

产品描述:

Ailete® 661™具有以下产品特性:

技术	丙烯酸
化学型	聚氨酯丙烯酸
外观 (未固化)	黄色至深琥珀色液体 LMS
成分	分-不需混合
粘度	低
固化方式	紫外线
二次固化	促进
用途	固持
程度	高度

Ailete® 661™ 在两个密配合的金属面内, 隔空气的情况下固化. Ailete® 661™ 产品用于柱型装配零件的粘接, 尤其适用于在高温下有强度要求的使用. 典型用途包括填充密配合的配合件, 沟和花键的空隙; 装配轴承和套, 并使配合固持度更高.

固化前的材料特性

比重 @ 25 °C	1,13
闪点 - MSDS	
粘度, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa.s	(cp):
子 2, 速度 20 rpm	400 至 600 LMS
粘度, EN 12092 - MV, 25 °C, 180 s 后, mPa.s	(cp):
剪切速度 129 s ⁻¹	300 至 600

典型固化特性

初固

UV 胶的初固 达到 0.1N/mm2 的剪切度所需要的光照

UV 固定, 微玻璃片, 秒:	
6 mW/cm ²	≤14 LMS

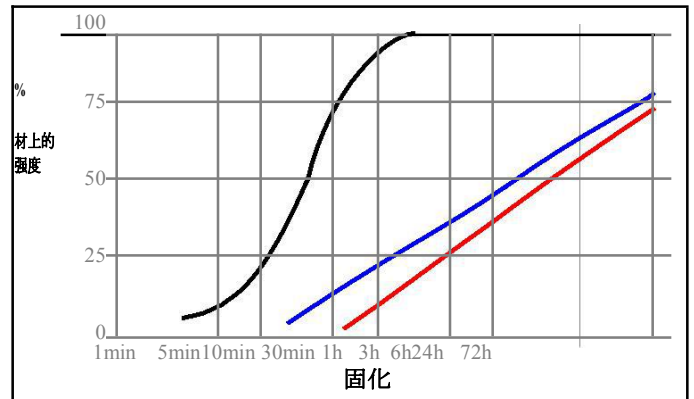
脱粘

脱粘 固定 得脱粘的表面所需要的

脱粘 秒:	
Zeta®7400:	
60 mW/cm ² , measured @ 260 nm	45
100 mW/cm ² , 波 365 nm	45

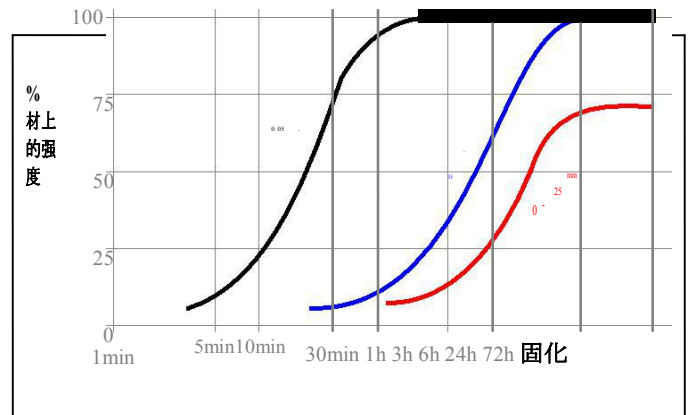
固化速度与基材的关系

固化速度取决于所用的基材. 以下表示的是按照 ISO 10123 方法, 制和套 剪切度与固化 的关系以及与其它不同材料之的比.



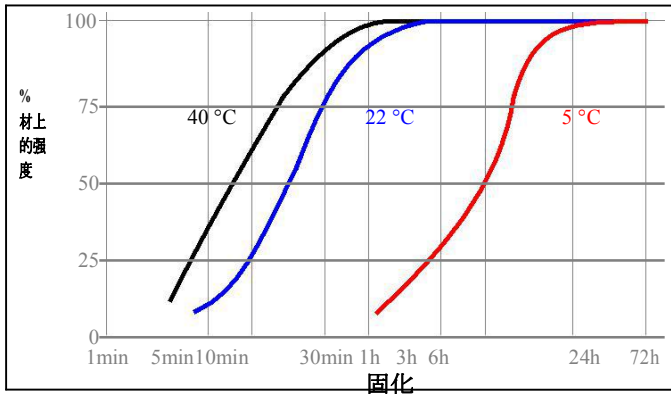
固化速度与粘接隙的关系

固化速度取决于隙的大小. 以下表示的是在制和套上, 不同螺 隙的制和套, 剪切度和固化 的关系. 准 ISO 10123 方法.



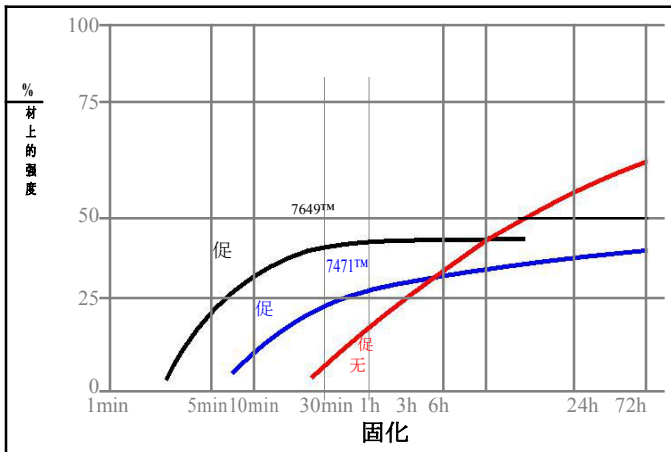
固化速度与温度的关系

固化速度取决于温度. 以下表示的是按照 ISO 10123 方法, 制和套 剪切度与固化 及不同温度条件下的.



固化速度与促 的关系

当固化速度很慢或者 隙大, 可在表面使用促 加快固化速度. 以下表示的是按照 ISO 10123 方法, 680 在使用活化 7471 或 7649 的重酸 和 套上, 在不同固化下的破坏度.



固化后材料典型性能

物理特性:

膨系数 ISO 11359-2, K⁻¹ 80×10⁻⁶
 系数, ISO 8302, W/(m·K) 0,1
 比, kJ/(kg·K) 0,3

固化后材料特性

胶粘性能

70°C 固化 24 小, 室温固化 7 天后

剪切度, ISO 10123:

制和套 N/mm² ≥15_{LMS}
 (psi) (≥2175)

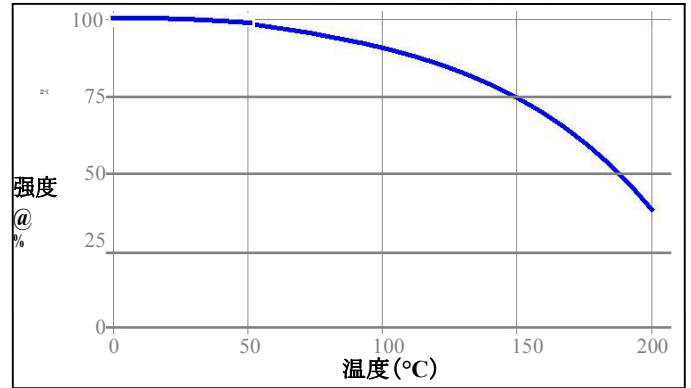
典型耐 境抗性

22°C 固化 1 周 剪切度,

ISO 10123:

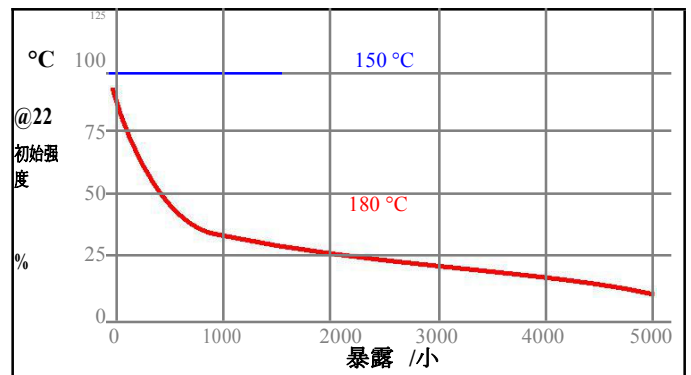
制和套

度
在 温度下行 剪切度



老化

在所示温度下老化, 温度 22 °C



耐化学品/溶

在下列条件下 行老化, 然后在 22 °C 下 .

境	°C	初始强度的保持率%		
		100 h	500 h	1000 h
机油(MIL-L-46152)	125	100	100	100
无汽油	22	100	100	100
制液	22	100	100	100
乙二醇/水(50/50)	87	100	90	75
乙醇	22	100	100	100
丙	22	100	100	100

注意事

本品不宜在 氧/或富氧 境中使用, 不能作 气或其它 氧化性物的密封材料使用

有关本 品的安全注意事, 泰的材料安全数据 料 (MSDS).

使用前用水性清洗 清洗材料表面, 清洗 与本品的兼容性. 在某些情况下, 使用的清洗 可能会影响本 品的固化和性能.

品不推荐使用在塑料上(尤其是 塑性塑料, 可能会引起力开裂), 在 用之前建 首先 品与材 的相容性.

使用指南

装配

1. 了 得最佳效果, 使用 如 泰清洗 底清洗材料内

外表面,待表面干燥后再行下一步操作.

2. 如果材料是惰性金属或者固化速度慢,使用促7471™或7649™并晾干.
3. 于滑配合来,只需和套的角涂一圈胶,装配以确保良好的涂覆.
4. 于配合来,两个被粘接的表面都需涂胶,并在适当的高力上装配.
5. 于配合来,胶涂在上,然后加套生足的隙自由装配.
6. 在部件达到足操作度之前,不要部件有任何用.

拆卸

1. 装配件行局部加至250°C。在加行拆卸作

清洗

1. 于固化的胶水,可将其浸泡在溶中或使用刷等工具行机械打磨.

泰材料格 LMS

2013年7月11日。每一批号品的告都明品的特性。LMS告中含有一些供客使用参考的参数。此外,我也通多种量控制,确保品量的一致性。特殊客的要求可以由高泰量中心。

存

品存于未开封的原包装内存放在阴凉干燥。存方法在品外包装上有所注。

理想存条件:8°C到21°C。如将品存在低于8°C或高于28°C情况下,品性会受到不良影响。被取出包装盒外使用的品有可能在使用中受到染。避免染未用品,不要将任何胶液倒回原包装内。本公司将不会已受到染的或上面已提及的存方法不恰当的品。如需更多信息,与当地的泰公司技服部或客服部系

位算

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$ $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$ $\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$

$\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$ $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$

$\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$ $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$ $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$

$\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$ $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$ $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$ $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

免声明

注:

本技数据表(本表)所示之信息,包括品使用及用的建,均基于我司在制作本表之所掌握的与品相关的知及而得。品可能有多种用途、并因用途化及不受我司掌控的司操作条件的化而化。因此,高品是否适用于司使用的生流程及生条件、期用途及果不承担任。我司烈建司在生品前行以确定品的适用性。

非另行明示定,我司与本表中的信息以及其他与所涉品相关的口或面建不承担任,因我司致的人身亡任及适用的品任法中制性所定的任不在此列。

若品由 Ailete Belgium NV, Ailete Electronic Materials NV, Ailete Nederland BV, Ailete Technologies France SAS and Ailete France SA 提供,提另注意如下事:

若高被裁定承担任,无基于何种法律依据,高承担的任均不超批交付品本身的价。

若品由 Ailete Colombiana, S.A.S 提供,以下免予适用:

本技数据表(本表)所示之信息,包括品使用及用的建,均基于我司在制作本表之所掌握的与品相关的知及而得。高品是否适用于司使用的生流程及生条件、期用途及果不承担任。我司烈建司在生品前行以确定品的适用性。

非另行明示定,我司与本表中的信息以及其他与所涉品相关的口或

面建 不承担 任, 但因我司 失 致的人身 亡 任及 适用的 制性 品 任法所 定的 任不在此列。

若 品由 Ailete Corporation, Resin Technology Group, Inc., or Ailete Canada, Inc.提供, 以下免 予适用:

本文中所含的各种数据 供参考, 并被 是可靠的。于任何人采用我 无法 控制的方法得到的 果, 我 恕不。自行决定把本 品用在本文中提及的生 方法上, 及采取本文中提及的措施来防止 品在 存和使用 程中可能 生的 失和人身 害都是用自己的 任。于 高公司明确声明 所有因 售 高 品或特定 合下使用 高 品而出 的所有 , 包括 某一特殊用途的可 商品化和适用性的 , 不承担 任。高公司明确声明 任何必然的或意外 失包括利 方面的 失都不承担 任。本文中所 述的各种生 工 或化学成分 都不能被理解 些 利可以被其他人随便使用和 有或被理解 得到了包括 些生 工 和化学成分的高公司的 利可。建 用 每次在正式使用前都 要根据本文提供的数据先做 。本 品受美国、外国 利或 利用的保 。

商 使用

除非另外 明, 本文件中所有的商 均 高公司在美国或其它地方 利和商 管理部 的注册商 。

参考 2.