



产品描述:

LOCTITE® 567™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)	光滑的米黄色或米色膏状物 ^{MS}
组成	单组分-不需混合
粘度	高
固化方式	厌氧
二次固化	促进剂
应用	螺纹密封
强度	低强度

LOCTITE® 567™ 产品设计用于对金属锥形螺纹与配件进行锁固与密封作业。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。该产品成分的高润滑性特征能够防止不锈钢、铝以及所有其他金属管道螺纹与配件发生磨损。LOCTITE® 567™ 的推荐工业应用作业为：化学加工、石油炼制、纸浆/造纸、废弃物处理、纺织、能源/发电、船舶、汽车、工业设备、气体压缩与传输工业，也建议在工厂液压驱动系统中使用该产品。

乐泰4013已被认证符合商品分类描述:A-A-3097
乐泰4013已被认证符合商品分类描述:A-A-3097. 备注:该认证属于区域性法规. 如需要更多的信息和澄清, 请联系您当地的技术服务中心.

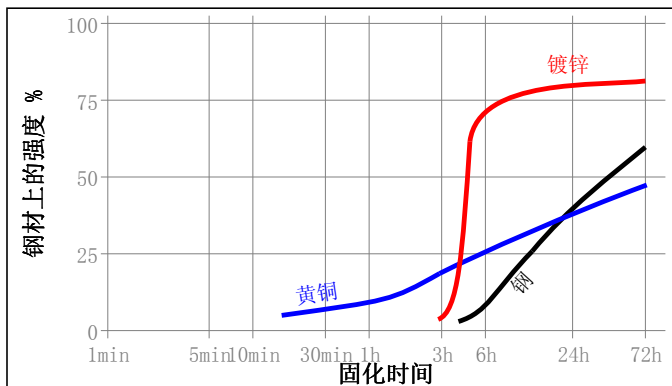
固化前的材料特性

比重@ 25 ° C 1, 1
闪点 - 见 MSDS
粘度, Brookfield - RVF, 25 ° C, :
转子 7, 转速 2 rpm 280 000 - 800 000^{MS}

典型固化特性

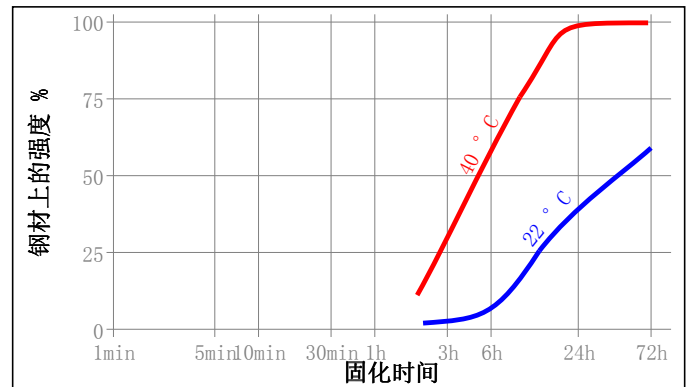
固化速度与基材的关系

固化速度取决于所用的基材。下图显示在不同材质的3/8 NPT三通钢管与钢塞上，破坏扭矩与时间的关系。测试标准为ASTM D6396.



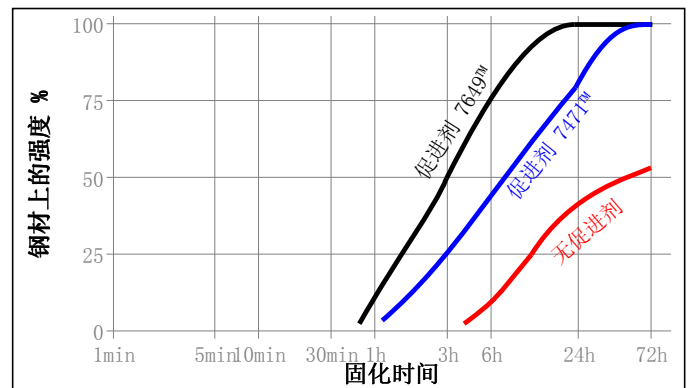
固化速度与温度的关系

固化速度取决于温度。下图显示在3/8 NPT三通钢管与钢塞上，在不同温度下破坏扭矩与时间的关系。测试标准为ASTM D6396.



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3/8 NPT三通钢管与钢塞上，使用促进剂7471™ 和 7649™，其破坏扭矩和时间的关系。测试标准 ASTM D6396.



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
比热, kJ/(kg · K) 0, 3



固化后材料特性**胶粘剂性能**

22° C固化24小时

破坏力矩, ISO 10964:

3/8 x 24 螺母(grade 2) 和螺 (grade 2)	N • m (lb. in.)	≥1,7 ^{LMS} (≥15)
--------------------------------------	--------------------	------------------------------

24小时后 @ 22° C

破坏力矩, ISO 10964:

3/8 x 24 螺母(grade 2) 和螺 (grade 2)	N • m (lb. in.)	≥0,3 ^{LMS} (≥2,6)
--------------------------------------	--------------------	-------------------------------

典型耐环境性能

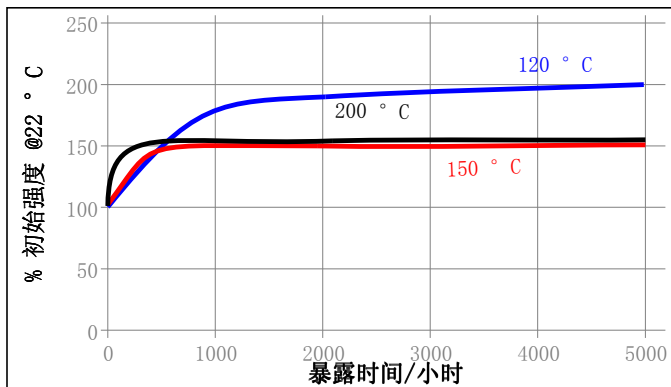
固化一周, 22° C

松脱力矩, ISO 10964, 预设扭矩为1.1 N • m:

M10 钢配件(脱脂)

热老化

在所示温度下老化, 测试温度为 22° C

**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
机油(MIL-L-46152)	40	100	100	100
汽油	22	90	80	80
制动液	22	90	90	80
乙醇	22	85	85	85
丙酮	22	75	70	60
1, 1, 1 三氯乙烷	22	90	90	85
乙二醇/水 (50/50)	87	100	75	75
E85 乙醇燃料	22	N/A	85	130
B100 生物柴油	22	N/A	105	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, 待表面干燥后再进行下一步操作。
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. 将产品涂施一圈于外螺纹前端螺纹上, 不要涂施第一节螺纹。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施一圈产品。
4. 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。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}

LMS产生于1995年9月1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。

产品存储

产品储存于未开封的原包装内存放在阴凉干燥处。存储信息标注在产品外包装的标签上。

理想存储条件：8° C - 21° C 。存储在低于8° C 或高于28° C 的条件下会影响产品性能 。

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。汉高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 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 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 或专 应用的保护。

商标使用

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 和商标管理部门的注册商标。

参考 1.4