技术数据表

LOCTITE® 567™

2024年5月

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LMS
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

本技术数据表适用于“生产日期参考”部分提及的日期后生产的 LOCTITE® 567™ 。.

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。. LOCTITE® 567™ 固化性能很好，不仅在作用于活性金属（诸如黄铜、紫铜），同时作用于惰性基材，诸如不锈钢和镀层表面. 该产品成分的高润滑性特征能够防止不锈钢、铝以及所有 他金属管道螺纹与配件发生磨损. 此产品耐高温抗油脂。它能容许各种轻微表面污染，诸如切割、润滑、防腐蚀和保护液体内所含的油污的. 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.

UL 认证
通过 Underwriters Laboratories Inc.® 认证 号为:MH8007 - 火险等级小，液体状太无闪点。. 着火温度455° C. 可以密封介质为汽油， 石油，液化石油气 (压力不超过 300 PSI)， 丙烷，丁烷直径不超过两英寸的管路. 注意： 这是一个区域认证，如需详细了解，请联系当地技术服务中心。

ULC 认证
通过Underwriters Laboratories of Canada Inc认证. 认证号：MH27131 - 本产品含有控制预紧力和锁固强度的润滑剂。主要应用在管螺纹密封或者 他需要紧密配合的密封件。可以只用在介质为天然气，甲烷，汽油，石油等密封压力不超过 13 790 kPa的管路 着火点超过460 ° C. 火险等级 10 低于石蜡油. **注意：此认证为区域性认证，如需得到更详细信息请联系当地技术服务中心.**

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

取得澳大利亚煤气协会认证，认证号为3375 ，工作耐压可达2000 Kpa，工作温度为-10摄氏度到150摄氏度

固化前的材料特性

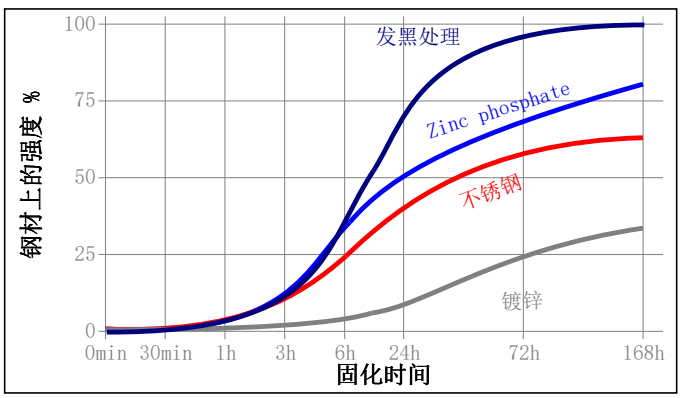
比重@ 25 ° C 1,1

闪点 - 见 MSDS

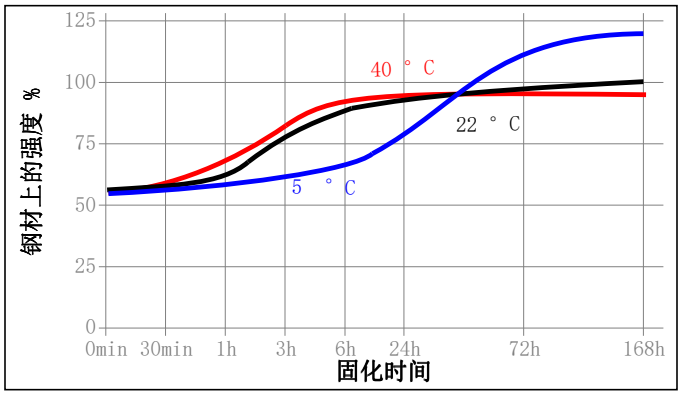
粘度， Brookfield - RVF, 25 ° C, mPa.s (cp):
转子 7, 转速 2 rpm 280 000至800 000LMS

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**黑色氧化螺栓和钢螺母**上，破坏扭矩与时间的关系。测试标准为ISO 10964 标准.

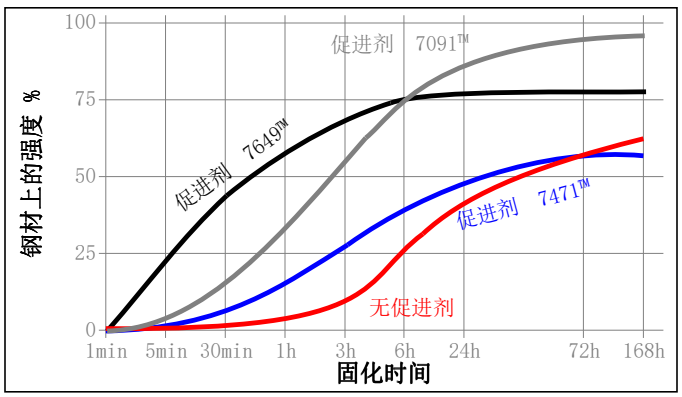


固化速度与温度的关系
固化速度取决于温度.下图显示了在不同温度下，NPT 3/8 可锻钢三通和钢塞的脱开强度随时间的变化，预扭矩为 27 N • m。测试标准为ASTM D6396 。



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. 以下图表显示的是按照ISO 10964 标准，在 M10 不锈钢制螺母螺栓 上的松脱强度与固化时间及使用 Activator SF 7471™, SF 7649™ and SF 7091™ 情况下的测试数据.



固化后材料特性

胶粘剂性能

7天后@22C，7387涂在2面

破坏力矩，ISO 10964:

3/8 x 24 螺母(等级2) 和螺栓 (等级2)	N • m	≥0,3[LMS]
	(lb. in.)	(≥2,6)

85 ° C / 85% RH，1周之后

拆卸扭矩，ASTM D 6396, 上紧扭矩为 27 N • m:

3/8 NPT 钢配件	N • m	50
	(lb. in.)	(445)

破坏力矩，ISO 10964,无上紧扭矩:

M10 发黑处理的螺栓和钢制螺母	N • m	12
	(lb. in.)	(110)
M10 铜制螺栓螺母	N • m	12
	(lb. in.)	(105)
M10镀锌螺栓螺母	N • m	2,6
	(lb. in.)	(22)
M10 磷酸锌制螺母螺栓	N • m	9,3
	(lb. in.)	(82)
M10 不锈钢制螺母螺栓	N • m	8,0
	(lb. in.)	(70)
M6 发黑处理的钢质螺栓螺母	N • m	0,9
	(lb. in.)	(8)
M16 发黑处理的钢质螺栓螺母	N • m	13
	(lb. in.)	(115)
3/8 x 24 螺母(等级2) 和螺栓 (等级2)	N • m	≥1,7[LMS]
	(lb. in.)	(≥15)

平均拆卸力矩，ISO 10964,无上紧扭矩:

M10 发黑处理的螺栓和钢制螺母	N • m	1,9
	(lb. in.)	(17)
M10 铜制螺栓螺母	N • m	2,2
	(lb. in.)	(19)
M10镀锌螺栓螺母	N • m	1,4
	(lb. in.)	(12)
M10 磷酸锌制螺母螺栓	N • m	1,2
	(lb. in.)	(11)
M10 不锈钢制螺母螺栓	N • m	1,3
	(lb. in.)	(12)
M6 发黑处理的钢质螺栓螺母	N • m	0,2
	(lb. in.)	(1,3)
M16 发黑处理的钢质螺栓螺母	N • m	2,3
	(lb. in.)	(20)

松脱力矩，ISO 10964，预紧扭矩 to 5 N • m:

M10 发黑处理的螺栓和钢制螺母	N • m	17
	(lb. in.)	(150)

拆卸扭矩，ISO 10964，预紧扭矩 to 5 N • m:

M10 发黑处理的螺栓和钢制螺母	N • m	2,3
	(lb. in.)	(20)

固化1周 @ 22° C

松脱力矩，ISO 10964，预紧扭矩 to 5 N • m:

M10 磷酸锌制螺母螺栓

N • m	17
(lb. in.)	(150)

典型耐环境抗性

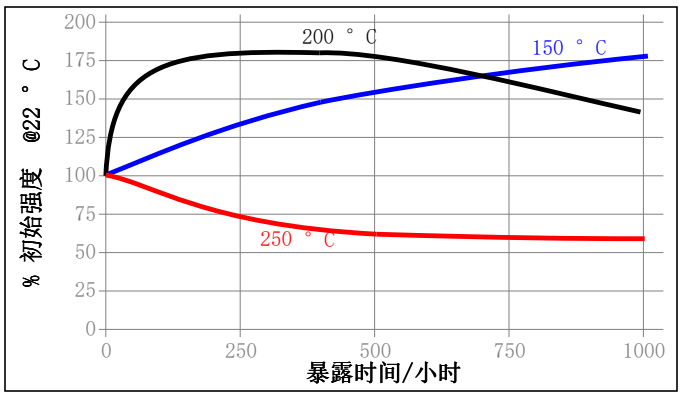
24小时 22摄氏度

松脱力矩，ISO 10964，预紧扭矩 to 5 N • m:

M10 镀锌螺栓和螺母上测量

热老化

在所示温度下老化，　测试温度为 22 ° C



冷强度

此产品已在-75° C 的条件下做过测试，此产品可以-75° C温度以下工作，但需要测试

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.

		初始强度的保持率%		
环境	**° C**	**100 h**	**500 h**	**1000 h**
机油(MIL-L-46152)	125	100	95	100
无铅汽油	22	95	90	85
制动液	22	95	100	110
乙醇	22	95	90	85
丙酮	22	85	60	55
乙二醇/水（50/50）	87	90	85	95
E85 乙醇燃料	22	95	85	75
B100 生物柴油	22	110	105	105
DEF (AdBlue®)	22	115	125	120

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　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　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. 利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)结合的方法进行清除.　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　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

2013年7月11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。

贮存

产品贮存于未开封的原包装内存　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 到 21 ° C。如将该产品 贮存在低于8 ° C 或高于28 ° C情况下，产品性质会受到不良影响. 被取出包装盒外使用的产品有可能在使用中受到污染。为避免污染未用产品，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

生产日期参考

本技术数据表适用于生产于以下日期的LOCTITE® 567™ ：

产地:	生产日期
美国	5月 2016
中国	5月 2016
巴西	4月 2016

单位换算

(° C x 1.8) + 32 = ° F
kV/mm x 25.4 = V/mil
mm / 25.4 = inches
µm / 25.4 = mil
N x 0.225 = lb
N/mm x 5.71 = lb/in
N/mm² x 145 = psi
MPa x 145 = psi
N • m x 8.851 = lb • in
N • m x 0.738 = lb • ft
N • mm x 0.142 = oz • in
mPa • s = cP

免责声明

注：
本技术数据表　（本表）　所示之信息，　包括对产品使用及应用的建议，　均基于我司在制作本表之时所掌握的与产品相关的知识及经验而获得。　产品可能有多种用途、　并因用途变化及不受我司掌控的贵司操作条件的变化而变化。　因此，　汉高对产品是否适用于贵司使用的生产流程及生产条件、　预期用途及结果不承担责任。我司强烈建议贵司在生产产品前进行测试以确定该产品的适用性。

非经另行明示约定，我司对与本表中的信息以及　他与所涉产品相关的口头或书面建议不承担责任，因我司过失导致的人身伤亡责任及应适用的产品责任法中强制性规则所规定的责任不在此列。

若该产品由Henkel Belgium NV,　Henkel Electronic Materials NV,　Henkel Nederland BV,　Henkel Technologies France SAS and Henkel France SA 提供，则提请另行注意如下事项：
若汉高被裁定应承担责任，无论基于何种法律依据，汉高承担的责任均不超过该批交付产品本身的价值。

若该产品由Henkel Colombiana, S.A.S提供，以下免责应予适用：
本技术数据表（本表）所示之信息，包括对产品使用及应用的建议，均基于我司在制作本表之时所掌握的与产品相关的知识及经验而获得。汉高对产品是否适用于贵司使用的生产流程及生产条件、预期用途及结果不承担责任。我司强烈建议贵司在生产产品前进行测试以确定该产品的适用性。
非经另行明示约定，我司对与本表中的信息以及　他与所涉产品相关的口头或书面建议不承担责任，但因我司过失导致的人身伤亡责任及应适用的强制性产品责任法所规定的责任不在此列。

若该产品由Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., or Henkel Canada, Inc.提供，以下免责应予适用：
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利可以被　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
除非另外　明，本文件中所有的商标均为汉高公司在美国或　它地方专利和商标管理部门的注册商标。

参考　1.7

This document was created and digitally signed by tdx.henkel.com at 2025-07-22T14:03:46.894Z