

产品描述

Ailete® 561 具有以下产品特性:

技术	丙烯酸树脂
化学类型	甲基丙烯酸酯
外观 (未固化)	灰白色, 一致性 LMS
外观 (表格)	棒
荧光	在紫外光下 LMS
组件	单组分 - 不需混合
固化	厌氧
应用	螺纹密封
强度	低

Ailete® 561 是专为预扭转金属管材和管件的锁固与密封。它以自馈送涂药棒, 有利于在那里一个常规的液体或糊状产物将是很难用的材料的应用提供。当限制在两个紧密配合的金属表面之间的空气产品的治疗和防止松动和冲击和振动泄漏。这种工业级密封胶控制开发强度低, 拆装方便。该产品还发出荧光, 便于检查覆盖面。

NSF 国际

符合 ANSI / NSF 标准 61 用于商业和住宅饮用水系统不超过 82°C。

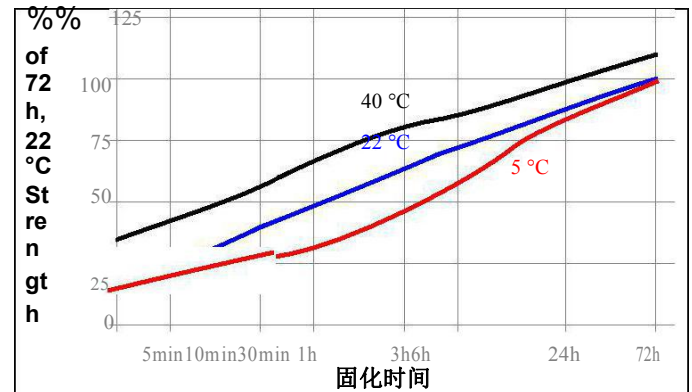
固化前材料典型性能

比重 @ 25 °C	1.14
稠度, ISO 2137, 1/10 mm	80 to 140 LMS
熔点, °C	>80

典型固化特性

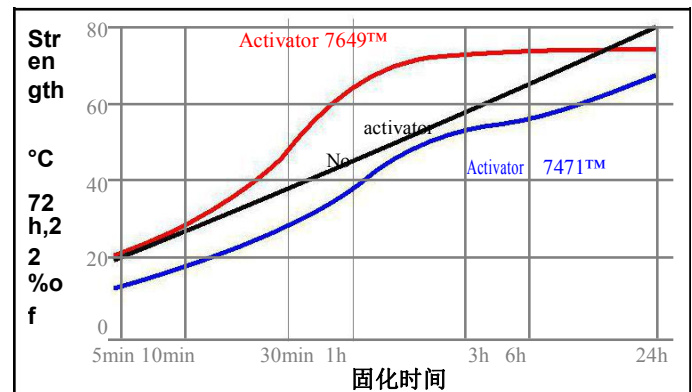
固化速度与温度

固化速率取决于温度。下图显示了在对脱脂 3/8 可锻铸铁管三通和钢塞不同的温度和时间松脱强度。所有样品至 27 N·m 的和测试, ASTM D 6396



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。下图显示了在脱脂 3/8 可锻铸铁管三通和钢插头使用催化剂 7471™ 和 7649™ 和时间下破坏强度。所有样品至 27 N·m 的和测试, ASTM D 6396。激活只适用于三通管。



固化后材料典型性能**粘接性能**

72 小时 @ 22 °C 后:

松脱力矩, ASTM D 6396, 预扭转至 27 N·m:
 3/8 可锻铸铁管三通 N·m 30 to 50
 和钢管塞 (lb.in.) (265 to 440)
 (脱脂)

24 小时 @ 22 °C 后:

松脱力矩, ISO 10964, 预扭转至 5 N·m:
 3/8 x 16 钢螺母 (级 N·m 7 to 10
 2) 螺栓 (5 级) (lb.in.) (60 to 90)
 (脱脂)

4 小时后 @ 22 °C:

松脱力矩, ISO 10964, 预扭转至 5 N·m:
 3/8 x 16 磷酸锌 & N·m 5LMS
 油螺母和螺栓 (脱脂) (lb.in.) (44)

耐高压

Ailete® 561 已成功测试了耐压性和密封性至 69 兆帕。3/8“脱脂不
 锈钢高压 NPT 配件组装和扭转到 102 N·m 的, 并允许根据
 ASTM D 1599 在 69 兆帕下固化测试之前 72 小时。

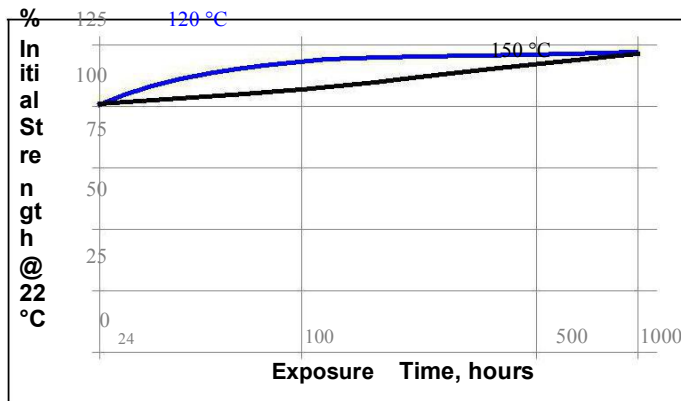
典型耐环境性能

固化 72 小时 @ 22 °C

松脱力矩, ISO 10964, 预扭转至 27 N·m:
 3/8 可锻铸铁管三通和钢管塞(脱脂) (脱脂)

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	
		500 h	1000 h
机油 (MIL-L-46152)	125	131	143
无铅机油	22	100	100
制动液	22	102	103
变速箱油	87	127	133
水/乙二醇 50/50	87	122	122
乙醇	22	95	91
丙酮	22	90	87
异丙酮	22	103	100
DEF (AdBlue®)	22	120	110

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
 氯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
 (SDS)。

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:对**于大会**

为了获得最佳效果, 清洁所有的表面 (内部和外部) 与

1. Ailete® 溶剂清洗并晾干。
2. 预先仅足够的产品在的时候使用 应用
3. 除去可能对顶部形成任何肤质棒。
4. 施加足够的产品填补螺纹的区域其中,
阳螺纹和阴螺纹将接合。
5. 使用后重温产品。
6. 使用符合规范, 组装和扳手拧紧
配件在按照同制造商建议。

拆卸

1. 与标准的手工工具移除。
2. 在少有的情况下手动工具没有因为过度接触长度的工作,
适用于局部加热螺母或螺栓约 250°C。拆卸趁热。

清理

1. 固化产物可以在一个 Ailete 溶剂和机械磨损均热的组合来
除去诸如钢丝刷。

注意:

为了获得最大的压力和耐溶剂性，允许至少 24 小时，产品在填充和加压系统之前完全固化

Reference 0.1

Ailete 材料说明 LMS

日期为 05 月 06 日 LMS，2003 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

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

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。