

LOCTITE® AA A-671™

又称为LOCTITE® A-671™
11月 2014

产品描述:

LOCTITE® AA A-671™具有以下产品特性:

技术	丙烯酸
化学类型	丙烯酸酯
外观 (A组分)	黄色 ^{LMS}
外观 (B组分)	蓝色 ^{LMS}
外观 (混合后)	深绿色
粘度	触变性
固化方式	室温固化
组成	双组分-需要混合
混合比例 - A:B	1 : 1
固含量	100%
应用	粘接
产品优点	<ul style="list-style-type: none"> • 适用外部混合 • 优异的填充间隙能力 • 优秀的耐久性 • 最小限度的表面处理要求

乐泰A-671是一款双组分增强的丙烯酸酯胶粘剂, 使用方便, 性能优异. 该产品不可燃, 100%固含量, 与其他丙烯酸胶粘剂相比气味更低. 乐泰A-671特别设计粘接磁钢, 对铁氧体, 铝镍钴合金, 和稀土永磁等提供良好的附着力, 且对大多数的金属表面有优异的粘接强度. 典型应用包括永磁直流电动机刷, 扬声器粘接, 发电机以及磁铁件的粘接等等.

未固化材料典型特性

A组分:

密度, DIN EN542@ 25 ° C, g/ml	0, 91至0, 98 ^{LMS}
布氏粘度, - RVF, 25 ° C, mPa.s (cp):	
转子 6, 转速 20 rpm	20 000至25 000 ^{LMS}
闪点 - 见 MSDS	

B组分:

密度, DIN EN542@ 25 ° C, g/ml	0, 95至1, 01 ^{LMS}
布氏粘度, - RVF, 25 ° C, mPa.s (cp):	
转子 6, 转速 20 rpm	20 000至25 000 ^{LMS}
闪点 - 见 MSDS	

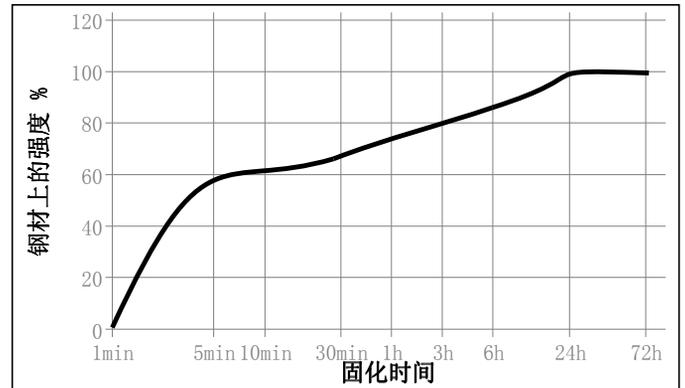
典型固化特性

初固时间

初固时间定义为剪切强度达到 0.1 N/mm² 所需要的时间.
夹具时间, 秒 ≤75^{LMS}

固化速度与时间的关系

下图显示了在22 ° C / 50 % RH条件下, 根据ISO 4587测得的脱脂低碳钢的剪切强度 时间的变化关系.



固化后材料典型性能

物理特性:

玻璃态转变温度, ° C	59
邵氏硬度, ISO 868硬度D : @ 25 ° C	60

固化后材料特性

胶粘剂性能

22 ° C下固化72小时

剪切强度, ISO 4587:

钢件 (样条, 溶剂清洗)	N/mm ² ≥13, 8 ^{LMS} (psi) (≥2 000)
---------------	---

70 ° C固化24小时, 室温固化2天后测试

冲击强度, ISO 9653, J:

钢件 (喷过砂)	7
----------	---

剪切强度, ISO 4587:

钢件 (喷过砂)	N/mm ² 12 (psi) (1 800)
铝 (打磨)	N/mm ² 10 (psi) (1 440)
阳极氧化铝	N/mm ² 10 (psi) (1 480)
不锈钢	N/mm ² 11 (psi) (1 600)

镀锌	N/mm ² 6 (psi) (*840)
尼龙	N/mm ² 2 (psi) (340)
样块剪切强度, ISO 13445, :	
玻璃	N/mm ² 14 (psi) (*1 960)
丙烯酸酯	N/mm ² 3 (psi) (420)
ABS	N/mm ² 2 (psi) (310)
PVC	N/mm ² 2 (psi) (240)
钢件(喷过砂)粘钎钴	N/mm ² 11 (psi) (1 630)
钢件(喷过砂)粘钎	N/mm ² 9 (psi) (1 270)
钢件(喷过砂)粘铝镍钴合金	N/mm ² 12 (psi) (1 770)
钢件(喷过砂)粘铁氧体	N/mm ² 12 (psi) (1 700)

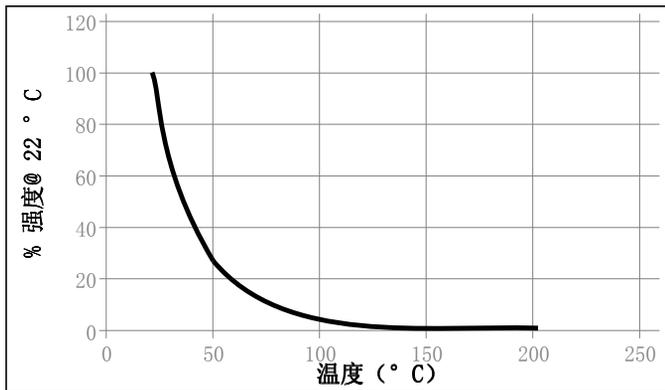
* 基材失败

典型耐环境抗性

70°C固化24小时, 室温固化2天后测试
剪切强度, ISO 4587:
低碳钢

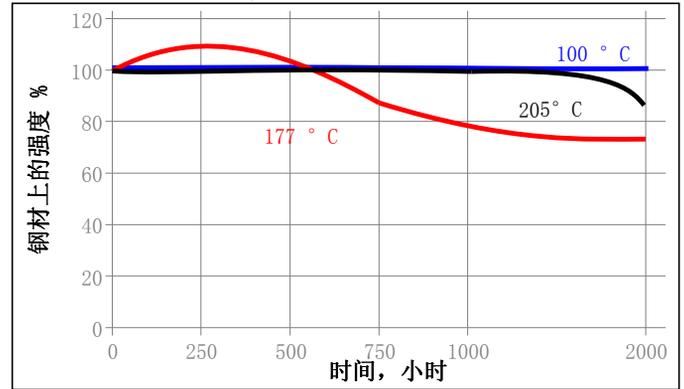
热强度

在所示温度下测试



热老化

在指定温度下老化后, 在22 °C下测试



耐化学品/溶剂测试

在下列条件下进行老化, 然后在22 °C下测试.

环境	° C	初始强度的保持率%	
		500 h	1000 h
空气	87	100	100
水	22	100	90
盐雾	35	60	50
95% 相对湿度	40	90	70
冷凝蒸汽	49	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, 请查阅乐泰的材料安全数据资料 (MSDS).

使用指南

- 对于高强度结构粘接作业, 清除作业面污染物, 如油漆、氧化膜、油脂、灰尘、脱模剂以及其他表面污染物
- 使用防护手套, 最大限度避免皮肤接触。不要使用溶剂清洗双手
- Bulk Containers:** Normally material is dispensed through an external mix dispensing system. This system consists of two dispense tips that are closely positioned approximately 1,6mm apart such that when product is dispensed, the two components mix in the air as the adhesive falls on the part. Minimum height of the dispense tips above the part is 15cm, with best results achieved when a height of 30cm is used. Optimal dispense angle (from horizontal) of dispense value is 60°. The product will cure when the mix ratio is between 1:2 and 2:1 parts A:B. However, the varying the mix ratio from 1:1 may affect cure speed and ultimate strength and should be verified
- Static mix tips are not needed to adequately mix this class of material
- 点胶后应尽快装配。大量混胶和/或高温将 少操作时间
- 装配涂胶表面后, 放置固化。高温会加速固化速度
- 在固化过程中不要移动装配件。粘接件完全固化后方可承载任何重荷
- 可以使用酮类溶剂清除残余未固化胶粘剂

乐泰材料规范^{MS}

乐泰材料规范日期为2001年5月22日(树脂) 和乐泰材料规范日期为2001年5月22日(固化剂)。对于标明的特性, 每批产品均有测试报告。乐泰材料规范测试报告包括对客户有用的经选择的适用于规范的质量控制测试参数。另外, 还进行综合控制, 以确保产品质量与一致性。特殊客户要求可与汉高质保部协调。

储存

此产品可燃, 必须以符合相关规定的适当方式存放。不要存放在氧化剂或可燃材料附近。将未开封产品存放在干燥处。存放信息在产品包装上有显示。

理想的储存温度为2° C到8° C, 存放在低于2° C或高于8° C的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储存方法不恰当的产品负责。若需要更多必要信息, 请同当地技术服务中心或客服代表处联系。

单位换算

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

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

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

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

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

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

$$\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$$

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

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

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

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

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

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掌控的贵司操作条件的变化而变化。因此, 汉高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。

若该产品由Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS and Henkel France SA 提供, 则提请另注意如下事项:

若汉高被裁定应承担赔偿责任, 无论基于何种法律依据, 汉高承担的责任均不超过该批交付产品本身的价值。

若该产品由Henkel Colombiana, S.A.S提供, 以下免责应予适用:

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。汉高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。

若该产品由Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., or Henkel Canada, Inc. 提供, 以下免责应予适用:

本文中所含的各种数据仅供参考, 并不被认为是可靠的。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。鉴于汉高公司明确声明对所有因销售汉高产品或特定场合下使用汉高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。汉高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 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汉高公司的专利许可证。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。本产品受美国、外国专利或专利应用的保护。

商标使用

除非另外说明, 本文件中所有的商标均为汉高公司在美国或其它地方专利和商标管理部门的注册商标。

参考 0.3