

产品简介

乐泰®产品 572 是一种单组分，中等强度、触变型厌氧密封剂。该产品在两个紧贴的金属表面隔绝空气的情况下慢慢固化。

典型用途

用于密封金属螺纹配件，缓慢的固化性能使密封件有较多的时间进行装配，建议配件在密封时要拧紧。

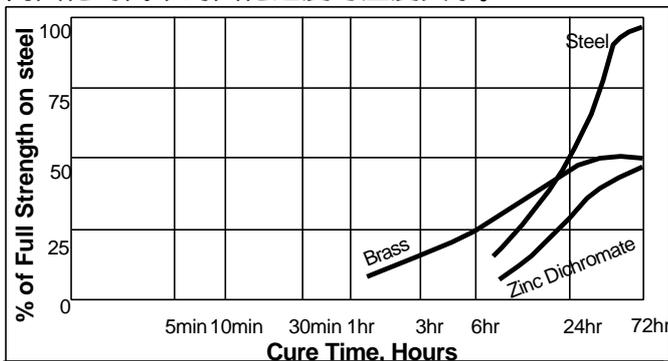
固化前材料性能

	典型值	范围
化学类型	二甲基丙烯酸酯	
外观	白色	
比重@25°C	1.25	
粘度@25°C, pa.s		
Brookfield RVT(Helipath)		
5# 转子, @2.5rpm	50,000	30,000-70,000
@20rpm	17,000	12,000-22,000
DIN 54453, MV		
D=36s ⁻¹ after t=180 秒	3,750	2,500-5,000
闪点(TCC), °C	>100	

典型固化性能

固化速度与被粘材料关系

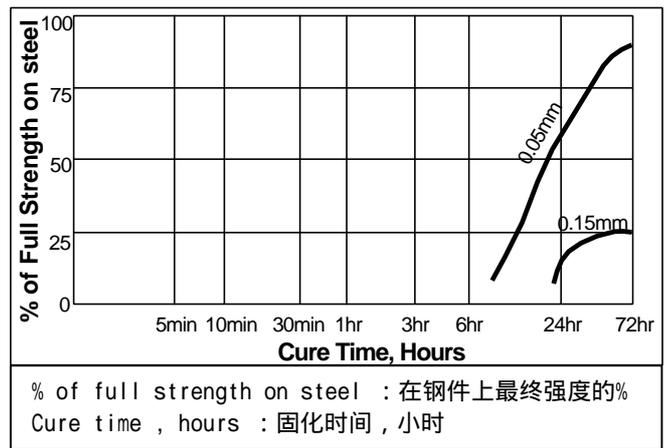
固化速度依被粘材料的不同而异。下图所示是根据 ISO10964 标准测试的，572 在 M10 钢螺栓，螺母上，对应于与其它材料的螺栓，螺母上，在不同固化时间下的固化速度与温度关系。



% of full strength on steel : 在钢件上最终强度的%
Cure time, hours : 固化时间, 小时

固化速度与粘间隙关系

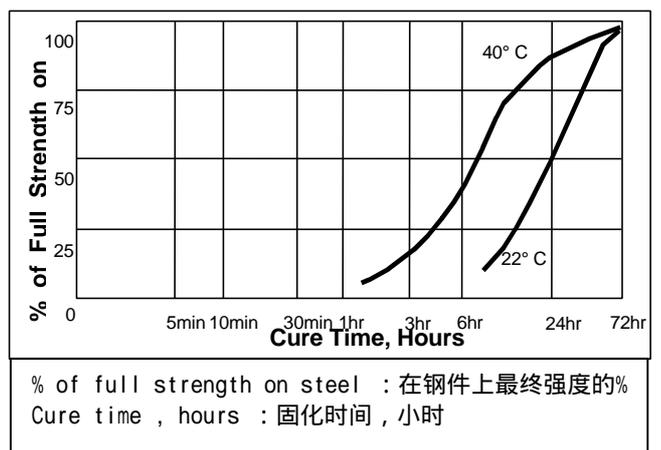
固化速度取决于粘接间隙的大小。螺纹紧固件的螺纹配合间隙取决于螺纹类型，精度和尺寸。下图所示是根据 ISO 10123 标准测试的。572 在不同间隙的钢销和销套上，在不同固化时间下的剪切强度。



% of full strength on steel : 在钢件上最终强度的%
Cure time, hours : 固化时间, 小时

固化速度与温度关系

固化速度随环境温度的不同而变化。下图所示是根据 ISO10964 标准测试的，572 在 M10 钢螺母和螺栓上，在不同温度和固化时间下的破坏强度。



% of full strength on steel : 在钢件上最终强度的%
Cure time, hours : 固化时间, 小时

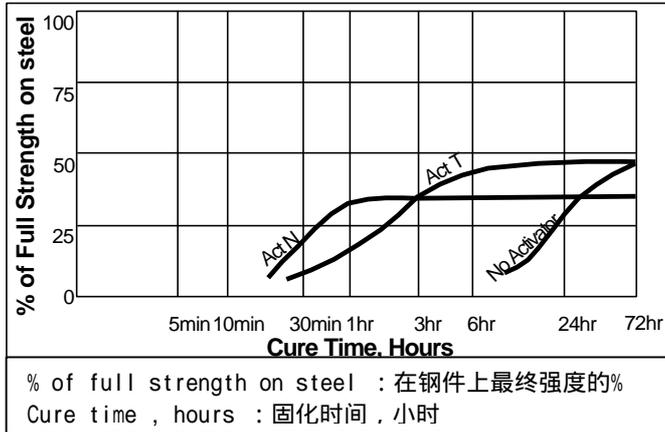
并非产品规格

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。

固化速度与活化剂关系

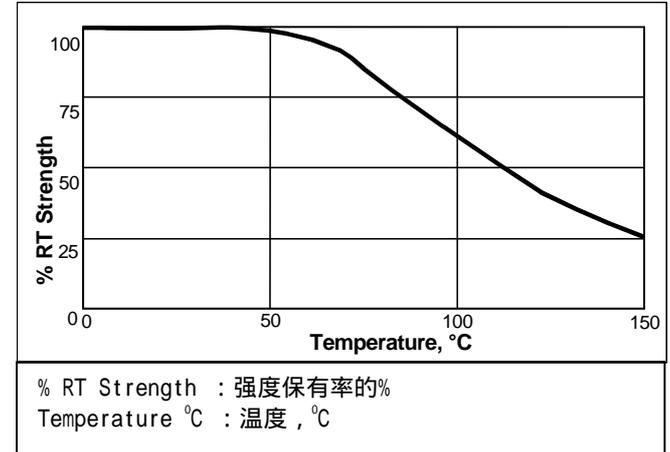
在固化速度太慢或间隙大的场合，在表面上使用活化剂可以提高固化速度。下图所示是根据 ISO10964 标准测试的，572 在使用活化剂 N 和 T 的 M10 重铬酸锌钢螺母和螺栓上，在不同固化的时间下的破坏强度。



测试方法： DIN 54454 旋出力矩
基材： 磷酸锌 M10 螺母和螺栓
固化方法： 在 22°C 下固化一周。

热强度

在特定温度下测试。



固化后材料典型性能

物理性能

热膨胀系数, ASTM D696, K^{-1} 80×10^{-6}
导热系数, ASTM C177, $W \cdot m^{-1} K^{-1}$ 0.1
比热, $kJ \cdot kg^{-1} K^{-1}$ 0.3

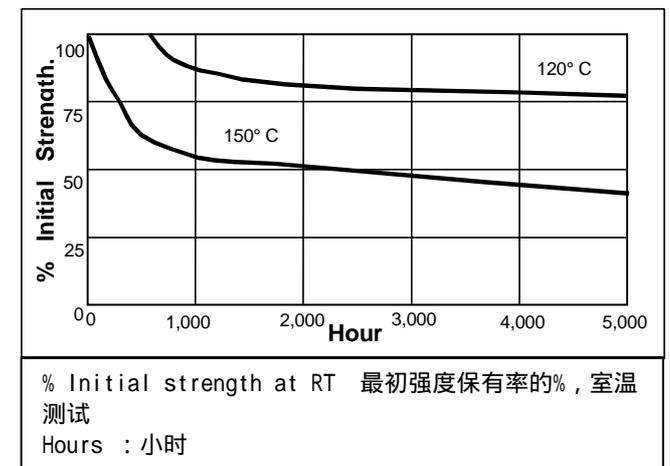
固化后材料特性

(在 22°C 下固化 24 小时后)

	典型值	范围
破坏力矩, ISO10964(4.3), N.m (lb.in)	7 (62)	4-10 (35-89)
平均拆卸力矩, ISO10964(4.3), N.m (lb.in)	3 (27)	1-5 (9-44)
旋出力矩, DIN54454, N.m (lb.in)	20 (180)	12-28 (106-248)
最大平均拆卸力矩, DIN54454 N.m (lb.in)	20 (180)	12-28 (106-248)

热老化

在特定温度下老化，在 22°C 温度下测试。



典型耐环境性能

以下测试关于环境对强度的影响，不用于密封性能的测定。



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

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	初始强度剩有率%		
		100hr	500hr	1000hr
机油	125°C	75	70	70
含铅汽油	22°C	95	95	95
制动液	22°C	100	100	100
水/乙二醇(50%/50%)	87°C	90	80	55
乙醇	22°C	90	90	90
丙酮	22°C	85	85	75

注意事项

本产品不宜在纯氧与/或富氧系统中使用，不能用于氯气或其它强氧化性物质的密封材料使用。

有关本产品安全注意事项，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表面的场合，重要的是检查清洗液与胶液的相容性。在某些情况下，这此水洗液可能会影响胶液的固化和性能。

本品通常不宜用在塑料上(特别是可能造成应力开裂的热塑性塑料)。建议用户在使用本产品前确认好本产品与被粘材料的相容性。

使用指南

为获得最好性能，零件表面要求清洁，无油脂。予涂到螺纹上胶要求有足够的量以达到锁固螺纹。本产品在小间隙配合中能达到最佳效果(0.05mm)。大尺寸螺栓可能造成大的粘接间隙影响产品固化速度和固化后强度，本产品设计为可控制摩擦力(扭矩/张力比)。在扭紧力矩要求严格的地方，可确定此比例。

贮存条件

除标签上另有说明外，本产品理想贮存条件是在 8~28°C (46~82°F) 温度范围内的阴凉干燥处，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中心联系。

数据范围

本文中所包含的各种数据均为典型值和/或允许范围(根据平均值±2 标准偏差)。这些值都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，被认为是可靠的。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。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