

产品描述

Ailete® 570 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)	不透明的银棕色液体 ^{LMS}
组件	单组分-不需混合
粘性	中, 触变
固化	厌氧
二次固化	活化剂
应用	螺纹密封
强度	低

Ailete® 570 是专为金属锥形螺纹和配件的锁固与密封。该产品固化速度会较慢限制在两个紧密配合的金属表面之间的空气和防止松动和冲击和振动泄漏。Ailete® 570 的触变性质 降低液体产品应用到基底后的迁移。

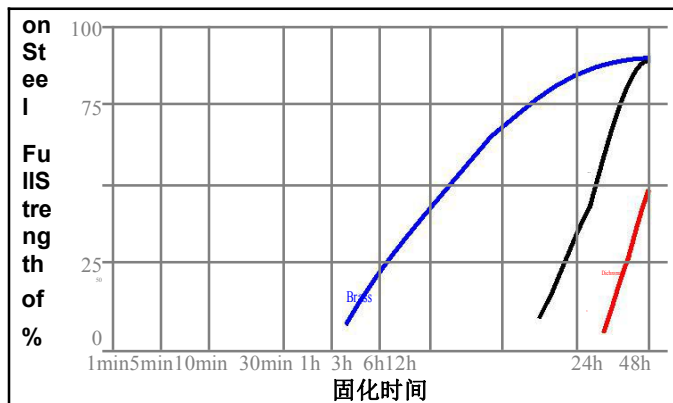
固化前材料典型性能

比重 @ 25 °C 1.20
 闪点-见 MSDS
 粘度, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):
 主轴 6, 转速 20 转 16,000 to 24,000^{LMS}

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 10964 相比, 不同的材料和测试 M10 钢制螺栓和螺母开发的破坏强度。



固化后材料典型性能

物理性质:
 热膨胀系数, ASTM D 696, K⁻¹ 100×10⁻⁶
 导热系数, ASTM C 177, 0.10
 W/(m·K)
 比热, 千焦耳/(kg·K) 0.30

固化后材料典型性能

粘接性能

24 小时后 @ 22 °C

起动转矩, ISO 10964:

M10 黑色氯化钢 螺母和螺栓 N·m ≥5.50^{LMS}
(lb.in.) (≥48)

为准转矩, ISO 10964:

M10 黑色氯化钢 螺母和螺栓 N·m ≥2.50^{LMS}
(lb.in.) (≥22)

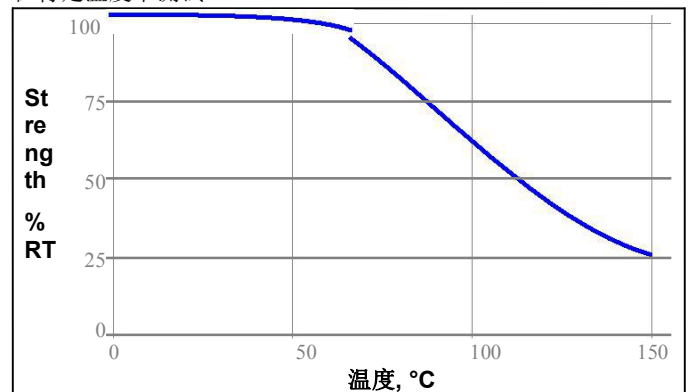
典型耐环境性能

固化 1 周 @ 22 °C

松脱力矩, ISO 10964, 预扭转至 5 N·m: M10 磷酸锌钢制螺栓和螺母

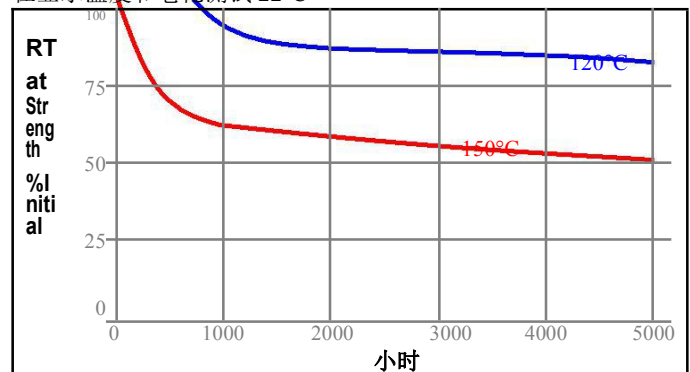
热强度

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 hr	500 hr	1000 hr
机油	125	75	70	70
汽油	22	90	90	90
制动液	22	100	100	100
水/乙二醇 50/50	87	90	80	55
乙醇	22	90	90	90

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**

1. 为了获得最佳效果，清洁所有的表面（内部和外部）与 Ailete 清洗溶剂并晾干。
2. 如果材料是惰性金属或者固化速度慢，使用催化剂 7471 或 7649 并晾干。
3. 适用于 360° 的产品珠对男性领导拟合线，第一次离开线程自由。强制材料进入线程 thoroughly 填充空隙。对于更大的线程和空隙，相应调整产品用量和内螺纹也适用于产品的 360° 珠。
4. 利用可接受的经验，组装，直到获得正确对齐扳手拧紧管接头。
5. 正确拧紧管接头将密封立即到中度的压力。为了获得最大的压力性和耐溶剂性允许产品固化最少 24 小时。

拆卸

1. 与标准的手工具移除。
2. 其中，手工具不会因为过度接触长度和直径较大（超过 1“）的工作，适用于局部加热至约 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。

Ailete 材料说明 LMS

11 月 14 日 LMS，1997 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 and 一致性。特殊客户的要求可以由质量中心负责协调。

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

(°C x 1.8) + 32 = °F
 kV/mm x 25.4 = V/mil
 mm / 25.4 = inches N x
 0.225 = lb
 N/mm x 5.71 = lb/in
 N/mm² x 145 = psi
 MPa x 145 = psi N·m
 x 8.851 = lb·in N·mm
 x 0.142 = oz·in mPa·s
 = 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。