

LOCTITE®

LOCTITE® 5910®

Januar 2009

PRODUKTBESCHREIBUNG

LOCTITE® 5910® besitzt die folgenden Produkteigenschaften:

Technologie	Silikon
Chemische Basis	Oxim-Silikon
Aussehen (un ausgehärtet)	Schwarz, pastös ^{LMS}
Komponenten	Einkomponentig - kein Mischen erforderlich
Viskosität	Thixotrope Paste
Aushärtung	bei Raumtemperatur vernetzend (RTV)
Anwendung	Dichten
spezieller Vorteil	Hervorragende Beständigkeit gegen Motorenöle aus dem Automobilbereich.

Typische Anwendungen beinhalten Flanschabdichtungen von gestanzten Blechteilen (Gehäusedeckel und Ölwanne), bei welchen eine gute Ölbeständigkeit gefordert ist und Relativbewegungen zwischen den Flanschen zu erwarten sind. Durch sein thixotropes Verhalten verringert LOCTITE® 5910® das Abwandern des flüssigen Produktes nach der Auftragung auf das Bauteil.

MATERIALEIGENSCHAFTEN

Spez. Dichte bei 20 °C	1,34
Flammpunkt - siehe Sicherheitsdatenblatt	
Extrusionsrate, g/min:	
Druck 0,62 MPa, Zeit 15 Sekunden, Temperatur 25 °C:	
Semco-Kartusche	300 bis 650 ^{LMS}

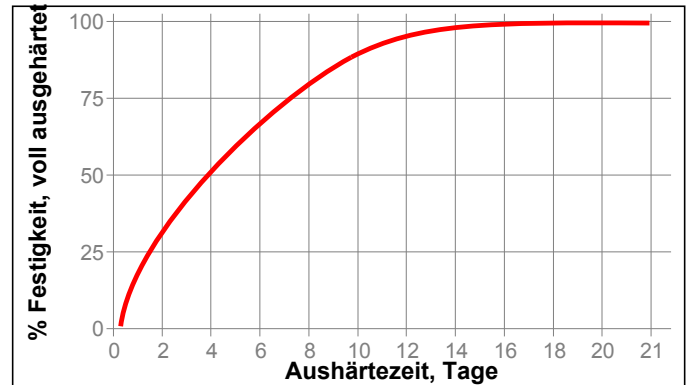
TYPISCHE AUSHÄRTEEIGENSCHAFTEN

Oberflächenhärtung

Zeit zur Erzielung einer berührungstrockenen Oberfläche, Minuten:	
Ausgehärtet bei 25 °C / 50±5% rel. LF	≤40 ^{LMS}

Aushärtegeschwindigkeit

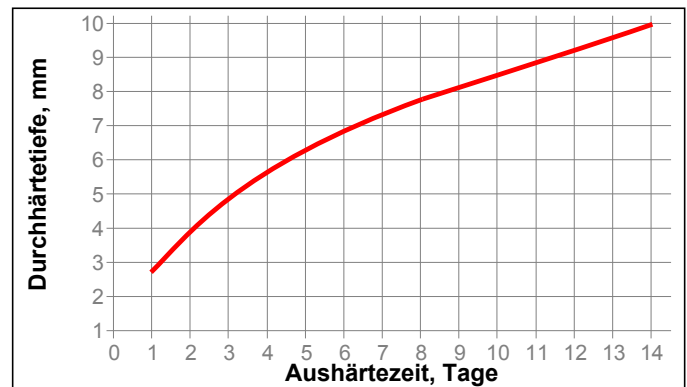
Das untenstehende Diagramm zeigt die zeitliche Entwicklung der Scherfestigkeit auf Zugscherproben aus Aluminium mit einem Klebspalt von 0,5 mm. Aushärtebedingungen: 23±2 °C, 60±5% LF. Geprüft gemäß ISO 4587



Durchhärtetiefe

Die Durchhärtetiefe ist abhängig von der Temperatur und der Luftfeuchtigkeit. Die Durchhärtetiefe wurde an Streifen ermittelt, die aus einer PTFE-Form mit zunehmender Tiefe (maximale Tiefe 10 mm) herausgeschält wurden.

Das untenstehende Diagramm zeigt die zeitliche Entwicklung der Durchhärtetiefe bei 23±2°C / 50±5% LF.



TYPISCHE EIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND

Aushärtezeit 1 Woche bei 25°C / 50±5% rel. LF

Physikalische Eigenschaften:

Shore Härte, ISO 868, Durometer A	30
Dehnung, ASTM D 412, %	≥400 ^{LMS}
Zugfestigkeit, ASTM D 412	N/mm ² ≥1,7 ^{LMS} (psi) (≥247)
Zugfestigkeit, at 100% elongation, N/mm ²	0,6 bis 1,0 ^{LMS}
ASTM D 412	(psi) (87 bis 145)

Elektrische Eigenschaften:

Spezifischer Durchgangswiderstand, IEC 60093, $\Omega \cdot \text{cm}$	$1,69 \times 10^{14}$
Oberflächenwiderstand, IEC 60093, Ω	$2,81 \times 10^{16}$
Dielektrizitätskonstante / Verlustfaktor, IEC 60250:	
1 kHz	4,53 / 0,019
100 kHz	4,09 / 0,009
1 MHz	4,05 / 0,008
10 MHz	4,08 / 0,017

FUNKTIONSEIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND**Eigenschaften**

Nach 21 Tagen bei 23°C / 60±5% LF und 0,5 mm Spalt

Zugscherfestigkeit, ISO 4587:

Unlegierter Stahl	N/mm ²	0,9 bis 1,4
	(psi)	(130 bis 200)
Aluminium 2024-T3	N/mm ²	0,6 bis 1,4
	(psi)	(90 bis 200)
Alclad	N/mm ²	1 bis 1,6
	(psi)	(145 bis 230)
Zinkdichromat	N/mm ²	1 bis 1,6
	(psi)	(145 bis 230)

BESTÄNDIGKEIT GEGEN UMGEBUNGSEINFLÜSSE

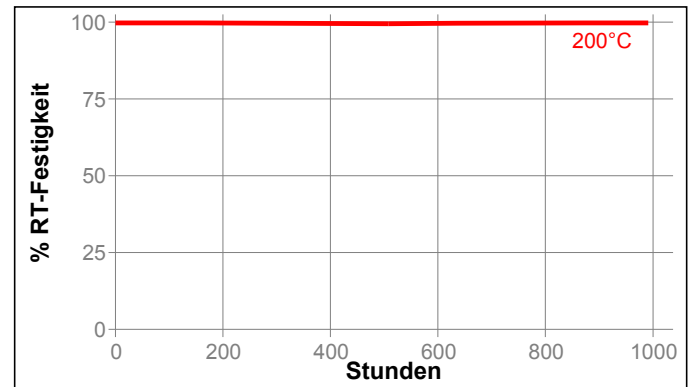
Aushärtezeit 21 Tage bei 23°C / 60±5% LF

Zugscherfestigkeit, ISO 4587:

Alclad

Wärmealterung

Gealtert bei der jeweiligen Temperatur und geprüft bei 22°C

**Alterung durch Umgebungseinflüsse - Auswirkungen auf Materialeigenschaften**

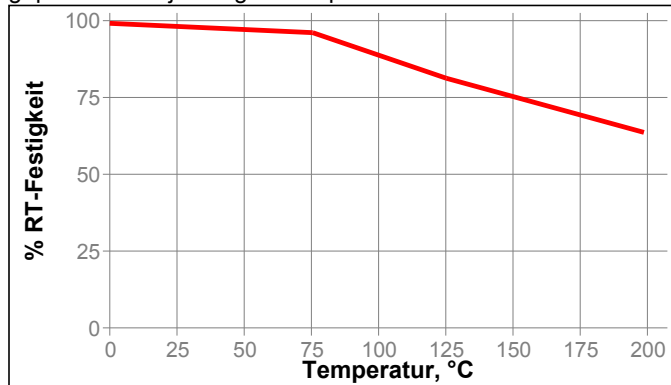
Gehärtet für 21 Tage bei 23±2 °C / 60±5% RH, Schichtstärke 2 mm

Zugfestigkeit, ISO 37, N/mm² (Bruchdehnung, %):

Umgebung	100 Std.	500 Std.	1000 Std.
22°C	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)
5W40 Öl, 120°C	1,9(520)	2,3(490)	2,1(590)
Motoröl, 150°C	1,9(520)	1,8(450)	2,6(600)
Wasser/Glycol	1,0(620)	0,6(540)	0,9(570)

Temperaturfestigkeit

geprüft bei der jeweiligen Temperatur

**ALLGEMEINE INFORMATION**

Dieses Produkt ist nicht geeignet für reinen Sauerstoff und/oder sauerstoffangereicherte Systeme und sollte nicht als Dichtstoff für Chlor oder stark oxidierende Medien gewählt werden.

Sicherheitshinweise zu diesem Produkt entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Gebrauchshinweise

1. Zur Erzielung optimaler Ergebnisse sollten die Klebeflächen sauber und fettfrei sein.
2. Die Feuchtigkeitshärtung beginnt, sobald das Produkt der Luftfeuchtigkeit ausgesetzt wird. Daher sollten die Teile innerhalb von wenigen Minuten nach Produktauftrag zusammengefügt werden.
3. Vor voller Beanspruchung die Klebung vollständig aushärten lassen (z.B. 7 Tage).
4. Überschüssiges Material kann problemlos mit unpolaren Lösungsmitteln abgewischt werden.

Loctite Material-Spezifikation ^{LMS}

LMS vom 08. Januar 2009. Prüfberichte über die angegebenen Eigenschaften sind für jede Charge erhältlich. LMS-Prüfberichte enthalten ausgewählte, im Rahmen der Qualitätskontrolle festgelegte Prüfwerte, die als relevant für Kunden-Spezifikationen erachtet werden. Darüber hinaus sind umfassende Kontrollmaßnahmen in Kraft, die eine gleichbleibend hohe Produktqualität gewährleisten. Spezifikationen unter Berücksichtigung von speziellen Kundenwünschen können über die Qualitätsabteilung von Henkel koordiniert werden.

Lagerung

Produkt im ungeöffneten Behälter in trockenen Räumen lagern. Hinweise zur Lagerung können sich auf dem Etikett des Produktbehälters befinden.

Optimale Lagerung: 8 °C bis 21 °C Durch Lagerung unter 8°C und über 28°C können die Produkteigenschaften nachteilig beeinflusst werden.

Aus dem Gebinde entnommenes Produkt kann beim Gebrauch verunreinigt worden sein. Deshalb keine Produktreste in den Originalbehälter zurückschütten. Henkel kann keine Haftung für Material übernehmen, das verunreinigt oder in einer Weise gelagert wurde, die von den oben aufgeführten Bedingungen abweicht. Wenn Sie weitere Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen technischen Service oder den Kundenbetreuer vor Ort.

Umrechnungsfaktoren

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

Hinweis

Die hierin enthaltenen Daten dienen lediglich zur Information und gelten nach bestem Wissen als zuverlässig. Wir können jedoch keine Haftung für Ergebnisse übernehmen, die von anderen erzielt wurden, über deren Methoden wir keine Kontrolle haben. Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von hierin erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. Dementsprechend **lehnt die Firma Henkel im besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma Henkel entstehende ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. Die Firma Henkel lehnt im besonderen jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art ab, einschließlich entgangener Gewinne.** Die Tatsache, dass hier verschiedene Verfahren oder Zusammensetzungen erörtert werden, soll nicht zum Ausdruck bringen, dass diese nicht durch Patente für andere geschützt sind, bzw. unter Patenten der Firma Henkel lizenziert sind, die solche Verfahren oder Zusammensetzungen abdecken. Wir empfehlen jedem Interessenten, die von ihm beabsichtigte Anwendung vor dem serienmäßigen Einsatz zu testen und dabei diese Daten als Anleitung zu benutzen. Dieses Produkt kann durch eines oder mehrere in- oder ausländische Patente oder Patentanmeldungen geschützt sein.

Verwendung von Warenzeichen

LOCTITE ist ein Warenzeichen der Firma Henkel

Referenz 1.4