



LOCTITE[®] 272[™]

12月 2008

产品说明

LOCTITE[®] 272[™] 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)	Red-orange liquid ^{MS}
组成	单组分-不需混合
粘度	中
固化方式	厌氧
二次固化	促进剂
应用	螺纹锁固
强度	高强度

LOCTITE[®] 272[™] 适合于永久性锁固和密封螺纹紧固件。该产品在隔绝氧气的金属密封面间固化，可以防止由于震动或冲击而引起的松动或泄漏。典型应用在大尺寸的螺栓(M25 和更大)。

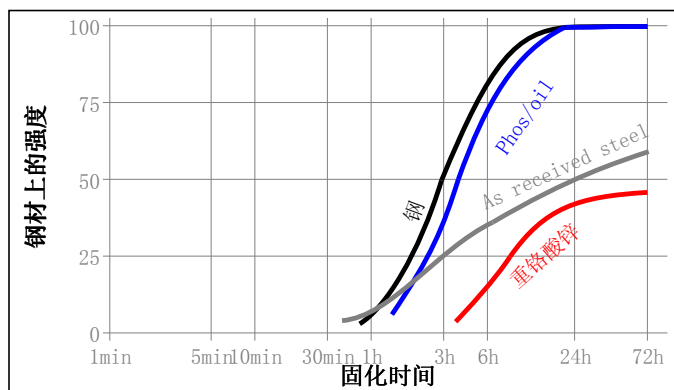
固化的材料特性

比重 @ 25 °C 1, 11
 闪点 - 见 MSDS
 粘度, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):
 转子 4, 转速 20 rpm 4 000-15 000^{MS}

典型固化特性

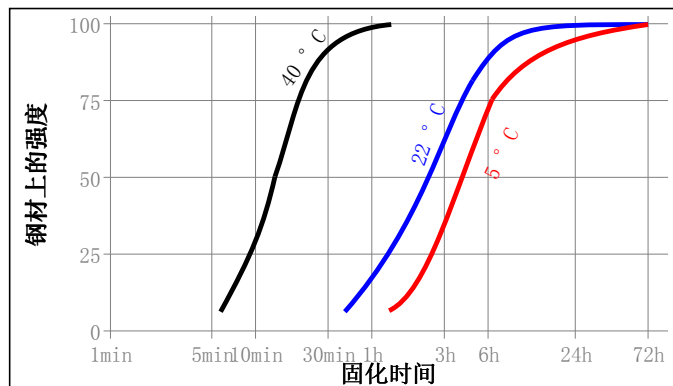
固化速度与基材的关系

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，破坏力矩与时间的关系。测试标准为ISO 10964 标准。



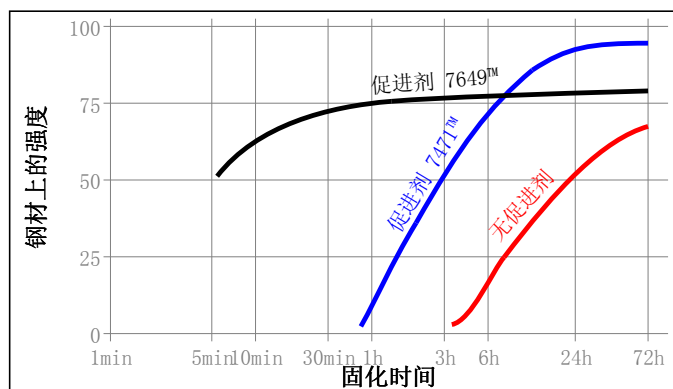
固化速度与温度的关系

固化速度取决于温度。下图显示在M10的螺栓和螺母上，在不同温度下破坏力矩与时间的关系。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，应用促进剂可以加快固化速度。下图显示在M10 镀锌钢制螺栓和螺母上，使用促进剂7471[™] 和 7649[™]，其破坏力矩和时间的关系。测试标准 ISO 10964 标准。



固化后材料典型性能

物理性能:
 热膨胀系数 ISO 11359-2, K⁻¹ 80 × 10⁻⁶
 导热系数, ISO 8302, W/(m·K) 0, 1
 比热, kJ/(kg·K) 0, 3

固化后材料特性

胶粘剂性能

后24小时 @ 22 °C

破坏力矩, ISO 10964:		
M10 钢制螺栓和螺母	N·m	23
	(lb. in.)	(200)
3/8 x 16 钢质螺母(2级) 以及螺栓(5级)	N·m	≥18 ^{MS}
	(lb. in.)	(≥159)
平均拆卸力矩, ISO 10964:		
M10 钢制螺栓和螺母	N·m	25
	(lb. in.)	(220)
3/8 x 16 钢质螺母(2级) 以及螺栓(5级)	N·m	≥18 ^{MS}
	(lb. in.)	(≥159)



压剪切强度, ISO 10123:
钢制轴和套

N/mm² ≥14, 5^{LMS}
(psi) (≥2 102)

固化24小时 @ 22 ° C followed by 72小时 @ 200 ° C, 测试温度@ 200 ° C

压剪切强度, ISO 10123:
钢制轴和套

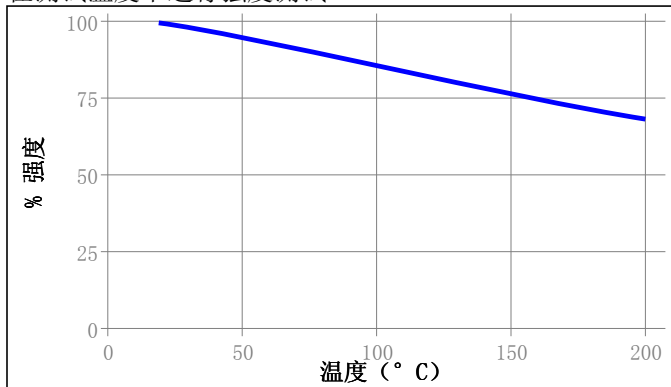
N/mm² ≥20^{LMS}
(psi) (≥2 900)

典型环境抵抗性能

固化24小时 @ 22 ° C
破坏力矩, ISO 10964:
M10 钢制螺栓和螺母

热强度

在测试温度下进行强度测试



耐化学/溶剂特性

在图中标明温度下老化, 测试温度@ 22 ° C.

环境	° C	初始粘结强度的剩有率%
		720 h
空气	87	100
机 (MIL-L-46152)	87	62
汽	87	62
水	87	58
乙醇, 异丙醇	87	87
甲苯	87	80
磷酸酯	87	70

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 建议首先测试产品对材质的相容性。

使用指南

装配

1. 为了获得最佳效果, 使用诸如乐泰ODC free清洗剂彻底清洗材料内外表面, 并干燥。
2. 如果材质为非活泼金属或未知材料, 在配合面喷漆, 并晾干30秒钟。
3. 为防止胶水阻塞施胶嘴, 应避免胶嘴接触金属物质。
4. **对于通孔**, 在螺栓和螺母配合部位点胶。
5. **对于盲孔**, 在盲孔底部滴胶。当装配时, 内部空气会被排出。
6. **对于密封应用**, 将产品涂在外螺纹上(360°)第一个螺纹不涂, 将胶粘剂添满整个的螺纹间隙。对于更大的螺纹和间隙, 可以调整涂胶量并且将也将产品应用在内螺纹上。
7. 按正常操作装配螺栓。当需要上紧到所需力矩时, 力矩补偿并不需要。

拆卸

1. 对装配件进行局部加热至250° C。在加热时进行拆卸作业。

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。

乐泰材料说明^{LMS}

LMS于2月 14, 2000. 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 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。为避免污染未用胶液，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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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 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 1.2