

产品描述:

Ailete® 435™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）	无色至稻草色微混浊液体 ^{MS}
组成	单组分-无需混合
粘度	低
固化方式	湿气固化
应用	粘接
主要粘接基材	金属, 塑料和橡胶

Ailete® 435™ 是橡胶增强型瞬干胶, 提高了柔韧性和剥离强度, 增加了抗振动的性能. 该产品可以快速粘接多种基材, 包括金属, 塑料和弹性体材料, 也可以粘接多孔材料, 如木材, 纸张, 皮革和纺织材料.

ISO-10993

Ailete® 435™ 由爱乐特根据ISO 10993生物相容性标准方法进行测试, 并通过该项标准测试, 以此作为协助选择用于医疗器械行业的产品.

固化前的材料特性

密度@ 25° C 1.1

闪点-见MSDS

粘度, 锥板流变仪, mPa.s(cp):
温度: 25 ° C, 剪切速率: 1,000 s⁻¹ 100至250^{MS}

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. 尽管本产品在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)	30至45
铝 (Isopropanol wiped)	≤60 ^{MS}
镀锌	90至105
氯丁橡胶	30至45
丁腈橡胶	<5
SBR	90至105
ABS	10至20
PVC	60至75
聚碳酸酯	45至60
酚醛树脂	10至20
G-10 环氧树脂	45至60
木材 (橡木)	75至90
木材 (巴尔沙木)	<5

固化速度与粘接间隙的关系

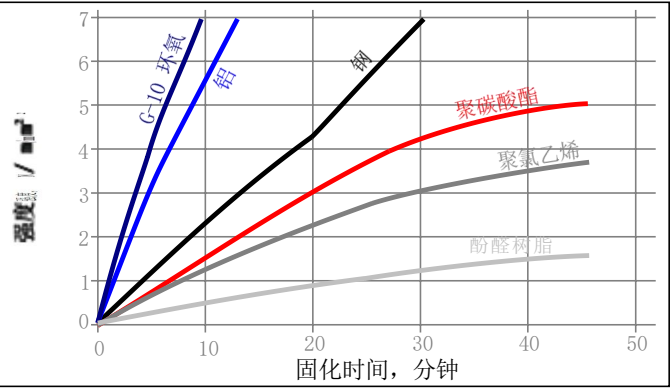
固化速度取决于粘接间隙. 粘接间隙小固化速度快, 粘接间隙增大将降低固化速度.

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.

固化速度对时间

下图表示胶水在不同基材上剪切强度随时间的增加而增加的情况, 测试环境: 22 ° C / 50 % RH, 测试标准: ISO 4587.



固化后材料典型性能
在22° C下固化24小时

物理特性:

热膨胀系数ISO 11359-2, K ⁻¹	80×10 ⁻⁶
导热系数ISO 8302, W/(m • K)	0.1
玻璃化转变温度ISO 11359-2, ° C	130

电气特性:

表面电阻, IEC 60093,	10×10 ¹⁵	
体积电阻, IEC 60093, • cm	10×10 ¹⁵	
介电强度, IEC 60243-1, kV/mm	25	
介电常数/损耗因子, IEC 60250:		
0.1 kHz	2.65	/
	<0.02	
1 kHz	2.75	/
	<0.02	
10kHz	2.75	/
	<0.02	

固化后材料特性
胶粘剂性能

固化 24小时22° C

剪切强度:

钢件(喷过砂)	N/mm ²	19
	(psi)	(2,700)
铝件	N/mm ²	15
	(psi)	(2,200)
丁腈橡胶	N/mm ²	0.4
	(psi)	(60)
EPDM	N/mm ²	0.5
	(psi)	(80)

压剪切强度, ISO 13445, :

ABS	N/mm ²	14
	(psi)	(2,000)
PVC	N/mm ²	9
	(psi)	(1,300)
聚碳酸酯	N/mm ²	6
	(psi)	(840)
酚醛树脂	N/mm ²	13
	(psi)	(1,800)
G-10 环氧树脂	N/mm ²	20
	(psi)	(2,900)

拉伸强度, ISO 6922:

钢件(喷过砂)	N/mm ²	30
	(psi)	(4,400)
丁腈橡胶	N/mm ²	3
	(psi)	(400)

抗侧面冲击, , J:

铝件	≥4 ^{MS}
----	------------------

在22° C下固化48小时

剪切强度:

钢件(喷过砂)	N/mm ²	≥15 ^{MS}
	(psi)	(≥2,175)

180° 剥离强度, ISO 8510-2:

钢件 (喷过砂)	N/mm 4
	(lb/in) (20)

典型耐环境抗性

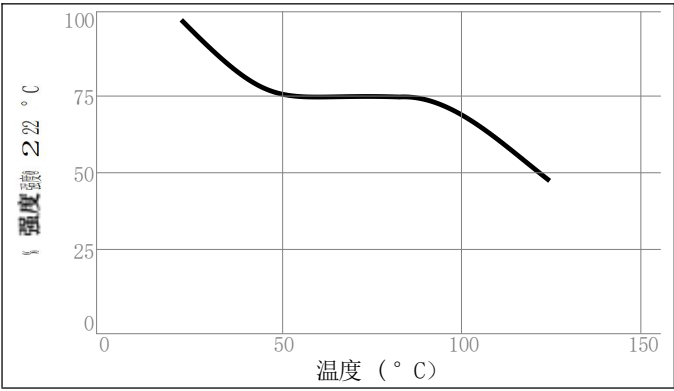
在22° C下固化72小时

剪切强度:

钢件(喷过砂)

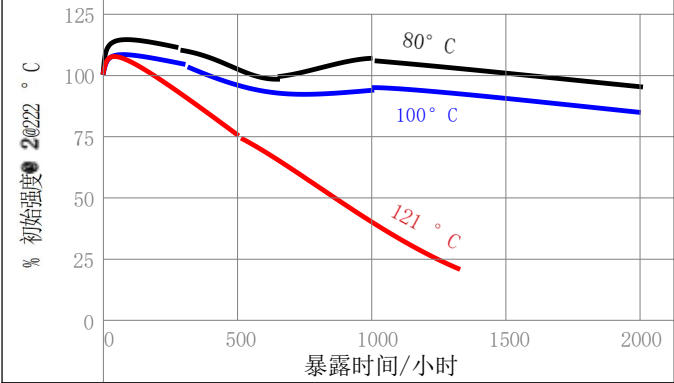
热老化 (24hr)

在所示温度下测试



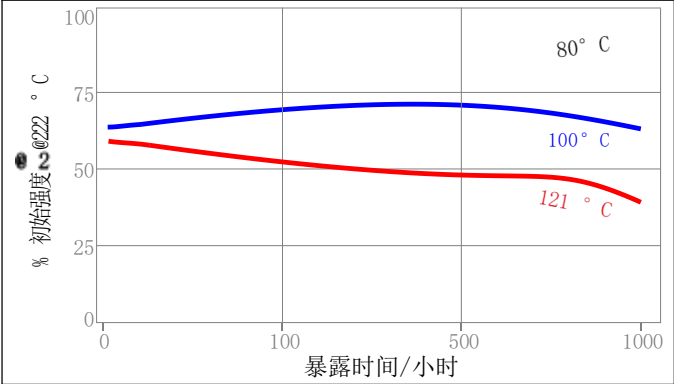
热老化

在标明温度下老化, 在 22 ° C 下测试



热老化/热强度

在指定温度下老化及测试



耐化学/溶剂

在下列条件下老化, 测试温度为22 ° C

环境	° C	初始强度的保持率%		
		100 h	500 h	1000 h
机油	40	100	100	100
汽油	22	100	100	90
乙醇	22	100	100	100
异丙醇	22	100	100	100
热/湿95% RH	40	100	100	100

在22° C下固化72小时

压剪切强度, ISO 13445, :

聚碳酸酯

耐化学性/耐溶剂性

在指定条件下进行老化并测试 @ 22 ° C.

		初始强度的保持率%
--	--	-----------

环境	° C	100 h	500 h	1000 h
热/湿95% RH	40	100	100	100

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

- 1. 要想获得最佳效果，被粘接的材料表面应当清洁，无油脂。
- 2. 本产品对于较小间隙 (0.05 mm) 的粘接，效果最佳。
- 3. 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LMS

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

(° C x 1.8) + 32 = ° F

kV/mm x 25.4 = V/mil

mm / 25.4 = inches

µm / 25.4 = mil

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 • m x 0.738 = lb • ft

N • mm x 0.142 = oz • in

mPa • s = cP

免责声明

注本技术数据表（本表）所示之信息，包括对产品使用及应用的建议，均基于我司在制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。

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，均基于我司在制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。

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书。

