

## Ailette®422瞬干胶

2025年1月

### 产品描述

Ailette®422提供以下产品特性：

氟基丙烯酸酯	化学类型
氰基丙烯酸乙酯	外观 (未固化)
LMS	透明液体 <small>(TF17)</small>
组分	单组分 - 无需混合
粘度	高
固化	湿度
应用	粘合
主要基材	塑料、橡胶和金属

Ailette®422™ 是一种通用型氟基丙烯酸酯瞬干胶。

### 米尔-A-46050C

Ailette®422™ 已按照军用标准 Mil-A-46050C 的批次要求进行测试。注：这是一项区域性认证。请联系您当地的技术服务中心以获取更多信息和说明。

### 产品描述AA-3097：

Ailette®422™ 已通过商业产品描述 AA-3097 的认证。注：这是一项区域性认证。请联系您当地的技术服务中心以获取更多信息和说明。

### 未固化材料的典型特性

25 °C 时的比重	1.05
锥板粘度, mPa·s (cP):	
物理 MK22@100 s-1 <small>(TF17)</small>	1,700 至 3,000 <small>透明液体</small>
粘度, Brookfield - LVF, 25 °C, mPa·s (cP):	
2 号转子, 转速 6 rpm,	2,000 至 2,500
蒸汽压, hPa	<1
闪点 - 请参阅安全数据表 (SDS)	

### 典型固化性能

在正常情况下，大气中的水分会引发固化过程。虽然在相对较短的时间内即可达到完全的功能强度，但固化过程至少会持续 24 小时，才能完全达到耐化学性和耐溶剂性。

### 固化速度与基材的关系

固化速率取决于所使用的基材。下表 显示了在 22 °C 下，不同材料达到的固化时间。相对湿度为 50%。这定义为达到 0.1 N/mm² 剪切强度所需的时间。

固化时间, 秒:	
低碳钢 (脱脂)	20 至 50
铝 (脱脂)	10 至 30
重铬酸锌	40 至 100

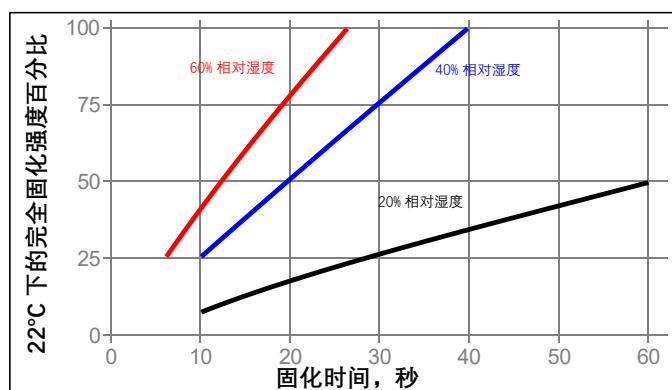
氯丁橡胶	<5
丁腈橡胶	<5
ABS	15 至 40
PVC	20 至 50
聚碳酸酯	30 至 70
酚醛树脂	10 至 40

### 固化速度与粘结间隙的关系

固化速率取决于粘合层间隙。较薄的粘合层会导致较高的固化速度，而增加粘合层间隙会降低固化速率。

### 固化速度与湿度的关系

固化速率取决于环境相对湿度。下图显示了丁腈橡胶在不同湿度水平下随时间推移的拉伸强度。



### 固化速度与活化剂的关系

如果由于间隙过大导致固化速度过慢，则在表面涂抹活化剂可以提高固化速度。但是，这可能会降低粘合层的最终强度，因此建议进行测试以确认效果。



**固化材料的典型性能**

22°C下24小时后

**物理性能:**

热膨胀系数, ISO 11359-2, K <sup>-1</sup>	100×10 <sup>-6</sup>
导热系数, ISO 8302, W/(m·K)	0.1
软化点, DIN EN 1427, °C	165

**电气性能:**

介电常数/损耗因子, IEC 60250: 0.1 kHz	2至3.3 / <0.02
1 kHz	2至3.5 / <0.02
10 kHz	2至3.5 / <0.02
体积电阻率, IEC 60093, Ω·cm;	2×10 <sup>15</sup> 至 10×
表面电阻率, IEC 60093, Ω; 介电击穿强度,	10 <sup>15</sup> 10×10 <sup>15</sup> 至 80×10 <sup>15</sup> 25

**固化材料的典型性能****粘合性能**

22°C下24小时后

## 搭接剪切强度, ISO 4587:

钢 (喷砂处理)	N/m m <sup>2</sup> (psi)	18 至 26 (2,610 至 3,770)
铝 (喷砂处理)	N/m m <sup>2</sup> (psi)	12 至 19 (1,740 至 2,755)
重铬酸锌	N/m m <sup>2</sup> (psi)	6 至 13 (870 至 1,885)
AB	N/m m <sup>2</sup> (psi)	6 至 20 (870 至 2,900)
PV	N/m m <sup>2</sup> (psi)	6 至 20 (870 至 2,900)
聚碳酸酯	N/m m <sup>2</sup> (psi)	5 至 20 (725 至 2,900)
酚醛树脂	N/m m <sup>2</sup> (psi)	5 至 15 (725 至 2,175)
氯丁橡胶	N/m m <sup>2</sup> (psi)	5 至 15 (725 至 2,175)
丁腈橡胶	N/mm <sup>2</sup> (psi)	12 至 25 (1,740 至 3,625)

## 抗拉强度, ISO 6922: 钢

丁腈橡胶	N/mm <sup>2</sup> (psi)	5 至 15 (725 至 2,175)
------	----------------------------	-------------------------

## "T"剥离强度, ISO 11339:

钢 (脱脂)	牛·毫米 (磅·英寸)	<0.5 (<2.8)
--------	----------------	----------------

## 22°C下拉伸强度 10 秒

后, ISO 6922:

丁腈橡胶	N/mm <sup>2</sup> (psi)	≥6.0 <sup>LM</sup> S
------	----------------------------	-------------------------

**典型环境耐受性**

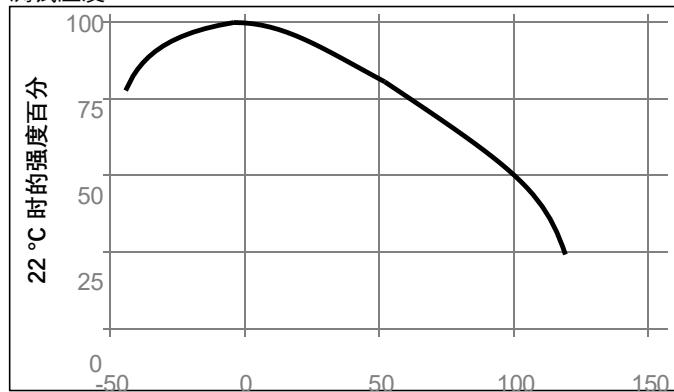
## 22°C下固化 1 周

## 搭接剪切强度, ISO 4587: 低

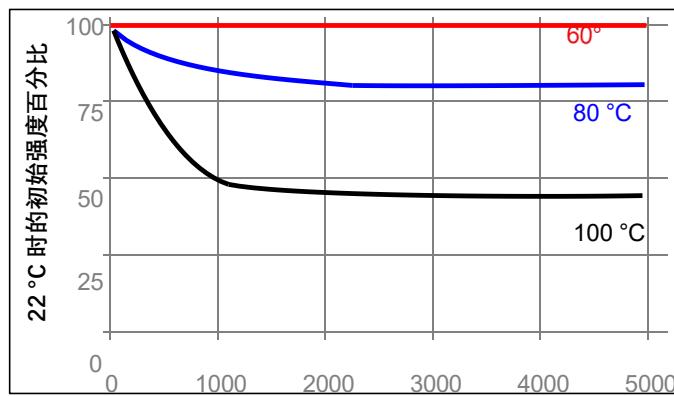
碳钢 (喷砂处理)

**热强度**

## 测试温度

**热老化**

在指定温度下老化, 并在 22 °C 下测试

**耐化学/耐溶剂**

在指定条件下老化, 并在 22 °C 下测试。

环境	°C	初始强度百分比		
		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
乙醇	22	100	100	100
氟利昂 TA	22	100	100	100
1,1,1-三氯乙烷	22	100	100	100
温度/湿度 95% RH	40	80	75	65
聚碳酸酯在 95% RH 的温度下	40	100	100	100

**一般信息**

本产品不建议用于纯氧和/或富氧系统, 也不应被选作氯或其他强氧化材料的密封剂。

有关本产品的安全操作信息, 请参阅安全数据表 (SDS)。

**使用方法:**

- 为获得最佳性能, 粘合表面应清洁且无油脂。
- 本产品在薄粘合间隙 (0.05 mm) 中表现最佳。多余的粘合剂可用 Ailette 清洁溶剂、硝基甲烷或丙酮溶解。
-

**Ailete材料规格<sup>LMS</sup>**

LMS 日期为 2024 年 12 月 2 日。每批次的测试报告均包含指定性能。LMS 测试报告包含根据客户规格选择的特定质量控制测试参数。此外，我们已实施全面的控制措施，以确保产品质量和一致性。特殊的客户规格要求可通过爱乐特质量部门进行协调。

**储存**

将产品储存在未开封的容器中，并置于干燥处。储存信息可能标注在产品容器标签上。

**最佳储存温度：**2 °C 至 8 °C。低于 2 °C 或高于 8 °C 的储存温度可能会对产品性能产生不利影响。从容器中取出的产品在使用过程中可能受到污染。请勿将产品放回原容器。爱乐特公司对已受到污染或在非上述条件下储存的产品不承担责任。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。

**换算**

(°C x 1.8) + 32 = °F  
kV/mm x 25.4 = V/mil  
mm / 25.4 = 英寸 μm  
/ 25.4 = mil  
N x 0.225 = 磅 N/毫  
米 x 5.71 = 磅/英寸  
N/毫米<sup>2</sup> x 145 = 磅/  
平方英寸 兆帕 x  
145 = 磅/平方英寸  
N·米 x 8.851 =  
磅·英寸 N·米 x  
0.738 = 磅·英尺  
N·mm x 0.142 = 盎  
司·英寸 mPa·s=cP

**注：**

本技术数据表 (TDS) 中提供的信息，包括产品的使用和应用建议，均基于我们截至本 TDS 发布之日对产品的了解和经验。本产品可能具有多种不同的应用，且您所在环境中的应用和工作条件也可能存在差异，而这些差异超出我们的控制范围。因此，爱乐特不对其产品是否适用于您所使用的生产工艺和条件，以及预期用途和结果承担责任。我们强烈建议您事先进行试验，以确认本产品的适用性。

除另有明确约定外，对于技术数据表中的信息或任何其他关于相关产品的书面或口头建议，我们不承担任何责任；因我方疏忽造成的人身伤亡以及任何适用的强制性产品责任法项下的责任除外。

即使爱乐特因任何法律依据而被追究责任，其责任在任何情况下均不得

超过相关交货的金额。

**免责声明：**

本技术数据表 (TDS) 中提供的信息，包括产品的使用和应用建议，均基于我们截至本 TDS 发布之日对产品的了解和经验。因此，Ailete 不对我们产品的是否适用于您使用产品的生产工艺和条件，以及预期应用和结果承担责任。我们强烈建议您事先进行试验，以确认我们产品的适用性。

除另有明确约定外，对于技术数据表中的信息或任何其他关于相关产品的书面或口头建议，我们不承担任何责任；因我方疏忽造成的人身伤亡以及任何适用的强制性产品责任法项下的责任除外。

**下免责声明：**

本文所含数据仅供参考，并被认为是可靠的。对于我们无法控制的他人所采用的方法所获得的结果，我们概不负责。用户有责任确定本文提及的任何生产方法是否适合其用途，并采取必要的预防措施，以保护财产和人员免受处理和使用过程中可能存在的任何危险。鉴于上述情况，爱乐特公司特此声明，对于因销售或使用爱乐特公司产品而产生的任何明示或暗示的保证，包括适销性或特定用途适用性的保证，概不承担任何责任。爱乐特公司特此声明，对于任何类型的间接或附带损害，包括利润损失，概不承担任何责任。本文对各种工艺或组合物的讨论不应被解释为表明其不受他人专利的约束，也不应被解释为根据爱乐特公司可能涵盖此类工艺或组合物的任何专利授予的许可。我们建议每位潜在用户在使用本文数据作为指导之前，对其拟定的应用进行测试。本产品可能受一项或多项美国或外国专利或专利申请的保护。

