

航泰金属管路密封剂使用说明书

【产品简介】

“航泰-金属管路密封剂”是镇江航泰公司经过多年潜心研究生产的一种新型民用厌氧型金属管路密封产品，本产品在金属螺纹内因缺氧并在金属离子的催化作用下聚合成耐老化、耐腐蚀、无毒不溶之热固性柔性塑料，使用寿命远长于钢材。广泛用于消防、空调冷热水、空压、油管等金属管路螺纹密封锁紧。彻底解决因使用传统固体密封材料施工效率低、渗漏严重的问题。

【使用方法】

- 施胶前应用棉纱或抹布擦净管牙上的油污，污尘及水渍等杂物并干燥处理。
- 将胶分别涂在内丝和外丝管牙上并用胶刀或条状物（比如筷子等）刮匀，将内丝外丝先用手拧紧，再退出再拧紧再退出，如此反复两三次，观察下以确保至少有四至五螺牙处的胶液是均匀的，如果不均匀请再次补涂胶并把内外丝管牙上的胶涂覆均匀，最终使内外丝螺牙凹槽内的胶呈饱满均匀分布，装配时应尽快拧紧并用管钳打紧，特殊情况无法用管钳的，要确保内外丝至少五个管牙是配合紧密的（即拧进去至少5个丝口）尽快调整好角度，固化后不易调整，静置即可。
- 第三代 150 液态生料带用于法兰平面密封时应先除去表面油污，在法兰的两个接触面涂上适量胶液并刮匀，装配闭合即可。
- 对国标且 DN25 以下小管径螺纹可单面涂胶，其余均需双面涂胶。
- 如用于钢、铁活性金属的国标螺纹，环境温度在 25℃ 以上时安装后 24 小时试压，环境温度在 0-25℃ 时，安装 48 小时后可试压，0℃ 以下施工要求配合本厂活化剂使用。用于不锈钢，合金钢时间延长一倍。

【注意事项】

- 涂胶前应擦拭螺纹上的油污，如油污过多，应用清洗剂清洗，否则胶液不能固化完全，会影响密封效果。
- 镀镍、镀铬、异形铜件或其它惰性金属材质不建议使用本产品。
- 本品为金属管路密封剂，只在金属缝隙内固化，从牙口内挤出的胶液因接触空气而长久不会固化，擦除即可，以免滴落污染工作环境。对双面非金属或者一面金属一面非金属的螺纹不适用，螺牙有油漆的也不适用。
- 本品不适用于饮用水行业密封，也不适于纯氧及强氧化剂介质的密封。

- 后段安装时防止过度用力，以避免前面已安装好正在固化的接头跟随转动。
- 可重复使用，拆卸后接头胶体需用钢丝刷清除，重新涂胶。
- 本品不适用于气体灭火管道的密封。
- 禁用手指涂胶，施工时须戴手套，禁戴被胶液浸湿手套操作，否则可能对过敏体质或手上有微小伤口的人员产生过敏，工作完毕后应及时消洁洗手，如不慎误入眼中应立即用清水冲洗。
- 航泰三代 150 为易拆卸产品，一般情况可用管钳拆卸，针对大口径 DN50 以上拆卸强度大时，可用喷枪加热拆卸。

【免责声明】

- 本产品通过国家化学建筑材料测试中心检测，符合液态生料带行业标准，实验室测试耐压 50kg/cm²，该数据为实验室数据，并不代表任何条件下均可达到该标准，耐压 50kg/cm² 以上特殊要求需咨询厂方后方可使用。非标或异型管件长期高温工况请咨询厂方后使用。
- 本品主要用于材质为钢、铁的民用管道工程密封，不适用机械设备制造所需的强度，不同材质，不同粘度，不同工作温度，耐振动，耐各种油脂，需维修拆卸等特殊参数要求，设备制造相关密封剂登陆本厂网站查询或咨询航泰。

【敬告客户】

- 镇江航泰公司所生产的密封剂外箱封箱带和打包带印有“航泰”商标标识，产品上均有防伪二维码和合格证，谨防假冒伪劣产品造成严重工程隐患，可用手机扫描标签，管尾或外包装上的二维码进入航泰官网鉴别真假。

【你问我答】

1.市售的液态生料带和厌氧胶是同一产品吗？

答：现在市售的第二代，第三代液态生料带，各个厂家虽然标号叫法不同，但本质都属于厌氧胶的范畴，厌氧胶根据不同的用途其配方千变万化，市售的液态生料带只是我们厂家根据民用管道密封这一领域特别研制的一种厌氧胶产品。

2.用航泰液态生料带密封管螺纹，如出现少量漏点是什么原因？

答：主要原因是管牙配合间隙过大，比如航泰 150 的最大密封间隙为 0.3mm，遇到配合间隙为 0.5mm 的非标管件，装配后有 0.2mm 的间隙会躲藏空气，影响了正常固化，最简单的办法是双面涂胶，使空气无处躲藏。

3.未留足固化时间试压出现漏水怎么办？

答：发现渗漏立即泄压，放水，再过 48 小时，大多数漏点会自行修复。

4.安装数小时后发现角度不对要调整，对密封有无影响？

答：安装时可任意调整角度，装配 10 分钟后就不能再调整角度，否则已形成的密封层会出现破损，产生一定比例的漏点。

5.是否需要像使用铅麻一样，尽可能大力拧紧？

答：标准管件由于螺牙多且间隙小，无需大力拧紧，但市售较多牙少间隙大的非标管件，为确保密封效果请双面涂胶，并用管钳尽量打紧，确保牙口内无空气。另请特别注意拧紧管件时不要让之前已安装好正在固化的接头跟随转动，否则有可能产生渗漏。

6.使用航泰产品是否需要再缠麻丝或生料带？

答：不需要，因为如果使用二者会导致胶液无法与金属接触，没有金属离子的催化，胶液是不会固化的。

7.抢修管道或气温过低等原因需要安装后马上投入使用有没有办法？

答：将胶液倒入容器中，用锉刀在铜阀门上挫一些铜粉，根据气温高低加入 1-3%，搅拌后安装，夏天约 30-60 分钟，冬季约 2 小时即可承压。如果需要更短时间，将铜粉加多一些，可以在 30 分钟承压。调好的胶要及时使用否则很容易固化。

8.如果一面是不锈钢螺纹，一面是铜或铁螺纹是否能密封？

答：不建议使用，由于不同材质的配件不是出自同一个厂家，要注意牙口间隙是否过大，特别是铜配件，由于材料贵，一般螺纹较少牙口都较深，涂胶时很难确保内外牙都涂抹均匀，造成丝口没有足够的胶来填充，导致密封效果不甚理想。

9.国标管件和非标管件的主要区别是什么？

答：国标管件厚重，牙数多，比如 DN50 外接头，有 9-10 牙的为国标，5-6 牙是非标。国标牙用手只能旋进一半左右，后面几牙是紧配合，需要管钳辅助才能到位，非标牙用手轻松的几乎可以旋到底。市场上销售的国标件较少，要特别注意非标件必须双面涂胶。

10.液态生料带是否可用于采暖管道密封？

答：可用于 80℃ 以下热水采暖，不可用于蒸汽采暖。因 0.3MPa 以上的蒸汽温度已达到 135℃，已超出液态生料带的安全工作温度，另注意用于热水管道施工时将管牙中挤出多余的胶液及时擦去，避免供暖时因高温使挤出的胶液变稀滴到地板上。

11.如何简单测试是否假货，假货的危害有哪些？

答：在管螺纹内部不好判断，可用不同材质的 M10 的螺丝测试，用假货和航泰产品

分别涂在 M10 的镀锌和 304 不锈钢螺丝上拧好，室温放置 12 小时后用扭力数显扳手拆开，航泰产品在两种材质螺丝上的破坏扭矩在 13N.m 以上，假货在镀锌螺丝上扭矩可能还能达到 6N.m 左右，在不锈钢上是几乎不固化的状态，没有什么扭力。因此假冒产品在复杂工况下的质量极不稳定，在除了产品质量可能造成工程隐患外，安装工程中使用假冒产品如被监理或甲方发现，工程得不到验收，经销商拿不到材料款，各地已多次出现这样的问题。

12.在环境气温很低时能施工吗？

答：建议在零下 5℃ 以上的环境施工，零下 5℃ 以下施工的管道，需等气温回升到 5℃ 以上至少 48 小时以上才可以试压。

13.航泰二代产品冬季粘度变大，胶挤不出来怎么办？

答：最简单的方法是用热水浸泡一下，胶液会迅速变稀。

14.航泰液态生料带过稠或者过稀是否与质量有关，是不是稠了就是质量好，稀了就是质量不好？

答：航泰液态生料带的粘稠度与质量没有直接关系，使用后都不会漏水，由于航泰产品主体材料为液体树脂（且含量是一定的）该树脂会像所有粘稠液体一样随温度变化，其粘稠度变化比较大。比如食用油，机油等，冬天会变稠，夏天会变稀。航泰公司一般会按照季节适当增减增稠剂来调节稠稀度，对于客户来说过稠和过稀都会对施工造成不便，但其有效成分是不变的，所以质量不用担心。航泰公司十年来一直致力于为客户带来满意的产品体验，我们会精益求精，持续进步。

15.胶的颜色和质量有关吗？

答：液态生料带本色为无色透明液体或膏状体，其颜色都是后来添加的，所以颜色深浅和质量没有关系。

16.胶里面有气泡是怎么回事？

答：气泡是生产过程中产生的，可经过抽真空去除，但除不除各有利弊。气泡可以延长保质期增加储存稳定性，且经过一段时间会在包装内自行排出，所以不会影响使用。

17.液态生料带里的气味是怎么回事？

答：气味来自于胶里面的甲基丙烯酸和过氧化物，所有的厌氧胶都会存在。

18.用液态生料带成本高吗？

答：如果仅比较材料费，材料成本约为聚四氟乙烯生料带的 60%。经核算，如果一个安装工程使用了 5000 元的液态生料带，对比以前使用的聚四氟乙烯生料带或麻丝

节省的安装人工费，补漏点的人工费及延误工期造成的费用，往往超过 5000 元。使用液态生料带是成本较低的方法。

重要提示：非标玛钢管件要大幅延长固化时间

概念解释：

国标管件的定义：管牙是标准的锥形，用手只能旋进一半或 2/3，余下的 3-4 个牙要用管钳才能拧到位，外观牙多，管件厚重，由于价格高，市场上较少销售，如何辨别某品牌的管件是否国标？只需看该厂 DN50 的直接，如有 8-9 个内牙基本可判断该品牌是国标，如只有 5-6 个内牙就是非标。

非标管件的定义：配合间隙较大，管牙用手几乎能旋到底，牙少，外观明显轻薄，非标内牙如果配合工地自己套的外牙使用也没问题，但内外牙都是非标牙不大幅延长固化时间可能出现漏水事故

重要提示：

1 、用于未清洗油污的标准管件应适当延长固化时间再打压，环境 25 摄氏度以上：36 小时试压，环境 25 至 10 摄氏度：72 小时后试压，环境 10 摄氏度以下：96 小时后试压。

2 、用于未清洗油污的非标管件，由于管牙配合松，牙内躲藏空气，必须大幅延长固化时间，建议固化时间：环境温度大于 25 摄氏度：72 小时后试压。25 至 10 摄氏度：120 小时试压。10 摄氏度以下：240 小时后试压。

3、如果施工人员不能判断所使用的管件是否为标准管件，或使用了一部分非标管件，为避免出现漏水事故，执行非标管件试压时间。

如何处理非标管牙出现渗漏的参考建议：

如果使用配合严重松的非标管牙在打压时出现漏点，可泄压放水，过 48 小时以上再一次通水试压，大部分漏点会自动修复，如仍有极少数漏点拆下用国标管牙替换。

本补充说明关于固化时间如果与标签，网站或其他说明有冲突，按本说明执行。

如有任何疑难问题 请致电航泰技术部 400-1516-360