

BAA-1170螺纹锁固厌氧胶产品技术说明书

1.产品用途

❖ 本产品采用先进的技术工艺和进口原料生产的螺纹锁固厌氧胶,是一种单组份、触变性中等粘度、中强度、通用型厌氧型螺纹锁固密封剂,无卤单组份螺纹锁固厌氧胶粘剂,本品在两个紧密配合的金属表面间,并与空气隔绝时固化。避免螺纹紧固件的松动和渗漏。用于M6-M36 螺纹的锁固与密封。防止 螺纹锈蚀。典型用途:螺母锁固。

2.产品特性

- ❖ 在隔绝空气(缺氧)的条件下固化,形成一层坚韧的胶层,但有氧条件下难以固化或不固化。
- ❖ 本品应用于填充零件配合间隙,降低了圆柱形零件对加工精度的要求,可以对螺纹锁固,增加配合零件的剪切强度,防止螺纹在使用过程中出现松动。
- ❖ 产品无溶剂,低 VOC , 符合 RoHS
- ❖ 固着强度高,固化后可以提供较高的剪切强度,从而使圆柱形零件达到固持或传递一定扭矩的目的。
- ❖ 应用于轴承内孔与轴径、轴承外圈与箱体座孔,皮带轮内孔与轴颈,齿轮内孔与轴颈,衬套与孔等配合零件的装配;
- ❖ 使用本品能很好地简化装配工艺,免去了加热、冷缩、强力压入等装配工序;

3.技术参数:

项目	产品特性	测试方法	备注
材质	丙烯酸酯	/	
颜 色	蓝色或红色粘稠液体	目测	
粘度 (mPa. s)	1000-3000	GB/T 2794—2013	4#转子
密度 (g/cm ³)	1.05±0.05	GB/T 13354-1992	
闪点(℃)	110℃		
透明性(不透明/半透明)	不透明	目测	
低气味/ 无气 味)	低气味	/	低气味
固化时间 (min)	≤20	/	25℃ , 50%RH

最大填充间隙 (mm)	5-10	GB/T 13477.5-2002	25°C , 50%RH
完全固化时间 (h)	24h	/	25°C , 50%RH
破坏力矩 (N · m)	≥12	/	
平均拆卸力矩 (N ·m)	≥8	/	
工作温度 (°C)	-54 ~150		

注：以上性能数据均在温度 $25\pm 2^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度 $50\pm 5\%$ 条件下，固化7天后测试所得

4.耐化学品性能:

- ❖ 耐溶剂、汽油、防冻液、酸碱(pH3-10)溶液、碳氢化合物、盐水
- ❖ 不耐极性溶剂、强酸 (HF酸) 、强碱 (NaOH)

5.适用性:

- ❖ 本品用于M6-M36 螺纹的锁固与密封,不宜在塑料件上使用; 为避免污染原胶液, 请勿将已倒出的胶液,倒回原包装.

6.使用安全:

- ❖ 工作场地尽量要保持足够的通风,远离儿童或放在儿童无法接触的地方, 避免误服或吞咽
- ❖ 胶水未使用完 , 需立即密封保存, 在阴凉通风处储存
- ❖ 使用时务必要远离火源, 避免接触明火
- ❖ 作业时带上胶手套并佩戴护目镜, 避免与皮肤接触, 不慎接触到皮肤或眼睛, 需立即用大量的清水冲洗, 马上去医院进行检查。
- ❖ 本产品数据均在实验室所得, 由于具体使用存在环境差异 , 建议各用户先进行试验或者向本公司技术咨询司技术咨询。

7.使用方法:

- ❖ 被涂表面应清洗干净、干燥并无油脂。
- ❖ 将螺栓涂足够的胶液来填满所有的啮合螺纹, 本品在0.05 mm 以下 的薄胶层工作效果最佳。
- ❖ 对于较大尺寸的螺纹,间隙较大会影响到产品的固化速度和强度。本产品会减轻装配产生的磨擦力(扭矩张力比) 。在需把螺纹紧固到临界值的应用场合, 需事先做好验证

8.包装规格:

- ❖ 50ML/支、250ml /支

9.贮存及运输：

- ❖ 阴凉干燥处贮存，贮存期为 12个月（12℃-28℃）。
- ❖ 此类产品属于非危险品，按一般化学品运输。
- ❖ 均须密封保存，小心在运输过程中泄漏！