

製品の概要

LOCTITE® 574™は、下記の特長を有する製品です。

分類	アクリル
主成分	ジメタクリレートエステル
外観（未硬化時）	オレンジペースト LMS
蛍光性	有 LMS
形態	1 液性—混合不要
粘度	チキソ性
硬化機構	嫌気性
硬化促進	アクチベーター
用途	シーリング
強度	中強度

LOCTITE® 574™ は、剛性のある金属面やフランジ間の接合部をシーリングします。本製品は、金属間の隙間に入り、空気が遮断されることにより硬化します。フランジ組み立て直後には低圧によるシーリング性を示します。ギアボックス、エンジンケース等の剛性フランジ接合部等にFIPGとして一般的に使用されます。LOCTITE® 574™は、チキソ性を有している為、接着部周辺への付着を防止できます。

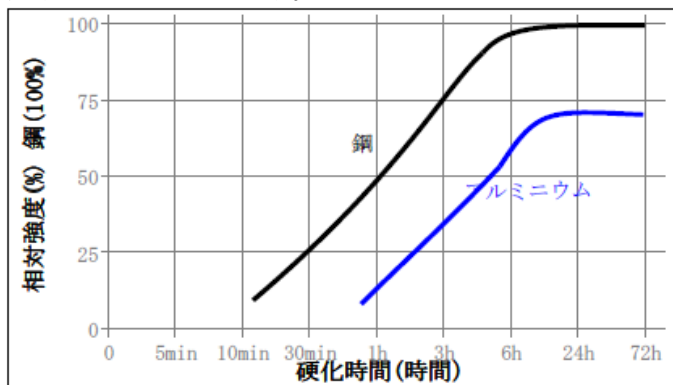
液状時の代表的特性

比重 @ 25°C 1.1
引火点 MSDS 参照
粘度、ブルックフィールド RVT - 25 °C mPa·s (cP):
スピンドル 6, 2.5 rpm 70,000~120,000 **LMS**
スピンドル 6, 20 rpm 23,000~35,000 **LMS**

代表的な硬化特性

材質別硬化速度

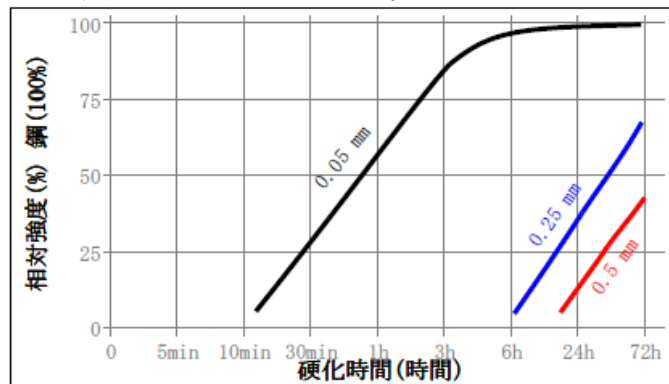
硬化速度は被着材の材質に左右されます。下のグラフは材質の異なるサンドブラスト処理ラップシアー／アルミニウムラップシアーを使用し、剪断強度の変化をISO 4587に基づいて試験し、相対強度で表したものです。



接着隙間別硬化速度

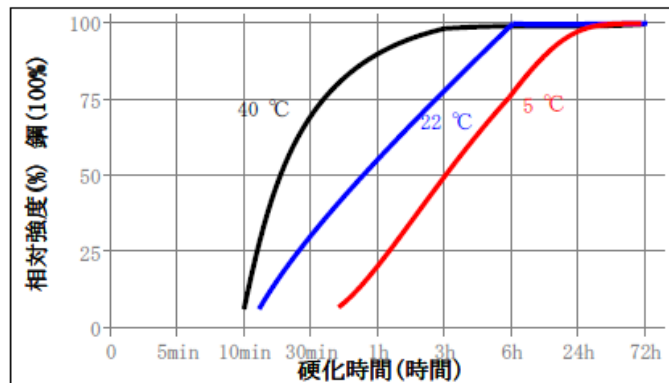
硬化速度は接着隙間にも左右されます。次のグラフは、サンドブラスト処理された鋼ラップシアーを使用し、異なる隙間でセッティングした時の硬化速度の変化をISO 4587に基づいて

試験し、相対強度で表したものです。



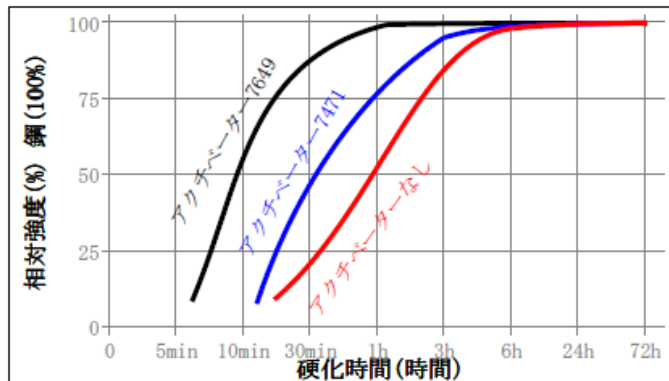
雰囲気温度別硬化速度

硬化速度は周囲の温度に左右されます。下記グラフは、サンドブラスト処理された鋼ラップシアーを使用し、異なる温度での硬化速度の変化をISO4587に基づき試験し、相対強度で表したものです。



硬化促進剤使用時の硬化速度

隙間が大きく、硬化に時間がかかる場合は、表面に硬化促進剤を塗布することで硬化時間を短縮できます。下のグラフはサンドブラスト処理ラップシアーを使用し、アクチベーター7471™、又は7649™を併用した時の剪断強度の変化を ISO 4587に基づいて試験し、相対強度で表したものです。



硬化後の一般特性

硬化物特性

熱膨張係数, ISO11359-2, K ⁻¹	80 × 10 ⁻⁶
熱伝導係数, ISO8302, W/(m·K)	0.1
比熱, kJ/(kg·K)	0.3

硬化後の一般性能

接着特性

硬化条件:22℃で24時間硬化

圧縮剪断強度, ISO10123: 鋼ピン・カラー	N/mm ²	≥6.0 ^{LMS}
引張剪断, ISO 4587: サンドブラスト処理鋼	N/mm ²	8.5
引張強度, ISO 6922: サンドブラスト処理鋼	N/mm ²	5

一般的な耐環境性

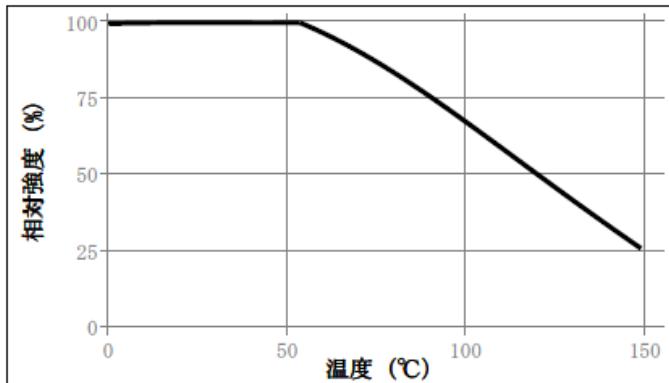
下記テストは強度に対する環境の影響を示したものです。
本結果は、シーリング性能の指標とはなりません。

硬化条件:22℃で1週間硬化

引張剪断, ISO 4587
サンドブラスト処理鋼

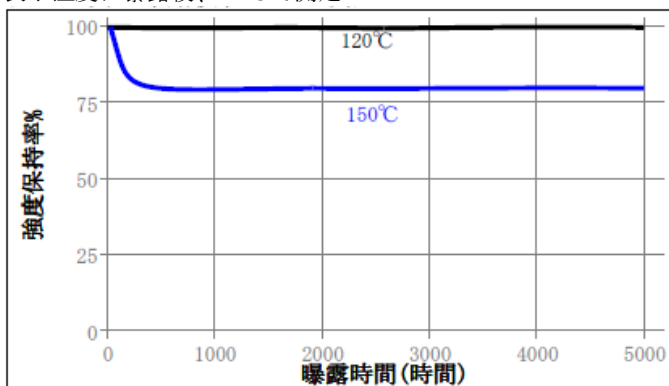
高温時強度

各温度下で測定



熱老化

表示温度に暴露後、22℃で測定



耐薬品/耐溶剤性

下記条件で暴露後22℃で測定

環境	℃	初期強度保持率(%)		
		100h	500h	1000h
モーターオイル	125	100	100	100
ガソリン	22	75	75	75
水/グリコール (50%/50%)	87	85	85	85

取り扱い上の注意

本製品は純酸素又は高濃度の酸素システムでの使用は避けて下さい。また、塩素や他の強酸化剤物質のシーリング剤として決して使用しないで下さい。本製品の安全な取り扱いに関する情報は弊社製品安全性データシート(MSDS)をご参照下さい。

接着の前に表面の洗浄を水溶性洗浄剤で行った場合、洗浄剤と接着剤の適合性を確認して下さい。これらの洗浄剤が接着剤の硬化と性能に影響を及ぼす場合があります。

本製品はプラスチック（特にストレスによってひびが入りやすい熱可塑性プラスチック）への使用には適していません。これらの材質をご使用の際には予め適合性を確認して下さい。

使用法及び注意点

1. 最良の接着性を得るために、接着面の油分、汚れ等を除去し、きれいにして下さい。
2. 本製品は隙間0.25mm以下のフランジ部品の接合に適しています。
3. 手作業で連続ビードもしくは、スクリーンプリントでフランジの一方に塗布します。
4. 組立て直後、硬化前に完全にシーリングされているかを確認するために(<0.05 MPa)以下の圧力で確認します。
5. シミングを防止するために、フランジは素早く締付けて下さい。

Loctite 製品規格^{LMS}

LMSは、1995年9月1日に発行されました。バッチの試験報告書はLMSと表示された特性が記載されます。LMS試験レポートは、実際に製品を使用するお客さまに適切であると考えられたQCテスト項目から選定した項目を記載しています。さらに、製品品質と品質の安定性を保証するために、総合的なコントロールを行っています。特別な顧客仕様要求事項はヘンケル品質保証部にて行っています。

保存方法

未開封のまま、乾燥した場所で保管して下さい。容器のラベルに保管に関する記載がありますので、こちらをご参考にして下さい。

最適保管温度:8℃ - 21℃。

8℃以下又は28℃以上で保管すると製品特性に影響を与える恐れがあります。容器より出された製品は使用時に既に汚染されている可能性があります。一度使用したものは容器に戻さないで下さい。又、既述の条件に適さないご使用及び保管された製品につきましては責任を負いかねます。本製品に関するお問合せは弊社までお問い合わせ下さい。

備考

ここに記載されているデータは情報の提供のみを目的にしたもので、その信頼性は高いものと考えます。当社は、他の者が当社の管理の及ばない独自の方法で得た結果に対する責任は負いかねます。ここに記載された生産方法が使用される方の目的に適合するか否かの判断や、取扱時並びに使用時に起因する危険から人や物を保護する為に有効と思われる予防対策の採否の決定は、使用される方の責任に於いて行なって下さい。記載のデータは規格値ではなく記載の適用例全てに対応出来るとは限りません。本製品を使用し製造された製品に対しての保証は致しません。又、本製品を使用し製造された製品の破損、信頼性、利益の損失等についての責任は負いかねます。ここに述べられた様々なプロセス又は性質は Henkel の特許使用のライセンスを与えた事を意味するものではありません。本製品の正式採用を検討される前に、この資料を手引きとして試験的に使用される事をお薦めします。本製品は一つ以上のアメリカ合衆国又は他国の特許、あるいは特許出願により保護されています。

商標の使用について

特別な記載がない限り、この書類に記載された全ての商標権は米国また他国のヘンケル社に帰属します。®マークは米国特許商標局を示します。