

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

LOCTITE® 5900 – однокомпонентный силиконовый клей-герметик, отверждающийся при комнатной температуре, имеющий слабый запах (низкая летучесть) и не вызывающий образование коррозии. LOCTITE® 5900 был специально разработан для испытания узлов при низком давлении сразу после сборки, до начала полимеризации продукта. Превосходная стойкость к автомобильным маслам.

ТИПИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Герметизация фланцев, с хорошей стойкостью к маслу и большим перемещением фланца. Например, крышки из штампованного металла (крышка распределительного механизма и масляный поддон).

СВОЙСТВА НЕОТВЕРЖДЕННОГО МАТЕРИАЛА

	Значение	Диапазон
Тип химического соединения	оксим силикон	
Внешний вид	Черный	
Удельный вес, 20°C	1,36	1,34-1,38
Вязкость, 25eC	Тиксотропная паста	
Скорость экструзии, г/мин: (насадка 3мм, 6 бар, 25°C)	35	20 - 50
Точка вспышки, °C	>93	

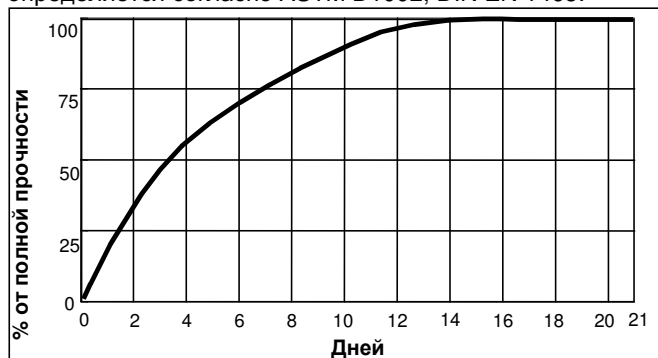
ХАРАКТЕРИСТИКА ТИПИЧНОГО ОТВЕРЖДЕНИЯ

Время образования поверхностной пленки

Под воздействием атмосферной влажности поверхность этого клея становится сухой на ощупь в течение 15 мин. - 23±2°C, 50±5% относительной влажности воздуха.

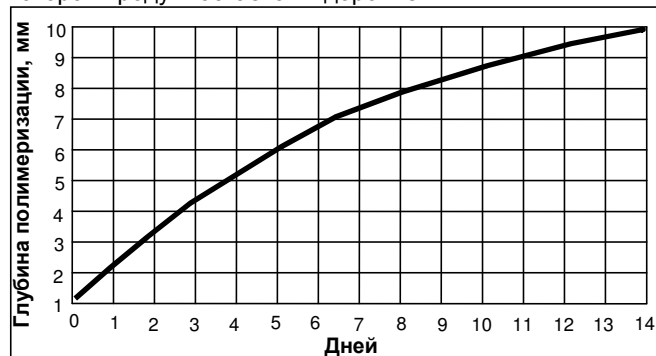
Скорость полимеризации в зависимости от влажности воздуха

График, приведенный ниже, показывает набор прочности на сдвиг на алюминии (Alclad) при клеевом зазоре в 0,5мм. Условия полимеризации: 23±2°C, 60±5% относительной влажности воздуха. Прочность определяется согласно ASTM D1002, DIN EN 1465.



Глубина полимеризации

На следующем графике можно увидеть зависимость глубины полимеризации от времени при 22°C и 50% относительной влажности воздуха. Метод определения: отслаивание продукта дорожками шириной 10мм с политетрафторэтилена. Глубина дорожек постепенно увеличивается с 0 до 10мм. Измеряется точка, в которой продукт остается в дорожке.



ТИПИЧНЫЕ СВОЙСТВА ОТВЕРЖДЕННОГО МАТЕРИАЛА

Электрические свойства

	проницаем ость	потери
Диэлектрическая проницаемость и потери, 25eC, ASTM D150,		
@1 кГц	5,05	0,048
@ 100кГц	4,29	0,042
@ 1МГц	4,13	0,023
@ 10МГц	4,12	0,013
Объемное удельное сопротивление, ASTM D257, Ом/см		6,70 x 10 ¹³
Поверхностное удельное сопротивление, ASTM D257, Ом		4,35 x 10 ¹⁵

Физические свойства

Твердость, Шор А, ASTM D2240	40 ± 5
Удлинение до разрыва, %, ASTM D412	350-550
Прочность на растяжение, ASTM D412	1,5-3,0

ХАРАКТЕРИСТИКА ОТВЕРЖДЕННОГО МАТЕРИАЛА

(через 21 день при 23±2°C, 50±5% относительной влажности, зазор 0,5мм)

Поверхность очищена изопропиловым спиртом.

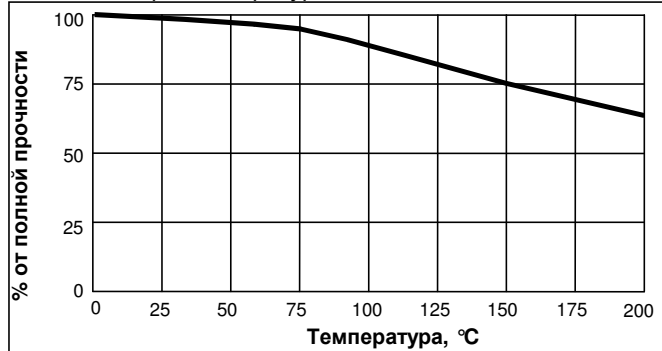
	Значен ие	Диапазо н
Прочность на сдвиг, ASTM D1002/ DIN EN 1465		
Мягкая сталь, Н/мм ²	1,2	1,0 - 1,4
Алюминий (Т2024), Н/мм ²	1,0	0,7 - 1,3
Алюминий (Alclad), Н/мм ²	1,3	1,0 - 1,5
Zinc Dichromate, Н/мм ²	1,5	1,0 - 2,0

ТИПИЧНАЯ УСТОЙЧИВОСТЬ К ВОЗДЕЙСТВИЮ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Методика испытаний: Прочность на сдвиг ASTM D1002, DIN EN 1465
 Основа: Алюминий "Alclad"
 Процесс полимеризации: 21 день 23±2 °C/60±5%RH

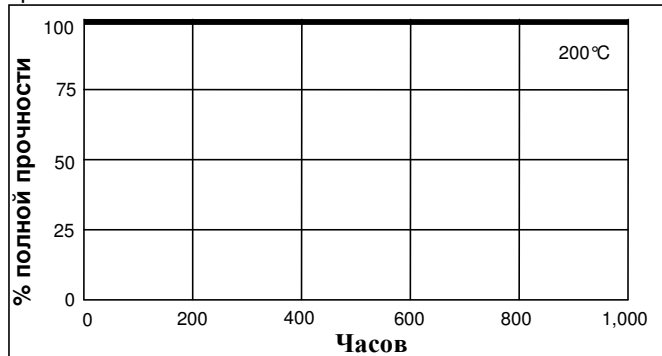
И: Термостойкость

Испытание при температуре.



Термостарение

Термостарение при указанной температуре. Испытание при 22°C.



Старение под воздействием атмосферных условий – влияние на объемные свойства

Методика испытаний: ASTM D412, прочность на растяжение, [удлинение до разрыва]
 Толщина пленки: 2мм
 Процесс полимеризации: 21 день 23±2 °C/60±5%RH
 Температура испытания: 22°C

Стойкость	Типичные значения		
	Прочность на растяжение МПа [% удлинение до разрыва]		
Время старения	100ч	500ч	1000ч
Комн. температура	2,0 [570]	2,3 [580]	2,0 [570]
150 °C	2,4 [350]	1,8 [570]	2,1 [350]
175 °C	1,8 [340]	1,7 [320]	1,6 [320]
200 °C	1,8 [350]	1,8 [310]	1,3 [220]
Масло 5W40 120 °C	1,9 [500]	2,3 [460]	2,3 [570]
Масло 5W40 150 °C	1,7 [440]	1,5 [430]	1,9 [530]
Вода гликоль	1,1 [620]	0,6 [470]	0,7 [430]

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Этот продукт не рекомендуется использовать в системах с чистым кислородом и/или богатых кислородом. Его не следует выбирать в качестве герметика для хлора и других окислителей.

Для информации по обращению с продуктом смотрите Карту безопасности материала (MSDS).

Применение

Продукт 5900 наносится в виде буртика на чистую поверхность. Сборка узла должна быть произведена в течение 5 минут после нанесения. После сборки соединение следует сжать, чтобы выдавить герметик и полностью заполнить зазор между деталями. Перед приложением рабочих нагрузок следует дождаться полной полимеризации продукта (например, в течение 7 дней).

Хранение

Продукт должен храниться с прохладным, сухом месте в закрытых контейнерах при температуре от 8°C до 28°C, если не указано другое. Оптимальная температура нижняя половина этого интервала. Для предотвращения загрязнения неиспользованного продукта, не возвращайте какой-либо материал в первоначальный контейнер. Для получения более подробной информации свяжитесь с вашим местным Техническим сервисным центром

Диапазон значений

Данные, содержащиеся в данной спецификации можно считать типичными значениями и диапазонами (с отклонением ± 2). Значения основаны на результатах испытаний и регулярно проверяются.