

LOCTITE® 5400™

2024年 11月

产品描述

LOCTITE® 5400™ 具有以下产品特性：

技术	丙烯酸
化学类型	二甲基丙烯酸酯
外观 (未固化)	黄色至深橙色膏状物 ^{LMS}
荧光性	紫外线下具有荧光性 ^{LMS}
组成	单组份 - 不需混合
粘度	高, 触变性
固化方式	厌氧胶
二重固化	促进剂
应用	螺纹密封
强度	中等

LOCTITE® 5400™ 被设计用于金属管道和配件的锁固和密封。该产品在两个紧密贴合的金属表面间，与空气隔绝时固化，并且可防止由于受到冲击和震动而导致的松动和泄露。LOCTITE® 5400™ 的触变性质可减少液体产品在应用到基材后的迁移。

未固化材料典型特性

比重 @25 °C

1.1

闪点 - 见 SDS

粘度, 锥板粘度计, mPa·s (cP):

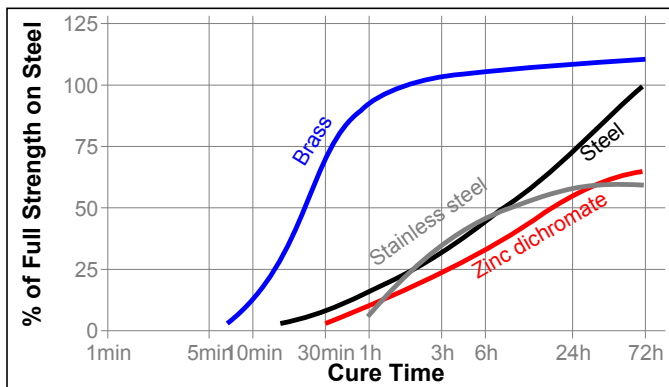
Cone 35/2°Ti @ 剪切速率 20 s⁻¹

5,000 至 20,000^{LMS}

典型的固化特性

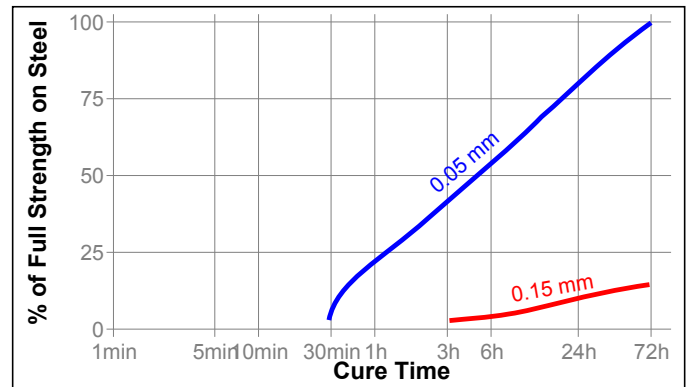
固化速度 vs. 基材

固化速度取决于所用的基材。下图显示了与不同材料相比，M10钢制螺母和螺栓上的破坏力矩随时间变化的关系。测试标准为 ISO 10964。



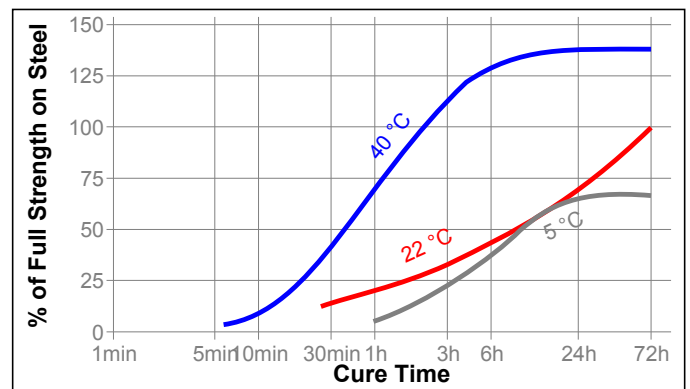
固化速度 vs. 粘接间隙

固化速度将取决于粘接间隙。螺纹紧固件的间隙取决于螺纹类型、质量和尺寸。下图显示了在不同间隙下，钢制轴与套上的剪切强度随时间变化的关系。测试标准为 ISO 10123。



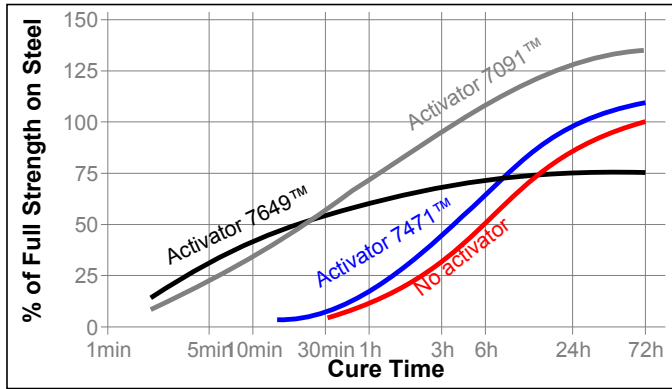
固化速度 vs. 温度

固化速度取决于环境温度。下图显示了 M10 钢制螺母和螺栓在不同温度下的破坏力矩随时间变化的关系。测试标准为 ISO 10964。



固化速度 vs. 促进剂

当固化速度很慢或者间隙较大时,可在表面使用促进剂加快固化速度。下图显示了使用促进剂 7471™和促进剂 7649™的 M10 重铬酸锌钢螺母和螺栓其破坏力矩随时间变化的关系。测试标准为 ISO 10964。



固化后材料典型特性

胶粘剂性能

在 22 °C 条件下固化 24 小时

破坏扭矩, ISO 10964, 无上紧扭矩:

M10 X 1.5 黑色氧化螺栓和钢制螺母	N·m	19
	(lb.in.)	(170)
M10 黄铜螺母和螺栓	N·m	28
	(lb.in.)	(250)
M10 重铬酸锌螺母和螺栓	N·m	15
	(lb.in.)	(130)
M10 不锈钢螺母和螺栓	N·m	15
	(lb.in.)	(130)

180° 平均拆卸扭矩, ISO 10964, 无上紧扭矩:

M10 X 1.5 黑色氧化螺栓和钢螺母	N·m	3
	(lb.in.)	(25)
M10 黄铜螺母和螺栓	N·m	4
	(lb.in.)	(35)
M10 重铬酸锌螺母和螺栓	N·m	4
	(lb.in.)	(35)
M10 不锈钢螺母和螺栓	N·m	3
	(lb.in.)	(25)

破坏力矩, ISO 10964, 上紧扭矩 5 N·m:

M10 黑色氧化螺栓和钢螺母	N·m	25
	(lb.in.)	(220)

180° 平均拆卸力矩, ISO 10964, 上紧扭矩 5 N·m:

M10 黑色氧化螺栓和钢螺母	N·m	4
	(lb.in.)	(35)

压剪切强度, ISO 10123:

钢制轴和套 (脱脂)	N/mm ²	5 ^{LMS}
	(psi)	(725)

在 22 °C 条件下固化 7 天

松脱扭矩, ISO 10964, 上紧扭矩 5 N·m:

M10 不锈钢螺母和螺栓	N·m	16
	(lb.in.)	(140)

180° 平均拆卸扭矩, ISO 10964, 上紧扭矩 5 N·m:

M10 不锈钢螺母和螺栓	N·m	2
	(lb.in.)	(20)

典型的耐环境特性

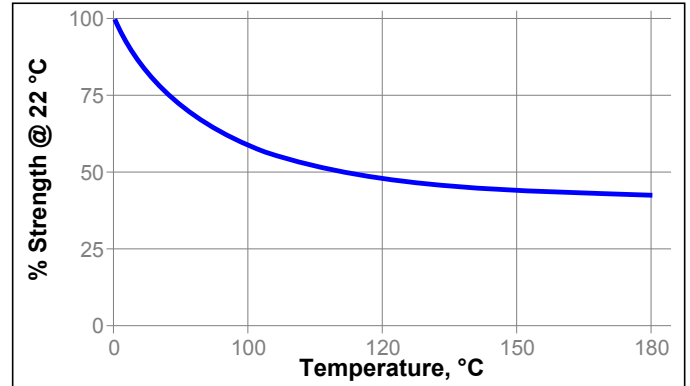
在 22 °C 条件下固化 1 周

松脱扭矩, ISO 10964, 上紧扭矩 5 N·m:

M10 磷化带钢螺母和螺栓

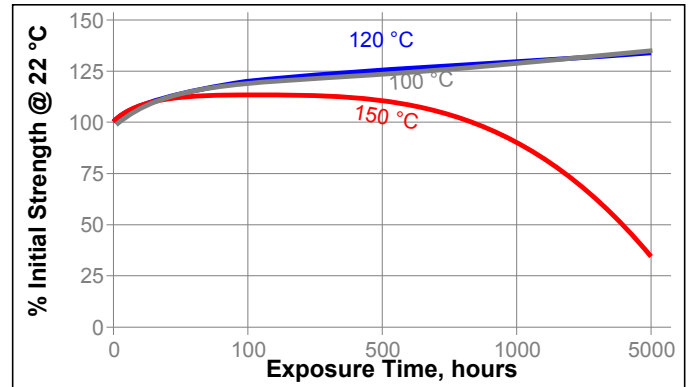
热强度

在不同温度下测试



热老化

在指定温度下老化, 然后在 22 °C 条件下测试。



耐化学/溶剂性能

在指定条件下老化, 然后在 22 °C 条件下测试。

环境	°C	初始强度的保持率%			
		100 h	500 h	1000 h	5000 h
机油	125	105	100	95	75
无铅汽油	22	105	110	115	80
制动液	22	95	105	105	100
乙醇	22	95	95	100	90
丙酮	22	90	70	75	115
防冻剂	87	105	110	105	105
E85 乙醇燃料	22	90	95	90	80
B100 生物柴油	22	95	100	105	110

松脱力矩, ISO 10964, 上紧扭矩 5 N·m:
M10 不锈钢螺母和螺栓

环境	°C	初始强度的保持率%			
		100 h	500 h	1000 h	5000 h
氢氧化钠, 20%	22	90	100	95	100
磷酸, 10%	22	110	95	80	105
DEF (AdBlue®)	22	95	100	100	90

注意事项

本产品不宜在纯氧/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 (SDS)。

使用前用水性清洗剂清洗材料表面时, 应检查该清洗剂与本产品的兼容性。在某些情况下, 使用的清洗剂可能会影响本产品的固化和性能。

该产品不推荐使用在塑料上, 尤其是热塑性塑料, 可能会引起应力开裂, 在应用之前建议首先测试产品与材质的相容性。

使用指南:

组装

- 为了获得最佳性能, 请使用 LOCTITE® 清洗剂清洁所有表面 (内部和外部) 并晾干。
- 如果材料是惰性金属或固化速度过慢, 请使用促进剂 7471™ 或促进剂 7649™ 喷涂所有螺纹并使其干燥。
- 将胶粘剂 360° 均匀涂抹在外螺纹接头的导向螺纹上, 第一个螺纹无需涂胶。上紧螺纹, 从而使胶粘剂充分填充螺纹间隙。对于更大的螺纹和空隙, 根据需要调整产品用量, 并在内螺纹上也 360° 涂抹一圈胶粘剂。
- 按照制造商的建议, 使用合规做法, 组装并使用扳手拧紧配件。
- 完全装配好的连接件具有一定的即时密封能力。为了最大的耐压和溶剂抗性, 请允许胶粘剂固化至少24个小时。
- 如果需要, 使用清洗剂 LOCTITE® SF 7063™ (或类似等级) 去除任何多余的未固化的胶粘剂。

拆卸

- 用标准手动工具拆卸。
- 如果因啮合长度过长或直径过大 (超过1英寸) 导致手动工具无法拆卸时, 请将局部加热至约250 °C。趁热拆卸。

清洗

- 对于固化的胶水, 可将其浸泡在 Loctite 溶剂中并结合使用钢丝刷等工具进行机械打磨的方式来去除。

乐泰材料规范^{LMS}

LMS日期, 2011年4月11日。每一批号产品的测试报告都标明产品的特性。LMS测试报告中含有一些供客户使用参考的质检测试参数。此外, 我们也通过多种质量控, 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。

储存

产品应被贮存在未开封原包装容器内, 存放于干燥处。贮存信息能在产品容器的标签上查阅。

最佳储存: 8 °C 至 21 °C。储存温度低于8 °C或者高于28 °C 会对产品性能产生不利影响。从容器中取出的材料在使用过程中可能受到污染。不要将产品退回原始容器。汉高公司不承担产品受到污染或储存条件不同于先前规定的产品的责任。如果需要更多信息, 请联系您当地的汉高代表。

单位换算

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$
 $\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

注意:

本技术数据表 (本表) 所示之信息, 包括对产品使用及应用的建议, 均基于我司在制作本表之时所掌握的与产品相关的知识及经验而获得。产品可能有多种用途、并因用途变化及不受我司掌控的贵司操作条件的变化而变化。因此, 汉高对产品是否适用于贵司使用的生产流程及生产条件、预期用途及结果不承担责任。我司强烈建议贵司在生产产品前进行测试以确定该产品的适用性。

非经另行明示约定, 我司对与本表中的信息以及其他与所涉产品相关的口头或书面建议不承担责任, 因我司过失导致的人身伤亡责任及应适用的产品责任法中强制性规则所规定的责任不在此列。

若该产品由 Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS and Henkel France SA 提供, 以下免费应予以适用:

若汉高被裁定承担责任, 无论基于何种法律依据, 汉高承担的责任均不超过该批交付产品本身的价值。

若该产品由Henkel Colombiana, S.A.S提供,以下免责声明予适用:

本技术数据表(本表)所示之信息,包括对产品使用及应用的建议,均基于我司在制作本表之时所掌握的与产品相关的知识及经验而获得。汉高对产品是否适用于贵司使用的生产流程及生产条件、预期用途及结果不承担责任。我司强烈建议贵司在生产产品前进行测试以确定该产品的适用性。

非经另行明示约定,我司对与本表中的信息以及其他与所涉产品相关的口头或书面建议不承担责任,但因我司过失导致的人身伤亡责任及应适用的强制性产品责任法所规定的责任不在此列。

若该产品由 Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., or Henkel Canada Corporation提供,以下免责声明予适用:

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。鉴于汉高公司明确声明对所有因销售汉高产品或特定场合下使用汉高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

除非另外说明,本文件中所有的商标均为汉高公司在美国或其它地方专利和商标管理部门的注册商标。

参考 0.3