



LOCTITE® 668™

January 2005

产品说明

LOCTITE® 668™ 具有下列性能

| | |
|---------|----------------------|
| 技术 | 丙烯酸 |
| 化学类型 | 甲基丙烯酸酯 |
| 外观(未固化) | 绿色、蜡状 ^{LMS} |
| 外观(形状) | 棒状 |
| 荧光性 | 具有荧光性 ^{LMS} |
| 组成 | 单组分-不需混合 |
| 固化方式 | 厌氧 |
| 二次固化 | 促进剂 |
| 应用 | 固持 |
| 强度 | 低至中等 |

LOCTITE® 668™主要适用于圆柱型装配件的粘接。同其他液态厌氧产品一样，在隔绝空气的条件下，在两个紧密配合的金属面之间固化。它有着蜡状的、半固体的传统包装，放置在一个能自动加料的涂料管中。特别是当液态厌氧产品无法滞留在金属表面上，或者很难使用时，本产品尤为适用。本产品储存方便，可以在使用过程中直接接触金属部件，以确保完全的覆盖。

固化的材料特性

闪点 - 见 MSDS

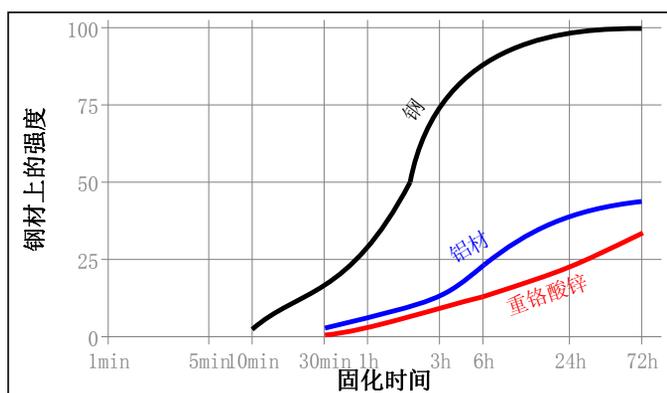
作业 渗透度, ISO 2137, 1/10 mm

70 to 130^{LMS}

典型固化特性

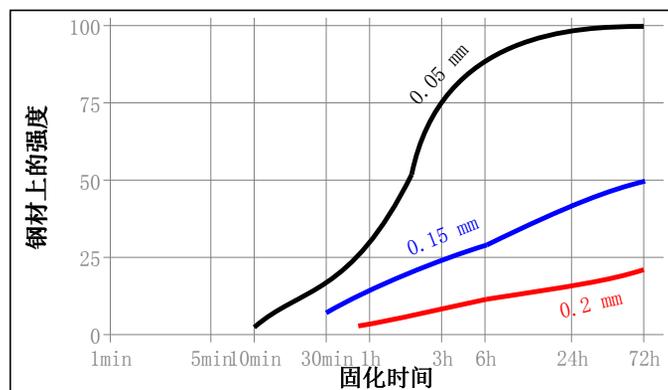
固化速度与基材的关系

固化速度取决于所用的基材。以下图表显示的是按照ISO 10123, 钢制轴和套剪切强度与固化时间的关系以及与其它不同材料之间的比较测试。



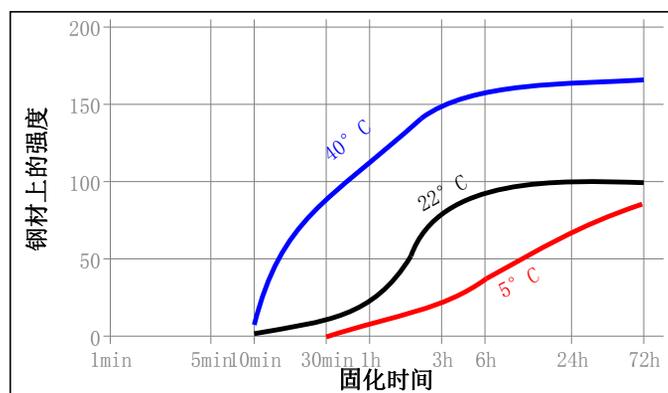
固化速度与间隙的关系

固化速度取决于间隙的大小。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。



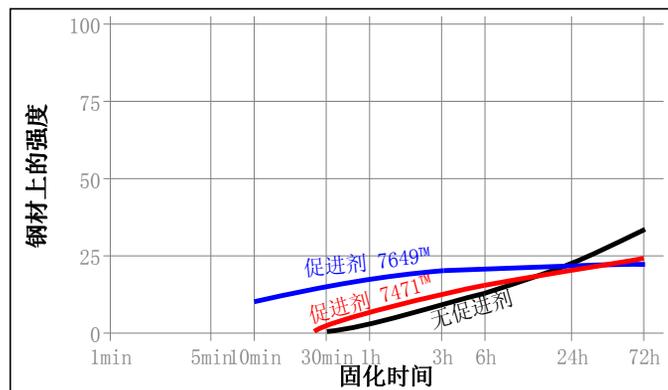
固化速度与温度的关系

固化速度取决于温度。以下图表显示的是按照ISO 10123, 钢制轴和套剪切强度与固化时间及不同温度条件下的测试。



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。以下图表显示的是按照ISO 10123, zinc dichromate steel pins and collars剪切强度与固化时间及使用催化剂7471与7649情况下的测试数据。



固化后材料典型性能**物理性能:**热膨胀系数, ISO 11359-2, K⁻¹ 61×10⁻⁶**固化后材料特性****胶粘剂性能**

固化24小时 @ 22 ° C

压剪切强度, ISO 10123:

钢制轴和套

N/mm² ≥7^{LMS}
(psi) (≥1 015)

固化24小时 @ 22 ° C之后进行固化 24小时 @ 177 ° C, 测试温度@ 22 ° C

压剪切强度, ISO 10123:

钢制轴和套

N/mm² ≥18^{LMS}
(psi) (≥2 610)**典型环境抵抗性能**

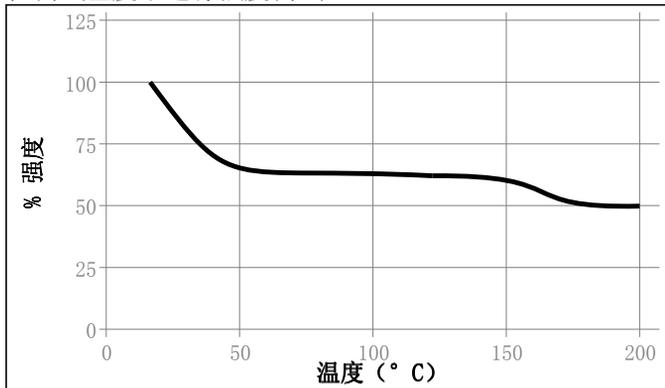
固化1周 @ 22 ° C

压剪切强度, ISO 10123:

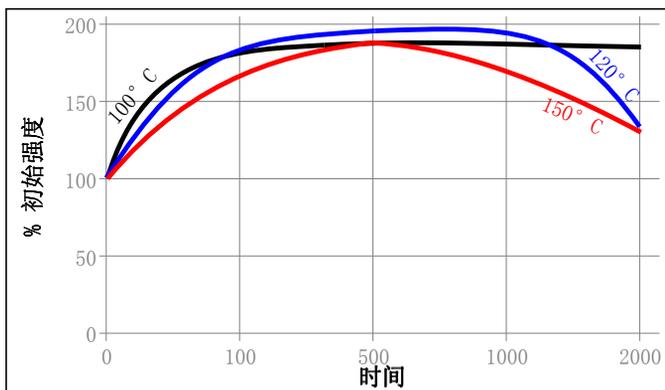
钢制轴和套

热强度

在测试温度下进行强度测试

**老化强度**

在测试温度下进行老化, 在22 ° C进行测试

**耐化学品/溶剂测试**

在下列条件下进行老化, 在 22 ° C进行测试.

| 环境 | ° C | 初始粘结强度的剩有率% | | |
|------------------|-----|-------------|-------|--------|
| | | 100 h | 500 h | 1000 h |
| 机油 (MIL-L-46152) | 125 | 170 | 160 | 180 |
| 无铅汽油 | 22 | 85 | 80 | 85 |
| 制动液 | 22 | 110 | 80 | 90 |
| 50/50 乙二醇/水 | 87 | 145 | 155 | 160 |
| 乙醇 | 22 | 90 | 75 | 70 |
| 丙酮 | 22 | 80 | 55 | 55 |

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 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. 在应用作业时，旋出足量棒状产品即可。
3. 在应用 ，清除胶棒上的任何可见污染物。
4. **对于滑动配合装配作业**
 - a. 对于直径小于约40mm的应用，将产品涂施于轴上（内部构件）以及整个粘接表面的周边（如，轴外部）。应当在粘接部件最终定位位置涂施产品。要取得最佳效果，旋转轴套配合件，以确保产品在接合区域完全覆盖
 - b. 对于直径大于约40mm的应用，建议对粘接的两个面（如：轴和套）都进行整个周边涂施。应当在粘接部件最终定位位置涂施产品。要取得最佳效果，旋转轴套配合件，以确保产品在接合区域完全覆盖。
5. **对于压力配合装配作业**，将产品充分涂施于两个作业面，然后在高速压力下进行装配，以免发生过早固化现象。
6. **对于冷缩配合作业**，将产品涂施于粘接表面最里面的整个周边（如，轴）。应当在粘接部件最终定位位置涂施产品。对套加热到足够装配间隙，进行装配作业。
7. 在部件达到足够操作强度之 ，不要对部件有任何应用。

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August 11, 2004. 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。

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 册商标

参考 1