

## 产品简介

乐泰®产品 5208 是一种单一组分的，柔性厌氧密封剂。它固化速度快，强度中等，暴露在高温下仍能维持柔软性。本品在两个紧密配合的金属表面间，并与空气隔绝时固化。

## 典型应用

用于紧密配合的刚性金属表面和法兰之间的密封。在法兰装配后,可提供对低压的即时密封。典型应用于刚性法兰连接的现场成型垫片，例如变速箱和发动机铸造壳体等等。

## 固化前材料性能

	典型值	范围
化学类型	二甲基丙烯酸酯	
外观	红色荧光液体	
比重@25°C	1.16	
粘度@25°C,mPa.s(cP)		
Brookfield RVT(Helipath)		
6# 转子,		
@ 2.5rpm	50,000	35,000~66,000
@ 20rpm	26,000	13,000~39,000
DIN 54453		
180 秒后 $D=36s^{-1}$	20,000	13,000~28,000
闪点(TCC), °C	>100	

## 即时密封性能

在固化前厌氧密封剂能承受较低的在线压力测试。这个测试是在一个玻璃盘和一个 10mm 宽环形重铬酸锌法兰装配后立即进行的。此时密封剂处在未固化状态。

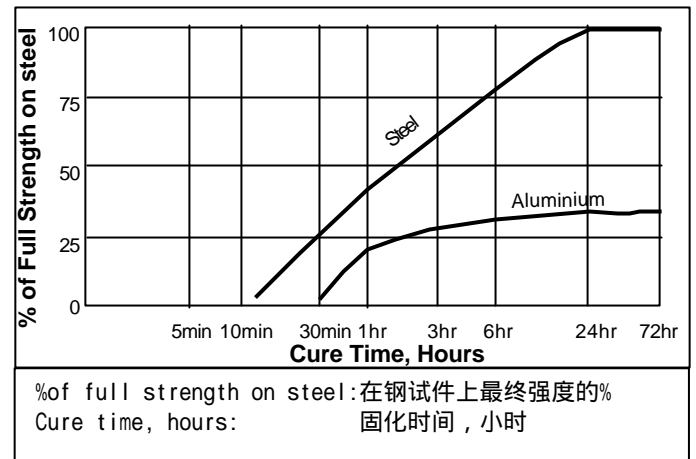
间隙, mm	承受压力, Mpa
0.00	0.05
0.125	0.01

## 典型固化特性

### 固化速度与密封材料的关系

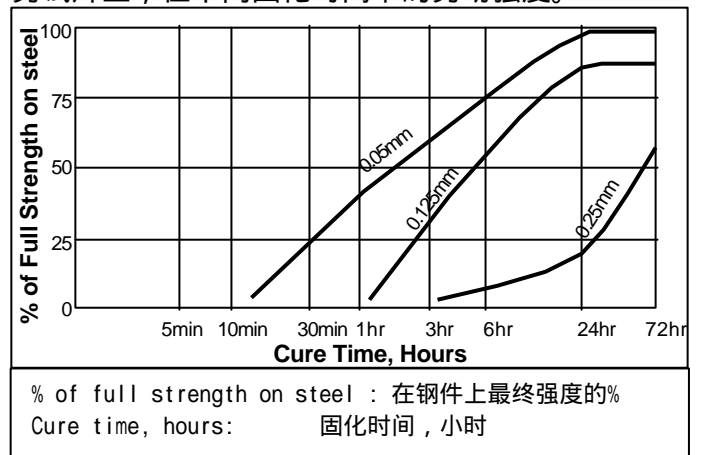
固化速度取决于密封材料的种类。下图所示是根据 ISO4587 标准测试的,5208 用在喷砂钢搭剪试片与不同材料搭剪试片上,在不同固化时间下的剪切强度。

度。



### 固化速度与密封间隙的关系

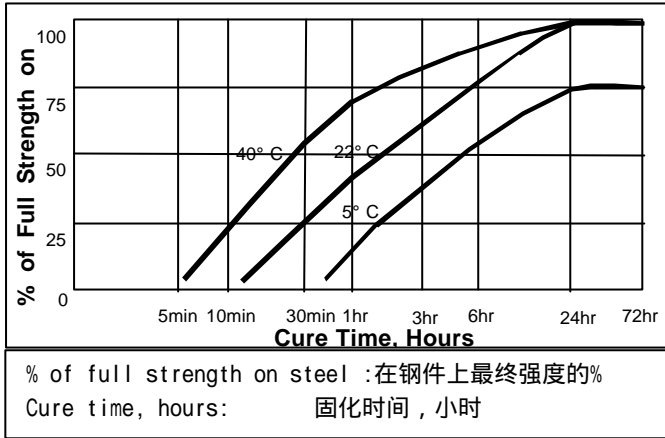
固化速度取决于密封间隙的大小。下图所示是根据 ISO 4587 标准测试的,5208 用在不同间隙的喷砂钢搭剪试片上,在不同固化时间下的剪切强度。



并非产品规格  
以下所含技术资料仅供参考  
请与 LOCTITE 公司技术部门联系，以便获得该产品规格方面的支持与建议。

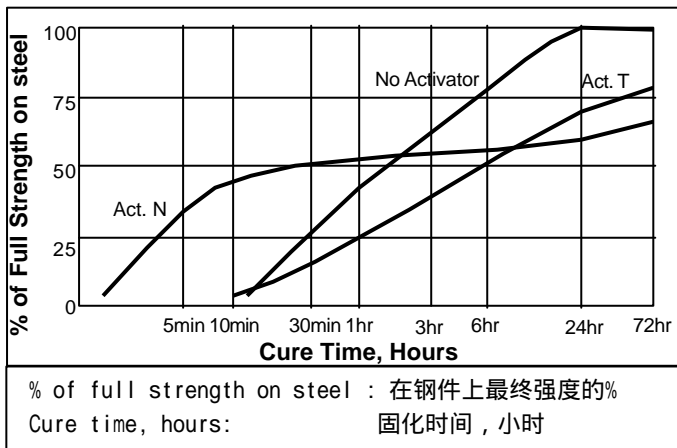
### 固化速度与环境温度的关系

固化速度取决于环境温度。下图所示是根据 ISO 4587 标准测试的, 5208 用在喷砂钢搭剪试片上, 在不同温度和固化时间下的剪切强度。



### 固化速度与活化剂的关系

在固化速度太慢或间隙过大的场合, 在表面上使用活化剂可提高固化速度。下图所示是根据 ISO4587 标准测试的, 5208 用在涂有活化剂 N 和 T 的喷砂钢搭剪试片上, 在不同固化时间下的剪切强度。



### 固化后材料典型性能

#### 物理性能

热膨胀系数, ASTM D696, $K^{-1}$	$80 \times 10^{-6}$
导热系数, ASTM C177, $W.m^{-1}K^{-1}$	0.3
比热, $kJ.kg^{-1}K^{-1}$	0.3

#### 固化后材料特性

(在喷砂低碳钢试样上, 22°C 下固化 24 小时后)

	典型	范围
剪切强度, ISO 4587, DIN EN1465, MPa (psi)	6.0 900	3 ~ 9 (400 ~ 1300)
拉伸强度, DIN EN26922, MPa (psi)	6.7 1000	4 ~ 9 (600 ~ 1300)

#### 密封性能

在内径为 50 毫米, 外径为 70 毫米的环状衬片上涂敷本产品, 固化一星期后进行测试。用液流压力来测定泄漏压力。

被密封材料	间隙	泄漏压力
低碳钢	无	34.8MPa
低碳钢	0.1mm	13.4MPa
铝	无	29.5MPa
铝	0.1mm	10.2MPa

#### 典型耐环境性能

以下测试是指环境对强度的影响。并不是对密封性能的量度。

测试方法: 剪切强度, ISO4587  
被粘材料: 喷砂低碳钢搭剪试片  
固化方法: 在 22°C 下, 固化一周

# LOCTITE®

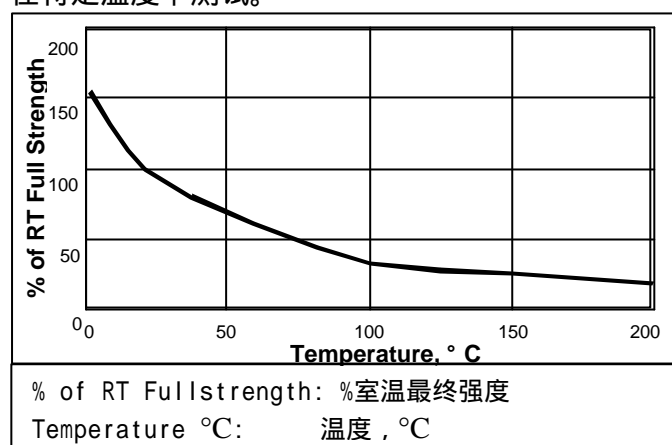
Loctite Industrial

乐泰(中国)有限公司  
中国上海市延安东路 618 号东海商业中心二期 3F  
邮编: 200001  
电话: 86.21.53534595  
传真: 86.21.53854259

Loctite® 乐泰® 是美国乐泰公司注册商标

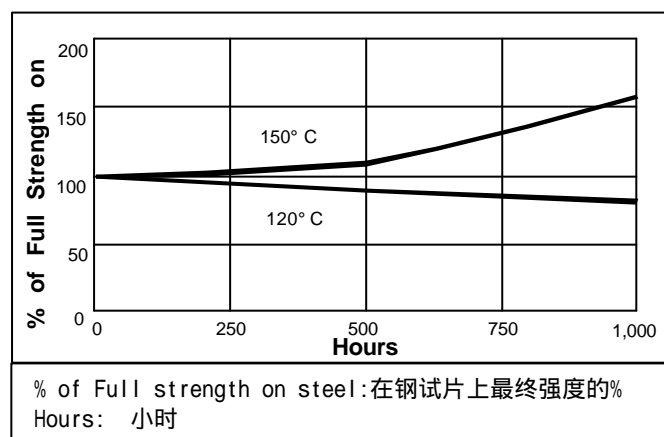
## 热强度

在特定温度下测试。



## 热老化

在特定温度下老化, 在 22°C 下测试。



## 耐化学/溶剂性能

在标明条件下老化, 在 22°C 下测试

溶剂	温度	初始强度保有率%		
		100hr	500hr	1000hr
空气	22°C	100	100	100
机油	150°C	50	110	160
水/乙二醇 (50%/50%)	87°C	15	50	40
无铅汽油	22°C	120	110	85
自动传动液	150°C	40	100	140

# LOCTITE®

Loctite Industrial

乐泰(中国)有限公司  
中国上海市延安东路 618 号东海商业中心二期 3F  
邮编: 200001  
电话: 86.21.53534595  
传真: 86.21.53854259

## 注意事项

本产品不宜在纯氧与/或富氧环境中使用, 不能作为氯气或其它强氧化剂的密封材料使用。

有关本产品的安全注意事项, 请查阅乐泰的材料安全数据资料(MSDS)。

在粘接前, 要使用水性清洗液清洗材料表面时, 重要的是检查清洗液与粘合剂的相容性。在某些情况下, 这些水性清洗液会影响到粘合剂的固化和性能。本品通常不宜用在塑料件上(特别是可能造成应力破裂的热塑性塑料件上)。建议用户在使用前确认好本品与这类被粘材料的相容性

## 使用指南

为了获得最佳的性能, 表面应干净没有油脂。产品是设计用于密封封闭的法兰零件。产品可用手工施胶形成连续的胶线, 或在一个法兰面上用丝网印刷的方法施胶。装配后在产品固化前, 可以立即使用低压试验来确认其及时密封。工件合拢装配后, 应尽快上紧法兰螺栓以免产生隔垫现象。

## 贮存条件

除标签上另有说明外, 本产品的理想贮存条件是放在 8-28°C (46-82°F) 温度范围内的阴凉干燥处, 于原包装内存放。如果本产品贮存在 8-18°C 的条件将会更理想。为避免污染未用胶液, 不能将任何胶液倒回原包装内。若想获得更具体的贮存寿命信息, 请与当地的乐泰公司技术服务部联系。

## 数据范围

本文中的数据为典型的值和/或范围。这些值是根据实际测试数据和周期性验证取得的。

## 说明

本文中所含的各种数据仅供参考，并被确信是可靠的。对于任何人采用我们无法控制的方的得到的结果，我们恕不负责。决定把本产品用在用户的哪一种生产方法上，及采取哪一种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。鉴于此，乐泰公司明确声明不担保因销售乐泰产品或特定场合下使用乐泰产品而出现的问题。乐泰公司明确声明对任何间接或意外损失包括利润方面的损失都不承担责任。本文中所论述的各种生产工艺或化学成分都不能被理解为这些专利可以被其他人随便使用和拥有或被理解为得到了包括这些生产工艺和化学成分的乐泰公司的专利许可证。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。本产品受美国、外国专利或专利应用的保护。

# LOCTITE®

Loctite Industrial

乐泰(中国)有限公司  
中国上海市延安东路 618 号东海商业中心二期 3F  
邮编 : 200001  
电话 : 86.21.53534595  
传真 : 86.21.53854259

Loctite® 乐泰® 是美国乐泰公司注册商标