

产品描述

Ailete® 5452™ 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) | 紫色液体 ^{LMS} |
| 组件 | 单组分 - 不需混合 |
| 粘性 | 中 |
| 固化 | 厌氧 |
| 二次固化 | 活化剂 |
| 应用 | 螺纹密封 |

Ailete® 5452™ 是专为液压和气动系统中常见的螺纹接头。 触变特性使得 Ailete® 5452™ 适用于大口径管道。 这种材料是干密封 fittings 如有用 O 形圈老板式连接器, 通过防止最终导致泄漏的旋转。 Ailete® 5452™ 可用作上喇叭型接头的配合表面的密封剂来密封划痕和表面缺陷。 它不包含填料或颗粒可以与液压系统产生干扰。

固化前材料典型性能

比重 @ 25 °C 1.15

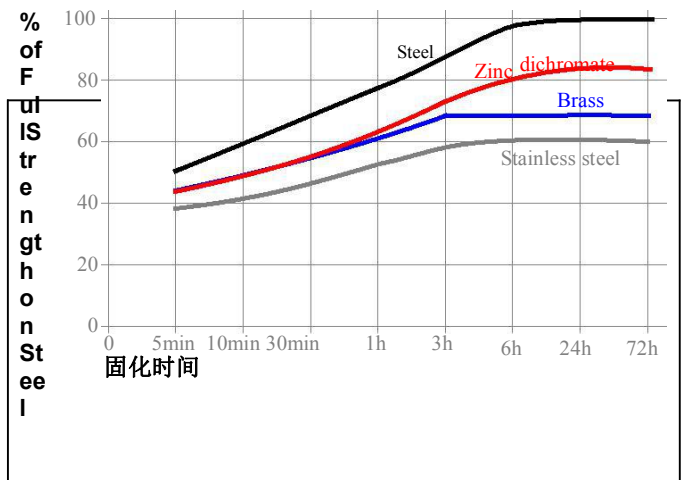
粘度, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):
 主轴 6, 转速 20 转, 15,000 to 40,000 ^{LMS}
 粘度, 锥板, 25 °C, mPa·s (cP):
 物理学 MK22, 锥 CP50-1, 剪切速率 20 s⁻¹ 2,500 to 6,500 ^{LMS}

闪点-见 SDS

典型固化特性

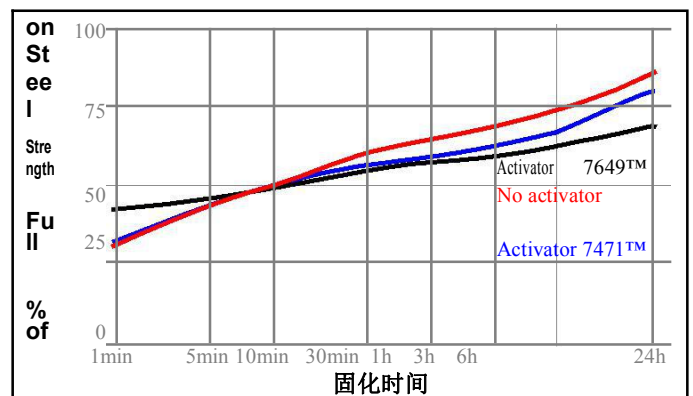
固化速度与基材

固化速度取决于所用的基板上。 下图显示了随着时间的 3/8×16 钢螺母和螺栓相比, 不同的材料, 并根据 ISO 10964 测试开发松脱强度, pretorqued 5 N·m 的。



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 3/8×16 重铬酸锌螺母和螺栓用催化剂 7471 时间开发了松脱强度™和 7649™, 并根据测试 ISO 10964, pretorqued 5 N·m 的。



固化后材料典型性能

粘接

1 小时后 @ 22 °C

起动转矩, ISO 10964, Unseated:

3/8 x 16 钢螺母和螺栓 (脱脂) N·m 0.9 (lb.in.) (8)

24 小时后 @ 22 °C

压缩剪切强度, ISO 10123:

钢销套 (脱脂) $N/mm^2 \geq 1.7^{LMS}$ (psi) (≥ 246)

起动转矩, ISO 10964, Unseated:

3/8 x 16 钢螺母和螺栓 (脱脂) N·m 3.5
(lb.in.) (31)

典型耐环境性能

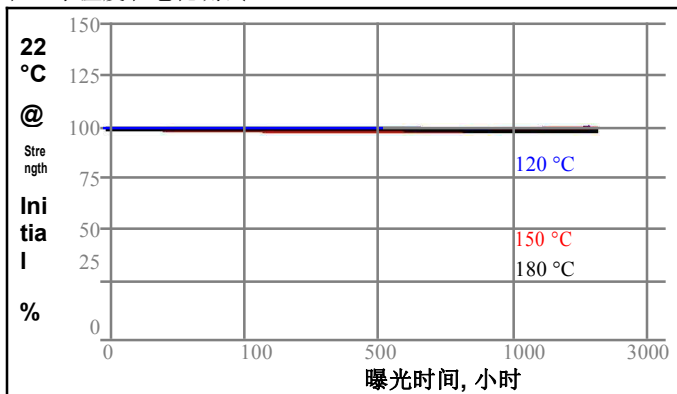
固化 1 周 @ 22 °C

松脱力矩, ISO 10964, 预扭转至 5 N·m: 3/8 x 16 zinc 磷

酸锌螺母和螺栓

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 |
| 机油 | 125 | 100 | 100 | 100 |
| 无铅机油 | 22 | 100 | 100 | 100 |
| 制动液 | 22 | 100 | 100 | 100 |
| 乙醇 | 87 | 100 | 100 | 100 |
| 丙酮 | 22 | 85 | 85 | 85 |
| E85 乙醇燃料 | 22 | N/A | 80 | 100 |
| B100 生物柴油 | 22 | N/A | 95 | 90 |
| DEF (AdBlue®) | 22 | | 80 | 75 |

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, 清洁所有表面用 Ailete (内部和外部) @ 溶剂清洗并晾干。
2. 如果需要更快的服务时间, 使用催化剂 7471™ 或 7649™ 之前密封胶的应用并晾干。
3. 对于 NPT 或其他锥形连接管采用 360° 带密封胶的男性配件的领先线程。对于较大的螺纹和间隙, 相应地调整密封胶的体积。
4. 对于 ORB & O 型圈配件适用于 360° 带密封胶的螺纹为凸型接头。确保产品被应用到螺纹和充分覆盖的根。
5. 为 JIC 配件涂层 JIC 用密封胶的表面。这适用于新的和损坏的接头。也适用于对耐振动线程。

拆卸

1. 与标准的手工工具移除。
其中, 手工工具不会因为过度接触长度和直径较大 (超过 25 毫米) 的工作, 适用于局部加热至约 250°C。拆卸趁热

对于清理

1. 固化的产品是最容易磨损的机械去除如钢丝刷擦拭干净棉布。
2. 如果配件机械可接受通常可以重复使用清洁一次。

Ailete 材料说明 LMS

日期为 10 月 17 日的 LMS, 2008 年每批测试报告可用于指定的属性。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。

Reference 0.2

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。