

## LOCTITE® 586™

2004年10月

### 产品描述:

LOCTITE® 586™ 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)	红色液体
荧光性	具有荧光性
组成	单组份-不需混合
粘度	中等
固化	厌氧
二次固化	促进剂
应用	螺纹密封

LOCTITE® 586™ 在两个紧密配合的金属表面间, 与空气隔绝时固化。LOCTITE® 586™ 用于密封螺纹, 防水、油和最常见的有机材料。

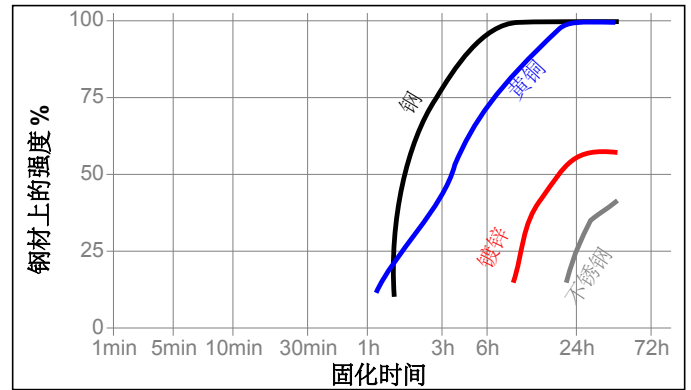
### 固化前的材料特性

比重 @ 25 °C	1.12
蒸汽压 mbar	≤2
闪点 - 见SDS	
粘度 @ 25°C, mPa·s (cP): Falling ball "E"	4,000 to 6,000

### 典型固化特性

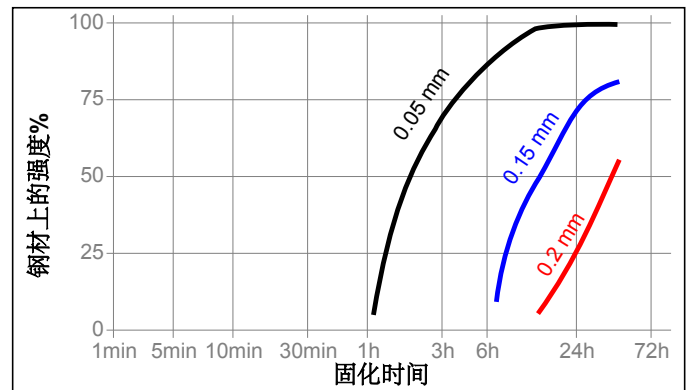
#### 固化速度与基材的关系

固化速度取决于所用的基材。下图显示在不同材质的M10的螺栓和螺母上, 破坏扭矩与时间的关系。测试标准为ISO 10964 标准。



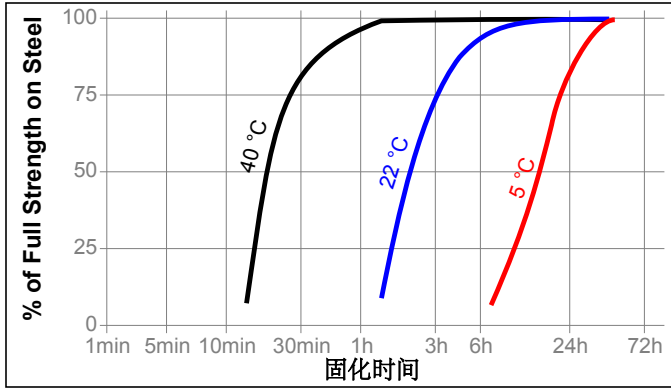
#### 固化速度与粘接间隙的关系

固化速度取决于间隙的大小, 螺纹紧固件的间隙与螺纹的类型、质量和尺寸有关。下图显示在钢制轴和套上, 不同螺纹间隙的钢制轴和套, 压剪切强度和固化时间的关系。测试标准为ISO 10993方法测试。



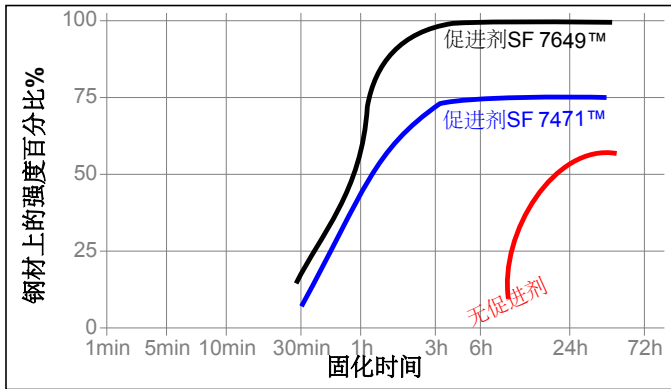
#### 固化速度与温度的关系

固化速度取决于温度。下图显示在M10的螺栓和螺母上, 在不同温度下破坏扭矩与时间的关系。测试标准为ISO 10964 标准。



**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。下图显示在M10 重铬 锌钢制螺栓和螺母上，使用促进剂 SF 7471™ 和 SF 7649™，其破坏扭矩和时间的关系。测试标准ISO 10964 标准。



**固化后材料典型性能**

**物理特性:**

热膨胀系数, ISO 11359-2, K <sup>-1</sup>	100×10 <sup>-6</sup>
导热系数, ISO 8302, W/(m·K)	0.1
比热, kJ/(kg·K)	0.3

**固化后材料典型性能**

**黏合剂性能**

固化24小时 @ 22 °C

破坏力矩, ISO 10964:

M10 黑色氧化钢螺母与螺栓	N·m	≥15
	(lb.in)	(≥160)

平均拆卸力矩, ISO 10964:

M10 黑色氧化钢螺母与螺栓	N·m	25 to 55
	(lb.in)	(220 to 485)

松脱力矩, ISO 10964, 预紧扭矩 至 5 N·m:

M10 黑色氧化钢螺母与螺栓	N·m	25 to 55
	(lb.in)	(220 to 485)

最大平均拆卸力矩, ISO 10964, 预紧扭矩 至 5 N·m:

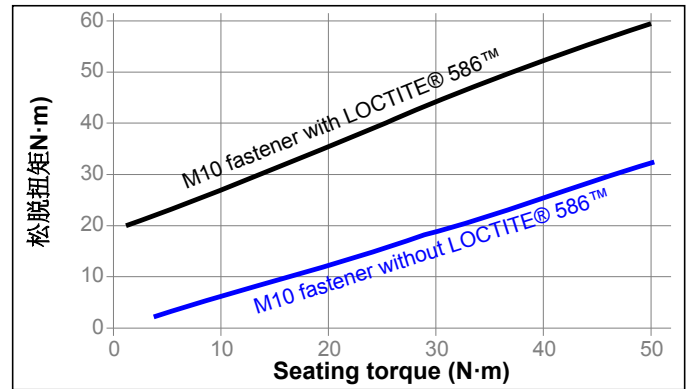
M10 b 黑色氧化钢螺母与螺栓	N·m	30 to 55
	(lb.in)	(265 to 485)

压剪切强度, ISO 10123:

钢制轴和套	N/mm <sup>2</sup>	10 to 25
	(psi)	(1,450 to 3,625)

**扭矩增加**

对于没有涂胶的螺栓的松脱扭矩通常比上紧扭矩低15%到30%。使用LOCTITE® 586™ 对松脱扭矩的影响如下图所示。



**典型耐环境抗性**

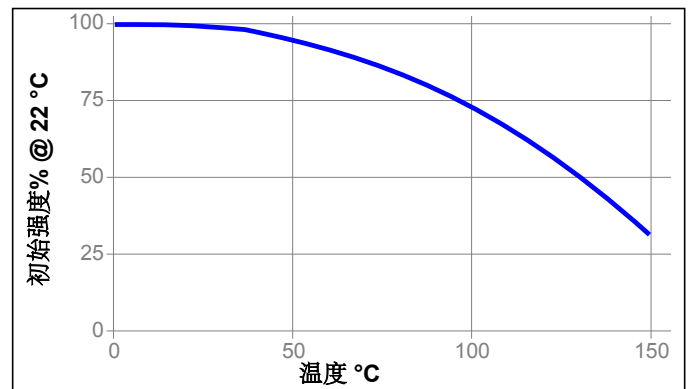
固化1周 @ 22 °C

松脱力矩, ISO 10964, 预紧扭矩至5 N·m:

M10 镀锌螺栓和螺母

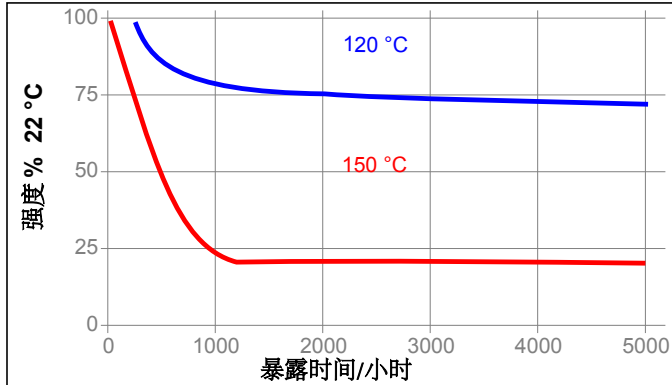
**热强度**

指定温度下测试



**热老化**

在标明温度下老化, 在 23 °C

**耐化学品/溶剂特性**

在标明温度下老化, 测试温度 @ 23 °C.

环境	°C	初始强度的保持率%		
		100 h	500 h	1000 h
机油(MIL-L-46152)	125	100	100	100
汽油	22	100	100	100
制动液	22	100	100	100
乙醇	22	100	100	100
丙酮	22	100	100	100
乙二醇/水50/50	87	95	90	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。在一些情况下, 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:****装配**

1. 为获得最佳效果, 请使用LOCTITE®清洗剂彻底清洗材料(内外表面), 待表面干燥后再进行下一步操作。
2. 如果材质是惰性金属或者固化速度太慢, 使用LOCTITE®SF 7471™ 或 LOCTITE®SF 7649™喷涂所有螺纹并使其干燥。
3. 对于密封应用, 在公螺纹的前导螺纹上360°滴一圈产品, 第一道螺纹不涂。将胶粘剂压入螺纹中, 彻底填满空隙。对于更大的螺纹和空隙, 相应调整产品用量, 并在母螺纹上也360°滴一圈产品。
4. 使用符合要求的方法, 按照制造商的建议组装和拧紧配件。
5. 正确拧紧的接头将立即密封并能承受中等压力。为了获得最大的耐压性和耐溶剂性, 应使产品固化至少24小时。

**拆卸**

1. 用标准手动工具拆卸。
2. 如果手动工具由于啮合长度过大或直径过大(超过1英寸)而无法工作, 则将局部加热至约250 °C (480F)。趁热拆卸。

**清洗**

1. 固化后的产品可以通过浸泡LOCTITE®溶剂和机械摩擦(如钢丝刷)的组合来去除。

**乐泰材料规格<sup>LMS</sup>**

LMS日期为1997年1月14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**

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

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

被取出包装盒外使用的产品有可能在使用中受到污染。为避免污染未用产品, 不要将任何胶液倒回原包装内。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**

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

Reference 2

**免责声明**

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, 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。

如需更多技术支持，请致电亚太乐泰技术支持热线电话：400-821-2567

