

产品简介

乐泰®产品 574 是一种单组分，中等强度，具有快速固化性能的触变厌氧型密封剂。隔绝空气的情况下本产品两个紧密配合的金属面之间快速固化。

典型用途

用于刚性金属表面和法兰盘之间紧贴配件的密封。法兰配合后，该密封剂能立刻提供抗低压性能。典型的用途可以用做刚性法兰连接件的自成密封垫片胶，例如可以用在齿轮箱和机壳等部件。

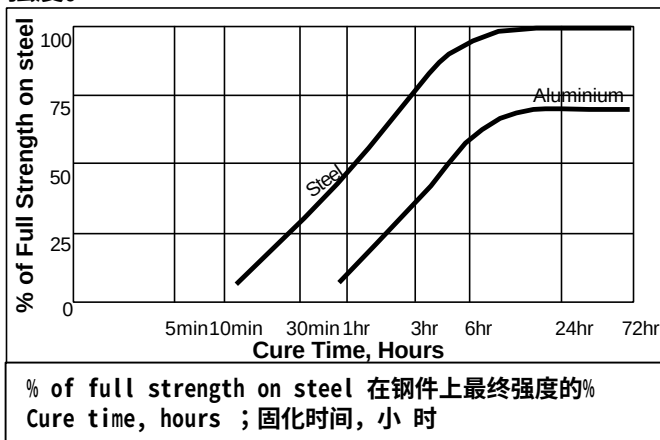
固化前材料性能

	典型值	范围
化学类型	二甲基丙烯酸酯	
外观	橙色	
比重@25°C，	1.1	
粘度@25°C,mPa.s(cP)		
Brookfield RVT		
6# 转子，@2.5rpm	100,000	50,000-150,000
@20rpm	30,000	20,000-40,000
DIN 54453,MV		
D=36s ⁻¹ after t=180 秒	10,500	7,000-14,000
闪点(TCC)，°C	>93	

典型固化特性

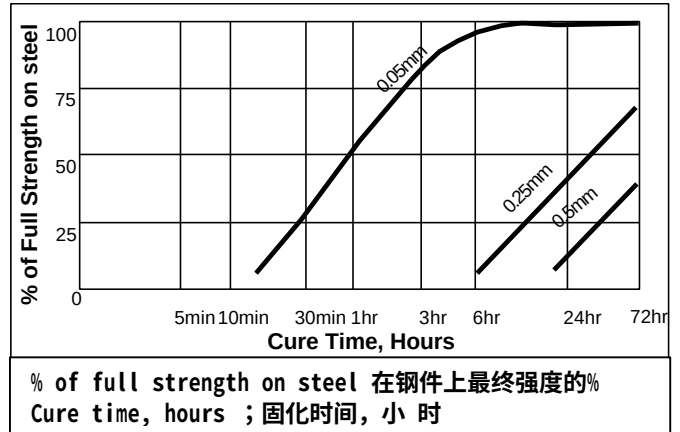
固化速度与被粘材料关系

固化速度依被粘材料的不同而异。下图所示是根据 ASTM D1002 标准测试的，574 在喷砂钢搭剪试样和其它材料的搭剪试样上，在不同固化时间下的剪切强度。



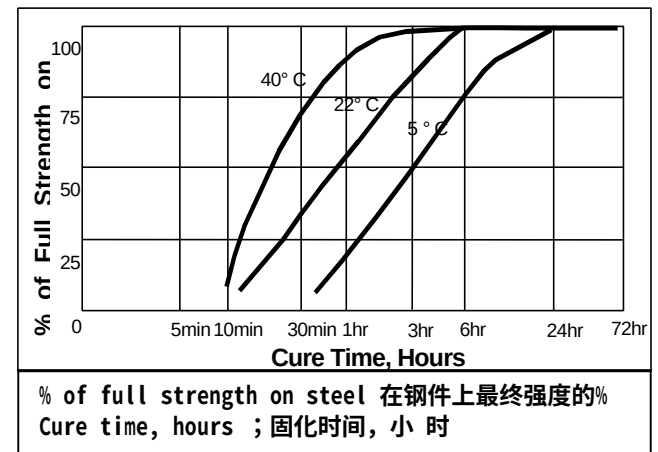
固化速度与粘接间隙关系

固化速度依粘接间隙的大小而异。下图所示是根据 ASTM D1002 标准测试的，574 在不同间隙的喷砂钢搭剪试样上，在不同固化时间下的剪切强度。



固化速度与温度关系

固化速度依环境温度的不同而异。下图所示是根据 ASTM D1002 标准测试的，574 在喷砂钢搭剪试样上，不同温度和固化时间下的剪切强度。



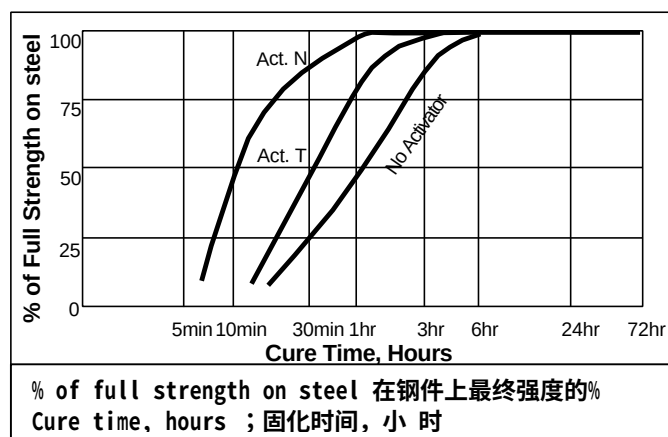
并非产品规格

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 ASTM D1002 标准测试的，574 在使用活化剂 N 或 T 的喷砂钢搭剪试样上，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}	80×10^{-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

(在喷砂低碳钢试样上, 22°C 下固化 24 小时后)

	典型值	范围
剪切强度 ASTM 1002, N/mm^2	8.5	5-12
(psi)	(1200)	(700-1700)
剪切强度 DIN EN1465, N/mm^2	8.5	5-12
(psi)	(1200)	(700-1700)
拉伸强度 DIN 53288, N/mm^2	5	2-8
(psi)	(700)	(300-1200)

典型耐环境性能

以下测试环境对强度的影响，不用于密封性能的测定。

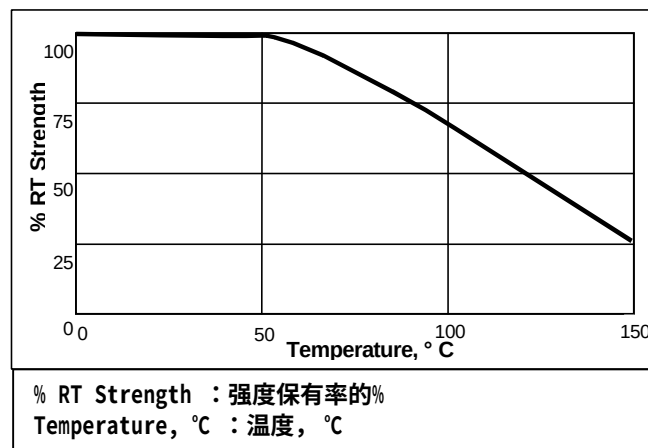
测试方法： 剪切强度, ASTM D1002

基材： 喷砂低碳钢搭剪试样

固化方法： 在 22°C 下固化一周

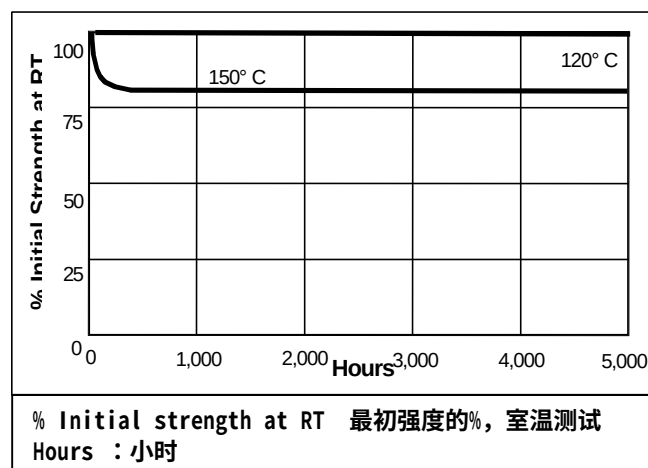
热强度

在特定温度下的测试。



热老化

在特定温度下老化，在 22°C 下测试。



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

耐化学/溶剂性能

在标明条件下老化, 在 22°C 下测试。

条件	温度	初始强度剩有率%		
		100hr	500hr	1000hr
机油	125°C	100	100	100
有铅汽油	22°C	75	75	75
水/乙二醇(50%/50%)	87°C	85	85	85

注意事项

本品不宜在纯氧和/或富氧系统中使用, 不能做为氯气或其它强氧化性物质的密封材料。

有关本产品的安全注意事项, 请查阅材料安全资料(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, 这些水性清洗液可能会影响到胶液的固化和性能。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接材料的相容性。

使用指南

要获得最佳性能, 表面需清洁和无油脂。本品适用于密封粘接间隙小于 0.25mm 的紧贴法兰部件。采用手动方法在法兰的一个表面上连续涂胶或丝版印刷。当组装件配合好后, 固化前可以使用低压(<0.5bar)测试胶液是否密封完全。测试结束后, 法兰盘应当尽可能固紧, 避免滑动。

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 $\pm$ 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