



LOCTITE[®] 5610[™]

Décembre 2007

DESCRIPTION DU PRODUIT

LOCTITE[®] 5610[™] présente les caractéristiques suivantes:

Technologie	Silicone
Nature chimique	Silicone alcool
Aspect (Partie A)	Pâte noire ^{LMS}
Aspect (Partie B)	Pâte blanche ^{LMS}
Aspect (Mélange)	Pâte noire
Composants	2 composants - à mélanger avant application
Ratio de mélange en volume - Partie A: Partie B	2 : 1
Viscosité	Thixotrope
Polymérisation	Ambiante et Humidité ambiante
Application	Collage et Etanchéité

LOCTITE[®] 5610[™] est un silicone à 2 composants, à polymérisation rapide, qui développe d'excellentes liaisons sur le verre, les métaux et le Ceran[®]. LOCTITE[®] 5610[™] a une excellente résistance à chaud jusqu'à 180 °C avec la possibilité de résister à des températures supérieures pour des courts temps d'exposition. Les applications types sont le collage et l'étanchéité de plaques de cuisson, la réduction de nombre de rivets et de points de soudure d'assemblages travaillant à hautes températures et autres applications de collage à hautes températures.

PROPRIETES DU PRODUIT LIQUIDE

Partie A:

Densité à 25 °C	1,25 à 1,35
Viscosité, cône plan, mPa.s (cP):	
Mobile CP20-2 Deg à 20 s ⁻¹	20 000 à 100 000 ^{LMS}
Point éclair - se reporter à la FDS	

Partie B:

Densité à 25 °C	1,68 à 1,78
Viscosité, cône plan, mPa.s (cP):	
Mobile CP20-2 Deg à 20 s ⁻¹	10 000 à 80 000 ^{LMS}
Point éclair - se reporter à la FDS	

Mélange:

Durée de vie du mélange, min	2 à 3
------------------------------	-------

DONNEES TYPQUES SUR LA POLYMERISATION

Temps de formation de peau

Le temps de formation de peau est le temps nécessaire à l'adhésif pour former une peau en surface lorsqu'il est exposé à l'humidité à 25 ± 2 °C et 50 ± 5% RH.

Temps de formation de peau, min	≤6
---------------------------------	----

Temps de prise

Le temps de prise est défini comme le temps nécessaire pour obtenir une résistance au cisaillement de 0,1 N/mm².

Temps de prise, ISO 4587, min	4 à 6
-------------------------------	-------

PROPRIETES TYPQUES DU PRODUIT POLYMERISE

Polymérisation 7 jours à 22°C et 50% HR

Propriétés physiques:

Coef. de conductivité thermique, ISO 8302, W/(m·K)	0,69
Elongation, ISO 527-3, %	210
Dureté Shore, ISO 868, Duromètre A	30 à 50 ^{LMS}
Retrait linéaire, ISO 1675 %	1,1
Résistance à la traction, ISO 527-3	N/mm ² 1,35 (psi) (200)
Module, ISO 37	N/mm ² 2,1 (psi) (300)

Propriétés électriques :

Constante diélectrique / facteur de dissipation, IEC 60250:	
1-kHz	4,83 / -0,021
1-MHz	4,52 / 0,0046
10-MHz	4,57 / 0,006
Résistivité surfacique, IEC 60093, Ω	19×10 ¹⁵
Résistivité volumique, IEC 60093, Ω·cm	700×10 ¹²

PERFORMANCES DU PRODUIT POLYMERISE

Propriétés de l'adhésif

Polymérisation 7 jours à 22°C

Eprouvette de cisaillement, ISO 4587:

Aluminum (Alclad)	N/mm ² 2,3 (psi) (350)
Acier doux (sablé)	N/mm ² 1,8 (psi) (260)
Acier inoxydable	N/mm ² 2,3 (psi) (350)
ABS	N/mm ² 2,3 (psi) (350)
PVC	N/mm ² 2,3 (psi) (350)
Polycarbonate	N/mm ² 2,3 (psi) (350)
Epoxy renforcé fibres de verre	N/mm ² 2,1 (psi) (300)
Nylon 66	N/mm ² 0,8 (psi) (120)
Bois (teck)	N/mm ² 1,7 (psi) (240)

Polymérisation 8 h à 22°C

Eprouvette de cisaillement, ISO 4587:

Aluminum (Alclad)	N/mm ² 2,0 (psi) (290)
Acier doux (sablé)	N/mm ² 1,4 (psi) (200)
Acier inoxydable	N/mm ² 1,9 (psi) (280)
ABS	N/mm ² 2,1 (psi) (300)
PVC	N/mm ² 2,1 (psi) (300)
Polycarbonate	N/mm ² 2,0 (psi) (290)
Epoxy renforcé fibres de verre	N/mm ² 1,6 (psi) (230)



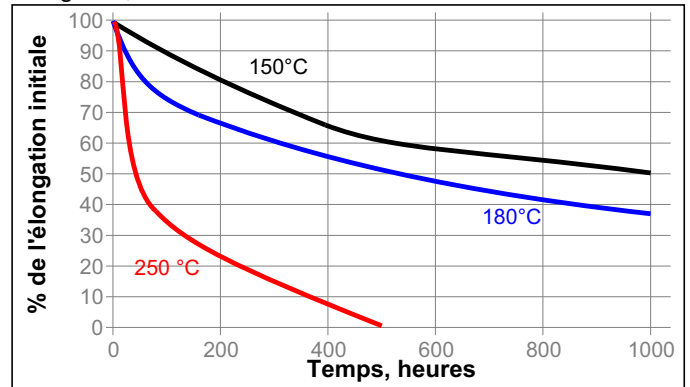
Nylon 66	N/mm ²	0,6
	(psi)	(90)
Bois (teck)	N/mm ²	1,3
	(psi)	(190)

Polymérisation 4 h à 22°C

Epreuve de cisaillement, ISO 4587:

Aluminium (Alclad)	N/mm ²	1,7
	(psi)	(250)
Acier doux (sablé)	N/mm ²	1,4
	(psi)	(200)
Acier inoxydable	N/mm ²	1,7
	(psi)	(250)
ABS	N/mm ²	1,0
	(psi)	(145)
PVC	N/mm ²	1,9
	(psi)	(280)
Polycarbonate	N/mm ²	1,7
	(psi)	(250)
Epoxy renforcé fibres de verre	N/mm ²	1,5
	(psi)	(220)
Bois (teck)	N/mm ²	1,1
	(psi)	(160)

Elongation, ISO 527-3



Résistance aux produits chimiques

Epreuve de cisaillement, ISO 4587, Aluminium (Alclad)

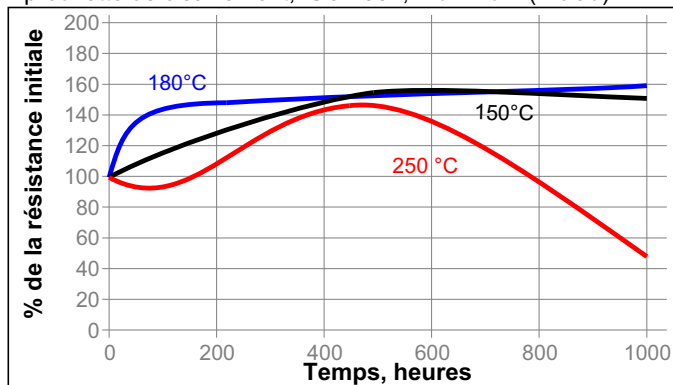
Agent chimique	°C	% de la résistance initiale conservée après		
		100 h	500 h	1000 h
5W30	150	52	23	35
IRM 902	150	61	36	75

PERFORMANCES DE TENUE A L'ENVIRONNEMENT

Polymérisation 7 jours à 22°C

Résistance au vieillissement à chaud

Epreuve de cisaillement, ISO 4587, Aluminium (Alclad)



Traction, ISO 527-3,

Agent chimique	°C	% de la résistance initiale conservée après		
		100 h	500 h	1000 h
5W30	150	110	71	98
IRM 902	150	125	111	85

Elongation, ISO 527-3

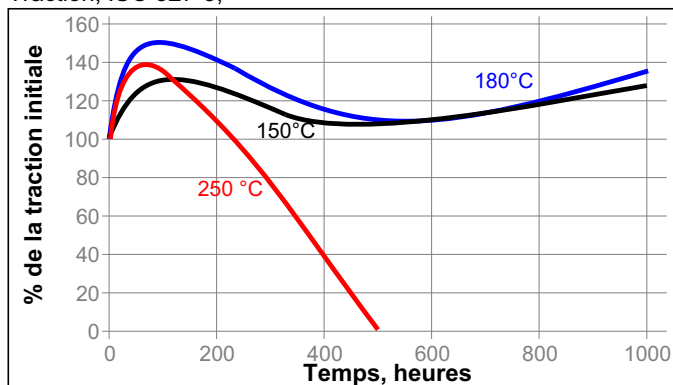
Agent chimique	°C	% de la résistance initiale conservée après		
		100 h	500 h	1000 h
5W30	150	108	115	94
IRM 902	150	114	87	111

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, et il ne doit pas être utilisé comme produit d'étanchéité vis à vis du chlore ou pour d'autres corps fortement oxydants.

Pour obtenir les informations relatives à la sécurité de mise en oeuvre de ce produit, consultez obligatoirement la Fiche de Données de Sécurité (FDS).

Traction, ISO 527-3,



Recommandations de mise en oeuvre

1. Pour obtenir les meilleures performances, les interfaces doivent être propres et exemptes de graisses.
2. Les meilleurs résultats sont obtenus en utilisant les mélangeurs statiques (10,7mm / 24 éléments).
3. Pour garantir une résistance maximale de collage, assembler immédiatement les pièces après dépose du produit.
4. **Double cartouches:** Insérer la cartouche dans le pistolet d'application et engager les pistons dans le conditionnement. Enlever le bouchon de la cartouche et exercer une faible pression sur la gachette afin que les deux produits s'extrudent simultanément. Fixer la buse de mélange en bout de la cartouche et démarrer l'extrusion. Rejeter les premiers 3 à 5 cm de produit mélangé avant utilisation.

Conditionnements en vrac : Utiliser un système de dépose volumétrique et une buse de mélange pour obtenir un produit homogène .

Loctite Material Specification^{LMS}

LMS en date du Novembre-20, 2007 (Partie A) et LMS en date du Novembre-23, 2007 (Partie B). Les résultats de contrôle de chaque lot de fabrication sont disponibles pour les caractéristiques identifiées. Les rapports de contrôle LMS incluent aussi les contrôles qualité QC considérés appropriés aux spécifications clients. Toute demande spécifique liée à des exigences particulières sera transmise et gérée par le service Qualité Henkel Loctite.

Stockage

Conserver le produit dans son emballage d'origine fermé dans un local sec. Certaines informations de stockage peuvent être indiquées sur l'étiquetage de l'emballage.

Température de stockage : 8 °C à 21 °C. Une température de stockage inférieure à 8 °C ou supérieure à 28 °C peut affecter les propriétés du produit. Pour éviter de contaminer le produit, ne jamais remettre dans son contenant d'origine un produit sorti de son emballage. Henkel Corporation n'assume aucune responsabilité pour les produits stockés dans d'autres conditions que celles indiquées, ou pour des produits contaminés par une mauvaise utilisation. Pour obtenir des informations supplémentaires, contacter votre Service Technique local ou votre représentant local.

Conversions

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

Note

Les données contenues dans ce document sont fournies à titre d'information seulement et sont considérées comme fiables. Nous ne pouvons pas assumer la responsabilité de résultats obtenus par des tiers à partir de méthodes sur lesquelles nous n'avons aucun 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 oeuvre toutes les mesures qui s'imposent pour la protection des personnes et des biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en oeuvre et de l'utilisation des produits. En fonction de ce qui précède, **Henkel Corporation dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de produits de Henkel Corporation. Henkel Corporation dénie notamment toutes poursuites pour des dommages incidents ou conséquents quels qu'ils soient, y compris les pertes financières 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 ainsi que comme une licence de brevet détenue par Henkel Corporation pouvant couvrir de tels procédés ou compositions. Nous recommandons ici à l'utilisateur potentiel de vérifier par des essais l'application envisagée avant de passer à une application répétitive, les données présentées ici ne servant que de guide. Ce produit peut être couvert par un ou plusieurs brevets ou licences ou demandes de brevet tant aux USA que dans d'autres pays.

Marque commerciale

LOCTITE est une marque de Henkel Corporation
 Ceran® est une marque déposée de SCHOTT

Référence 0.0