

产品简介

乐泰®Ultra Blue 587 是一种单组分，室温硫化，使用方便的硅橡胶胶粘剂/密封剂。也可用作高温使用的垫片材料。

产品特性

- 固化时，气味较小
- 低挥发性(满足 G.M.，关于硅橡胶有关挥发性的要求)
- 良好的抗浸油性
- 不腐蚀铁或铝
- 单组分系统
- 低毒性

典型应用

用于设备维护以及大中小型的 OEM 的封装：

- 高温(500°F)胶粘剂-粘接包括硅橡胶在内的大多数基材。
- 用于高级金属上的垫片和常在 500°F 产生失效的预切垫片的封装。
- 自成垫片取代预先制成的密封垫片，这样可以避免机动车上摇杆蒙皮和油箱在 500°F 产生失效。
- 汽车进气歧管。
- U.S.D.A. 认可的化学药品

固化前材料典型性能

	典型值
化学类型	聚硅氧烷 (脱肟固化)
颜色	蓝黑色
外观	光滑的易涂开的膏体(触变性) 不结块，不变油，不变实
比重@ 77°F (25°C)	1.31
固含量	98%不挥发的 (不含溶剂)
脱粘时间(@75°F,50% 相对湿度)	45-60min
全固化时间	24 小时 (1/4" 珠)
流动 / 滑塌速率	无(0.2 英寸 Boeing Flow 测试)
挤出速度(1/8" 喷嘴 的涂胶器，空气压力 90psi)	300g/min

闪点 TCC	>200°F
毒性	低

固化说明

在 77°F 温度，50% 相对湿度条件下，本产品 在 45-60 分钟内会脱粘。至少 24 小时后会完全固化达到全强度。固化速度取决于温度，相对湿度，材料厚度和当时的湿度。

注：本产品无腐蚀性，但是会使黄铜，铜和青铜褪色。

固化后材料典型性能

(将厚度~0.125" 胶层，在 77°F 温度，50% 相对湿度条件下固化 7 天后，在室温(77°F)条件下测试)

机械性能

洛氏硬度，ASTMD676，肖氏 A	33
拉伸强度，ASTMD412，psi(MPa)	250 (1.7)
延伸率，ASTMD412 (%)	400

模量

延伸率	PSI
@ 50%	62
@ 75%	85
@ 100%	100

粘附力 (金属丝筛网和铝板)

剪切粘度*(PSI)	150
剥离粘度*(PSI)	25

(*接触表面粘结破坏)

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。

渗油性：5w30 汽车用机油

性能	初始值	72 小时 300°F(150°C)	14 天 300°F(150°C)
肖氏 A	33	25	22
拉伸强度 PSI	260	210	190
延伸率	450%	540%	560%
体积溶胀	-	30%	31%

渗油性：ASTM # 3 油

性能	初始值	72 小时后 300°F(150°C)	改变率 %
肖氏 A	33	19	(-36%)
拉伸强度 PSI	260	156	(-29%)
延伸率	420	470	+ 12%
体积溶胀	-	-	+ 39%

热老化

性能	初始值*	@500°F (260°C)	
		1 天	21 天
肖氏 A	33	27	86
拉伸强度 PSI	260	185	570
延伸率	450	540	30

* (将厚度~0.125"胶层, 在 77°F 温度, 50% 相对湿度条件下固化 7 天后, 在室温(77°F)条件下测试)

有作用的温度范围

-65°F ~ +450°F(-54°C ~ +232°C)

热稳定性

硅橡胶 / 二氧化硅挥发量, wt%
(10±0.01g 样品在 70±2 分钟
@121°C 空气循环烘箱) <0.25%

化学稳定性

本产品具有非常好的耐油和耐水性能, 但是在酸

性环境下长期使用不稳定。

使用和应用

应用指南

作为自成垫片 / 密封剂, Ultra Blue 587 用于机车上的阀门, 油箱, 水泵, 尾气排放管道的封装, 后轴套上具有优异的特性。本产品还可以较好地粘接或修复硅酮树脂密封垫片。

注意事项

本产品不能用做和有机燃料常接触的燃料处理装置以及汽化室的密封。因为这样的话, 本产品会过度膨胀, 从而失去机械性能。

本产品不能用作醋酸、盐酸、硫酸和硝酸的密封。对于非石油基的化学/溶液的密封可以选择乐泰高温 Superflex™596。

使用方法

在使用 UltraBlue587 产品之前, 所有配合表面均需乐泰清洗剂事先清洗干净。建议使用乐泰 chisel™ Gasket Remover # 79040 去除需密封的表面上的旧垫片材料, 最后使用产品乐泰清洗剂 # 755 和矿油精清洁和干燥表面。本产品将以连续珠状滴到所有孔和装配面周围。涂完胶之后, 10 分钟之后配合两个表面, 然后压紧或夹紧配合面(切勿造成滑动)。对于暴露的表面, 密封胶在 1 小时内就会变得表面脱粘。对于 1/4 英寸直径的胶滴表面, 暴露于大气中湿固化, 约 24 小时才能固化完全。

清除

对于未固化的 UltraBlue587 可以利用乐泰清洗剂 # 755 或矿油精直接清洗干净。对于已固化的硅橡胶可以先利用合适的刮刀刮去, 然后再用乐泰 Chisel 垫片清除剂 # 79040 或特殊的腐蚀性工业(油漆)剥离剂溶解残余的橡胶。



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

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，请参看安全数据资料表(MSDS)。

在粘接之前要使用水性清洗液清洗被粘接表面时，重要的是检查清洗液和胶粘剂的相容性。在某些情况下，这些水性清洗液会影响胶液的固化和性能。

本产品通常不适宜用在塑料件上(尤其是可能造成应力开裂的热塑性塑料)。建议用户在使用前确认好本产品同这类被粘接材料的相容性。

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

本文中的数据为典型的值和/或范围(基于平均值±2标准偏差)。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，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