

无溶剂厌氧固化型胶粘剂

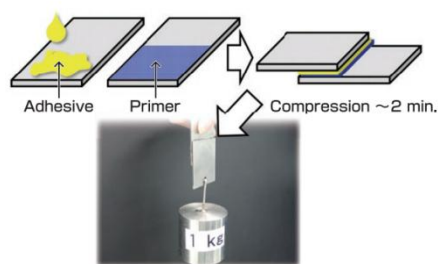
Anaerobic adhesives Arontite® ATX series

1. 特点 Features

- (1) 无氧环境下接触金属表面即可固化
在隔绝氧气、接触金属表面的条件下固化。
- (2) 优异的油面粘接性
可在带油表面直接粘接。
- (3) 配合底涂可实现非金属粘接
使用专用底涂剂（Ar Quika 系列），也可粘接非金属表面。
- (4) 无溶剂、常温快速固化，作业性优异
无溶剂配方，常温快速固化，提升作业效率。

2. 使用例 Typical usage

胶粘剂 + 底涂剂 → 压合 → 约 2 分钟固化



3. 代表特性值 Properties

项目 item	单位 units	ATX- HV1	ATX- HR1	ATX- SS1	测试方法与条件 method & condition
外观	—	黄色液体	黄色液体	黄色液体	目视
粘度	mPa·s	1,170	120	920	旋转粘度计, 25℃
玻璃化转变温度 Tg	℃	91	103	90	DMS, tanδ max, 2℃/min, 1Hz
热膨胀系数 CTE	ppm/℃	170 (0~100℃) 188 (100~200℃)	125 (0~100℃) 165 (100~200℃)	172 (0~100℃) 188 (100~200℃)	TMA (拉伸法), 5℃/min
备注	—	高粘度	耐热型	快速固化	—

可根据使用环境与形状选择最合适的型号。

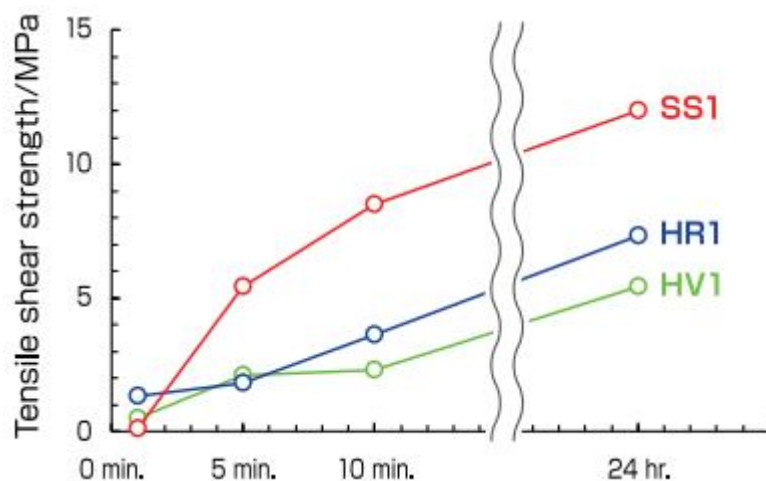
4. 各种条件下的拉伸剪切强度

(24 小时后强度, 单位: MPa)

测试条件	条件	拉伸剪切强度/MPa (24hr.after)		
		ATX- HV1	ATX- HR1	ATX- SS1
SUS304	常温	5.4	7.3	12.2
	150℃加热后	0.7	1.5	0.6
	150℃×100 小时加热后	3.2	5.0	3.3
电磁钢板 (涂机油)	常温	6.3	7.2	7.5
	150℃加热后	1.1	1.0	0.2
	150℃×100 小时加热后	5.0	7.3	6.6

常温强度变化 (SUS304)

0 分钟 → 5 分钟 → 10 分钟 → 24 小时 (趋势: SS1 > HR1 > HV1)



适用于电机核心用电磁钢板的堆叠, 固定

