

# ST-6110缺氧胶、螺丝胶、轴承胶、厌氧胶

产品名称	ST-6110缺氧胶、螺丝胶、轴承胶、厌氧胶
公司名称	深圳市鑫力达工业胶料辅料行
价格	面议
规格参数	品牌:拓嘉 型号:ST-6110
公司地址	深圳市龙华新区龙华办事处华联社区牛地埔西区69-2号(办公场所)
联系电话	13823750013

## 产品详情

缺氧胶又叫厌氧胶或螺丝固定剂,属于单一型高分子聚合物产品,其主要是在缺氧环境下固化,与氧气接触时不会固化,在密闭缺氧环境下快速固化可形成极高强度.主要应用于工业生产中的螺丝固定,封闭机件组合, 管路密封, 轴承固定等,可延长机械寿命,增加操作安全,提高产品品质等,其耐老化性能极强,可耐温-55 ----160 , 是一种性能优越的工业胶粘剂.

### 一、物性参数:

产品编号	粘度(cps)	松脱扭力(n/mm <sup>2</sup> )	磨擦扭力(n/mm <sup>2</sup> )	填补间隙(m)	抗张力psi	剪断强度psi	固定时间m in	完
st-6110	2000 ± 10%	21.5	22	0.5	1900— 2900	2000— 2600	3--5	

## 二、操作方法及注意事项:

先将牙纹或接口处除油去污、干燥,使其干爽、清洁、无油污。

按需工件之间的间隙大小,选择相适应缺氧胶(粘度)。

将缺氧胶涂布于公牙前端(依管路大小增减胶量),公母牙结合时用工具锁紧即可。

锁紧后5分钟左右即可初步固定,期间请勿使涂胶部位松动,否则会破坏缺氧胶功效。

缺氧胶完全固化要24小时以上,故组合好的大中型工件最好在24小时后再使用,这样效果会更好。

若要使缺氧胶快速完全固化,请对胶接部位施加80 以上高温。

若大间隙管牙或工件密合不紧时,请加入适量氧化铁粉末搅拌均匀后涂胶。

完全紧固后的工件将不易松脱,须用高温水蒸汽对胶接部位均匀加温或用明火直接对胶接部位均匀烘烤至胶软化后方可松动。

本产品不可直曝于阳光下,应置于阴凉通风处。

使用后需加盖,防止金属、灰尘等其它物质污染,从而促使存放期缩短。

本产品如沾染皮肤,以肥皂清洗为宜。

本产品包装方式: 1kg 250g 50g 均有供货。

未尽事项需垂询时,请致电本公司业务部。