

## LOCTITE® SF 770™

又称为LOCTITE® 770™  
8. 2014

### 产品描述:

LOCTITE® SF 770™具有以下产品特性:

<b>技术</b>	底涂剂 - 氰基丙烯酸酯胶粘剂
<b>化学类型</b>	脂肪胺
<b>溶剂</b>	庚烷
<b>全氟化碳, 活性成分浓度%</b>	0, 07至0, 13 <sup>LMS</sup>
<b>外观</b>	透明到略带浑浊的液体 <sup>LMS</sup>
<b>荧光性</b>	具有荧光性 <sup>LMS</sup>
<b>粘度</b>	非常低
<b>固化方式</b>	
<b>应用</b>	快干胶底剂

LOCTITE® SF 770™产品用于使聚烯烃与其他低表面能量表面适合使用乐泰氰基丙烯酸酯胶粘剂进行粘接作业。 通常在这些处理过的作业面上, 乐泰®氰基丙烯酸酯胶粘剂的固化特性与相关胶粘剂的TDS(技术数据表)中描述的类似。 该产品只适用于包括聚乙烯、聚丙烯、聚四氟乙烯 (PTFE) 以及热塑性橡胶材料在内的较难粘接基材作业。 不建议将乐泰® 770™聚烯烃底涂剂产品应用于有高剥离强度要求的装配作业。

### 典型特性

比重 @ 25 ° C	0, 68
粘度 @ 20 ° C, mPa · s (cP)	1, 25
干燥时间 @ 20 ° C, 秒	≤30
在件寿命, 小时	≤8
闪点 - 见 MSDS	

### 典型性能

使用LOCTITE® SF 770™产品后, 能够提高固定时间与固化速度, 具体提高值取决于所使用的胶粘剂与所粘接的基材片。

**对氰基丙烯酸酯胶粘剂固化速度的影响** LOCTITE® SF 770™ 同时也能够作为活化剂和促进剂, 提高氰基丙烯酸酯胶粘剂的固化速度。 对于绝大多数经过底涂剂处理的基材, 固定时间小于5秒钟, 但是, 胶粘剂必须在室温条件下(22 ° C)固化24小时, 以使胶粘剂达到最大粘接强度。

**对氰基丙烯酸酯胶粘剂固化特性的影响** 406、496以及460产品相应以乙烷基、甲基以及β-甲氧基乙基酯为基础。 以这些酯为基础的乐泰®液体产品的特性也将与这些样本特性相似。

### 固化后材料特性

### 性能数据

使用乐泰® 770™处理的高密度聚乙烯 (HDPE)

后 24小时 @ 22 / 55% RH:

剪切强度, ISO 4587:

聚丙烯 and LOCTITE® 406™	N/mm <sup>2</sup> (psi)	3至10 (440至1450)
聚丙烯 and LOCTITE® 496™	N/mm <sup>2</sup> (psi)	2至7 (290至980)
聚丙烯 and LOCTITE® 460™	N/mm <sup>2</sup> (psi)	1至4 (145至580)
热塑性橡胶 and LOCTITE® 406™	N/mm <sup>2</sup> (psi)	2至6 (290至870)
聚四氟乙烯 (PTFE) and LOCTITE® 406™	N/mm <sup>2</sup> (psi)	1至6 (145至870)
HDPE 使用乐泰® 770™处理:		
低碳钢(喷过砂)未使用底涂剂和 LOCTITE® 406™	N/mm <sup>2</sup> (psi)	4至10 (580至1380)
聚丙烯使用底涂剂与 LOCTITE® 496™	N/mm <sup>2</sup> (psi)	5至15 (725至2070)

环氧胶棒与膏状环氧胶一样应用, 固化后形成类金属表面

### 典型耐环境抗性

使用乐泰® 770™处理的氰基丙烯酸酯胶粘剂粘接处的耐环境特性

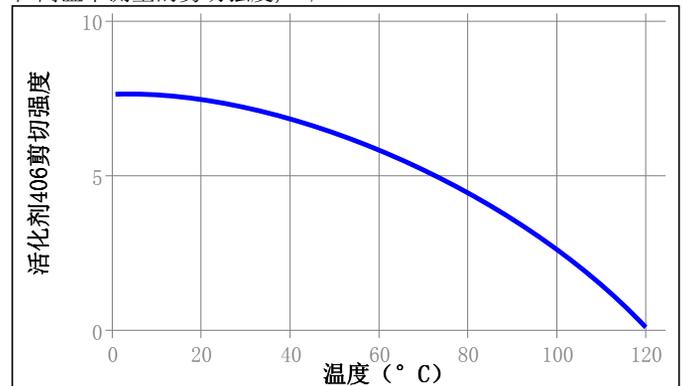
7天后@22C, 7387涂在2面:

剪切强度, ISO 4587

### 热强度

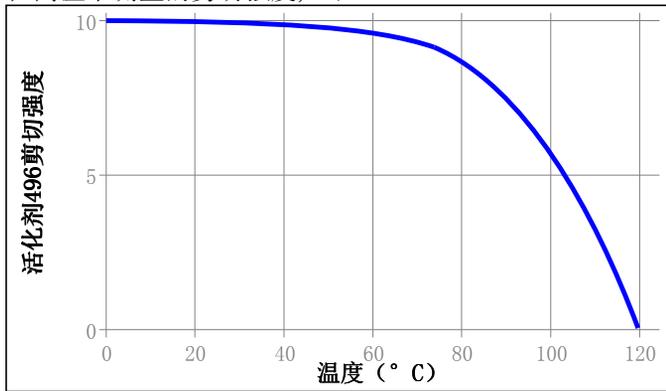
聚丙烯对聚丙烯

在高温下测量的剪切强度, N/mm<sup>2</sup>

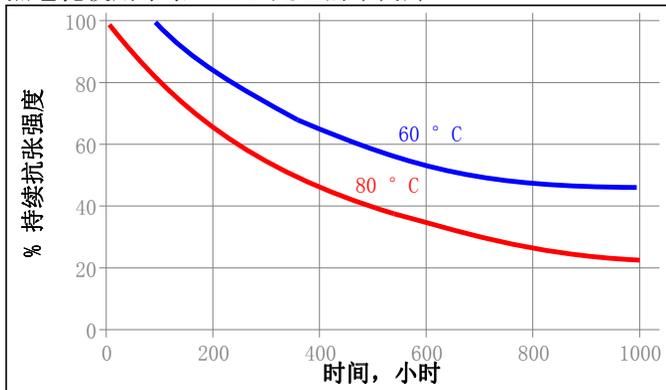


喷砂低碳钢对聚丙烯

在高温下测量的剪切强度, N/mm<sup>2</sup>



热老化使用乐泰® 770™处理的聚丙烯



耐化学/溶剂特性

对于擦拭过异丙醇的聚丙烯, 使用乐泰® 770™产品进行处理。(对于其他溶剂的效果, 请参见相关胶粘剂的技术数据表TDS)

环境	° C	初始强度的保持率%		
		100 h	500 h	1000 h
95% 相对湿度	40	100	100	100

注意事项

本产品不宜在纯氧与(或)富氧环境中使用, 不能做为氯气或其它强氧化性物质的密封材料使用。

使用指南

在室温下, 可使用喷涂、刷涂或者滴涂方式进行底涂剂涂施作业。应当避免使用过多的底涂剂。可以通过使用UV检测灯(365 nm)来探测底涂剂的存在。如果聚烯烃与更加活跃或者更加容易粘接的材料粘接, 则应当只将底涂剂涂施在聚烯烃上。

操作预防措施

Primer 必须按照高度可燃材料标准要求进行操作, 并且必须遵守当地相关法规规定。该溶剂会对某些塑料与涂层产生影响。在使用前, 建议对所有粘接面进行兼容性测试。

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 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 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

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/mm<sup>2</sup> 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, 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, 则提请另注意如下事项:

若 高被裁定应承担任何责任, 无论基于何种法律依据, 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。

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:

本文中所有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

高公司明确声明对所有因销售 高产品或特定场合下使用 高产品而出现的任何问题, 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。高公司明确声明对任何必然的或意外损失包括 润方面的损失都不承担责任。本文中所述的各种生产工艺或化学成分都不能被理解为这些专 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高公司的专 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 或专 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 高公司在美国或其它地方专 和商标管理部门的注册商标。

参考 1.4