

LOCTITE® PC 7319™

11月 2016

产品描述:

LOCTITE® PC 7319™具有以下产品特性:

技术	环氧树脂
化学类型	环氧
外观 (树脂)	灰色 ^{LMS}
外观 (固化剂)	琥珀色 ^{LMS}
外观 (混合后)	灰色液体
组成	双组分-需要混合
混合比率, 按重量 树脂:固化剂	3.4 : 1
混合比率, 按体积 树脂:固化剂	2.3 : 1
固化方式	室温固化
应用	耐化学介质性
主要优点	<ul style="list-style-type: none"> ● 保护表面免受极端化学介质侵蚀 ● 混合和使用简单 ● 刷涂 ● 光滑表面可防止摩擦和湍流 ● 优异的附着力 - 对所有的金属基材都有很好的粘接

LOCTITE® PC 7319™ 是专为保护设备和混凝土免受化学品，特别是硫酸的极端腐蚀而设计的。LOCTITE® PC 7319™典型使用温度下形成光滑的低摩擦表面在 -30至120 °C 典型的应用包括防腐的有涂层的设备，有衬的罐体和槽

未固化材料典型特性

树脂:

粘度, Brookfield - RV, 25 °C, mPa.s (cp):
Spindle 7, speed 20 rpm 40,000至60,000^{LMS}

密度

kg/L
1.55至1.62

(lbs/gal) (12.9至
13.5^{LMS})

闪点 - 见 MSDS

固化剂:

粘度, Brookfield - RV, 25 °C, mPa.s (cp):
转子 3#, 转速 20 rpm 400至850^{LMS}

密度

kg/L
1.03至1.09

(lbs/gal) (8.6至9.1^{LMS})

闪点 - 见 MSDS

混合:

粘度, Cone & Plate, 25 °C, mPa.s (cp):
剪切率 10 s⁻¹ 5,000

密度 @ 23 °C, g/cm³

1.43

用量

6.8 m² @ 0.5mm thick/5.5 kg
(74 ft² @ 20 mil thick/121b)

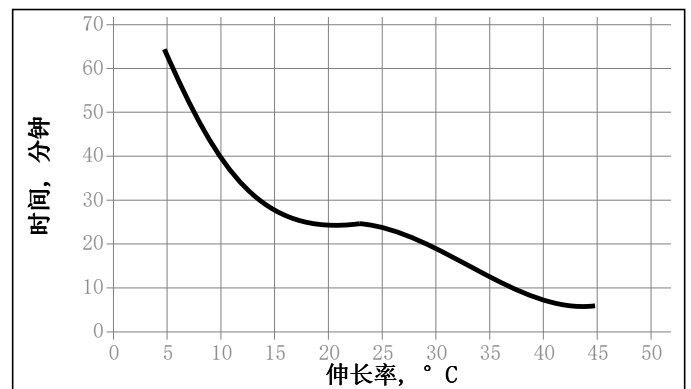
闪点 - 见 MSDS

典型固化特性

固化特性

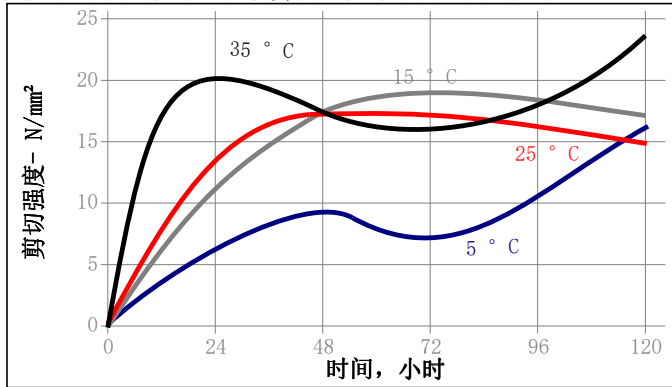
凝胶时间 @ 25 °C, 分钟 28至40^{LMS}
再次涂胶时间 @ 25 °C, 小时 1至4
湿态工作温度, °C >93

工作寿命



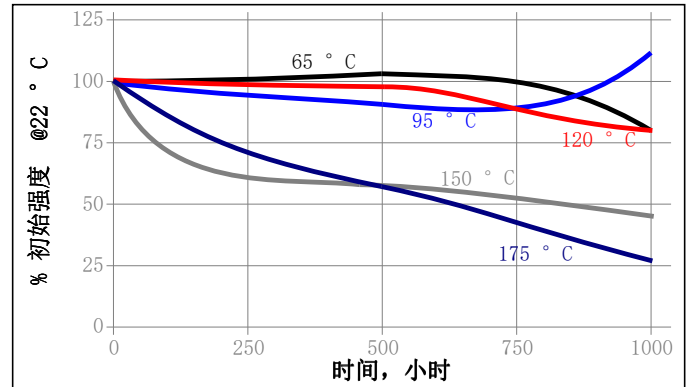
固化速度vs. 温度

以下图表显示的是，按照ISO4587标准要求，对喷砂钢材进行测试，在不同温度下，搭接剪切强度与时间之间的关系



热老化

在所示温度下老化，测试温度为 22 ° C



固化后材料典型性能

物理特性

固化后材料特性

剪切强度, ISO 4587:

标准喷砂低碳钢 (GBMS) N/mm² 18.2
 (psi) (2,650)

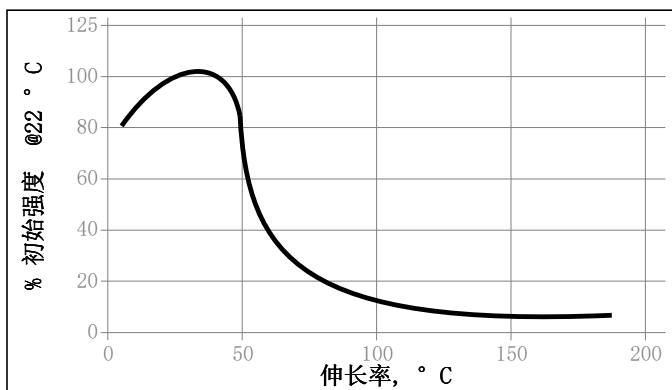
典型耐环境抗性

剪切强度, ISO 4587:

标准喷砂低碳钢 (GBMS)

热强度

在所示温度下测试



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).

使用指南

表面处理

适当的表面处理对产品的长期性能至关重要。确切的要求随着应用程度、预期的使用寿命和初始条件的不同而不同。

金属:

1. 清洁、干燥、粗糙表面。表面处理越彻底，应用性能越好。如果可能，建议将表面喷砂至接近白色金属 (SSPC-SP10/NACE 2号) 的标准。对于不太严重的应用，可用手动工具对表面进行打磨处理。
2. 最后建议使用无残留溶剂进行溶剂清洗，以帮助提高粘接性

混凝土:

1. 混凝土必须至少固化30天
2. 彻底清洗，清除所有油脂、油及污垢。采用干喷砂、水喷砂、氧化、酸蚀和彻底冲洗等方法去除所有表面污染物，如旧涂层、疏松结块和灰尘
3. 准备好的表面必须粗糙，没有多余的水。表面剖面CSP3到CSP5 (ICRI 标准指南03732)
4. 所有表面不规则的地方，如接缝、孔洞、气孔和裂缝都必须填满
5. 混凝土在使用前必须完全干燥

混合

1. 材料温度应在 18至27 ° C 之间
2. 将全部的树脂和固化剂倒在一起混合均匀。如果需要的量较少，按体积比将 2.3 份的树脂和 1 份的固化剂 进行混合或按重量比将3.4 份的 树脂 和 1 份 固化剂进行混合
3. 用力混合， 3至5分钟 ，直到颜色均匀一致。

使用方法:

1. 将完全混合的材料涂于做好处理的表面。
2. 材料可以使用刷子或好的辊芯配合3/8绒毛辊。
3. 立即用肥皂水和水清洗任何受污染的皮肤或衣物。

注意:在接近固化复合材料的焊接或火焰切割时, 请使用认可的、正压式、供气式呼吸器。在固化复合材料附近的室内燃烧、焊接或火焰切割时, 使用经批准的自给式呼吸器。打磨或加工固化复合材料时, 请使用经批准的防尘口罩。不要在复合材料上使用明火。参见材料安全数据表上的其他注意事项。

环氧树脂使用技巧

操作时间和固化时间取决于温度和质量

- 温度越高, 固化速度越快
- 材料质量越大, 固化速度越快

加速环氧树脂在低温下的固化:

- 混合前, 在室温下储存环氧树脂
- 预热修复表面, 直到摸上去变暖
-

延缓环氧树脂在高温下的固化速度:

- 将树脂小块混合防止快速固化
- 树脂跟固化剂处于凉爽的环境下

乐泰材料规范^{LMS}

日期为2001年4月的LMS (A部分)和日期为2001年4月的 LMS (B部分)。对于标明的特性, 每批产品均有 测试报告。乐泰 材料规范测试报告包括对客户有用的经选择的 适用于规范的质量控制测试参数。另外, 还进行综合控制, 以 确保产品质量与一致性。特殊客户规格要求可与汉高质保部协调

贮存条件

产品应被贮存在未开封原包装容器内, 存放于干燥处。贮存信息能在产品容器的标签上查阅。

最佳贮存: 8°C至21°C。贮存温度低于8°C或高于28°C会对产品的特性产生相反作用。不要将任何材料倒回原包装内。除了以上所指出的以外, 对于产品被污染或在某些条件下贮存, 汉高有限公司不承担责任。如需其他信息, 请与技术 务中心或客户 务代表联系。

单位换算

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$
 $\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$
 $\text{N} \cdot \text{m} \times 8.851 = \text{lb} \cdot \text{in}$
 $\text{N} \cdot \text{m} \times 0.738 = \text{lb} \cdot \text{ft}$
 $\text{N} \cdot \text{mm} \times 0.142 = \text{oz} \cdot \text{in}$
 $\text{mPa} \cdot \text{s} = \text{cP}$

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, 我对与本表中的信息以及其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, 我对与本表中的信息以及其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, 并不被认为是可靠的。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 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

除非另外说明, 本文件中所有的商标均为汉高公司在美国或其它地方专利和商标管理部门的注册商标。

参考 1.6