

LOCTITE®

LOCTITE® 5800™

Aprile 2012

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

LOCTITE® 5800™ ha le seguenti caratteristiche:

Tecnologia	Acrilica
Natura chimica	Estere Dimetacrilato
Aspetto	Liquido viscoso rosso ^{LMS}
Fluorescenza	Fluorescente alla luce UV ^{LMS}
Componenti	Monocomponente - non richiede miscelazione
Viscosità	Tissotropico
Reticolazione	Anaerobico
Vantaggi polimerizzazione	Polimerizzazione a temperatura ambiente
Applicazione	Sigillatura

LOCTITE® 5800™ è un sigillante anaerobico monocomponente, di media resistenza che polimerizza in assenza di aria tra superfici metalliche a contatto. Applicazione tipica è la sigillatura di flange rigide metalliche. Resiste a basse pressioni immediatamente dopo l'assemblaggio delle flange. Utilizzato come form-in-place gasket su giunti a flange rigide, es. scatola del cambio etc.

LOCTITE® 5800™ fa parte della gamma di prodotti anaerobici per la salute e sicurezza. Scheda di Sicurezza dei materiali "in bianco". Non presenta simboli o avvertenze di rischio o avvertenze di sicurezza.

PROPRIETA' TIPICHE DEL PRODOTTO NON POLIMERIZZATO

Peso Specifico @ 25 °C 1,1

Punto di infiammabilità - Vedere MSDS

Viscosità, Cone & Plate, 25 °C, mPa·s (cP):

Gradiente di velocità 2 s⁻¹ 81 300
 Gradiente di velocità 20 s⁻¹ 11 000-32 000^{LMS}

Sigillatura istantanea

I sigillanti anaerobici hanno la capacità di resistere istantaneamente alle basse pressioni di linea. Il test è stato effettuato immediatamente dopo l'assemblaggio di una superficie in polycarbonato con diametro interno di 50 mm ed esterno di 70 mm.

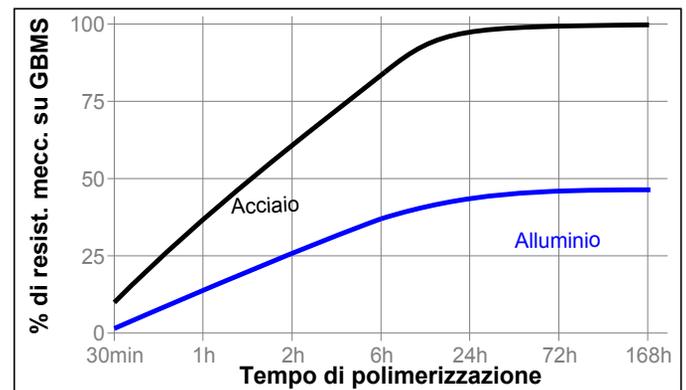
Pressione, MPa:

Gioco 0,05 mm 0,08
 Gioco 0,125 mm 0,03
 Gioco 0,25 mm 0,01

PROPRIETA' TIPICHE DEL PRODOTTO: POLIMERIZZAZIONE

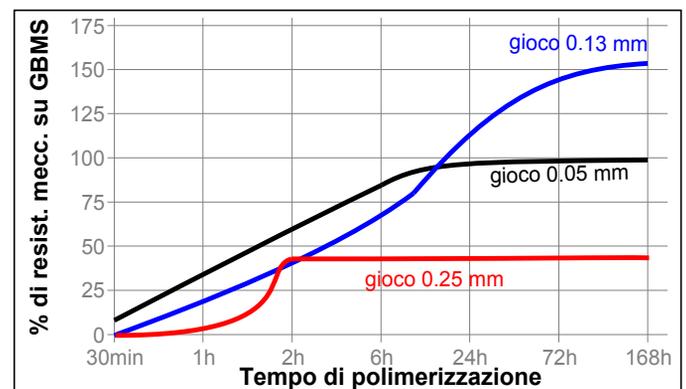
Velocità di polimerizzazione e substrato

La velocità di polimerizzazione dipende dal substrato. Il grafico sottostante mostra la resistenza a taglio sviluppata nel tempo su lamierini in acciaio sabbato comparata a diversi materiali e testata in accordo alla norma ISO 4587.



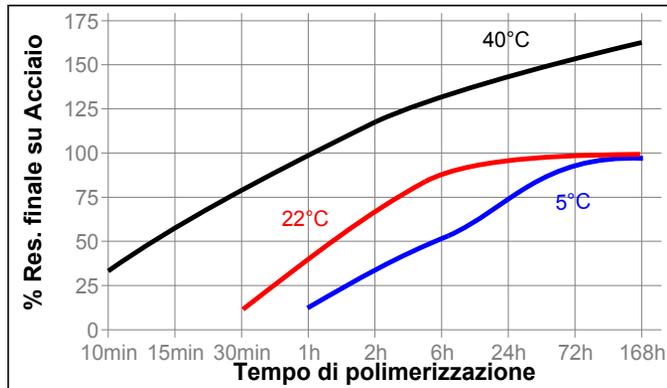
Velocità di polimerizzazione e gioco

La velocità di polimerizzazione dipende dal gioco in essere tra le parti. Il grafico sottostante evidenzia la resistenza a taglio sviluppata nel tempo su lamierini di acciaio sabbato, assemblati con giochi diversi, misurata in accordo alla ISO 4587.



Velocità di polimerizzazione e temperatura

La velocità di polimerizzazione dipende dalla temperatura ambiente. Il grafico sottostante evidenzia la resistenza a taglio sviluppata nel tempo su lamierini in acciaio sabbato a temperatura differente misurata in accordo alla ISO 4587.

**Velocità di polimerizzazione e attivatore**

Se la polimerizzazione è lenta o i giochi sono elevati, l'applicazione di un attivatore incrementa la velocità di polimerizzazione. Il grafico sottostante mostra la resistenza a taglio sviluppata nel tempo usando gli attivatori su lamierini in acciaio sabbato e testata in accordo alla norma ISO 4587.

**PRESTAZIONI DEL MATERIALE POLIMERIZZATO****Proprietà Adesive**

Polimerizzazione 24 ore a 22 °C

Resistenza a taglio, ISO 4587:

Acciaio (sabbato)	N/mm ²	≥5,0 ^{LMS}
	(psi)	(≥725 ^{LMS})
Alluminio	N/mm ²	4,0
	(psi)	(580)
Alluminio (Alclad)	N/mm ²	2,1
	(psi)	(300)

Polimerizzato per 7giorni @ 22 °C

Resistenza a trazione, ISO 6922:

Cilindretto in acciaio dolce incollato di testa (sabbato)	N/mm ²	20,7
	(psi)	(3 000)
Cilindretto in alluminio incollato di testa	N/mm ²	6,6
	(psi)	(960)

RESISTENZA TIPICA AI FATTORI AMBIENTALI

I test seguenti si riferiscono agli effetti ambientali sulla resistenza meccanica. Non è una valutazione della capacità sigillante

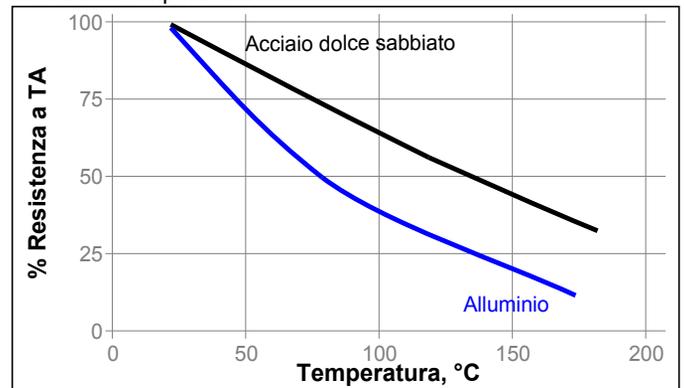
Polimerizzazione 1 settimana a 22 °C.

Resistenza a taglio, ISO 4587:

Acciaio dolce sabbato e	
Alluminio (sabbato)	

Resistenza a caldo

Testato in temperatura

**PROPRIETA' TIPICHE DEL MATERIALE POLIMERIZZATO****Proprietà Fisiche:**

Coefficiente di dilatazione termica, ISO 190×10⁻⁰⁶
11359-2, K⁻¹

Temperatura di transizione vetrosa ISO 101
11359-2, °C

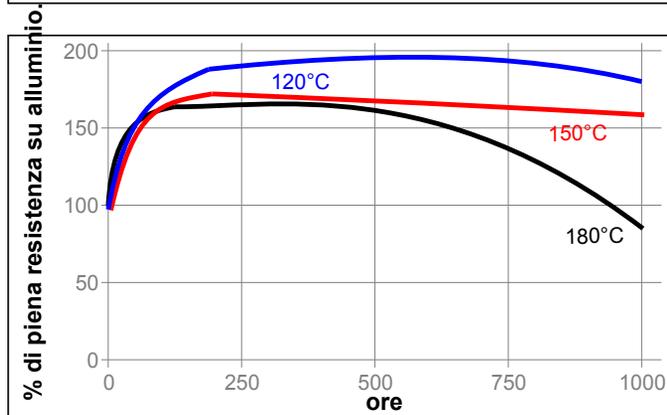
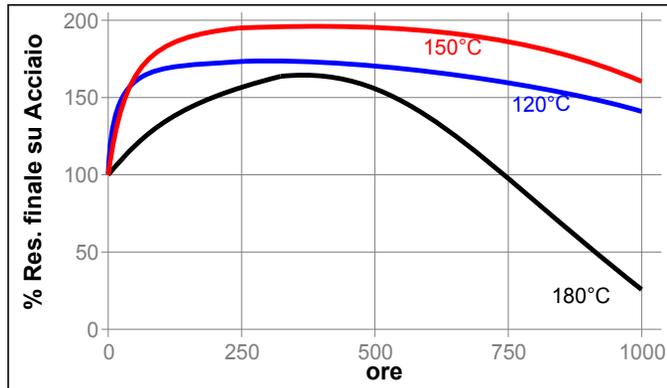
Resistenza a trazione, ASTM D 412 N/mm² 18
(psi) (2 610)

Modulo elastico, ASTM D 412 N/mm² 1 150
(psi) (166 800)

Allungamento a rottura, % 2,1

Invecchiamento a caldo

Invecchiato alla temperatura indicata e sottoposto a test @ 22°C



Polimerizzato per 1 settimana @ 22 °C

Resistenza a Taglio

Resistenza a taglio, ISO 4587:

Acciaio dolce sabbiato (GBMS)

Resistenza Chimica / Solventi

Invecchiamento alle condizioni indicate e test @ 22 °C

Ambiente	°C	% di resistenza iniziale		
		100 h	500 h	1000 h
Olio Motore	120	140	115	135
Olio Motore	150	155	150	185
Acqua/Glicole 50%	87	100	95	120
Acqua/Glicole 50%	120	115	90	70
ATF	120	130	110	130
ATF	150	135	125	160
Benzina senza Pb	22	150	100	125

INFORMAZIONI GENERALI

Questo prodotto non è raccomandato per l'impiego con ossigeno puro e/o su sistemi ricchi di ossigeno e non deve essere utilizzato come sigillante per cloro od altri materiali fortemente ossidanti.

Per le informazioni relative all'impiego in sicurezza di questo prodotto consultate la Scheda Informativa in Materia di Sicurezza (MSDS).

Dove si impieghino soluzioni di lavaggio a base acquosa per pulire le superfici prima dell'incollaggio è importante verificare la compatibilità della soluzione di lavaggio con l'adesivo. In taluni casi queste soluzioni di lavaggio a base acquosa possono influenzare negativamente le prestazioni dell'adesivo.

Di norma questo prodotto non è raccomandato per l'impiego su materiali plastici (e particolarmente sui termoplastici, dove si potrebbe avere una rottura per "stress cracking"). Si raccomanda agli utilizzatori di accertare la compatibilità del prodotto con i substrati.

Istruzioni per l'uso

1. Per ottenere le migliori prestazioni le superfici da trattare devono essere pulite e sgrassate.
2. Il prodotto è formulato per la sigillatura di flange con gioco fino a 0,25 mm.
3. Applicare su una flangia un cordolo continuo di prodotto, manualmente o tramite retino serigrafico.
4. La corretta deposizione del prodotto è verificabile mediante test di sigillatura a bassa pressione (<0,05 MPa) immediatamente dopo l'assemblaggio.
5. Le flange devono essere serrate immediatamente dopo la deposizione del prodotto onde evitare l'effetto shimming.

Loctite Material Specification^{LMS}

LMS in data Agosto 17, 2011. Per le proprietà ivi riportate sono disponibili test report per ciascun lotto. I test report secondo LMS includono parametri di Controllo Qualità considerati appropriati alle specifiche per l'utilizzo da parte dei clienti. Controlli addizionali e completi sono effettuati per assicurare la qualità e la ripetitività del prodotto. Richieste specifiche del Cliente possono essere coordinate tramite l'apposito Ente "Henkel Loctite Quality".

Immagazzinamento

Conservare il prodotto nel contenitore chiuso in luogo asciutto. Le informazioni sullo stoccaggio potrebbero essere riportate anche sull'etichettatura del prodotto.

Stoccaggio a lungo termine

Stoccaggio ottimale: da 8 °C a 21 °C. Lo stoccaggio a temperature inferiori a 8 °C o superiori a 28 °C, può inficiare le performances del prodotto.

I materiali una volta prelevati dai loro contenitori possono essere contaminati durante l'utilizzo. Non re-immettere il prodotto nel contenitore originale. Loctite non si assume alcuna responsabilità per prodotti che siano stati contaminati o stoccati in condizioni diverse da quelle qui sopra specificate. Per ulteriori informazioni contattate il Servizio Tecnico locale.

Conversioni

$$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$$

$$\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/millesimo di pollice (mill)}$$

$$\text{mm} \times 0.039 = \text{pollici}$$

$$\mu\text{m} \times 0.039 = \text{millesimo (mill)}$$

$$\text{N} \times 0.225 = \text{libbre}$$

$$\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$$

$$\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{libbre su pollice quadrato (psi)}$$

$$\text{MPa} \times 145 = \text{libbre su pollice quadrato (psi)}$$

$$\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$$

$$\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$$

$$\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$$

Note

I dati qui contenuti sono forniti solamente a titolo informativo e si ritiene siano attendibili. Henkel Loctite non si assume responsabilità alcuna per i risultati ottenuti da altri sui metodi operativi dei quali non ha alcun controllo. E' responsabilità dell'utilizzatore determinare l'idoneità all'uso per le applicazioni qui riportate e di adottare le idonee precauzioni per la salvaguardia delle cose e delle persone contro qualsivoglia pericolo sia associato all'impiego del prodotto. In base a ciò, **Henkel Loctite Corporation disconosce esplicitamente qualunque garanzia esplicita od implicita, incluse garanzie di commerciabilità od idoneità all'uso per un impiego specifico, derivante dalla vendita o dall'uso di prodotti di Henkel Loctite Corporation. Henkel Loctite Corporation disconosce esplicitamente ogni responsabilità per danni conseguenti od accidentali di qualunque sorta, inclusa la perdita di profitti.** La presente disamina di vari processi o composizioni non deve interpretarsi come indicazione che essi siano liberi da servitù di brevetti detenuti da altri o come licenza o sotto un qualunque brevetto di Henkel Loctite Corporation che possono coprire tali processi o composizioni. Si raccomanda che ciascun utilizzatore sottoponga a prove di verifica la sua applicazione potenziale prima di farne un uso ripetuto, utilizzando questi dati come guida. Questo prodotto può essere coperto da uno più brevetti o richieste di brevetto negli Stati Uniti od in altri Paesi.

Uso dei Marchi commerciali

LOCTITE è un marchio registrato di Henkel Corporation

Referenze 0.0