

### ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

LOCTITE® 5910 - однокомпонентный, безусадочный, некоррозирующий, нелетучий, силиконовый клей/герметик со слабым запахом, полимеризующийся при комнатной температуре. Продукт специально создан для работы с автомобильными моторными маслами.

### ТИПИЧНЫЕ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Герметизация фланцевых поверхностей, где необходима хорошая маслостойкость к маслам и высокая сопротивляемость к взаимному перемещению сопрягаемых деталей. Например, герметизация штампованных поддонов картера, крышек механизма газораспределения и т.д.

### СВОЙСТВА НЕОТВЕРЖДЕННОГО ПРОДУКТА

	Типичное значение
Тип химического соединения	Оксим силикона
Внешний вид	Металлический черный
Удельная плотность, 20°C	1,3
Вязкость, 25°C	Тиксотропная паста
Скорость экструзии гм/мин: (сопло - 3 мм, 6 бар, 25°C)	300-600
Точка вспышки (ТСС), °C	>93

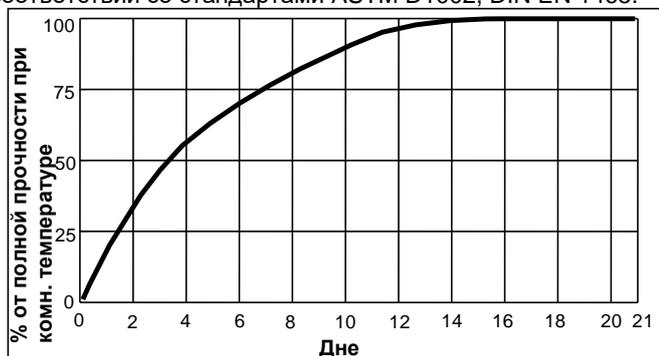
### Процесс полимеризации продукта

#### Время образования поверхностной пленки

Продукт полимеризуется на отлив в течение 20 мин. при температуре 23±2°C и относительной влажности воздуха 50±5%.

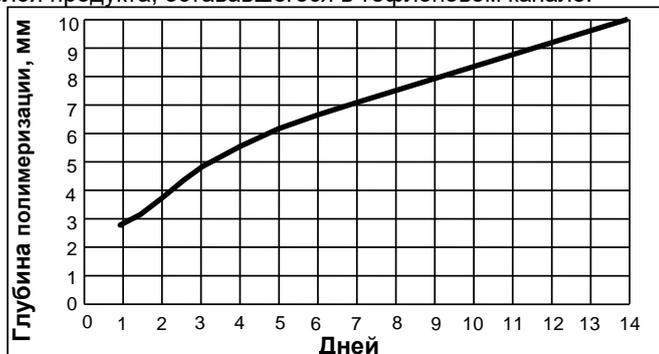
#### Скорость полимеризации

Нижеприведенный график показывает время набора прочности при склеивании алюминиевых пластин с зазором 0,5 мм, окружающей температуре 23±2°C и относительной влажности воздуха 60±5%. Прочность определена в соответствии со стандартами ASTM D1002, DIN EN 1465.



### Глубина полимеризации

Нижеприведенный график показывает глубину полимеризации продукта в зависимости от времени при 22°C и влажности воздуха 50%. Показатели определялись путем послойного отслаивания продукта в тефлоновом канале шириной 10 мм, градуированном по глубине от 0 до 10 мм. Глубина полимеризации определялась толщиной слоя продукта, оставшегося в тефлоновом канале.



### СВОЙСТВА ОТВЕРЖДЕННОГО ПРОДУКТА

#### Электрические характеристики

	Константа	Потери
Диэлектрическая константа и потери, ASTM D150		
1 кГц	4,53	0,019
100кГц	4,09	0,009
1МГц	4,05	0,008
10МГц	4,08	0,017
Объемное удельное сопротивление, ASTM D257, Ом/см		1,69 x 10 <sup>14</sup>
Поверхностное удельное сопротивление, ASTM D257, Ом		2,81 x 10 <sup>16</sup>
Твердость, Шор А, ASTM D2240		30
Удлинение до разрыва, %, ASTM D412		550
Прочность на разрыв, ASTM D412		2,0

### ПРОЧНОСТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ОТВЕРЖДЕННОГО ПРОДУКТА

(Через 21 день при 23±2°C, 60±5% относительной влажности воздуха в зазоре 0,5мм)

Поверхности обезжирены изопропиловым спиртом

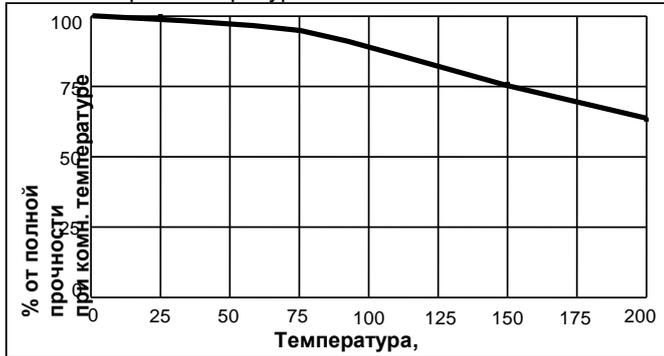
	Типичные Значение Диапазон	
Прочность на сдвиг, ASTM D1002, DIN EN 1465		
Мягкая сталь, Н/мм <sup>2</sup>	1,1	0,9 - 1,4
Алюминий (Т 2024), Н/мм <sup>2</sup>	1,0	0,6 - 1,4
Алюминий (Alclad), Н/мм <sup>2</sup>	1,4	1,0 - 1,6
Дихромат цинка, Н/мм <sup>2</sup>	1,4	1,0 - 1,6

**ТИПИЧНАЯ СТОЙКОСТЬ К ВОЗДЕЙСТВИЮ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ**

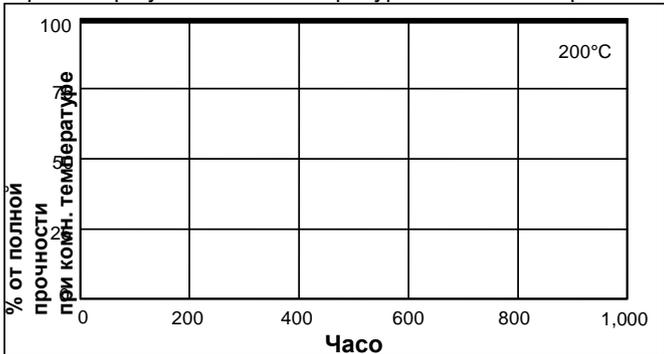
Метод испытания: Прочность на сдвиг, ASTM D1002, DIN EN 1465  
 Материал: Алюминий "Alclad"  
 Полимеризация: 21 день, температура 23±2°C, относительная влажность воздуха 60±5%

**Термостойкость**

Испытание при температуре.

**Термостарение**

Старение при указанной температуре. Испытание при 22°C.

**Старение под воздействием окружающей среды - влияние на объемные свойства продукта**

Метод испытания: ASTM D412, прочность на разрыв, [удлинение до разрыва]  
 Толщина пленки: 2мм  
 Полимеризация: 21 день, температура 23±2°C, относительная влажность воздуха 60±5%  
 Испытания при температуре: 22°C

**Типичные значения**

Длительность	Прочность на разрыв, МПа [% удлинение до разрыва]		
	100ч	500ч	1000ч
Время старения			
Контрольное значение	1,7 [700]	2,4 [600]	1,9 [560]
150°C	2,2 [400]	2,2 [450]	2,3 [470]
175°C	2,2 [380]	2,1 [350]	1,4 [330]
200°C	2,2 [370]	2,0 [340]	1,4 [300]
Масло 5W40, 120°C	1,9 [520]	2,3 [490]	2,1 [590]
Масло 5W, 150°C	1,9 [520]	1,8 [450]	2,6 [600]
Вода/Гликоль 100°C	1,0 [620]	0,6 [540]	0,9 [570]

**Общая информация**

Продукт не рекомендуется использовать в среде чистого кислорода, хлорина или других сильных окислителей.

Правила безопасного применения продукта изложены в Карте безопасности продукт (MSDS).

**Указания по применению продукта**

Продукт 5910 наносится в виде буртика на чистую поверхность. Сборка сопрягаемых деталей производится в течение 5 минут после нанесения. При этом сопрягаемые части должны быть сжаты усилием достаточным для полного распределения клея в прилегаемой плоскости и заполнения зазора между деталями. Продукт набирает максимальную прочность и химостойкость после полной полимеризации в течение примерно 7 дней.

**Хранение**

Оптимальные условия хранения продукта - сухое прохладное место в оригинальной нераспечатанной емкости при температуре 8 - 28°C, если иного не указано на упаковке. Предпочтительна нижняя половина указанного температурного предела. Возврат неиспользованного продукта в оригинальную емкость не допускается. Более подробную информацию по хранению можно получить в региональном представительстве Локтайт.

**Диапазон значений**

Вышеуказанные цифровые данные рассматриваются как типовые, отклонение от которых может достигать ±2%. Эти данные получены при проведении испытаний и периодически проверяются.

**Замечания**

Содержащиеся данные носят исключительно информативный характер, однако соответствуют реальным свойствам продукта. Локтайт не несет ответственности за результаты, полученные другими организациями, поскольку не имеет возможности контроля за проведением таких испытаний. При использовании продукта всю ответственность за качество его работы и безопасность труда при производственных процессах несет потребитель. При рассмотрении гарантийных случаев изделий, для производства которых применяется продукт, Локтайт не несет никакой ответственности, включая моральные и иные убытки, связанные с качеством произведенного изделия. Локтайт рекомендует производителям при внедрении продукта в технологический процесс проводить необходимые испытания, руководствуясь вышеуказанными данными. Продукт может быть защищен одним или более американским или иным иностранным патентом или запатентованными применениями.