

LOCTITE® 577™

(TDS for the new formulation of LOCTITE® 577™) 8. 2016

产品描述:

LOCTITE® 577™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)	黄色膏状 ^{MS}
荧光性	具有荧光性 ^{MS}
组成	单组分-不需混合
粘度	高, 触变性
固化方式	厌氧
二次固化	促进剂
应用	螺纹密封
强度	中强度

本技术数据表适用于“生产日期参考”部分提及的日期后生产的 LOCTITE® 577™。

LOCTITE® 577™ 是用于锁固和密封塑料及金属管螺纹接头。特别适用于不经过表面活化的不锈钢作业。该产品在两个紧密配合的金属表面间, 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® 577™ 的触变特性降低了液态产品在 胶到基材上后, 未固化前的流淌性。LOCTITE® 577™ 固化性能很好, 不仅在作用于活性金属 (诸如黄铜、紫铜), 同时作用于惰性基材, 诸如不锈钢和镀层表面。产品的具有良好的填充能力 (最大填充间隙为0.25毫米) 并且具有耐高温和容油性的特点。此产品可以在基材表面有轻微污染的条件下固化, 例如各种切削液, 润剂, 仿腐蚀产品及具有防腐效果的清洗剂。

NSF 国际认可

NSF P1注册认可 可在不和食物及周围食品加工领域接触的地方作为密封剂使用。**注意:** 这是一个区域性认可。如需更多资料和说明请与当地的技术服务中心联系。

取得澳大利亚煤气协会认证, 认证号为3375, 工作耐压可达2000 Kpa, 工作温度为-10摄氏度到150摄氏度

EN 751-1

用于密封金属管接头与第1, 第2和第3的家用燃气和热水接触的材料, 第一部分 厌氧胶粘LOCTITE® 577™ 经过EN751-1中H等级测试, 符合的DVGW认证要求

固化前的材料特性

比重@ 25 ° C 1,1
 粘度, Brookfield - RVT, 25 ° C, mPa.s (cp):
 转子 6, 转速 2,5 rpm 70 000至130 000^{MS}

转子 6, 转速 20 rpm

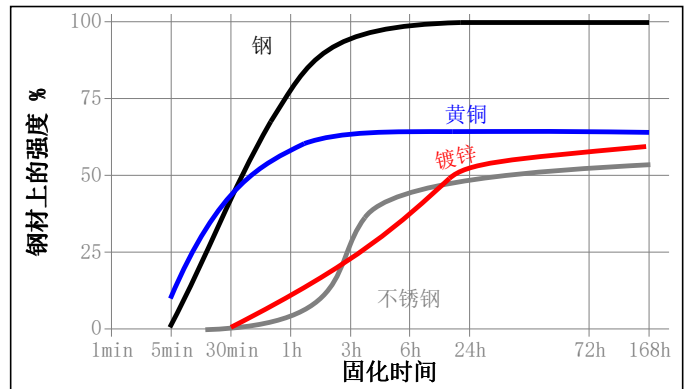
16 000至33 000^{MS}

闪点 - 见 MSDS

典型固化特性

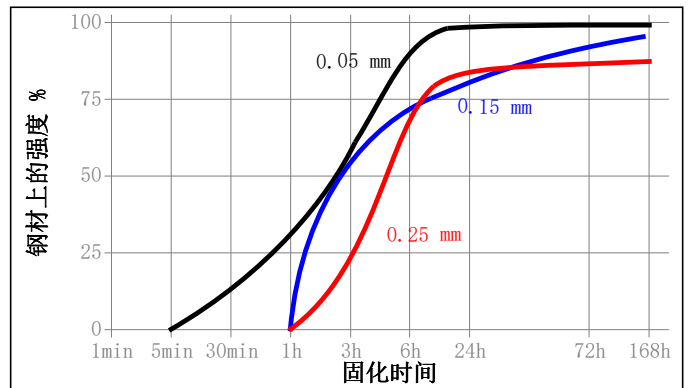
固化速度与基材的关系

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

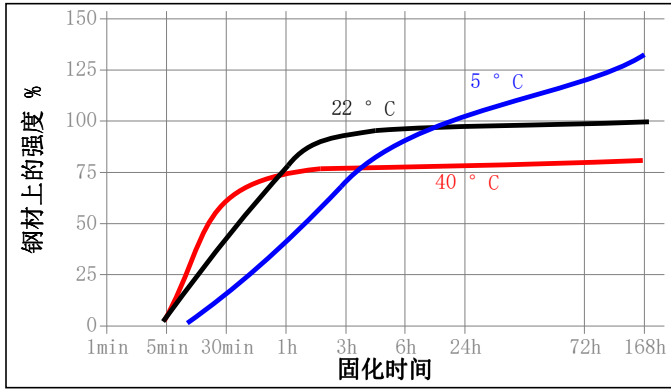
固化速度取决于间隙的大小。螺纹紧固件的间隙与螺纹的类型、质量和尺寸有关。下图显示的是在钢制轴和套上, 不同螺纹间隙的钢制轴和套, 压剪切强度和固化时间的关系。测试标准为ISO 10123方法测试。



固化速度与温度的关系

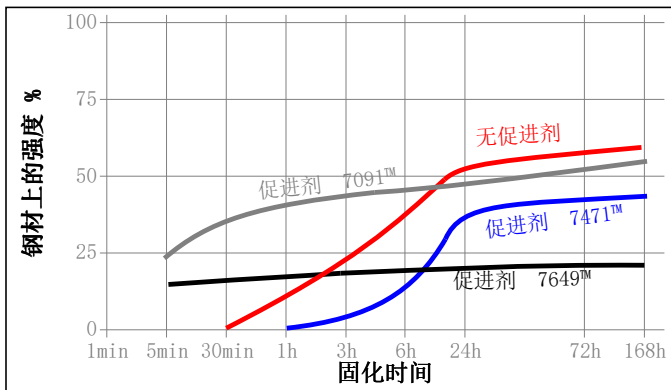
固化速度取决于温度。下图显示在M10的螺栓和螺母上, 在不同温度下破坏扭矩与时间的关系。测试标准为ISO 10964 标准。





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 重铬酸锌制螺栓和螺母上，使用促进剂7471™ 和 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:

比热, kJ/(kg · K)	2, 0
拉伸强度ISO 37	N/mm ²
	1, 3
	(psi) (190)
拉伸模量ISO 37	N/mm ²
	168
	(psi) (24 350)

固化后材料特性

胶粘剂性能

85 ° C / 85% RH, 1周之后

破坏力矩, ISO 10964:

M10 钢制螺栓和螺母	N · m
	33
	(lb. in.) (295)

M10 铜制螺栓螺母	N · m	23	(lb. in.) (205)
M10 镀锌螺栓螺母	N · m	20	(lb. in.) (175)
M10 不锈钢制螺母螺栓	N · m	15	(lb. in.) (135)
M10 磷酸锌制螺母螺栓	N · m	30	(lb. in.) (265)
M6钢制螺母螺栓	N · m	7	(lb. in.) (62)
M16 钢制螺母螺栓	N · m	69	(lb. in.) (615)
3/8 x 16 钢质螺母 (2级) 以及螺栓 (5级)	N · m	33	(lb. in.) (295)
平均拆卸力矩, ISO 10964:			
M10 钢制螺栓和螺母	N · m	2, 5	(lb. in.) (22)
M10 铜制螺栓螺母	N · m	1, 3	(lb. in.) (12)
M10 镀锌螺栓螺母	N · m	3, 7	(lb. in.) (33)
M10 不锈钢制螺母螺栓	N · m	1, 9	(lb. in.) (17)
M10 磷酸锌制螺母螺栓	N · m		

	1,8	(
	(1b. in.)	(
M6钢制螺母螺栓	16)	(
	N • m	(
	0,7	(
	(1b. in.)	(
M16 钢制螺母螺栓	6,2)	(
	N • m	(
	7,5	(
	(1b. in.)	(
3/8 x 16 钢质螺母(2级) 以及螺栓(5级)	66)	(
	N • m	(
	3,8	(
	(1b. in.)	(
	34)	(

松脱力矩, ISO 10964, 预紧扭矩 to 5 N • m:
M10 钢制螺栓和螺母

	N • m	(
	27	(
	(1b. in.)	(
	240)	(

最大平均拆卸力矩, ISO 10964, 预紧扭矩 to 5 N • m:
M10 钢制螺栓和螺母

	N • m	(
	2,0	(
	(1b. in.)	(
	18)	(

压剪切强度, ISO 10123:
钢制轴和套

	N/mm ²	(
	5 ^{LMS}	(
	(psi)	(
	725)	(

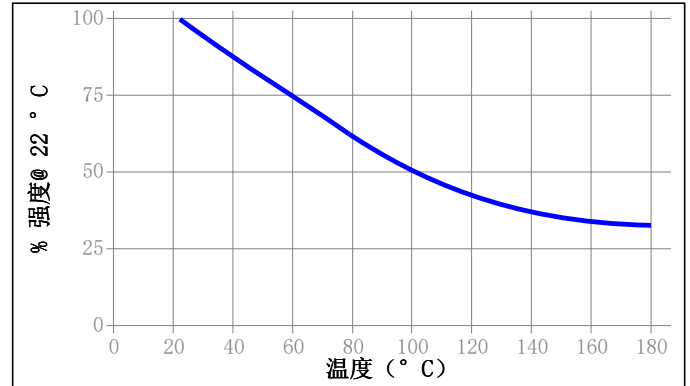
7天后@22C, 7387涂在2面
松脱力矩, ISO 10964, 预紧扭矩 to 5 N • m:
M10 磷酸锌制螺母螺栓

	N • m	(
	30	(
	(1b. in.)	(
	265)	(

典型耐环境抗性

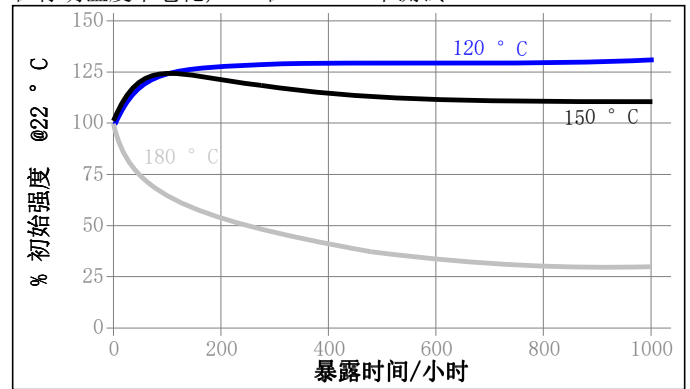
24小时 22摄氏度
松脱力矩, ISO 10964, 预紧扭矩 to 5 N • m:
M10 镀锌螺栓和螺母上测量

热强度
在测试温度下进行压剪切强度测试



冷强度
此产品已在-75° C 的条件下做过测试, 此产品可以-75° C温度以下工作, 但需要测试

热老化强度
在标明温度下老化, 在22 ° C 下测试



耐化学品/溶剂测试
在下列条件下进行老化, 然后在22 ° C下测试.

环境	° C	初始强度的保持率%		
		100 h	500 h	1000 h
丙酮	22	95	65	70
DEF (AdBlue®)	22	125	125	130
刹车油 (DOT 4)	22	115	115	120
乙醇	22	110	90	90
机油 (5W30 -合成)	125	120	130	135
无铅汽油	22	115	105	105
乙二醇/水 (50/50)	87	105	95	90
B100 生物柴油	22	105	115	115
E85 乙醇燃料	22	100	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 (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. 为了获得最佳效果, 使用诸如乐泰清洗剂彻底清洗材料内外表面, 待表面干燥后 进行下一步操作。
2. 如果材料是惰性金属或者固化速度过慢, 使用促进剂 7471™或7649™ 并晾干。
3. 将产品涂 一圈于外螺纹前端螺纹上, 不要涂 第一节螺纹。上紧螺纹, 从而完全填充空隙。对于较大的螺纹与空隙, 相应调整产品用量并且同时在内螺纹上也涂 一圈产品。
4. 利用可接受的经验安装和拧紧配件, 直到装配位置合适为止。
5. 完全装配好的连接件具有一定的即时密封能力, 为了确保具有最大的耐压和耐溶剂性能, 要确保密封胶至少固化 24小时, 以确保固化完全。

拆卸

1. 用标准手动工具拆卸。
2. 固化产品可以 通过在乐泰溶剂中浸润与机械刮擦(如钢丝刷)结合的方法进行清除。当难以拆卸或者螺纹直径大于 1英寸, 请适当加热到250摄氏度时拆卸。

清洗

1. 对于固化的胶水, 可将其浸泡在溶剂中或使用钢刷等工具进行机械打磨。

乐泰材料规格^{LMS}

2013年7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 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

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。 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

生产日期参考

本技术数据表适用于生产于以下日期的LOCTITE® 577™ :

产地:	生产日期
欧洲	2月 2016
印度	5月 2016
中国	5月 2016

单位换算

(° C x 1.8) + 32 = ° F
 kV/mm x 25.4 = V/mil
 mm / 25.4 = inches
 μm / 25.4 = mil
 N x 0.225 = lb
 N/mm x 5.71 = lb/in
 N/mm² x 145 = psi
 MPa x 145 = psi
 N • m x 8.851 = lb • in

N • m x 0.738 = lb • ft

N • mm x 0.142 = oz • in

mPa • 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, 则提请另注意如下事项:

若汉高被裁定应承担赔偿责任, 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:

本文中各种数据仅供参考, 并不被认为是可靠的。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 1.3