



AN1660

产品说明

AN1660 具有下列性能

技术	丙烯酸
化学类型	氨基甲酸乙酯甲基丙烯酸酯
外观(未固化)	金属光泽灰色膏体
荧光性	无
组成	单组分-不需混合
粘度	高
固化方式	厌氧
二次固化	促进剂
应用	固持
强度	高强度

AN1660 被设计用于粘接圆柱形的装配零件，特别是粘接 0.50 mm (0.02 in.) 间隙。该产品在隔绝氧气的金属密封面间固化，可以防止由于震动或冲击而引起的松动或泄漏。该产品表现出良好的间隙固化特性。典型用途包括填充紧密配合的压配合件，键沟和花键之间的空隙；装配轴承和衬套，并使压配合键固持强度更高。

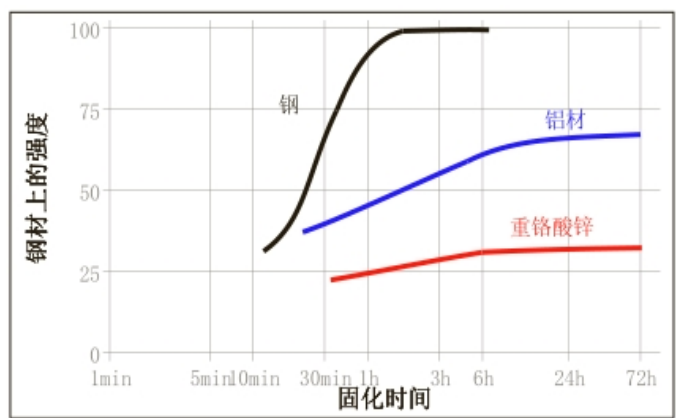
固化前的材料特性

比重@ 25 °C 1,13
 粘度, Brookfield - HBT, 25 °C, mPa·s (cP):
 转子 TB, 转速 0,5 rpm, 1 000 000-2 000 000
 Helipath
 转子 TB, 转速 5,0 rpm, 150 000-350 000
 Helipath

典型固化特性

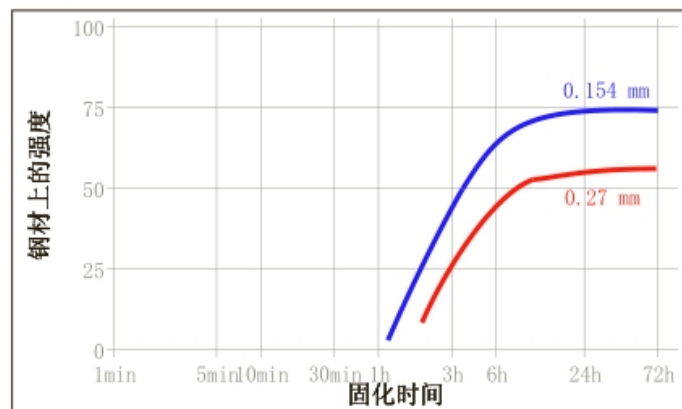
固化速度与基材的关系

固化速度取决于所用的基材。以下图表显示的是按照 ISO 10123 方法测试，钢制轴和套剪切强度与固化时间的关系以及与其它不同材料之间的比较测试。



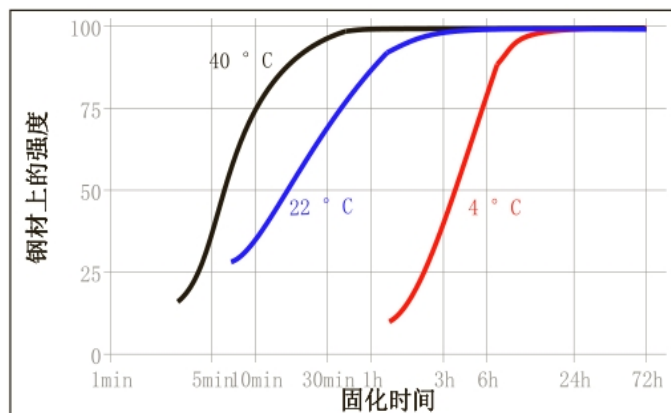
固化速度与间隙的关系

固化速度取决于间隙的大小。下图显示在钢制轴和套上，在不同的间隙，剪切强度和时间的关系。测试标准为 ISO 10123 方法测试。



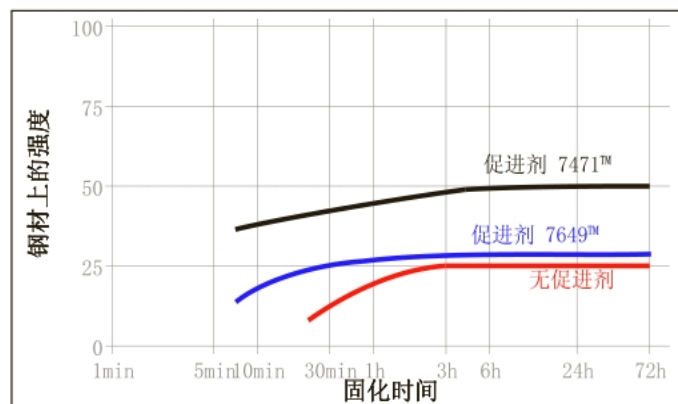
固化速度与温度的关系

固化速度取决于温度。以下图表显示的是按照 ISO 10123 方法测试，钢制轴和套剪切强度与固化时间及不同温度条件下的测试。



固化速度与促进剂的关系

当固化速度很慢或者间隙较大时，应用促进剂可以加快固化速度。以下图表显示的是按照 ISO 10123 方法测试，在使用活化剂 7471 或 7649 的重铬酸锌钢销和钢套上，在不同固化时间下的破坏强度。



固化后材料典型性能

物理性能:

热膨胀系数, ISO 11359-2, K ⁻¹	80×10 ⁻⁶
导热系数, ISO 8302, W/(m·K)	0, 1
比热, kJ/(kg·K)	0, 3
模量, 断裂时, ISO 37, %	<2

固化后材料特性

胶粘剂性能

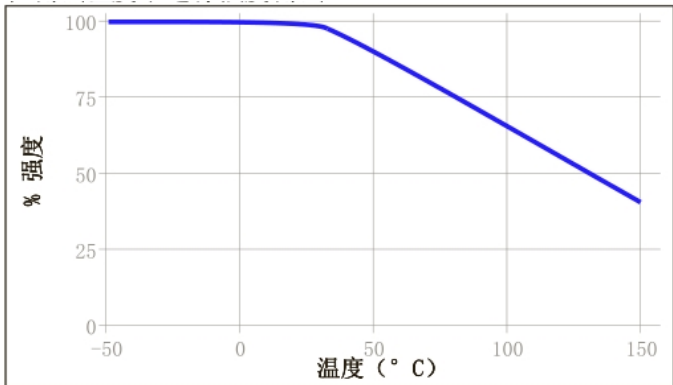
后 24 小时 @ 22 ° C	
压剪切强度, ISO 10123:	
钢制轴和套	N/mm ² ≥17, 2 (psi) (2 490)

典型环境抵抗性能

固化 1 周 @ 22 ° C 压剪切	
强度, ISO 10123:	
钢制轴和套	

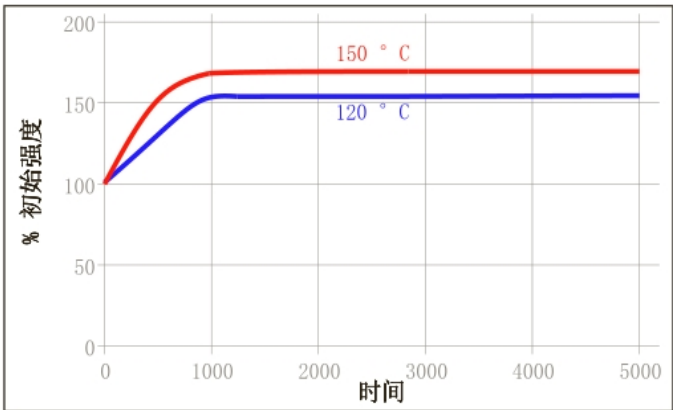
热强度

在测试温度下进行强度测试



老化强度

在测试温度下进行老化, 在 22 ° C 进行测试



耐化学品/溶剂测试

在下列条件下进行老化, 在 22 ° C 进行测试.

环境	° C	初始粘结强度的剩有率%		
		100 h	500 h	1000h
机油 (MIL-L-46152)	125	100	100	100
无铅汽油	22	100	100	100
制动液	22	80	75	75
50/50 乙二醇/水	87	100	90	80
乙醇	22	95	95	95
丙酮	22	80	80	80

注意事项

本产品不宜在纯氧与（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, 请查阅长盈的材料安全数据资料 (MSDS).

当使用清洗剂清洗材料表面时, 应检查该清洗剂与胶水的相容性. 在某些情况下, 使用的清洗剂可能会影响胶水的固化和性能.

该产品不推荐使用在塑料上 (尤其是热塑性塑料, 可能会引起破裂), 在应用之前建议首先测试产品对材质的相容性.

使用指南

装配

1. 为了获得最佳效果, 使用诸如长盈 ODC free 清洗剂彻底清洗材料内外表面, 并干燥.
2. 如果材料是惰性金属或者固化速度过慢, 使用催化剂 7471 或 7649 并晾干.
3. 对于滑配合来说, 只需绕轴和轴套的导角涂一圈胶, 装配时转动以确保良好的涂覆.
4. 对于压配合来说, 两个被粘接的表面都需涂满胶, 并在适当的高压压力下上装配.
5. 对于热配合来说, 胶应涂在轴上, 然后加热轴套产生足够的间隙自由装配.
6. 在部件达到足够操作强度之前, 不要对部件有任何应用.

拆卸

1. 对装配件进行局部加热至 250° C 。在加热时进行拆卸作业.

清洗

1. 对于固化的胶水, 可将其浸泡在溶剂中或使用钢刷等工具进行机械打磨.

储存条件

该产品储存在 8~28°C, 阴凉、干燥处储存. 保质期 12 个月.