

LOCTITE®

LOCTITE® 5699™

Décembre 2009

DESCRIPTION DU PRODUIT

LOCTITE® 5699™ présente les caractéristiques suivantes:

Technologie	Silicone
Nature chimique	Silicone Oxime
Aspect	Pâte grise ^{LMS}
Composants	Monocomposant
Thixotrope	Le produit ne coule pas ou ne migre pas après application
Polymérisation	Polymérisation à température ambiante (RTV)
Application	Étanchéité
Avantages	Non corrosif

LOCTITE® 5699™ a été conçu pour l'étanchéité de plan de joint offrant une excellente résistance aux huiles, pour des plans de joints rigides comme on en trouve dans les transmissions ou les carters métalliques coulés.

NSF International

Agréé NSF Catégorie P1 pour l'utilisation en tant que produit de collage et/ou d'étanchéité dans les zones de process alimentaire. Se reporter aux exigences d'utilisation selon l'agrément NSF. **Note:** Agrément local lié au lieu de fabrication. Consultez votre Service Technique local.

PROPRIETES DU PRODUIT LIQUIDE

Densité à 20 °C 1,45
 Point éclair - se reporter à la FDS
 Vitesse d'Extrusion, g/min:
 Pression 0,62 MPa, temps 15 secondes, température 25 °C:
 Cartouche type Semco $\geq 200^{\text{LMS}}$

DONNEES TYPIQUES SUR LA POLYMERISATION

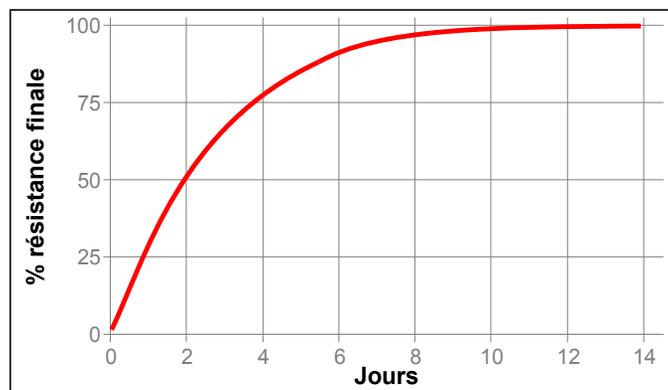
Polymérisation de surface

Le Tack Free Time est le temps nécessaire pour obtenir une surface sèche au toucher

Sec au toucher, min:
 Polymérisation à 25°C et 50 ± 5% HR $\leq 30^{\text{LMS}}$

Vitesse de polymérisation

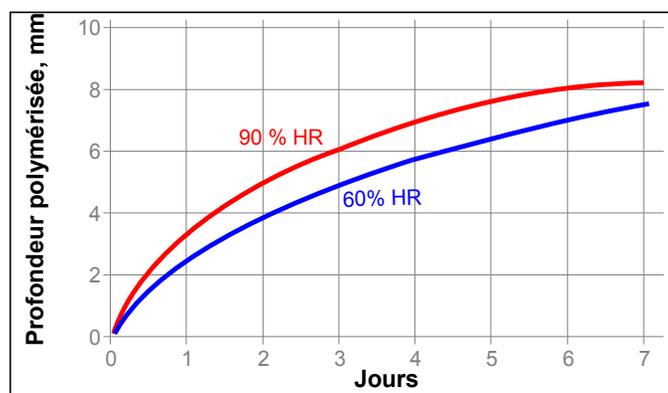
Le graphique ci-après montre la résistance au cisaillement développée en fonction du temps sur des éprouvettes de cisaillement en acier sablé (jeu de 0,5mm). Conditions de polymérisation 23 ± 2°C, 60±5% HR. Résistance déterminée selon ISO 4587



Profondeur de polymérisation:

L'épaisseur de produit polymérisé dépend de l'humidité et de la température. Elle est mesurée par pelage du produit polymérisé extrait d'un gabarit en PTFE (profondeur croissante jusqu'à 10 mm maxi)

Le graphique ci-après montre l'épaisseur polymérisée en fonction du temps à 23°C avec des humidités relatives différentes



PROPRIETES TYPIQUES DU PRODUIT POLYMERISE

Polymérisation 1 semaine à 25°C et 50 ± 5% HR

Propriétés physiques:

Dureté Shore, ISO 868, Duromètre A	45 à 75 ^{LMS}
Allongement à la rupture, ISO 37, %	$\geq 100^{\text{LMS}}$
Résistance à la traction, ISO 37	N/mm ² $\geq 2,4^{\text{LMS}}$ (psi) (≥ 348)

Propriétés électriques :

Résistivité surfacique, IEC 60093, Ω	2×10 ¹⁵
Résistivité volumique, IEC 60093, Ω·cm	2×10 ¹⁵
Constante diélectrique / facteur de dissipation, IEC 60250:	
100Hz	2,8
10 kHz	4,0
10 MHz	4,1

PERFORMANCES DU PRODUIT POLYMERISE

Propriétés de l'adhésif

Après 14 jours à 23°C et 60 ± 5% HR, jeu de 0,5 mm

Eprouvette de cisaillement, ISO 4587:

Aluminium	N/mm ²	0,1 à 0,7
	(psi)	(15 à 102)
Surface zinguée bichromatée	N/mm ²	0,7 à 1,5
	(psi)	(102 à 213)
Acier doux (sablé)	N/mm ²	1,3 à 2,1
	(psi)	(189 à 305)
Aluminium (abrasé)	N/mm ²	1,3 à 2,0
	(psi)	(189 à 290)

PERFORMANCES DE TENUE A L'ENVIRONNEMENT

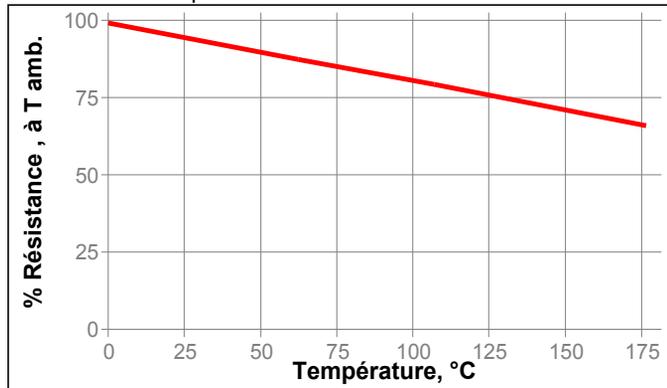
Après polymérisation 14 jours à 23°C et 60 ± 5% HR,

Eprouvette de cisaillement, ISO 4587:

Acier doux (sablé)

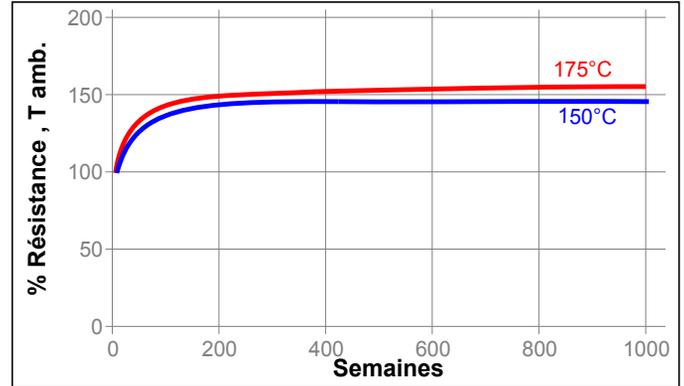
Résistance à chaud

Mesurée à la température



Vieillessement à chaud

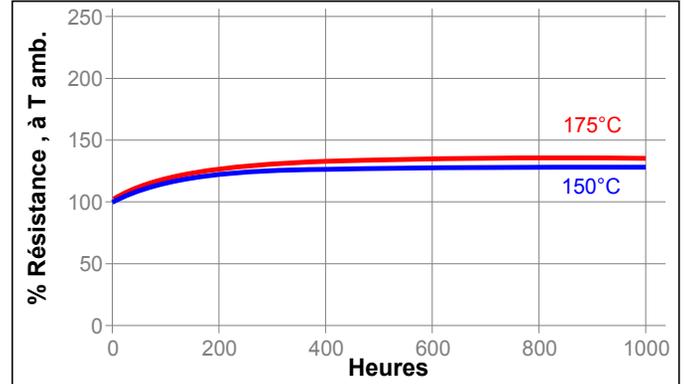
Vieillessement à la température indiquée et mesure effectuée après retour à 22 °C



Vieillessement à chaud

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

Echantillon d'épaisseur 2 mm polymérisé pendant 14 jours à 23 °C et 60 ± 5% HR,



Résistance aux produits chimiques

Vieillessement dans les conditions indiquées et mesure après retour à 22 °C.

Agent chimique	°C	% de la résistance initiale conservée après		
		100 h	500 h	1000 h
Huile multigrade	120	95	95	90
Huile multigrade	150	80	80	75
ATF (huile Dextron II)	120	70	85	75
ATF (huile Dextron II) - origine japonaise	150	75	65	35
Eau/Glycol 50/50	100	85	90	65

INFORMATIONS GENERALES

L'utilisation de ce produit n'est pas recommandé 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).

NOTE: *Ce produit ne doit pas être mis en contact avec l'essence*

Recommandations de mise en oeuvre

1. Pour obtenir les meilleures performances, les surfaces doivent être propres et exemptes de graisses.
2. La polymérisation commence dès que le produit est mis au contact de l'humidité ambiante, il est donc recommandé d'assembler les pièces dans les minutes suivant l'application du produit.
3. Avant de solliciter le produit sous de fortes charges, il faut laisser un temps suffisant de polymérisation (7 jours minimum) pour obtenir les meilleures performances.
4. L'excès de produit peut être facilement essuyé avec un solvant adapté.

Loctite Material Specification^{LMS}

LMS en date du Octobre 24, 2001. Les résultats des contrôles pour chaque lot de fabrication sont disponibles pour les caractéristiques identifiées LMS. Les rapports de contrôle LMS mentionnent aussi des contrôles qualité QC en accord avec les spécifications appropriées aux utilisations clients. De plus, des contrôles permanents existent en parallèle pour garantir la qualité du produit et la stabilité de la production. Toute demande spécifique liée à des exigences particulières d'un client 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

(°C x 1.8) + 32 = °F
 kV/mm x 25.4 = V/mil
 mm / 25.4 = inches
 N x 0.225 = lb
 N/mm x 5.71 = lb/in
 N/mm² x 145 = psi
 MPa x 145 = psi
 N·m x 8.851 = lb·in
 N·mm x 0.142 = oz·in
 mPa·s = 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 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. Henkel dénie notamment toutes poursuites pour des dommages incidents ou consécutifs 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 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.

Référence 1.3