的目的适用性，并采取这样的预防措施可以建议将财产的保护，对可能涉及的处理及其使用任何危害的人。在上述中，Ailete 公司的光 特别声明明示或暗示的担保，包括对特定用途的适销性或适用性的担保，销售或使用 Ailete 公司的产品而产生的。Ailete 公司明确声明对任何间接或附带损失，包括利润损失承担任何责任。讨论

本文的各种处理或组合物的是不应当被解释为表示它们是由他人或根据任何 Ailete 公司的专利，可能包括这些生产工艺或组合物的许可拥有的专利支配自由。我们建议用户每次使用之前测试其提出的申请，使用此数据作为指导。此产品可以由一个或多个美国或外国专利或专利申请被覆盖。

商标使用

除非另有说明，本文件中的所有商标均为在美国 Ailete 公司的商标，在其他地方。® 表示在美国专利和商标局注册的商标。