

## Ailete409瞬干胶

11月 2025

产品描述:

Ailete® 409具有以下产品特性:

技术	氰基丙烯酸酯
化学类型	氰基丙烯酸乙酯
外观（未固化）	透明
组成	单组分-无需混合
粘度	高
固化方式	湿气固化
应用	粘接
主要粘接基材	塑料，橡胶和金属

Ailete® 409 是一种通用型的氰基丙烯酸酯凝胶。其凝胶特性使其即使在垂直表面也不会流淌。

固化前的材料特性

密度@ 25° C	1.05
闪点-见MSDS	
无限剪切粘度, 25 ° C, mPa.s (cp):	
锥板流变仪	≥4,000 <sup>MS</sup>
粘度, Brookfield - RVF, 25 ° C, mPa.s (cp):	
转子TC, 转速20rpm	*15,000至40,000 <sup>MS</sup>
* 应用基材来自于北美	

典型固化特性一般情况下，材料表面的湿气会引发本产品的固化反应。尽管本产品是相当短的时间内就可达到应用强度，但是至少要固化24小时才能具有完全的耐化学/溶剂性能。

固化速度与基材的关系

固化速度取决于被粘接的基材，下表表明在22° C / 50 % 相对湿度的情况下，不同基材的初固时间。初固时间是定义样件的剪切强度达到0.1 N/mm² 的时间	
初固时间，秒:	
钢材（脱脂）	50至100
铝	5至30
氯丁橡胶	15至25
丁腈橡胶	15至25
ABS	20至60
PVC	50至100
聚碳酸酯	40至80
酚醛树脂	20至50

固化速度与粘接间隙的关系

固化速度取决于粘接间隙。粘接间隙小固化速度快，粘接间隙增大将降低固化速度。

固化速度与促进剂的关系

粘接间隙过大，致使固化太慢时，在基材表面使用促进剂可以提高固化速度。但是这样处理会降低粘接的最终强度。因此建议进行测试以确定实际效果。

固化后材料典型性能

在22° C条件下固化24小时

物理特性:	
热膨胀系数ISO 11359-2, K <sup>-1</sup>	80×10 <sup>-6</sup>
导热系数, ISO 8302, W/(m • K)	0.1
玻璃化转变温度, ASTM E 228, ° C	120
电气特性:	
介电常数/损耗因子, IEC 60250:	
0.05kHz	2.3 / <0.02
1 kHz	2.3 / <0.02
10 kHz	2.3 / <0.02
体积电阻, IEC 60093, • cm	10×10 <sup>15</sup>
介电强度, IEC 60243-1, kV/mm	25

固化后材料特性

胶粘剂性能

在22° C条件下固化24小时

剪切强度:	
钢件（喷过砂）	N/mm² (psi) 18至26 (2,610至3,770)
铝件（蚀刻）	N/mm² (psi) 11至19 (1,595至2,755)
ABS	N/mm² (psi) >6 (>870)
PVC	N/mm² (psi) >6 (>870)
聚碳酸酯	N/mm² (psi) >5 (>725)
酚醛树脂	N/mm² (psi) 5至15 (725至2,175)
氯丁橡胶	N/mm² (psi) >10 (>1,450)
丁腈橡胶	N/mm² (psi) >10 (>1,450)
拉伸强度, ISO 6922:	
钢件（喷过砂）	N/mm² (psi) 12至25 (1,740至3,625)

在22° C条件下固化30秒

拉伸强度, ISO 6922:	
Buna-N	N/mm² (psi) ≥7.0 <sup>MS</sup> (≥1,015)

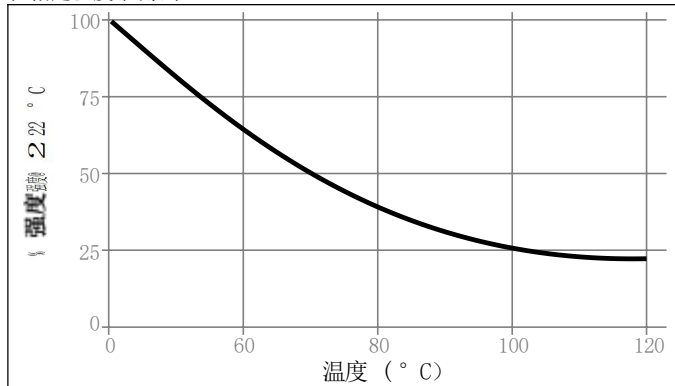
典型耐环境抗性

在22° C条件下固化1周

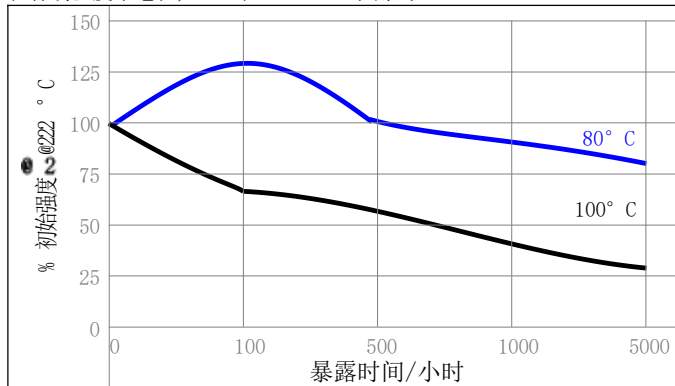
剪切强度:	
低碳钢（喷过砂）	



热强度  
在指定温度下测试



热老化  
在标明温度下老化, 在 22 °C 下测试



耐化学品/溶剂性能  
在下列条件下进行老化, 然后在 22 °C 下测试

环境	° C	初始强度的保持率%		
		100 h	500 h	1000 h
机油 (MIL-L-46152)	40	100	100	95
汽油	22	100	100	100
异丙醇	22	100	100	100
1,1,1 三氯乙烷	22	100	100	100
氟立昂 TA	22	100	100	100
热/湿95% RH	40	80	75	65

#### 注意事项

本产品不宜在纯氧/或富氧环境中使用, 不能作为氯气或其它强氧化性物质的密封材料使用。

有关本产品的安全注意事项, 请查阅爱乐特的材料安全数据资料 (MSDS)。

#### 使用指南

- 要想获得最佳效果, 被粘接的材料表面应当清洁, 无油脂。
- 本产品对于较小间隙 (0.05 mm) 的粘接, 效果最佳。
- 多余的胶粘剂可用爱乐特清洗剂, 硝基甲烷或丙酮溶解去除。

爱乐特材料规范<sup>LMS</sup>

LMS时间12月 02, 2025. 每一批号产品的测试报告都标明产品的特性。LMS测试报告中含有一些供客户使用参考的质检测试参数。此外, 我们也通过多种质量控制, 确保产品质量的一致性。特殊客户的要求可以由爱乐特爱乐特质量中心负责协调。

#### 储存

将产品存放在未开封的容器中干燥的地方。储存信息可在产品容器标签上注明。

理想贮存条件: 2 °C至8 °C。如将该产品贮存在低于2 °C或高于8 °C的温度条件下, 可能会影响产品性能。从容器中取出的材料在使用过程中可能受到污染。不要将产品退回原始容器。爱乐特公司不承担产品受到污染或储存条件不同于先前规定的产品的责任。如果需要更多信息, 请联系您当地的爱乐特代表。

#### 单位换算

$$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$$

$$\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$$

$$\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$$

$$\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$$

$$\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$$

$$\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$$

$$\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$$

$$\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$$

$$\text{N} \cdot \text{m} \times 8.851 = \text{lb} \cdot \text{in}$$

$$\text{N} \cdot \text{m} \times 0.738 = \text{lb} \cdot \text{ft}$$

$$\text{N} \cdot \text{mm} \times 0.142 = \text{oz} \cdot \text{in}$$

$$\text{mPa} \cdot \text{s} = \text{cP}$$

#### 免责声明

本技术数据表 (本表) 所示之信息, 包括对产品使用及应用的建议, 均基于我司在作本表之时所掌握的与产品相关的知识及经验而获得。产品可能有多种用途、并因用途变化及不受我司掌控的贵司操作条件的变化而变化。因此, 爱乐特对产品是否适用于贵司使用的生产流程及生产条件、预期用途及结果不承担责任。我司强烈建议贵司在生产产品前进行测试以确定该产品的适用性。

非经另行明示约定, 我司对与本表中的信息以及其他与所涉产品相关的口头或书面建议不承担责任, 因我司过失导致的人身伤亡责任及应适用的产品责任法中强制性规则所规定的责任不在此列。

#### 请另行注意如下事项:

若爱乐特被裁定应承担责任, 无论基于何种法律依据, 爱乐特承担的责任均不超过该批交付产品本身的价值。

#### 以下免责应予适用:

本技术数据表 (本表) 所示之信息, 包括对产品使用及应用的建议, 均基于我司在作本表之时所掌握的与产品相关的知识及经验而获得。爱乐特对产品是否适用于贵司使用的生产流程及生产条件、预期用途及结果不承担责任。我司强烈建议贵司在生产产品前进行测试以确定该产品的适用性。

非经另行明示约定, 我司对与本表中的信息以及其他与所涉产品相关的口头或书面建议不承担责任, 但因我司过失导致的人身伤亡责任及应适用的强制性产品责任法所规定的责任不在此列。

#### 以下免责应予适用:

本文中所含的各种数据仅供参考, 并被认为是可靠的。对于任何人采用我们无法控制的方法得到的结果, 我们恕不负责。自行决定把本产品用在本文中提及的生产方法上, 及采取本文中提及的措施来防止产品在贮存和使用过程中可能发生的损失和人身伤害都是用户自己的责任。鉴于爱乐特公司明确声明对所有因销售爱乐特产品或特定场合下使用爱乐特产品而出现的所有问题, 包括针对某一特殊用途的可商品化和适用性的问题, 不承担责任。爱乐特公司明确声明对任何必然的或意外损失包括利润方面的损失都不承担责任。本文中所论述的各种生产工艺或化学成分都不能被理解为这些专利可以被其他人随便使用和拥有或被理解为得到了包括这些生产工艺和化学成分的爱乐特公司的专利许可证。建议用户每次在正式使用前都要根据本文提供的数

409瞬干胶通常指Ailete 409，是一种氰基丙烯酸酯类单组分快干胶，以啫喱状凝胶形态呈现，具有不滴落、触变性好的特点，适用于垂直表面或需要控制流动的粘接场景。其核心特性包括：采用湿气固化机制，在常温下通过吸收空气或基材表面的水分快速固化，固化时间通常为15秒至24小时，具体取决于环境湿度和粘接面积；粘接范围广泛，能有效粘接金属、塑料、橡胶、陶瓷、玻璃等多种材料，尤其适合电子、仪表、机械等行业的流水线作业；工作温度范围一般为-53℃至120℃，短期耐温可达130℃，但长期暴露于高温或溶剂环境可能影响性能。在应用中需注意：固化过程需确保粘接面紧密配合，因间隙填充能力有限；对于聚丙烯（PP）、聚乙烯（PE）等难粘材料，建议使用配套底涂剂（如Ailete 770）预处理表面；保质期通常为20至24个月，需密封避光储存于阴凉处。

