

1243 螺纹锁固密封剂

2017 年 04 月

产品技术数据表

产品描述

中等强度、快速固化、触变性粘度，低温固化效果良好，适用于M6~M20的螺纹零件紧固，也可用于要求锁紧力较低的中大型螺纹零件紧固；此外，也特别适合于轻微油渍表面或惰性表面使用，可用普通扳手拆卸。

典型用途

避免螺纹紧固件的松动和渗漏，特别适合于以下部位螺栓的锁固和密封：

- 发动机螺栓
- 传动轴螺栓
- 建筑机械螺栓
- 工程机械螺栓
- 变速箱螺栓
- 摇杆螺栓

固化前胶液性能

基础原料..... 甲基丙烯酸双酯
 颜色..... 蓝
 粘度 (cps @ 22°C) 2,800/触变性
 固化速度(初固/全固, min./hrs. @ 22°C) ... 10/24
 最大填充间隙(mm) 0.13
 比重 @ 22°C 1.10
 闪点 (°C) >93

固化后性能

工作温度 (°C) -60 至150
 破坏力矩/平均拆卸力矩(N·m @ 22°C) 20.0/7.0
 耐溶剂性..... 良好
 检验标准..... JB/T7311-2008

使用方法

1. 表面处理：用1755高效清洗剂清洗螺纹表面，无油表面可获得最佳锁固效果。当间隙大、温度低及表面惰性（纯铝、不锈钢、镀锌、镀铬等）时，须配合促进剂1764一起使用。
2. 涂胶：在螺栓、螺帽、螺孔点胶，建议涂胶至少在3扣以上。
3. 装配：装配螺栓、螺帽，拧紧至规定力矩即可。
4. 拆卸：选用普通胶锁固，用一般扳手拆卸即可。对于一些特殊的场合，可以将螺栓螺母加热至260°C趁热拆卸。

贮存方法和保质期

在阴凉、干燥处 10°C-28°C 下贮存，保质期 18 个月。不得将任何胶液倒回原包装内，避免污染原装胶液。

注意事项

1. 本产品不能用于富氧和/或富氧系统，不能用作其它强氧化性材料的密封剂。
2. 本产品固化后为安全无毒物质，但固化前应尽量避免与皮肤接触，若不慎溅入眼睛，应迅速用大量清水冲洗。

详细安全数据参见1243安全数据表。

技术咨询电话： +86-10-88795588.

包装

订货号	规格
124301	50ml
124305	250ml

声明

本文中所涉及的数据可靠，仅供参考，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。使用者有责任确定天山产品或任何生产方法在涉及特殊用途时的适配性，在操作和使用天山产品时应采取正确的预防措施保证财产和人身安全。综上所述，天山公司拒绝为发生在产品销售和使用天山产品过程中作为特殊目的而作的所有担保和暗示。进一步，天山公司对包括经济损失在内的任何结果性或附带性损害，不承担任何责任。