



LOCTITE[®] 574[™]

8月 2005

产品说明

LOCTITE[®] 574[™] 具有下列性能

技术	丙烯酸
化学类型	二甲基丙烯酸乙酯
外观(未固化)	橙色膏剂 ^{LMS}
荧光性	具有荧光性 ^{LMS}
组成	单组分-不需混合
粘度	触变性
固化方式	厌氧
二次固化	促进剂
应用	密封
强度	中强度

LOCTITE[®] 574[™] 产品能够对刚性金属面与法兰之间的紧密配合接头进行密封。产品在隔绝氧气的金属密封面间固化。在法兰装配后，立即具有耐低压特性。通常用于刚性法兰连接，如变速箱与发动机罩等的现场成形垫片。触变特性减少了液态LOCTITE[®] 574[™] 在施胶后，未固化前到处流淌。

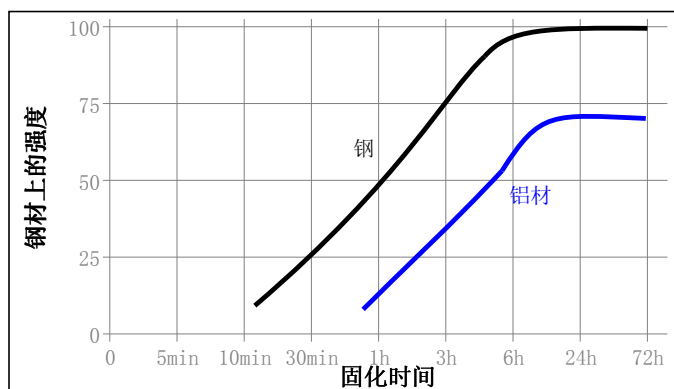
固化前的材料特性

比重@ 25 ° C 1, 1
 闪点 - 见 MSDS
 粘度, Brookfield - RVT, 25 ° C, mPa · s (cP):
 转子 6, 转速 2,5 rpm 70 000-120 000^{LMS}
 转子 6, 转速 20 rpm 23 000-35 000^{LMS}

典型固化特性

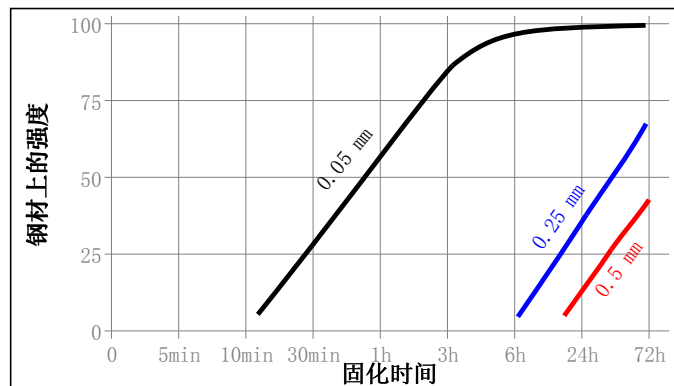
固化速度与基材的关系

固化速度取决于所用的基材。以下图表显示的是按照ISO 4587标准，产品324用在经过喷砂处理的钢制标准测试样品剪切强度与固化时间的关系以及与其它不同材料之间的比较测试。



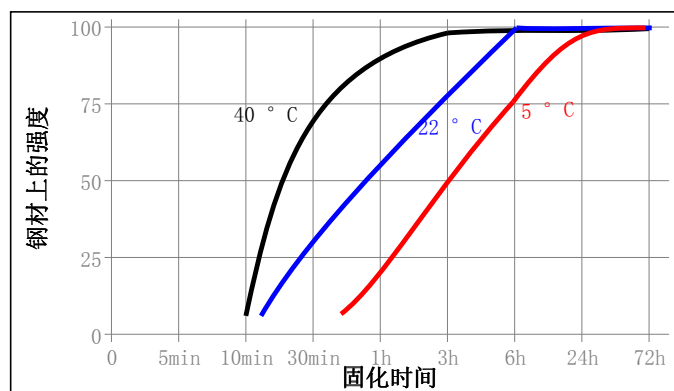
固化速度与间隙的关系

固化速度将取决于胶层间隙。以下图表显示的是，按照ISO4587标准要求，对喷砂钢材进行测试，在不同间隙控制下，搭接剪切强度与时间之间的关系。



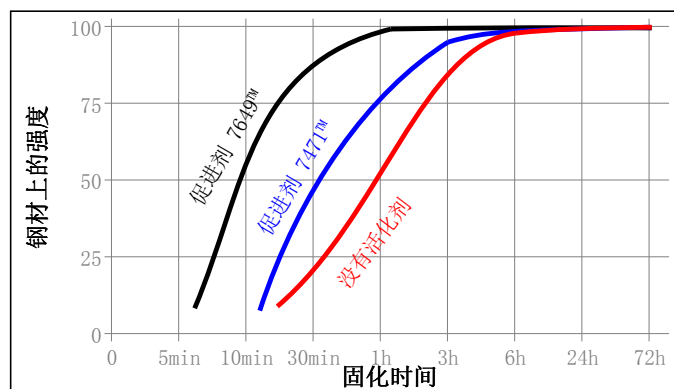
固化速度与温度的关系

固化速度与周边温度有关。以下图表显示的是，按照ISO4587标准要求，对喷砂钢材进行测试，在不同温度下，搭接剪切强度与时间之间的关系。



固化速度与促进剂的关系

当固化速度很慢或者间隙较大时，应用促进剂可以加快固化速度。以下图表显示的是按照ISO 4587标准，产品324用在经过喷砂处理的钢制标准测试样品。



固化后材料典型性能**物理性能:**

热膨胀系数, ISO 11359-2, K^{-1}	80×10^{-6}
导热系数, ISO 8302, $W/(m \cdot K)$	0,1
比热, $kJ/(kg \cdot K)$	0,3

固化后材料特性**胶粘剂性能**

24小时后 @ 22 ° C

压剪切强度, ISO 10123:
钢制轴和套

N/mm² $\geq 6,0^{LMS}$
(psi) (≥ 870)

剪切强度, ISO 4587:
钢材(喷砂)

N/mm² 8,5
(psi) (1 230)

抗拉强度, ISO 6922:
钢材(喷砂)

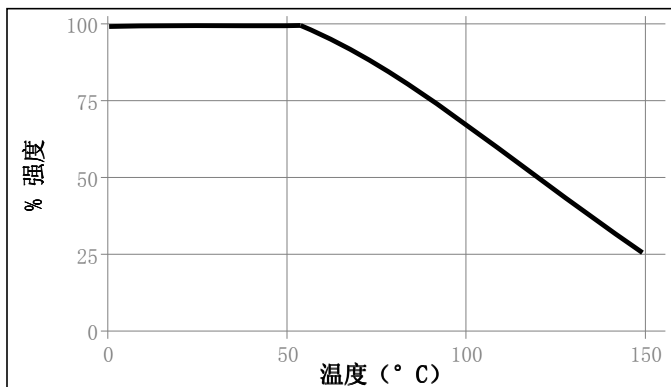
N/mm² 5
(psi) (725)

典型环境抵抗性能

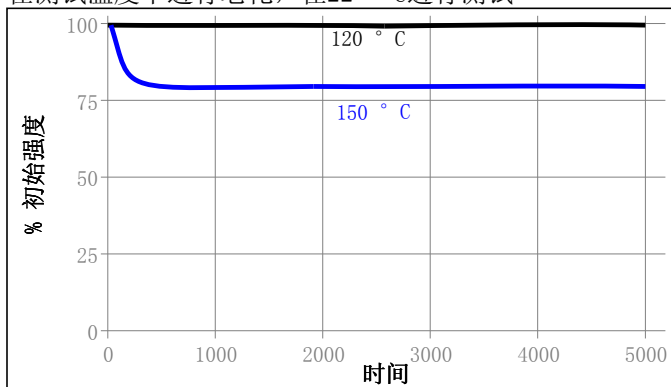
以下测试关于环境对强度的影响, 不用于密封性能测定。

1周后 @ 22 ° C

剪切强度, ISO 4587:
钢材(喷砂)

**热强度
测试温度****老化强度**

在测试温度下进行老化, 在22 ° C进行测试

**化学/溶剂 抵抗力**

在下列条件下老化, 测试温度为22 ° C

环境	° C	初始粘结强度的剩有率%		
		100 h	500 h	1000 h
机油	125	100	100	100
汽油	22	75	75	75
50/50 乙二醇/水	87	85	85	85

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性物质的密封材料使用。

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)。

当使用清洗剂清洗材料表面时, 应检查该清洗剂与胶水的相容性。在某些情况下, 使用的清洗剂可能会影响胶水的固化和性能。

该产品不推荐使用在塑料上(尤其是热塑性塑料, 可能会引起破裂), 在应用之前建议首先测试产品对材质的相容性。

使用指南

1. 要想获得最好的粘接性能, 被粘接的材料表面应当干净, 无油脂。
2. 本产品适合间隙小于 0,25 mm的紧密配合法兰件。
3. 用手工 刷或网板印刷的方法将该产品在法兰盘的一个面上。
4. 安装结束和固化之前, 要确认是否完全密封时, 可以通过施加一定的低压($<0,5$ MPa)的方法。
5. 装配好后, 法兰盘应当尽可能的紧固, 避免滑动。

乐泰材料说明^{LMS}

LMS于9月 01, 1995. 每一批号产品都有测试报告。LMS测试报告中含有一些对客户有用的质检测试参数。此外, 我们也通过多种质量控制, 确保产品质量的一致性。特殊客户的要求可以由汉高乐泰质量中心负责协调。

贮存条件

产品贮存于未开封的原 装内存放在阴凉干燥处。贮存方法在产品外 装上有所标注。

理想贮存条件: 8 ° C to 21 ° C。如将该产品 贮存在低于8 ° C 或高于28 ° C条件下, 可能会影响产品性能。

被取出 装盒外使用的产品有可能在使用中受到污染。为避免污染未用胶液, 不要将任何胶液倒回原 装内。本公司将不会对已受到污染的或上面已提及的贮存方法不恰当的产品负责。如需更多信息, 请与当地的乐泰公司技术服务部或客户服务部联系。

单位换算

$$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$$

$$\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$$

$$\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$$

$$\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$$

$$\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$$

$$\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$$

$$\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$$

$$\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$$

$$\text{N} \cdot \text{m} \times 8.851 = \text{lb} \cdot \text{in}$$

$$\text{N} \cdot \text{m} \times 0.738 = \text{lb} \cdot \text{ft}$$

$$\text{N} \cdot \text{mm} \times 0.142 = \text{oz} \cdot \text{in}$$

$$\text{mPa} \cdot \text{s} = \text{cP}$$

说明

本文中所含的各种数据仅供参考，并被认为是可靠的。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。自行决定把本产品用在本文中提及的生产方法上，及采取本文中提及的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**汉高乐泰公司明确声明对所有因销售乐泰产品或特定场合下使用乐泰产品而出现的所有问题，包括针对某一特殊用途的可商品化和适用性的问题，不承担责任。汉高乐泰公司明确声明对任何必然的或意外损失，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汉高公司的专利许可证。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。

商标使用

LOCTITE是汉高有限公司的注册商标

参考 1.1