

## 277螺纹胶、缺氧胶、厌氧胶水、螺丝锁固剂

产品名称	277螺纹胶、缺氧胶、厌氧胶水、螺丝锁固剂
公司名称	深圳市佳泰固科技有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:佳泰 型号:277螺纹胶
公司地址	龙华新区大浪
联系电话	0755-2972995 13417562711

## 产品详情

### 螺纹锁固剂 (jt-277) 简介

缺氧胶又名厌氧胶或螺丝固定剂，属于单一型高分子聚合物产品，其主要是在缺氧的环境下固化，与氧气接触时不固化，在密封缺氧的环境下，快速固化可形成极高的强度，本产品主要用于工业生产中的螺丝固定，密封机件组合，管路密封，轴承固定等，可延长机械寿命，增加操作安全，提高产品批品质等，其耐老化性能极强，可耐温-55 -150 ，是一种性能优越的工业胶粘剂。

根据不同用途有多种不同粘度(cps)规格：

产品型号	粘度 (mpa.s)	颜色 (color)	松脱扭力 (n/cm <sup>2</sup> )	磨擦扭力 (n/cm <sup>2</sup> )	填充间隙 (mm)	剪断强度 psi	固定时间 min
jt-277	7000	红色	90	150	0.5	2000-3000	3—5

## 二、操作方法及注意事项

- 1、先将牙纹接口处除油去污，干燥，清洁，无油污。
- 2、按需粘工件之间的间隙大小，选择相适应缺氧胶（粘度）。
- 3、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。
- 4、锁紧后3-5分钟可初步固定，期间请勿使涂胶部位松动，否则会破坏缺氧胶功效。
- 5、缺氧胶完全固化需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。
- 6、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。
- 7、若大间隙管牙或工件密合不紧时，请加入适量氧化铁粉末拌均匀后涂胶。
- 8、完全紧固后的工件将不易脱落，须用高温水蒸气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。
- 9、本产品不可直暴于阳光下，应置于阴凉通风处。
- 10、使用后需加盖，防止金属、灰尘等其它物质污染，以免促使存放期的缩短。
- 11、本品如沾染皮肤，以肥皂清洗为宜。
- 12、本产品包装方式：250g 50g均有供货。