

# LOCTTLF® SI 5910®

Прежнее название LOCTTLF® 5910

Ноябрь 2018

## ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

LOCTTLF® SI 5910® обладает следующими характеристиками:

<b>Технология</b>	Силикон
Класс химического соединения	Оксим силикона
Внешний вид незаполимеризованного продукта	Паста черного цвета <sup>LMS</sup>
Компоненты	Однокомпонентный - смешивание не требуется
Вязкость	Тиксотропная паста
<b>Тип полимеризации</b>	Полимеризация при комнатной температуре (RTV)
<b>Применение</b>	Герметизация
Особенность	Превосходная стойкость к автомобильным моторным маслам.

Основные области применения - штампованные детали из листового металла (крышки ГРМ и поддоны картера), где требуется хорошая маслостойкость и высокая сопротивляемость к взаимному перемещению сопрягаемых деталей. LOCTTLF® SI 5910® является тиксотропным, что исключает растекание продукта по поверхности после нанесения.

## Свойства незаполимеризованного продукта

Удельный вес при 20 °C 1,34

Точка вспышки - см. паспорт безопасности материала (MSDS)

Скорость экструзии, г/мин:

Давление 0,62 МПа, время 15 сек, температура 25 °C:  
Картридж Semco 300 -650<sup>LMS</sup>

## ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРОДУКТА

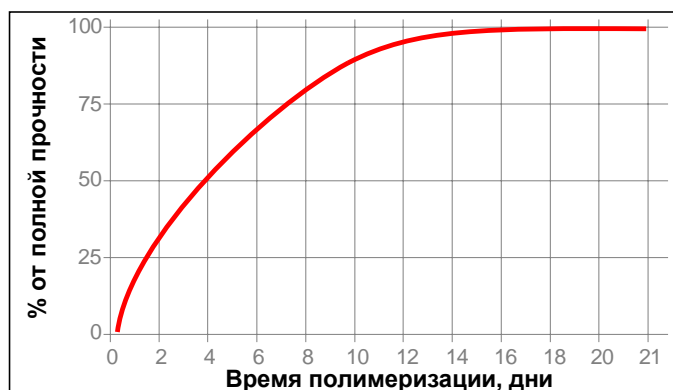
### Поверхностная полимеризация

Время отверждения до отлипа, мин: ≤40<sup>LMS</sup>  
Полимеризуется при 25 °C / 50±5 % относит. влажности

## Скорость полимеризации

Нижеприведенный график показывает время набора прочности продукта на алюминиевых соединениях внахлест при зазоре в 0.5 мм.

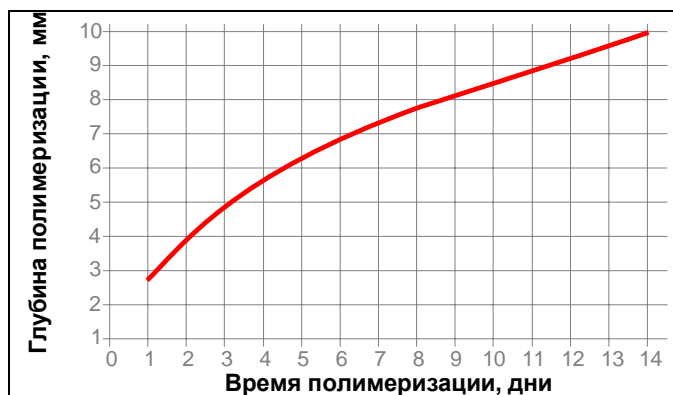
Условия отверждения - 23±2 °C, 60±5% относит. влажности. Прочность определяется по стандарту ISO 4587.



## Глубина полимеризации

Глубина полимеризации зависит от температуры и влажности. Глубина измерялась на образце, отформованном в тефлоновой форме (макс. глубина 10 мм)

Нижеприведенный график показывает увеличение глубины полимеризации с течением времени при 23±2 °C / 50±5 % относит. влажности



**Свойства заполимеризованного продукта**

Полимеризация в течение 1 нед. 25 °С

/ 50±5 % относит. влажности

**Физические свойства:**

Твёрдость по Шору, ISO 868, Дюрометр А	30
Удлинение, ISO 37, %	≥400 <sup>LMS</sup>
Предел прочности на разрыв, ISO 37	H/мм <sup>2</sup> (psi) ≥1,7 <sup>LMS</sup> (≥247)
Прочность на разрыв при 100% растяжении, ISO 37	H/мм <sup>2</sup> (psi) 0,6 -1,0 <sup>LMS</sup> (87 -145)

**Электротехнические свойства:**

Объемное сопротивление, IEC 60093, Ω·см	1,69×10 <sup>14</sup>
Поверхностное сопротивление, IEC 60093, Ω	2,81×10 <sup>16</sup>
Диэлектрическая постоянная / Коэффициент затухания, IEC 60250:	
1 кГц	4,53 / 0,019
100 кГц	4,09 / 0,009
1 МГц	4,05 / 0,008
10 МГц	4,08 / 0,017

**СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА****Адгезионные свойства**

После 21сут 23 °С / 60±5% относит. влажности и зазор 0,5 мм

Прочность на сдвиг, ISO 4587:

Углеродистая сталь	H/мм <sup>2</sup> (psi)	0,9 -1,4 (130 -200)
Алюминий (2024-T3)	H/мм <sup>2</sup> (psi)	0,6 -1,4 (90 -200)
Алюминий (Alclad)	H/мм <sup>2</sup> (psi)	1 -1,6 (145 -230)
Дихромат цинка	H/мм <sup>2</sup> (psi)	1 -1,6 (145 -230)

**СОПРОТИВЛЯЕМОСТЬ ВНЕШНИМ ФАКТОРАМ**

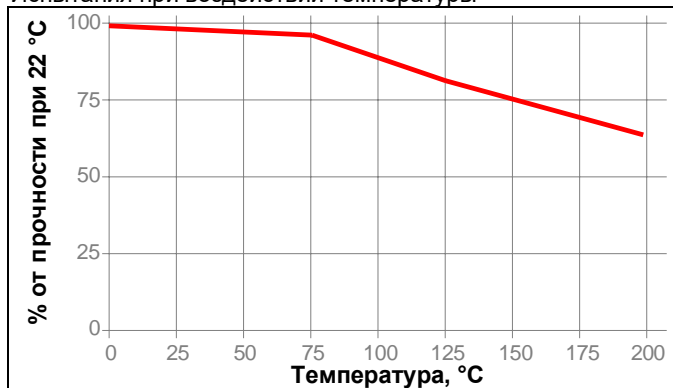
Полимеризация в течение 21 сут. 23 °С / 60±5% относит. влажности

Прочность на сдвиг, ISO 4587:

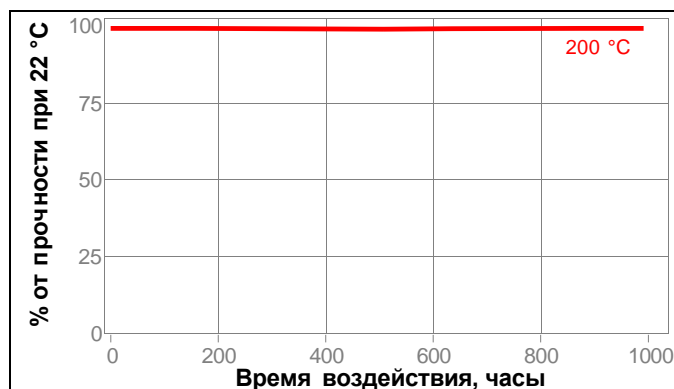
Алюминий (Alclad)

**Температурная стойкость**

Испытания при воздействии температуры

**Температурное старение**

Выдержка при указанных температурах и испытание при 22 °С

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

Полимеризация в течение 21 сут. при 23±2 °С / 60±5% относит. влажности, клеевой зазор - 2 мм

Предел прочности на разрыв, ISO 37, H/мм<sup>2</sup> (растяжение, при разрыве, %):

Окружающая среда	100 час	500 час	1000 час
22 °С	1,7(700)	2,4(600)	1,9(560)
150 °С	2,2(400)	2,2(450)	2,3(470)
175 °С	2,2(380)	2,1(350)	1,4(330)
200 °С	2,2(370)	2,0(340)	1,4(300)
Масло 5W40, 120 °С	1,9(520)	2,3(490)	2,1(590)
Моторное масло, 150 °С	1,9(520)	1,8(450)	2,6(600)
Вода/гликоль	1,0(620)	0,6(540)	0,9(570)

**ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ****Продукт не рекомендуется применять в среде чистого кислорода, хлора и других сильных окислителей.****Информация по безопасному применению продукта содержится в паспорте безопасности материала (MSDS).****Указания по применению:**

- Для достижения наилучшего эффекта сопрягаемые поверхности должны быть очищены и обезжирены.
- Полимеризация под воздействием атмосферной влажности начинается сразу после контакта продукта с атмосферным воздухом, поэтому детали должны быть сопряжены в течение нескольких минут после того, как продукт нанесен.
- Клей должен полностью заполимеризоваться (например, в течение 7 дней) прежде чем будет подвержен значительным рабочим нагрузкам.
- Излишки материала легко удаляются при помощи неполярных растворителей.
- Для полностью автоматизированного применения рекомендуется использовать волнометрическую систему нанесения.

**Спецификация материалов LOCTTLF - LOCTTLF Material Specification<sup>LMS</sup>**

LMS датируется - Январь 08, 2009. Отчеты тестов подтверждают заявленные свойства для всех доступных партий. LMS тесты включают также контроль качества по отдельным параметрам, которые являются определяющими для потребителей. Дополнительно, сплошной контроль применяется для гарантии качества и соответствия. Особые требования потребителей могут быть рассмотрены подразделением LOCTTLF, отвечающим за качество.

**Хранение**

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях. Информация о хранении может быть указана на этикетке упаковки.

**Оптимальные условия хранения при температуре от 8 °C до 21 °C. Хранение при температуре ниже 8 °C или выше 28 °C может отрицательно сказаться на свойствах продукта.**

Продукт, перелитый из оригинальной упаковки, может быть загрязнен во время использования. Не выливайте его обратно в оригинальную упаковку. Корпорация LOCTTLF не несет ответственности за материалы, которые были загрязнены во время использования, условия хранения которых не отвечали вышеуказанным требованиям. За дополнительной информацией обращайтесь в региональный отдел по работе с клиентами или службу технической поддержки.

**Переводные величины**

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$

$\text{кВ/мм} \times 25.4 = \text{В/мил}$

$\text{мм} / 25.4 = \text{дюйм}$

$\text{мкм} / 25.4 = \text{мил}$

$\text{Н} \times 0.225 = \text{фунт}$

$\text{Н/мм} \times 5.71 = \text{фунт/дюйм}$      $\text{Н/мм}^2 \times 145 = \text{фунт/дюйм}^2$      $\text{МПа} \times 145 = \text{фунт/дюйм}^2$      $\text{Н} \cdot \text{м} \times$

$8.851 = \text{фунт} \cdot \text{дюйм}$      $\text{Н} \cdot \text{м} \times 0.738 = \text{фунт} \cdot \text{фут}$

$\text{Н} \cdot \text{мм} \times 0.142 = \text{унция} \cdot \text{дюйм}$      $\text{МПа} \cdot \text{с} = \text{сП}$

**Заявление об отказе от ответственности**

Информация, содержащаяся в данном Листе Технической Информации (ТИ), включая рекомендации по использованию и применению продукта, основана на нашем знании и опыте использования продукта на дату составления Листа ТИ. Данный продукт может иметь множество вариантов применения, а также может применяться в различных условиях и при независимых от нас обстоятельствах. В связи с этим LOCTTLF не несет ответственности за пригодность нашей продукции для производственных процессов и условий, в которых Вы используете эту продукцию, а также за предполагаемое применение и результаты применения данной продукции. Мы настоятельно рекомендуем Вам провести предварительные испытания, чтобы подтвердить пригодность нашей продукции для Ваших целей. За исключением однозначно согласованных случаев, а также по основаниям, предусмотренным применимым законодательством в части ответственности за качество продукции, любая ответственность в отношении информации, содержащейся в Листе ТИ или в любых иных письменных или устных рекомендациях в отношении данного продукта, исключается; исключением также являются случаи смерти или причинения вреда здоровью в результате преступной халатности с нашей стороны.