

产品描述:

LOCTITE® 574™具有以下产品特性:

技术	丙烯酸
化学类型	甲基丙烯酸酯
外观 (未固化)	橙色膏状 ^{LMS}
荧光性	紫外线下具有荧光性 ^{LMS}
组成	单组 - 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。LOCTITE® 574™ 的触变特性降低了液态产品在施胶到基材上后,未固化前的流动性。

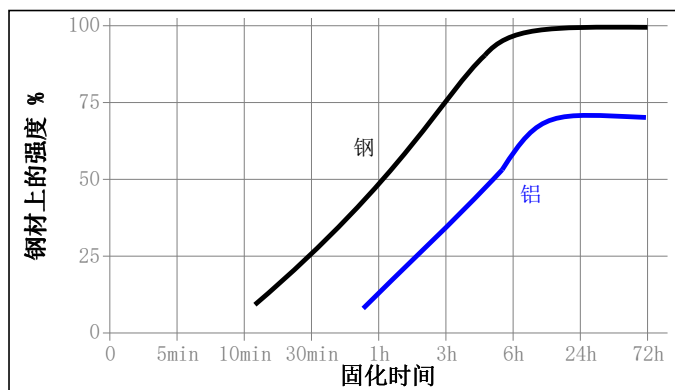
固化前的材料特性

密度@ 25° C	1.1
闪点-见MSDS	
布氏粘度, -RVT, 25° C, mPa·s(cp):	
转子6, 转速2.5rpm	70,000至120,000 ^{LMS}
转子 6, 转速 20 rpm	23,000至35,000 ^{LMS}

典型固化特性

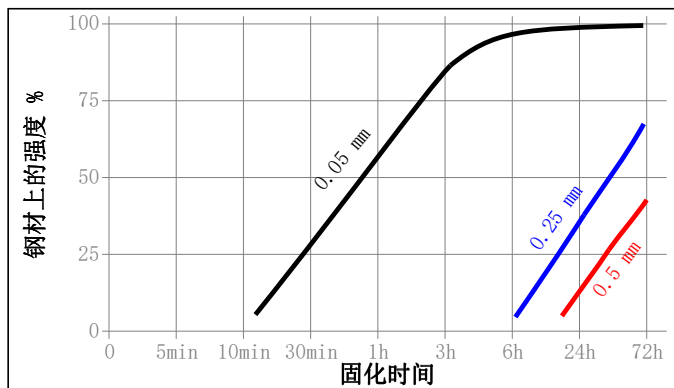
固化速度与基材的关系

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,喷砂钢剪切片的强度对。压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。



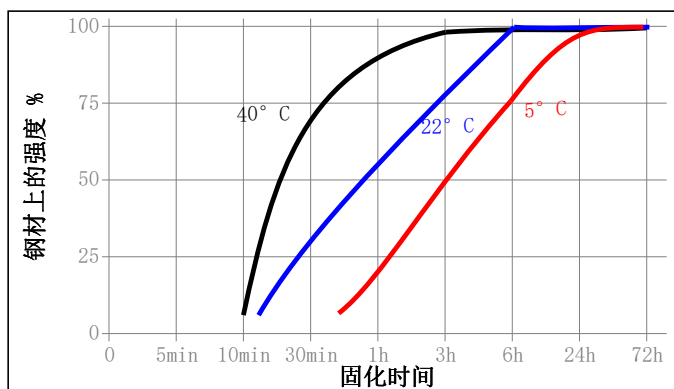
固化速度与粘接间隙的关系

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。



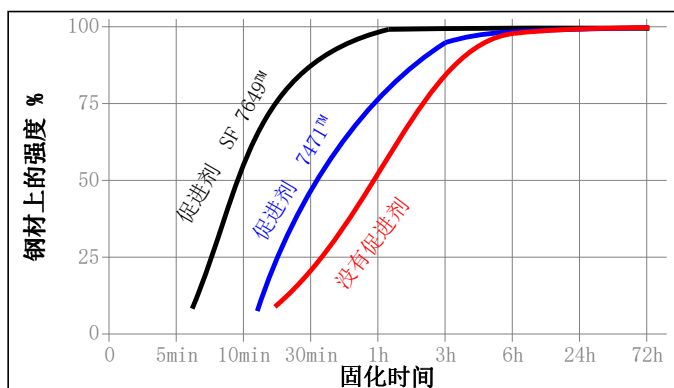
固化速度与温度的关系

固化速度与周边温度有关。以下图表显示的是,按照ISO 4587标准要求,对喷砂钢材进行测试,在不同温度下,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,可在表面使用促进剂加快固化速度。以下图表显示的是按照ISO 4587标准,喷砂钢剪切片的强度对。



固化后材料典型性能

物理特性:

热膨胀系数ISO 11359-2, K ⁻¹	80 × 10 ⁻⁶
导热系数, ISO 8302, W/(m · K)	0.1
热, kJ/(kg · 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/mm ² (psi)	≥6.0 ^{LMS} (≥870)
----------------------------	----------------------------	-------------------------------

剪切强度: 钢件(喷过砂)	N/mm ² (psi)	8.5 (1,230)
------------------	----------------------------	----------------

拉伸强度, ISO 6922: 钢件(喷过砂)	N/mm ² (psi)	5 (725)
----------------------------	----------------------------	------------

典型耐环境抗性

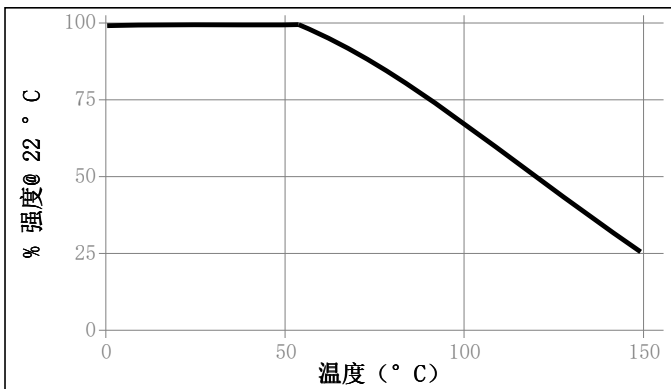
以下测试关于环境对强度的影响, 不用于密封性能测定。

在22° C条件下固化1周

剪切强度: 钢材(喷过砂)

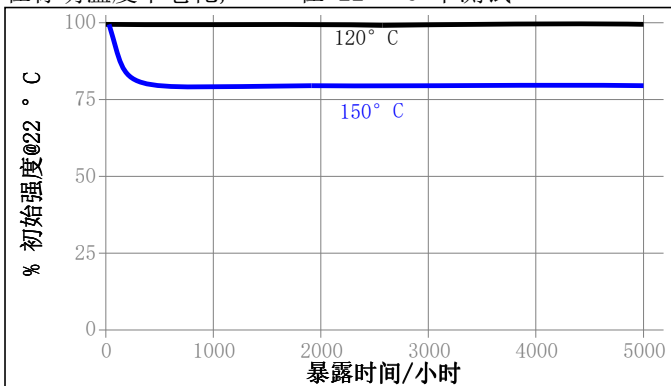
热强度

在以下指定温度下测试



热老化

在标明温度下老化, 在 22° C 下测试



耐化学/溶剂

在下列条件下老化, 测试温度为22° C

环境	° C	初始强度的保持率%		
		100 h	500 h	1000 h
机油	125	100	100	100
汽油	22	75	75	75
乙二醇/水 (50/50)	87	85	85	85

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)。

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

- 要想获得最佳效果, 被粘接的材料表面应当清洁, 无油脂。
- 本产品适合间隙小于 0.25mm的紧密配合法兰件。
- 用手工涂刷或丝网印刷的方法将该产品涂在法兰盘的一个面上。
- 在装配后和固化之前, 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。
- 装配好后, 法兰盘应当尽可能的紧固, 避免滑动。

乐泰材料规范^{LMS}

LMS时间9月 01, 1995. 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。

储存

将产品存放在未开封的容器中干燥的地方。储存信息可在产品容器标签上注明。

理想贮存条件: 8° C 到21° C。如将该产品贮存在低于8° C 或高于28° C情况下, 产品性质会受到不良影响。

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

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

$$kV/mm \times 25.4 = V/mil$$

$$mm / 25.4 = inches$$

$$\mu m / 25.4 = mil$$

$$N \times 0.225 = lb$$

$$N/mm \times 5.71 = lb/in$$

$$N/mm^2 \times 145 = psi$$

$$MPa \times 145 = psi$$

$$N \cdot m \times 8.851 = lb \cdot in$$

$$N \cdot m \times 0.738 = lb \cdot ft$$

$$N \cdot mm \times 0.142 = oz \cdot in$$

$$mPa \cdot s = cP$$

免责声明

注:

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, 则提请另行注意如下事项:

若汉高被裁定应承担责任, 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, 以下免责应予适用:

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, Inc. 提供, 以下免责应予适用:

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 0.0

