

LOCTITE®

LOCTITE® 290™

1月 2010

产品说明

LOCTITE® 290™ 具有下列性能

技术	丙烯酸
化学类型	二甲基丙烯酸酯
外观(未固化)	绿色液体 ^{LMS}
荧光性	具有荧光性 ^{LMS}
组成	单组分-不需混合
粘度	低
固化方式	厌氧
二重固化	促进剂
应用	螺纹锁固
强度	中到高

LOCTITE® 290™ 适合于锁固和密封螺纹紧固件。产品通过低粘度和毛细管渗透作用，可以渗透进已装配好的螺栓当中，可以消除螺栓在应用过程出现的松动。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。该产品还可以用于填充焊缝、铸造或粉末冶金部件的缺陷。

军事标准 Mil-S-46163A

LOCTITE® 290™ 符合军事标准Mil-S-46163A要求。

ASTM D5363

在北美生产的每个批次抽检产品均按照第5.1.1与5.1.2段落中的总体要求以及第5.2中的详细规定进行测试

NSF 国际

注册到NSF P1分类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：**这是一个区域型批准。如需更多资料和说明请与当地的技术服务中心联系。

NSF 国际

认证符合 ANSI/NSF标准61用于不超过82° C的商业和住宅饮用水系统。**注意：**这是一个区域型批准。如需更多资料和说明请与当地的技术服务中心联系。

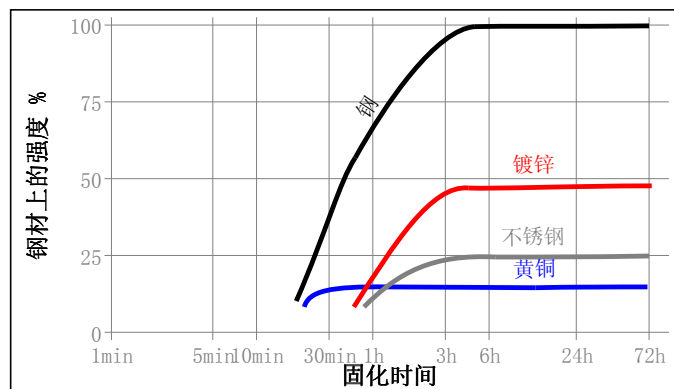
固化前的材料特性

比重@ 25 ° C	1,08
闪点 - 见 MSDS	
粘度, Brookfield - RVT, 25 ° C, mPa·s (cP):	
转子 1, 转速 50 rpm	20-55 ^{LMS}

典型固化特性

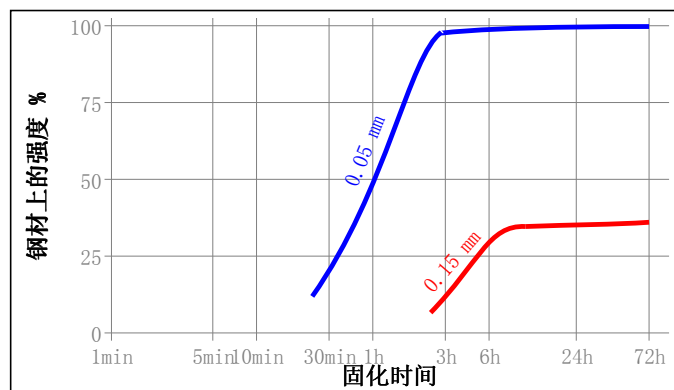
固化速度与基材的关系

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



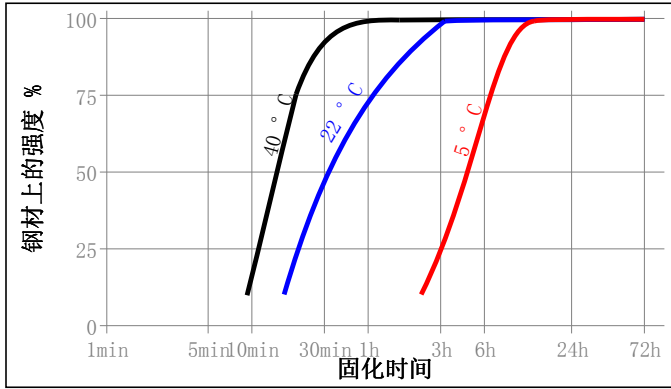
固化速度与间隙的关系

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，在不同的间隙，剪切强度和时间的关系。测试标准为ISO 10123方法测试。



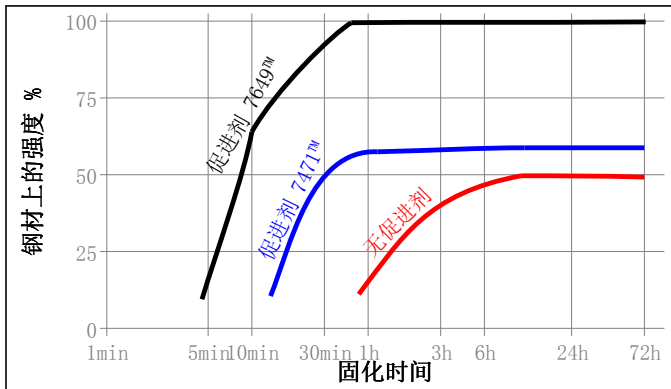
固化速度与温度的关系

固化速度取决于温度。下图显示在M10的螺栓和螺帽上，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，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 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

24小时后 @ 22 ° C

破坏力矩, ISO 10964:

M10 钢制螺栓和螺	N · m	10
	(lb. in.)	(90)

平均拆卸力矩, ISO 10964:

M10 钢制螺栓和螺	N · m	29
	(lb. in.)	(260)

松脱力矩, ISO 10964, 预紧扭矩 to 5 N · m:

M10 钢制螺栓和螺	N · m	30
	(lb. in.)	(270)

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	N · m	40
	(lb. in.)	(350)

压剪切强度, ISO 10123:

钢制轴和套	N/mm ²	≥ 5, 4 ^{1MS}
	(psi)	(≥ 780)

典型环境抵抗性能

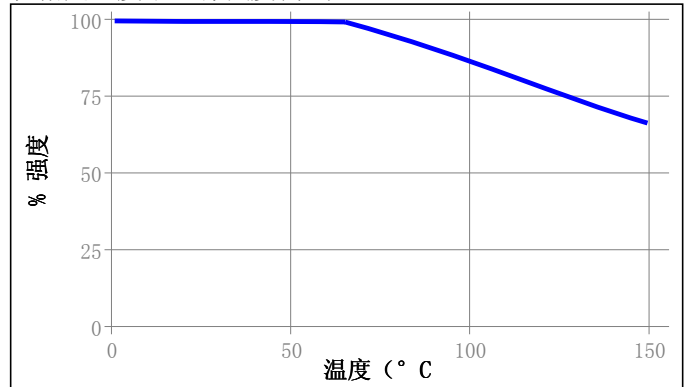
固化1周 @ 22 ° C

松脱力矩, ISO 10964, 预紧扭矩 to 5 N · m:

M10 镀锌螺栓和螺 上测量:

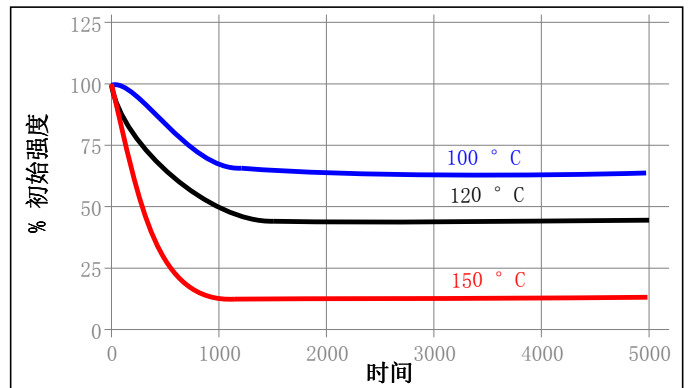
热强度

在指定温度下进行强度测试



老化强度

在指定温度下老化, 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, 测试温度为22 ° C.

环境	° C	初始粘结强度的 有率%			
		100 h	500 h	1000 h	5000 h
机油 (MIL-L-46152)	125	85	85	50	50
含铅汽油	22	90	90	90	90
制动液	22	90	90	85	85
50/50 乙二醇/水	87	90	90	90	90
丙酮	22	85	85	85	85
乙醇	22	80	80	80	80

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)，在应用之前建议首先测试产品对材质的相容性。

使用指南

通孔螺栓的装配

1. 在装配前，用清洗剂清洗所有的螺纹（螺栓和螺孔）并干燥。
2. 对于通孔，在螺栓和螺孔配合接触面上点胶。
3. 为防止胶水阻塞施胶嘴，应避免胶嘴接触金属物质。

对于装配

1. 对于盲孔，在盲孔底部滴胶。当装配时，内部空气会被排出

微孔浸渗

1. 清洗表面并局部加热装配面至 121° C。
2. 冷却至 85° C 然后施胶。

拆卸

1. 用标准拆卸工具拆卸。
2. 在极少情况下，由于配合长度很长导致常温下无法拆卸，可以局部加热螺栓和螺孔到250° C，趁热进行拆卸。

清洗

1. 若需除去固化的胶水，可将其浸泡在肥皂水及乐泰溶剂中并使用钢刷等工具进行机械打磨。

乐泰材料说明^{LMS}

LMS于2002年12月2日，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

LOCTITE是汉高有限公司的注册商标

参考 0.7