



H5263 螺纹锁固密封胶

H5263是一款单组分，中低粘度，触变性，高强度厌氧型螺纹锁固密封胶，用于M36以下螺纹的锁固与密封。耐高温，最高温度可达180℃。

特别适合重载应用，如发动机箱螺栓、泵壳螺栓以及其他大强度紧固件装配。不仅在作用于活性金属，同时作用于惰性基材，诸如不锈钢和镀层表面。此产品耐高温抗油脂。它能容许各种轻微表面污染，诸如切割、润滑、防腐蚀和保护液体中所含的油污的。

产品描述

产品特性

条目	描述
化学类型	甲基丙烯酸酯
外观	红色
组分	单组分
固化方式	隔绝空气厌氧
应用	粘接，密封
典型的产品应用	发动机箱螺栓、泵壳螺栓以及其他大强度紧固件装配

产品性能

未固化时性能

条目	典型值	备注
比重@25℃	1.1 g/ml	GB/T 13354
粘度@25℃	450~700 mpa.s	GB/T 2794 (Brookfield LVF 1#转子 10r/min)
闪点	> 93 °C	TCC

典型的固化特性

初始固化速度	5 min	使用促进剂
	30min	不使用促进剂
完全固化时间 h	24	-
最大填充间隙 mm	0.2	-
工作温度	-54~180℃	-
热膨胀系数 K ⁻¹	80×10 ⁻⁶	ASTM D696
导热系数	0.1	ASTM C177
M10 钢制螺母和螺栓在 22℃下固化 24 小时		



破坏力矩 N·m	20~45	ISO-10964
平均拆卸力矩 N·m	25-45	ISO-10964

使用方法/操作工艺

装配：

1. 为了获得最佳效果，使用 H755 清洗剂彻底清洗螺纹内外表面，并晾干。
2. 如果材料为惰性金属，在配合面喷涂促进剂 H7649，并晾干。
3. 使用前充分摇匀。
4. 为防止胶水阻塞施胶嘴，应避免胶嘴接触金属物质。
5. 在螺纹的啮合处涂满足够的胶液，第一节螺纹不要涂，涂胶宽度为 3-5 道螺纹。对于较大的螺纹和间隙，可以调整涂胶量并且也将产品应用在内螺纹上。
6. 用普通方法拧紧螺纹直至正确位置。24 小时后达到最高强度。

拆卸：

7. 用标准拆卸工具拆卸。
8. 在极少情况下，由于配合长度很长导致常温下无法拆卸，可以局部加热螺栓和螺母到 230°C，趁热进行拆卸。

清洗：

9. 对于固化的胶水，可以浸泡在垫片清洗剂 H790 中或钢刷等工具进行机械打磨。

标准包装

50ml/支, 250ml/支

产品储存

本产品无毒性、无危险性，遵循标准化学品运输和储存。

本产品最佳存储条件：18-26°C，存储期 24 个月。

为防止未使用产品受到污染，请不要将任何材料放回原装容器。本公司不对在前述情况以外的条件下被污染或储存的产品承担责任。更具体的保存期限信息，请咨询 Hanlicon 应用工程师。

注：本文中所含的各种数据仅供参考。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。自行决定把本产品用在本文中提及的产品应用外，及未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。本公司明确声明对所有因销售公司产品或特定场合下使用本公司产品而出现的问题，包括针对某一特殊用途的适用性问题，我们不承担责任。公司明确声明对任何必然的或意外损失都不承担责任。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。



湖南创瑾科技有限公司

中国湖南省长沙市宁乡经济技术开发区谐园北路

中国长沙智能终端产业园 5 号栋

Tel: +86-731-87827556

www.trumjin.com