

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le produit LOCTITE® 5910 est un silicone de collage et d'étanchéité vulcanisant à température ambiante (RVT ou EVF), monocomposant, non coulant, non corrosif, à faible odeur et ayant peu de partie volatile. Il a été spécialement étudié pour résister aux huiles de moteur voiture.

APPLICATIONS TYPIQUES

Ce produit est prévu pour des étanchéités planes avec une bonne tenue aux huiles et pour supporter des mouvements importants du joint. Par exemple pour des couvercles en tôle emboutie (couvercles de distribution et bâches à huile).

PROPRIETES DU PRODUIT LIQUIDE

	Valeur typique
Nature Chimique	Silicone oxime
Couleur	Noir métallique
Densité à 20°C	1,34
Viscosité à 25°C,	Pâte thixotropique
Vitesse d'extrusion g/min (buse de 3 mm, 6 bars, à 25°C)	300 minimum
Point Eclair (TCC), °C	>93

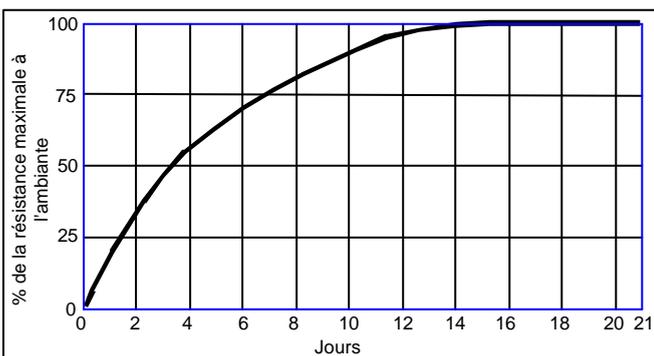
DONNEES TYPIQUES SUR LA POLYMERISATION

Sec au toucher

La surface de cet adhésif devient sèche au toucher dans les 40 minutes d'exposition à l'humidité atmosphérique à $23 \pm 2^\circ\text{C}$ et $50 \pm 5\%$ d'humidité relative.

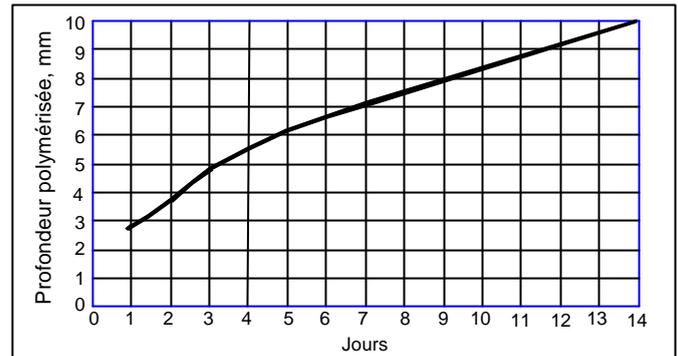
Vitesse de polymérisation

Le graphique ci-dessous montre l'évolution en fonction du temps, de la résistance en traction-cisaillement sur des éprouvettes à recouvrement en acier doux sablées avec un jeu de 0,5 mm. Condition de polymérisation : $23 \pm 2^\circ\text{C}$, $60 \pm 5\%$ d'humidité relative. Résistance mesurée suivant ASTM D 1002, DIN 53283.



Profondeur de polymérisation

Le graphique ci-dessous illustre l'épaisseur de produit polymérisé en fonction du temps à 22°C et 50% d'humidité relative. Elle est mesurée par le pelage d'un ruban de produit polymérisé tiré d'un gabarit en PTFE ayant une gorge de 10 mm de large et d'une profondeur croissante de 0 à 10 mm. L'endroit à partir duquel le produit reste dans la gorge est l'épaisseur polymérisé.



PROPRIETES TYPIQUES DU PRODUIT POLYMERISE

Propriétés électriques

	Constante	Perte
Constante diélectrique, pertes, ASTM D150		
Mesuré à 1kHz	4,53	0,019
Mesuré à 100 kHz	4,09	0,009
Mesuré à 1 MHz	4,05	0,008
Mesuré à 10 MHz	4,08	0,017
Résistivité volumique, ASTM D 257,	$\Omega \cdot \text{cm}$	$1,69 \times 10^{14}$
Résistivité surfacique, ASTM D 257,	Ω	$2,81 \times 10^{16}$

Propriétés physiques

Dureté, Shore A, ASTM D2240	30
Allongement à la rupture, %, ASTM D412	550
Résistance à la traction, N/mm^2 , ASTM D412	1,7 min

PERFORMANCES DU PRODUIT POLYMERISE

(Après 21 jours à $23 \pm 2^\circ\text{C}$, et $60 \pm 5\%$ d'humidité relative, jeu de 0,5mm)

Substrats nettoyés à l'alcool isopropylique

	Valeur		
	Typique	Fourchette	
Résistance en traction cisaillement, ASTM D1002 ou DIN 53283			
Acier doux,	N/mm^2 (psi)	1,1 (160)	0,9 à 1,4 (130 à 200)
Aluminium (T2024),	N/mm^2 (psi)	1,0 (145)	0,6 à 1,4 (90 à 200)
Aluminium (Alclad),	N/mm^2 (psi)	1,4 (200)	1,0 à 1,6 (145 à 230)
Surface zinguée bichromatée,	N/mm^2 (psi)	1,4 (200)	1,0 à 1,6 (145 à 230)

N'EST PAS UNE SPECIFICATION DU PRODUIT

LES DONNEES TECHNIQUES CONTENUES DANS CE DOCUMENT SONT A CONSIDERER COMME DES RENSEIGNEMENTS

VEUILLEZ SVP PRENDRE CONTACT AVEC LE SERVICE QUALITE DE LOCTITE CORPORATION POUR UNE AIDE OU DES RECOMMANDATIONS DANS LA PREPARATION DE SPECIFICATIONS POUR CE PRODUIT

ROCKY HILL, CT FAX: +1 (203)-571-5473

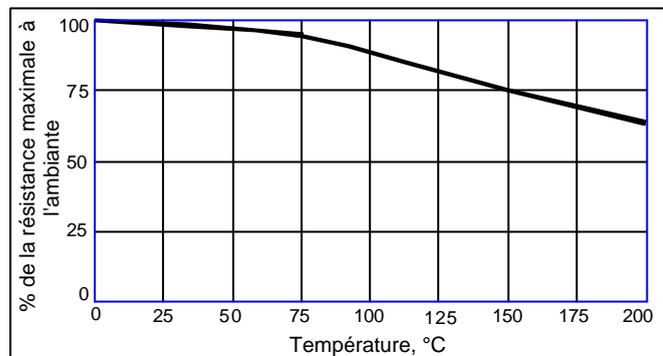
DUBLIN, IRELAND FAX: +353-(1)-451-9494

DONNEES TYPQUES DE TENUE A L'ENVIRONNEMENT

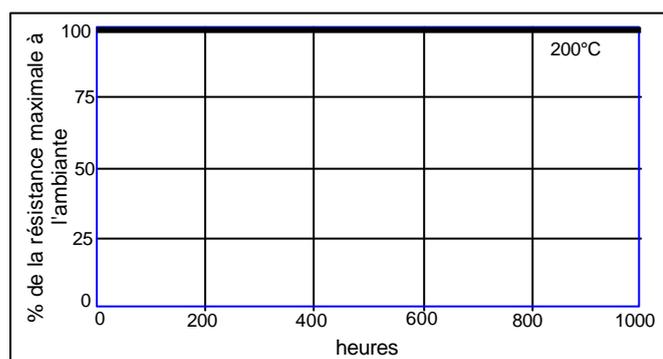
Méthode d'essai : Résistance en traction cisaillement
ASTM D 1002, DIN 53283
Substrat : Aluminium « Alclad »
Polymérisation : 21 jours à $23 \pm 2^\circ\text{C}$, et $60 \pm 5\%$ d'humidité relative

Résistance à chaud

Mesurée à la température.

**Résistance au vieillissement à chaud**

Vieillessement à la température indiquée et mesure après retour à 22°C .

**Résistance aux produits chimiques - Effet sur le produit seul polymérisé**

Méthode d'essai : Résistance à la traction,
[Allongement à la rupture], ASTM D412
Epaisseur du film : 2mm
Polymérisation : 21 Jours à $23 \pm 2^\circ\text{C}$ et $60 \pm 5\%$ H.R.
Température de l'essai : 22°C

Valeur typique

Durée	Résistance à la traction MPa [% Allongement à la rupture]		
	100h	500h	1000h
Référence	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]
Huile 5W40 120°C	1,9 [520]	2,3 [490]	2,1 [590]
Huile 5W40 150°C	1,9 [520]	1,8 [450]	2,6 [600]
Eau Glycol 100°C	1,0 [620]	0,6 [540]	0,9 [570]

INFORMATIONS GENERALES

L'utilisation de ce produit n'est pas recommandée dans des installations véhiculant de l'oxygène pur ou des mélanges riches en oxygène, il ne devra pas être utilisé comme agent d'étanchéité vis à vis du chlore ou d'autres corps fortement oxydants.

Afin d'avoir des informations sur la mise en œuvre en toute sécurité de ce produit, consultez sa Fiche de Données de Sécurité.

RECOMMANDATIONS DE MISE EN ŒUVRE

Déposer un cordon du produit 5910 sur une surface propre. Fermer l'assemblage dans les 5 minutes. Quand le joint est assemblé il faut exercer une pression pour étaler l'adhésif et remplir le jeu complètement. Il faut laisser au produit le temps de polymériser (c'est à dire 7 jours) avant de le soumettre à de fortes charges.

STOCKAGE

Les meilleures conditions de stockage de ce produit sont : dans un local sec et frais dans son emballage d'origine fermé, à une température comprise entre 8°C et 28°C (46°F - 82°F) sauf si son étiquette porte d'autres valeurs. Les conditions optimales sont obtenues dans la moitié inférieure de cette fourchette. Pour éviter de contaminer le produit, ne pas remettre dans l'emballage d'origine un produit non utilisé. Pour avoir de plus amples informations sur la durée de vie, contacter le Service Technique Loctite.

FOURCHETTE DE DONNEES

Les données contenues dans ce document s'entendent comme étant une valeur typique et/ou une fourchette (basée sur la valeur moyenne ± 2 écarts types). Les valeurs sont issues de données d'essais et sont vérifiées de façon périodique.

NOTA

Les données contenues dans ce document sont données à titre d'information seulement et sont considérées comme fiables. Nous ne pouvons pas assumer la responsabilité de résultats obtenus par des tiers dont les méthodes échappent à notre contrôle. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de déterminer l'adéquation à son besoin de toute méthode de production décrite dans ce document, et de mettre en œuvre toutes les mesures qui s'imposent pour la protection des personnes et des biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en œuvre et de l'utilisation de cette méthode. En fonction de ce qui précède, Loctite Corporation dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties de l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation des produits de Loctite Corporation. Loctite Corporation dénie spécifiquement toutes poursuites pour les dommages incidents ou conséquents, quels qu'ils soient, y compris les pertes d'exploitation. La présentation dans ce document de processus ou de composition ne doit pas être interprétée comme le fait qu'ils sont libres de tous brevets détenus par des tiers ou comme une licence de brevets détenus par Loctite Corporation, pouvant couvrir de tels compositions ou procédés. Nous recommandons à l'utilisateur potentiel de vérifier par des essais l'application envisagée avant de passer à une utilisation répétitive, en se servant de ces données comme guide. Ce produit peut-être couvert par un ou plusieurs brevets ou licences ou demandes de brevets tant aux USA que dans d'autres pays.

LOCTITE

Loctite France
10, avenue Eugène Gazeau, 60304 SENLIS Cedex