

LOCTITE®**LOCTITE® 5970™**

listopadu 2005

Popis výrobku

LOCTITE® 5970™ má následující vlastnosti:

Technologie	Silikon
Chemický typ	Alkoxy silikon
Vzhled (nevytvrzený)	Černá pasta ^{LMS}
Složky	Jednosložkový
Tixotropní	Omezené stékání produktu po nanesení na podklad
Vytvrzení	Vulkanizace při pokojové teplotě
Aplikace	Těsnění
Zvláštní výhoda	Vynikající odolnost vůči automobilovým motorovým olejům

LOCTITE® 5970™ je určen speciálně pro těsnící aplikace. Téměř okamžitě odolává zkoušce nízkým tlakem provedené ještě před začátkem vytvrzování produktu. Typické aplikace zahrnují kryty lisované z ocelových plechů (kryty rozdělovačů a olejové vany), kde je požadována dobrá odolnost vůči oleji a schopnost odolávat velkým pohybům spoje.

TYPICKÉ VLASTNOSTI NEVYTVRZENÉHO MATERIÁLUMěrná hmotnost při 25 °C 1,38 až 1,44^{LMS}

Bod vzplanutí - viz Bezpečnostní list

Rychlost vytlačování g/min:

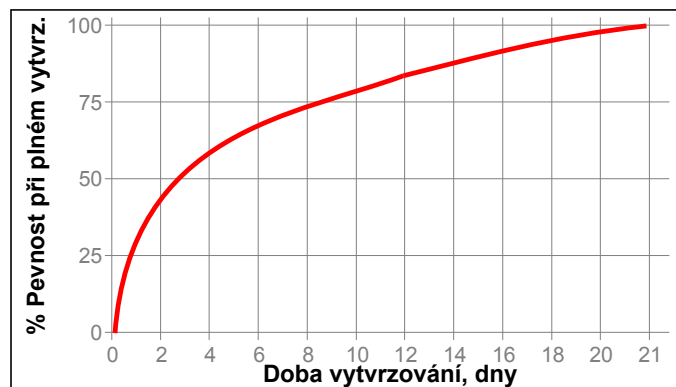
Tlak 0,62 MPa, čas 15 sec., teplota 25 °C:

Kartuše Semco 40 až 80^{LMS}**PROVOZNÍ VLASTNOSTI PŘI VYTVRZOVÁNÍ****Povrchové vytvrzení**

LOCTITE® 5970™ dosáhne nelepivého povrchu působením vzdušné vlhkosti během 25 minut při 23±2 °C / 50±5% RV.

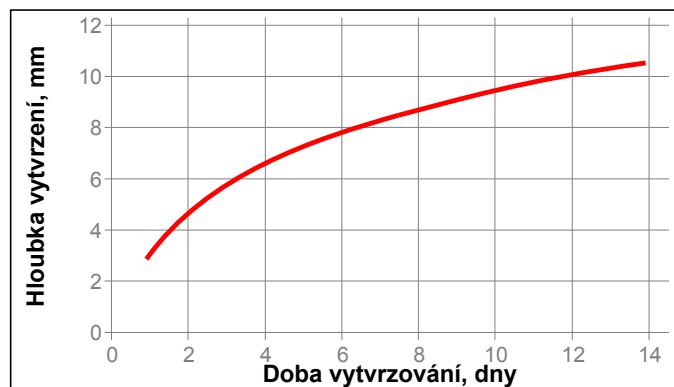
Rychlost vytvrzení

Graf níže ukazuje závislost pevnosti ve smyku na času na hliníkových zkušebních vzorcích při spáře 0.5 mm. Podmínky vytvrzování: 23±2 °C, 60±5% RV. Pevnost byla měřena v souladu s ISO 4587.

**Hloubka vytvrzení**

Hloubka vytvrzení závisí na teplotě a vlhkosti. Hloubka vytvrzení byla měřena na vytvrzené housence produktu vytažené z odstupňované formy z PTFE (maximální hloubky 10 mm).

Gaf níže ukazuje nárůst hloubky vytvrzení s časem při 23±2 °C / 50±5 % RV.

**TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRZENÉHO MATERIÁLU****Fyzikální vlastnosti:**

Tvrdoost Shore, ISO 868, Tvrdoměr A	44
Prodloužení, ISO 37, %	≥200 ^{LMS}
Pevnost v tahu, ISO 37	N/mm ² ≥1,5 ^{LMS} (psi) (≥278)

Elektrické vlastnosti:

Povrchový měrný odpor, IEC 60093, Ω	1,4×10 ¹⁶
Objemový měrný odpor, IEC 60093, Ω·cm	1,8×10 ¹⁵
Dielektrická konstanta / Ztrátový činitel, IEC 60250:	
1 kHz	3,44 / 3,25×10 ⁻³
100 kHz	3,41 / 2,63×10 ⁻³
1 MHz	3,4 / 2,51×10 ⁻³
10 MHz	3,45 / 3,97×10 ⁻³

TYPICKÉ VLASTNOSTI VYTVRZENÉHO MATERIÁLU**Adhezní vlastnosti**

Vytvrzeno po dobu 21 dní při teplotě 23 °C / 50±5 % RV ve spáře 0,5 mm

Pevnost ve smyku, ISO 4587:

Nízkouhlíkatá ocel	N/mm ² (psi)	1,3 až 2,0 (190 až 290)
Hliník 2024-T3	N/mm ² (psi)	0,7 až 1,3 (100 až 190)
Plech Alclad	N/mm ² (psi)	1,0 až 1,8 (145 až 260)
Chromátovaný pozink	N/mm ² (psi)	1,5 až 2,0 (220 až 290)
Termosetové plasty (na bázi pryskyřice Novalac)	N/mm ² (psi)	0,8 až 1,5 (120 až 220)
Nylon 66 (30% plněno sklem)	N/mm ² (psi)	0,1 až 0,2 (15 až 30)
Polyfenylen sulfid	N/mm ² (psi)	0,8 až 1,1 (120 až 160)

TYPICKÁ ODOLNOST VŮČI PROSTŘEDÍ

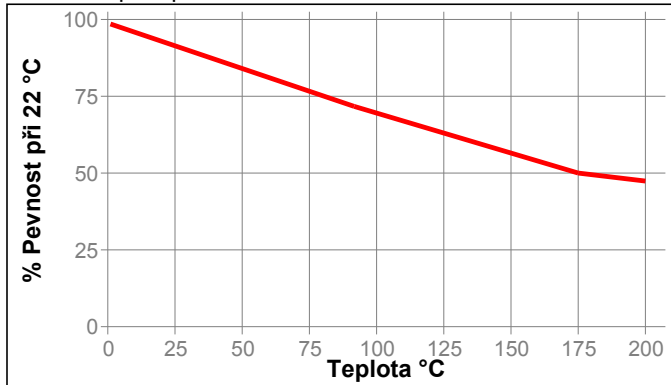
Vytvrzeno po dobu 21 dní při 23±2 °C / 50±5% RV ve spáře 0,5 mm

Pevnost ve smyku, ISO 4587:

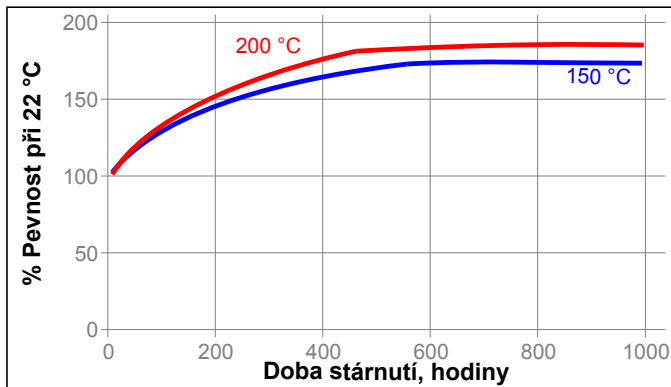
Plech Alclad

Pevnost za tepla

Zkoušeno při teplotě

**Stárnutí za tepla**

Stárnutí při uvedené teplotě a zkoušeno při 22 °C

**Stárnutí vlivem prostředí - vliv na rozměrové vlastnosti**

Vytvrzeno po dobu 21 dní při 23±2 °C / 50±5% RV, zkoušeno při 22 °C, 2 mm silný film

Pevnost v tahu, ISO 37, N/mm² (Prodloužení při přetržení, %):

Prostředí	100 h	500 h	1000 h
22 °C	2,0(225)	2,0(230)	2,0(225)
olej 5W30, 150 °C	1,5(140)	1,9(170)	1,9(180)
Voda/glykol 50/50, 120°C	0,4(180)	0,9(55)	1,3(55)
Voda/OAT 50/50, 105 °C	0,7(120)	0,9(40)	1,1(40)

Stárnutí vlivem prostředí

Plech Alclad

Prostředí	°C	% původní pevnosti		
		100 h	500 h	1000 h
Vzduch	150	130	170	170
Motorový olej (5W-30)	150	70	70	70
Voda/glykol 50/50	120	60	70	70
Voda/OAT 50/50	105	55	60	75

Chromátovaný pozink

Prostředí	°C	% původní pevnosti		
		100 h	500 h	1000 h
Motorový olej (5W-30)	150	55	55	55
Voda/glykol 50/50	120	45	45	45
Voda/OAT 50/50	105	50	50	70

Novalac Termoset

Prostředí	°C	% původní pevnosti		
		100 h	500 h	1000 h
Motorový olej (5W-30)	150	35	45	55
Voda/glykol 50/50	120	50	50	60

Polyfenylen sulfid

Prostředí	°C	% původní pevnosti		
		100 h	500 h	1000 h
Motorový olej (5W-30)	150	---	100	---
Voda/glykol 50/50	120	---	100	---

VŠEOBECNÉ INFORMACE

Tento produkt se nedoporučuje používat v čistě kyslíkových nebo na kyslík bohatých systémech a neměl by se používat k těsnění chlóru či jiných silně oxidačních materiálů.

Informace pro bezpečné zacházení s tímto produktem najdete v Bezpečnostním listě (BL).

Pokyny pro použití

- Pro co nejlepší výsledek lepení by měly být lepené povrchy čisté a odmaštěné.
- Vytvrzování vlhkostí začíná okamžitě po té, co přijde produkt do styku se vzdušnou vlhkostí, proto by měly být součásti sestaveny během několika minut od okamžiku, kdy je produkt nanesen.
- Spoj je třeba nechat řádně vytvrdnout (např. sedm dní) před uvedením do plného pracovního zatížení.
- Přetok materiálu může být snadno ořten s pomocí nepolárních rozpouštědel.

Materiálová specifikace Loctite^{LMS}

LMS je zavedena od 15. května 2001. Pro udávané vlastnosti produktu jsou pro každou dávku k dispozici zkušební protokoly. Protokoly LMS dále obsahují vybrané parametry řízení jakosti, které se považují za vhodné ke specifikaci pro zákazníka. V neposlední řadě funguje na místě komplexní systém kontroly, který zajišťuje kvalitu výrobku a jeho shodu. Zvláštní požadavky upřesněné zákazníkem mohou být řešeny pomocí systému "Henkel Quality".

Skladování

Produkt skladujte v neotevřených originálních nádobách na suchém místě. Informace o skladování produktu jsou uvedeny na etiketě nádob.

Optimální podmínky skladování: 8 °C až 21 °C. Skladování pod 8 °C nebo nad 28 °C může nepříznivě ovlivnit vlastnosti produktu. Materiál odebraný z nádoby může být během používání kontaminován. Proto jej nikdy nevracejte do originálního obalu. Společnost Henkel nemůže nést odpovědnost za produkt, který byl kontaminován nebo skladován za podmínek jiných, než výše uvedených. Pokud jsou potřebné další informace, kontaktujte Vaše místní technické nebo zákaznické oddělení Henkel Loctite.

Převody

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

Poznámka

Veškeré údaje zde uvedené slouží pouze pro informaci a jsou považovány za hodnověrné. Nemůžeme přebírat zodpovědnost za výsledky dosažené jinými laboratořemi, nad jejichž postupy nemáme kontrolu. Je plně na zodpovědnosti uživatele posoudit vhodnost jakéhokoli zde uvedeného postupu pro vlastní účely a je také na jeho zodpovědnosti, zda přijme vhodná preventivní opatření pro ochranu majetku a osob proti všem rizikům, která mohou být spojena s používáním produktů a manipulací s nimi.

V tomto duchu se společnost Henkel zvláště zřiká přímých i vyplývajících záruk, včetně záruk obchodovatelnosti a vhodnosti pro daný účel, vznikajících z prodeje nebo používání jejích produktů. Společnost Henkel zvláště odmítá jakoukoli zodpovědnost za následné nebo náhodné škody jakéhokoli druhu, včetně náhrady škod.

Tato diskuze o různých postupech a složeních neznámá, že tyto nejsou patentovány společností Henkel nebo jinými subjekty. Každému budoucímu uživateli doporučujeme, aby si před sériovým použitím otestoval, zda je pro něj navrhovaná aplikace vhodná. Tento produkt může být zahrnut v patentech USA nebo jiných zemí.

Ochranná známka

Pokud není uvedeno jinak, všechny ochranné známky v tomto dokumentu jsou ochranné známky společnosti Henkel ve Spojených státech a kdekoli jinde. ® značí ochrannou známku zaregistrovanou na Úřadě obchodního vlastnictví Spojených států amerických. (U.S. Patent and Trademark Office)

Reference 1.1