

产品说明

AN122 具有下列性能

技术	丙烯酸
化学类型	二甲基丙烯酸乙酯
外观(未固化)	紫色液体
荧光性	具有荧光性
组成	单组分-不需混合
粘度	低粘度, 触变性
固化方式	厌氧
二次固化	促进剂
应用	螺纹锁固
强度	低强度

AN122 适合于锁固和密封需要正常拆卸的螺纹紧固件。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。主要用于需要容易拆卸的定位螺丝, 小直径螺栓以及配合长度较长的螺栓。触变特性减少了液态 AN122 在施胶后, 未固化前到处流淌。

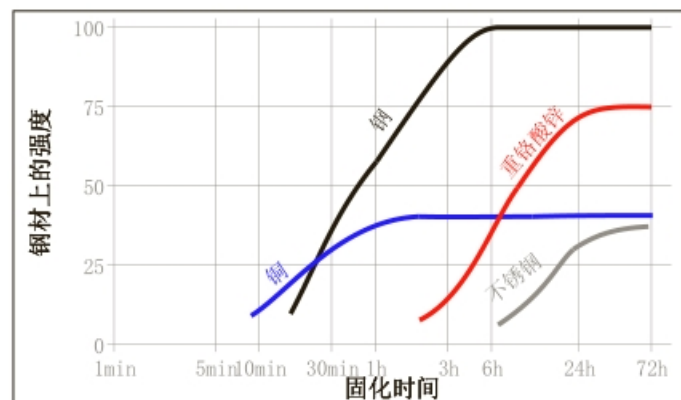
固化前的材料特性

比重@ 25 °C	1,05
闪点 - 见 MSDS	
粘度, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
转子 3, 转速 2,5 rpm	≥3 500
转子 3, 转速 20 rpm	900-1 500
粘度, EN 12092 - MV, 25 °C, 后 180 s, mPa·s (cP):	
剪切速度 277 s ⁻¹	135

典型固化特性

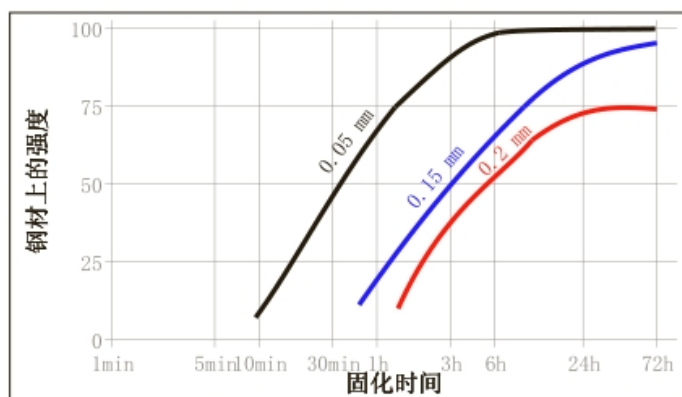
固化速度与基材的关系

固化速度取决于所用的基材。下图显示在不同材质的 M10 的螺栓和螺母上, 破坏力矩与时间的关系。测试标准为 ISO 10964 标准。



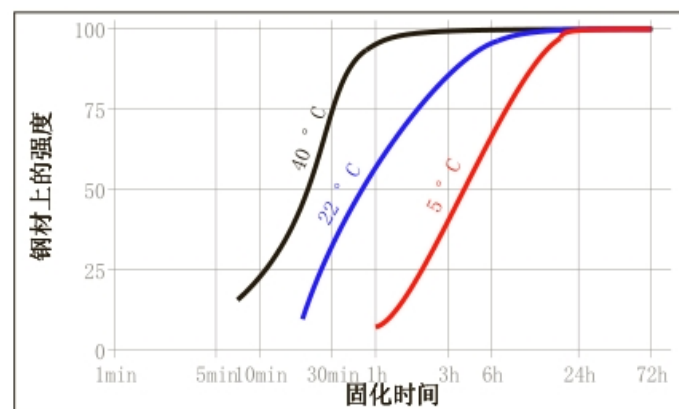
固化速度与间隙的关系

固化速度取决于间隙的大小。螺纹紧固件的间隙与螺纹的类型、质量和尺寸有关。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。



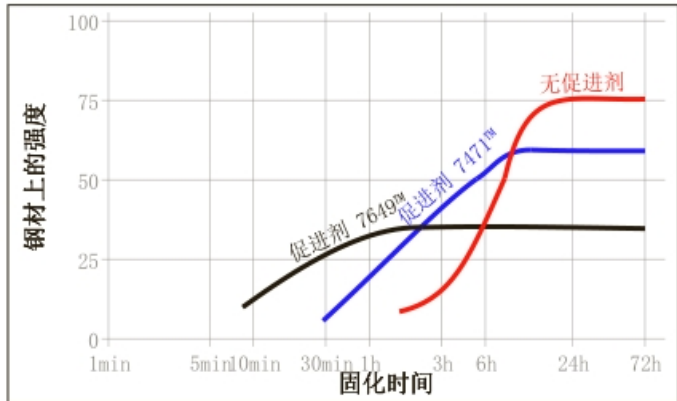
固化速度与温度的关系

固化速度取决于温度。下图显示在 M10 的螺栓和螺母上, 在不同温度下破坏力矩与时间的关系。测试标准为 ISO 10964 标准。



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。下图显示在 M10 镀锌钢制螺栓和螺母上, 使用促进剂 7471 和 7649, 其破坏力矩和时间的关系。测试标准 ISO 10964 标准。



固化后材料典型性能

物理性能:

热膨胀系数, ISO 11359-2, K^{-1}	$80 \times 10^{-6-6}$
导热系数, ISO 8302, $W/(m \cdot K)$	0, 1
比热, $kJ/(kg \cdot K)$	0, 3

固化后材料特性

胶粘剂性能

24 小时后 @ 22 ° C

破坏力矩, ISO 10964:

M10 钢制螺栓和螺母	N • m	6
	(lb. in.)	(50)

平均拆卸力矩, ISO 10964:

M10 钢制螺栓和螺母	N • m	4
	(lb. in.)	(35)

松脱力矩, ISO 10964, 预紧扭矩 to 5 N • m:

M10 钢制螺栓和螺母	N • m	14
	(lb. in.)	(120)

最大平均拆卸力矩, ISO 10964, 预紧扭矩 to 5 N • m:

M10 钢制螺栓和螺母	N • m	14
	(lb. in.)	(120)

压剪切强度, ISO 10123:

钢制轴和套	N/mm ²	≥2, 5
	(psi)	(≥360)

典型环境抵抗性能

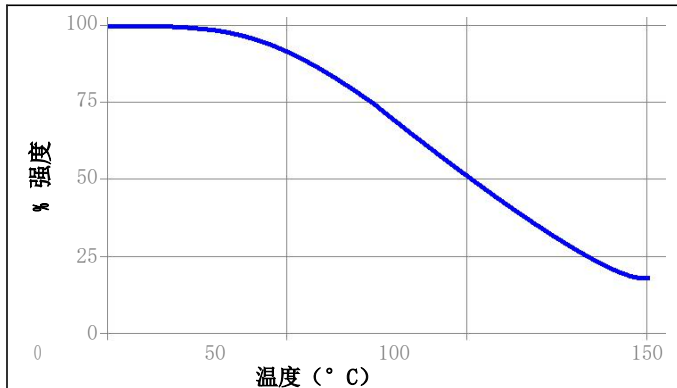
1 周后 @ 22 ° C

松脱力矩, ISO 10964, 预紧扭矩 to 5 N • m:

M10 镀锌螺栓和螺母上测量

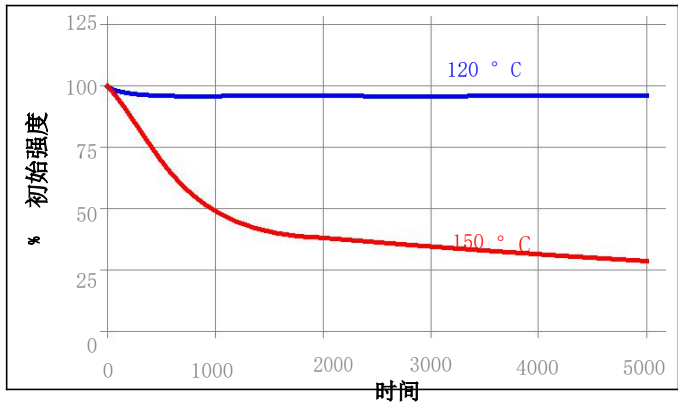
热强度

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	1000 h	5000 h
机油 (MIL-L-46152)	125	100	95	90	85
含铅汽油	22	95	95	95	95
制动液	22	95	95	95	90
50/50 乙二醇/水	87	80	80	80	80
丙酮	22	100	90	90	90
乙醇	22	95	95	90	90

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 ODC free 清洗剂彻底清洗材料内外表面，并干燥。
2. 如果材质为非活泼金属或未知材料，在配合面喷洒，并晾干 30 秒钟。
3. 使用前充分摇匀。
4. 为防止胶水阻塞施胶嘴，应避免胶嘴接触金属物质。
5. 对于通孔，在螺栓和螺母配合部位点胶。
6. 对于盲孔，在盲孔底部滴胶。当装配时，内部空气会被排出。

7. 按正常操作装配螺栓。当需要上紧到所需力矩时，力矩补偿并不需要。
8. **对于密封应用**，将产品涂在外螺纹上（360°）第一个螺纹不涂，将胶粘剂添满整个的螺纹间隙。对于更大的螺纹和间隙，可以调整涂胶量并且将也将产品应用在内螺纹上。

拆卸

1. 用标准拆卸工具拆卸。
2. 在极少情况下，由于配合长度很长导致常温下无法拆卸，可以局部加热螺栓和螺母到 232 度，趁热进行拆卸。

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。

长盈材料说明

每一批号产品都有测试报告。LMS 测试报告中含有一些对客户有用的质检测试参数。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长盈质量中心负责协调。

贮存条件

产品贮存于未开封的原包装内存放在阴凉干燥处。贮存方法在产品外包装上有所标注。

理想贮存条件：8 °C to 21 °C。如将该产品 贮存在低于 8 °C 或高于 28 °C 条件下，可能会影响产品性能。

被取出包装盒外使用的产品有可能在使用中受到污染。为避免污染未用胶液，不要将任何胶液倒回原包装内。本公司将不会对已受到污染的或上面已提及的贮存方法不恰当的产品负责。如需更多信息，请与当地的长盈公司技术服务部或客户服务部联系。

单位换算

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

说明

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。鉴于公司明确声明对所有因销售长盈产品或特定场合下使用长盈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。长盈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。建议用户每次在正式使用前都要根据本文提供的数据先做实验。