

## OPIS PRODUKTU

LOCTITE® 598 jest jednoskładnikowym klejem/uszczelnia-czem silikonowym, który wulkanizuje w temperaturze pokojowej (RTV), nie powoduje korozji, ma słaby zapach, słabo ułat-nia się i zastyga bez skurczu.

## TYPOWE ZASTOSOWANIA

Przeznaczony przede wszystkim do uszczelniania kołnierzy. Jest odporny na olej i wytrzymuje duże przemieszczenia w złą-czu. Na przykład wytłaczane z blachy pokrywy (osłona rozrzą-du i miska olejowa).

## WŁASNOŚCI MATERIAŁU NIEUTWARDZONEGO

	Typowa wartość	Zakres
Typ chemiczny	Oksymowy	
Wygląd	Czarny, metaliczny	
Ciężar właściwy w 20°C	1.30	
Lepkość w 25°C	Pasta tiksotropowa	
Szybkość wyciskania g/min: (dysza 3 mm, 6 bar, 25°C)	225	
Temp. zapłonu (COC), °C	>100	

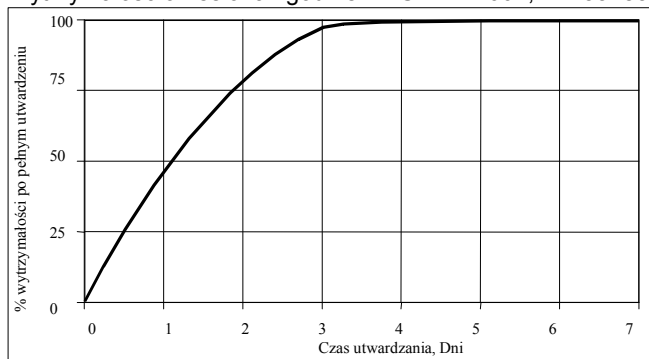
## TYPOWY PRZEBIEG UTWARDZANIA

Czas powstawania błony powierzchniowej  
 Powierzchnia produktu staje się sucha w dotyku w kontakcie z wilgocią w ciągu 10 minut przy 23±2°C i 60±5% względnej wilgotności powietrza.

## Szybkość utwardzania

Poniższy wykres przedstawia wzrastającą w czasie wytrzyma-łość na ścinanie na próbkach ze śrutowanej stali konstrukcyjnej przy szczeliny złącza 0.5 mm.  
 Warunki utwardzania: 23±2°C, względna wilgotność powietrza 60±5%.

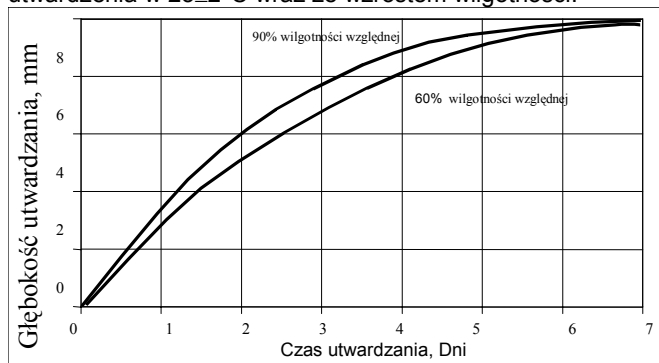
Wytrzymałość określona zgodnie z ASTM D1002, DIN53283.



## Głębokość utwardzania

Głębokość utwardzania zależy od temperatury i wilgotności. Głębokość utwardzania mierzono na taśmach wyjętych z teflo-nowej formy z ukośnym dnem (maksymalna głębokość - 10 mm).

Poniższy wykres przedstawia rosnącą w czasie głębokość utwardzenia w 23±2°C wraz ze wzrostem wilgotności.



## TYPOWE WŁASNOŚCI MATERIAŁU UTWARDZONEGO

### Własności elektryczne

Stała dielektryczna, ASTM D150 - 100 Hz	3.0
10 kHz	3.8
10 MHz	3.8
Rezystywność objętościowa, ASTM D257, Ω.cm:	10 <sup>15</sup>
Rezystywność powierzchniowa, ASTM D257, Ω:	10 <sup>15</sup>

Twardość, Shore A: 28 - 36

### WŁASNOŚCI FUNKCJONALNE MATERIAŁU UTWARDZONEGO

(Po 14 dniach w 23±2°C, przy wzgl. wilgotności powietrza 60±5% i szczeliny 0.5 mm)

	Typowe	
	Wartość	Zakres
Wytrzymałość na ścinanie, ASTM D1002, DIN53283, N/mm <sup>2</sup>		
Aluminium	0.2 (29)	0.1 do 0.3 (15 do 116)
Dwuchromian cynkowy	0.5 (73)	0.4 do 0.7 (58 do 102)
Śrutowana stal konstrukcyjna	1.2 (174)	0.9 do 1.5 (131 do 218)
Szlifowane aluminium	0.5 (73)	0.4 do 0.6 (58 do 87)
Wytrzymałość na rozciąganie, ASTM D412, N/mm <sup>2</sup> :	1.6 (230)	1.2 do 2.0 (170 do 300)
(psi)	(230)	(170 do 300)
% wydłużenia przy zerwaniu, ASTM D412:	340	250 do 430

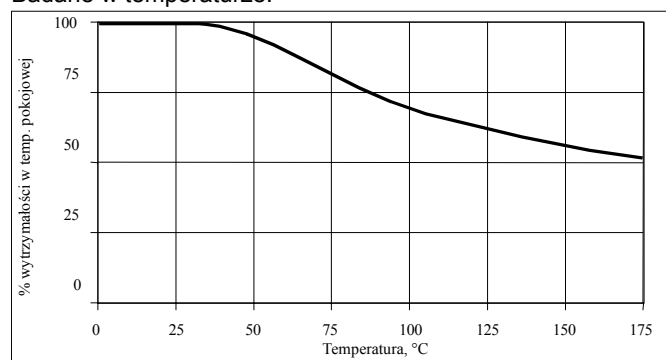
### TYPOWA ODPORNOŚĆ NA ŚRODOWISKO

Proces badawczy: Wytrzymałość na ścinanie, ASTM D1002, DIN53283

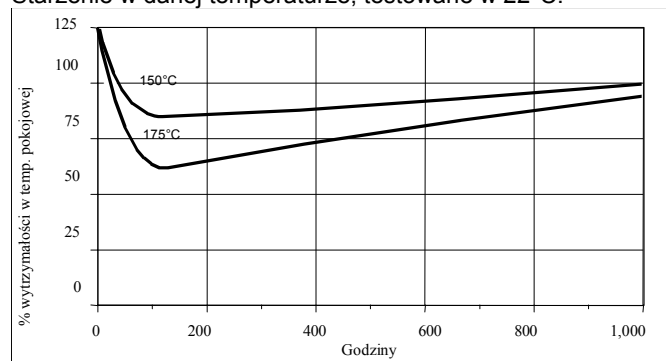
Materiał: Blaszki ze śrutowanej stali konstrukcyjnej  
 Proces utwardzania: 14 dni w 23±2°C/względna wilgotność po-wietrza 60±5%

**Wytrzymałość na temperaturę**

Badane w temperaturze.

**Starzenie cieplne**

Starzenie w danej temperaturze, testowane w 22°C.

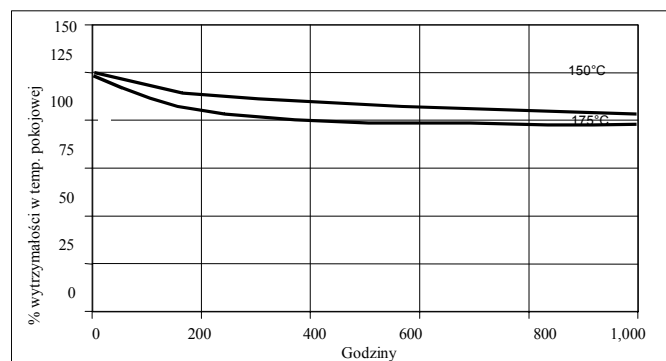
**Starzenie cieplne**

Proces badawczy: Wytrzymałość na rozciąganie przy zerwaniu, ASTM D412

Grubość warstwy: 2 mm

Proces utwardzania: 14 dni w 23±2°C/wzgl. wilg. pow. 60±5%

Temp. badania: 22°C

**Odporność chemiczna**

Starzenie w podanych warunkach, testowane w 22°C.

Medium	Temp.	Wytrzymałość początkowa w % po	
		100 h	500 h
Olej silnikowy uniwersalny (15W50)	120°C	89	84
Olej silnikowy uniwersalny (15W50)	150°C	72	68
Woda/glikol 50/60	100°C	61	59

Nie należy zanurzać tego produktu w benzynie.

**INFORMACJA OGÓLNA**

Nie poleca się stosowania tego produktu do urządzeń z czystym tlenem i/lub bogatych w tlen; nie powinien też być używany jako uszczelniacz do instalacji z chlorem i in-nych materiałów silnie utleniających.

Pełna informacja dotycząca bezpiecznego obchodzenia się z tym produktem znajduje się w Arkuszu bezpieczeństwa dotyczącym materiału (MSDS).

**Wskazówki dotyczące stosowania**

Produkt 5900 należy nanosić wstęgą na oczyszczoną powierzchnię. Łączyć części w ciągu 5 minut. Po montażu należy docisnąć złącze, aby klej dobrze się rozprzeczł i dokładnie je wypełnił. Nie należy poddawać konstrukcji silnym obciążeniom, dopóki produkt nie osiągnie pełnego utwardzenia (np. przez siedem dni).

**Magazynowanie**

O ile na etykiecie produktu nie ma innych wskazań, idealnym sposobem jego przechowywania będzie pozostawienie go w zamkniętych pojemnikach w chłodnym i suchym pomieszczeniu w temperaturze pomiędzy 8°C a 21°C (46°F do 70°F). Czas magazynowania produktu w tubkach do 85 g wynosi 24 miesiące od daty produkcji. Nie należy umieszczać z powrotem resztek produktu w oryginalnym pojemniku, aby nie zanieczyścić pozostałego w nim materiału. Dalsze informacje na temat okresu przydatności produktu w opakowaniach innych rozmiarów można uzyskać w lokalnym ośrodku obsługi technicznej.

**Zakresy danych**

Przytoczone tutaj dane mogą służyć jako wartości typowe i/lub jako ich zakres (na podstawie średniej wielkości ±2 odchyłki standardowej). Wartości oparte są na danych uzyskanych z aktualnie przeprowadzonych badań i są okresowo weryfikowane.

**Uwaga**

Materiał zawarty w niniejszym opracowaniu został przygotowany w oparciu o najlepszą wiedzę i służy jedynie celom informacyjnym. Loctite nie ponosi odpowiedzialności za wybraną przez użytkownika metodę lub sposób jej zastosowania, a w konsekwencji za uzyskane przez niego rezultaty. Sprawą użytkownika jest także podjęcie odpowiednich środków ostrożności, aby uniknąć ew. ryzyka dla produkcji i osób, wiążącego się z użytkowaniem produktu. Korporacja Loctite nie uwzględnia żadnych roszczeń związanych z uszkodzeniem, zniszczeniem produkcji czy utratą zysku. Stanowisko to wynika z faktu, że Korporacja Loctite nie ma kontroli nad sposobami korzystania z produktu przez poszczególnych użytkowników, nie możemy zatem współuczestniczyć w konsekwencjach ew. błędów czy niedopatrzeń. Opisane tutaj procesy nie muszą być wyłącznie patentami lub licencjami Korporacji Loctite. Radzimy, aby każdy użytkownik, przed zastosowaniem produktu, przeprowadził własną próbę posługując się przedstawionymi tu danymi jako przewodnikiem. Ten produkt może być objęty jednym lub większą liczbą patentów lub opatentowanych aplikacji amerykańskich lub innych krajów.