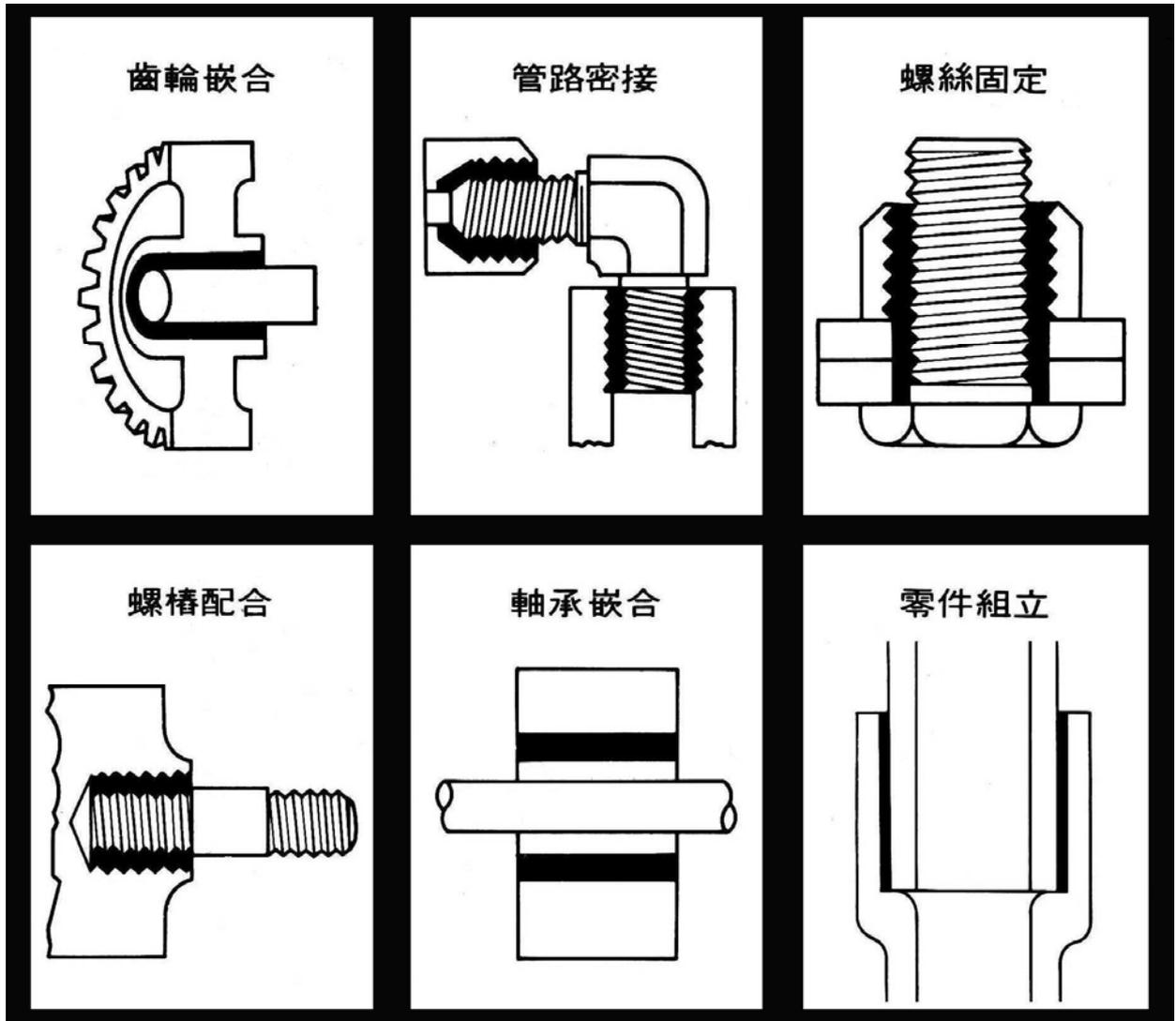




200 系列

嫌氣性接著、填縫膠



- 特性：
1. 缺氧膠之硬化原理為，當它滲入金屬組件間隙時，因隔絕氧氣而逐漸硬化，產生驚人之結合效果。
 2. 耐藥品性(耐酸鹼、耐油等)特佳。
 3. 耐高低溫(-40°C ~ 150°C)。

傑地有限公司

UL MIL 絕緣材料·粘膠·溫控器材

台北TEL:886-2-26008672 台中TEL:886-4-25685848
東莞TEL:86-769-88188707 上海代理TEL:86-21-58356975
Home Page: www.jasdi.com.tw
E-mail: jasdikao@ms21.hinet.net

- 用途：
1. 可用於組立公母配合之金屬零件，取代使用插鞘、焊接來固定零件或取代壓入配合，免除公件與母件因公差太大，配合困難或配合不良之情形。缺氧膠滲補間隙，使之百分之百緊密配合，臻於最精密境界，並因簡化組立過程而使成本大幅下降。
 2. 可使用於機械之任何配合點，永遠免除機械因不斷轉動或振動而零件鬆動，保持正常運轉和原來之精密度，減少維修費用，延長機械使用壽命。
 3. 可使用於氣體或液體流經之管路、零件的組立位置，具有絕對而永久之氣密，液密效果。
 4. 金屬鑄件沙孔之滲補。因缺氧膠之無孔不入，而有無沙孔之精密鑄件。
 5. 缺氧膠是先進國家任何工廠之機械維護用消耗用品。
 6. 誤用瞬間接著劑則效果低劣。

用途舉例：NO.200. 低粘度，可滲入已裝配好之組件間隙(如螺絲等)，可用於沙孔填補。

NO.201. 適用於最先進之吻合滑進黏接裝配法(Fit in method)將零件裝配於心軸上，如齒輪、轉動子、軸承、套管、轉動扇、萬向套接頭或螺絲等。

NO.202. 使用在巨型螺絲、螺樁，或間隙較大之組件上。

規格種類	粘度 (C.P.S.) ±20% 20 °C	剪斷強度 金屬/金屬 kg/cm ²	扭力力矩 (kg·cm)		最適合 間隙 mm	最大 間隙 mm	室溫硬化時間		附註
			破壞 力矩	脫出 力矩			初期硬化 時間	最後硬化 時間	
200	2-3	250-300	270	350	0.005	0.01	1 min.-5 min.	8-12 hr	高強度
201	150	250-300	460	460	0.01	0.15	15 min.-20 min.	12 hr	
202	600	250-300	414	414	0.02	0.3	30 min.-2 hr.	12 hr	