

肯耐科 KN638
高强度圆柱固持胶
2021.1

产品描述:

KN638 高强度圆柱固持胶是一种单组份、中等粘度高强度的厌氧胶粘剂。可用于所有类型刚性组件的粘接，可有效地增加圆柱形金属的装配强度。

KN638 具有以下产品特性:

技术	丙烯酸
化学类型	甲基丙烯酸酯
外观 (未固化)	绿色
荧光性	具有荧光性
组成	单组分-不需混合
粘度@25°C, cps	2100-2900
比重@25°C	1.1
固化方式	厌氧
二次固化	促进剂
应用	圆柱固持
强度	高强度

典型用途:

填充紧密配合的压配合件，键沟和花键之间的空隙；装配轴承与衬套，并提高压配合的固持强度。本品可以防止由于震动或者冲击而引起的松动、微振磨损、泄露及金属配合件的腐蚀。

材料性能:

初固时间: 10-60 分钟@22°C
 初固时间(使用促进剂) <5min
 全固时间: 24 小时@22°C
 工作温度范围: -50°C至 150°C

固化性能:

剪切强度: 3500psi

耐化学品/溶剂测试:

按如下测试条件老化，测试温度 22°C。

环境	°C	初始强度的保持率%		
		500 h	1000 h	5000 h
机油	125	65	75	75
无铅汽油	22	90	95	95
制动液	22	105	105	100
乙二醇/水 (50/50)	87	75	85	90
丙酮	22	95	95	100
乙醇	22	95	95	95
E85 乙醇燃料	22	95	95	95
B100 生物柴油	22	100	100	110

促进剂:

在低温环境以及惰性金属上，可以使用促进剂 KN766 提高产品的固化速度。

操作说明:

1. 为了获得最佳效果，使用清洗剂彻底清洗材料表面，确保无油脂、无灰尘，待干燥后进入下一步。
2. 当固化速度很慢或者间隙较大时，可在表面使用促进剂加快固化速度。
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敷。
4. 对于压配合来说，两个被粘接的表面都需涂满胶水，并在适当的高压压力下装配。
5. 对于收缩配合组件来说，胶应涂在零件上形成光滑、均匀的薄膜。
6. 在部件达到足够操作温度之前，不要对部件有任何破坏性的动作。

存储及说明:

产品应存储于温度在-10°C至 30°C的阴凉干燥的环境中。最佳存储温度为 8~28°C。保质期为从生产之日起 2 年。

注意事项:

本品不易在纯氧/或富氧环境中使用，不能作为氯气或者其他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，请查阅本产品的材料安全数据资料 (MSDS)。