

LOCTITE® SI 5611™

Juli 2013

PRODUKTBESCHREIBUNG

LOCTITE® SI 5611™ besitzt die folgenden Produkteigenschaften:

Technologie	Silikon
Chemische Basis	Alkoxy-Silikon
Aussehen, Harz Komponente A	Weiß, flüssig
Aussehen, Härter Komponente B	Schwarz, flüssig
Farbe (Mischung A+B)	Grau, flüssig
Komponenten	Zwei Komponenten - Mischen erforderlich
Mischverhältnis (Volumen) Komponente A: Komponente B	10 : 1
Aushärtung	Härtet bei Raumtemperatur und Luftfeuchtigkeit
Anwendung	Kleben und Dichten

LOCTITE® SI 5611™ ist ein schnell härtendes, niedrigviskoses / selbstnivellierendes 2K-Silikon. Das Produkt wird für Anwendungen eingesetzt, die eine schnelle Aushärtung erfordern. LOCTITE® SI 5611™ ist neutral vernetzend und nicht korrosiv. Typische Anwendungen sind u.a. in der Solarindustrie, Beleuchtungstechnik, für Schalter und elektrische Anschlüsse.

UL -Klassifizierung

LOCTITE® SI 5611™ ist in dem UL Index für anerkannte Komponenten mit der Entflammbarkeitseinstufung 94V-0 für eine Dicke von 6,8mm, und 9,0mm gelistet.

MATERIALEIGENSCHAFTEN

Komponente A:

Spez. Dichte bei 25 °C	1,34
Flammpunkt - siehe Sicherheitsdatenblatt	
Viskosität, Kegel-Platte-System, 25 °C, mPa·s (cP):	
Spindel 20, bei 20 s-1	3.500 bis 10.000

Komponente B:

Spez. Dichte bei 25 °C	1,08
Flammpunkt - siehe Sicherheitsdatenblatt	
Viskosität, Kegel-Platte-System, 25 °C, mPa·s (cP):	
Spindel 20, bei 20 s-1	3.000 bis 10.000

Mischung:

Spez. Dichte bei 25 °C	1,22
Berührungstrocken nach, Minuten	6
Setzversuch, Minuten	≤15
Zeit, nach der kein Absetzen eintritt	

Flammpunkt - siehe Sicherheitsdatenblatt

TYPISCHE AUSHÄRTEEIGENSCHAFTEN

Das Mischen der Komponenten A und B löst die Reaktion aus. Der zweite Aushärtemechanismus über Luftfeuchtigkeit fördert die Endaushärtung über 7 Tage.

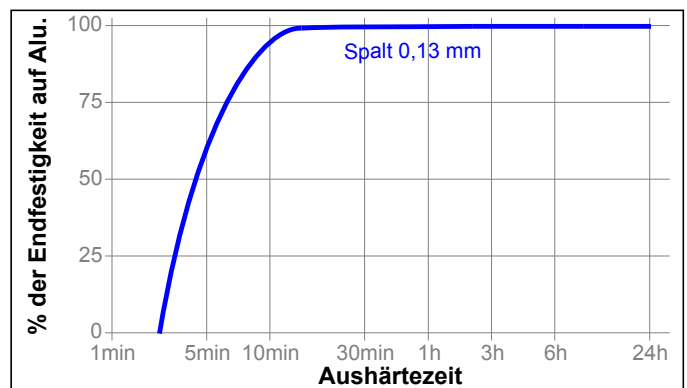
Hautbildungszeit

Die Hautbildungszeit ist die Zeit, in welcher der Dichtstoff bei einer rel. Luftfeuchtigkeit von 50 ± 5% und 25 ± 2 °C eine Haut ausbildet.

Hautbildungszeit, Minuten	6 bis 18
---------------------------	----------

Aushärtegeschwindigkeit

Das untenstehende Diagramm zeigt die zeitliche Entwicklung der Scherfestigkeit auf Aluminium (Alclad) bei 22 °C / 50 % rLF. Geprüft gemäß ISO 4587.



TYPISCHE EIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND

Aushärtezeit 24 Stunden bei 22±3 °C / 50±20% rLF

Physikalische Eigenschaften:

Shore Härte, ISO 868, Durometer A	≥50
-----------------------------------	-----

Aushärtezeit 7 Tage bei 22 °C / 50% RH

Physikalische Eigenschaften:

Glasübergangstemperatur (Tg), °C	-57
Dehnung bei Bruch, ISO 527-3, %	59
Zugfestigkeit, ISO 527-3	N/mm ² 2 (psi) (290)
Zugmodul, bei 50% Bruchdehnung	N/mm ² 1,8 (psi) (260)



Weiterreißwiderstand, ISO 34-2, Methode C N/mm 3,7
(lb./in.) (21)

Wasserabsorption, ISO 62, %:
24 Stunden in Wasser bei 22 °C:

Gewichtszunahme 0,55

Verlust an löslichen Stoffen 0,13

Wärmeleitfähigkeitskoeffizient, W/(m·K) 0,32

Wärmeausdehnungskoeffizient, ISO 11359-2, K⁻¹:
Über Tg 235×10⁻⁶

Volumetrischer Schrumpf, % 7,7

Linearer Schrumpf, % 2,63

Elektrische Eigenschaften:

Dielektrizitätskonstante / Verlustfaktor, IEC 60250:

1 kHz 3,877 / 0,0448

1 MHz 3,655 / 0,0131

Spezifischer Durchgangswiderstand, IEC 60093, Ω·cm 3,5×10¹⁴

Dielektrische Durchschlagsfestigkeit, IEC 60243-1, kV/mm 19,8

FUNKTIONSEIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND

Aushärtezeit 7 Tage bei 22 °C / 50% rLF, 0 Spalt

Eigenschaften

Schälfestigkeit, ISO 11339:

PVF N/mm 0,3
(lb/in) (1,7)

Scherfestigkeit:

Zugscherfestigkeit, ISO 4587:

Stahl (entfettet) N/mm² 0,9
(psi) (140)

Edelstahl N/mm² 0,7
(psi) (110)

Alclad N/mm² 1,0
(psi) (150)

Aluminium N/mm² 0,4
(psi) (65)

Glas N/mm² 1,2
(psi) (180)

PVC N/mm² 1,2
(psi) (170)

Acrylat N/mm² 0,2
(psi) (25)

Polycarbonat N/mm² 0,6
(psi) (90)

Nylon = Polyamid 6.6 N/mm² 0,4
(psi) (60)

PPO N/mm² 0,5
(psi) (70)

BESTÄNDIGKEIT GEGEN UMGEBUNGSEINFLÜSSE

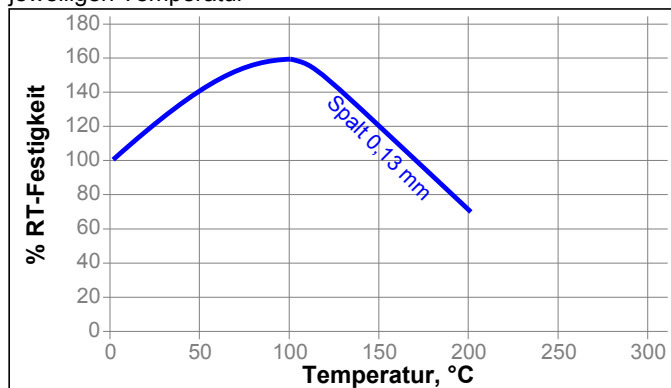
Zugscherfestigkeit, ISO 4587:

Alclad

Temperaturfestigkeit

Geprüft bei der jeweiligen Temperatur

Aushärtezeit 7 Tage bei 22 °C und Geprüft bei der jeweiligen Temperatur



Wärmealterung

Aushärtezeit 7 Tage bei 22 °C und Geprüft bei der jeweiligen Temperatur

Gealtert bei 100 °C für 1.000 Stunden:

Änderung Zugfestigkeit, % 36

Änderung Dehnung, % 25

Gealtert bei 150 °C für 1.000 Stunden:

Änderung Zugfestigkeit, % 108

Änderung Dehnung, % 8

Gealtert bei 200 °C für 1.000 Stunden:

Änderung Zugfestigkeit, % 90

Änderung Dehnung, % -48

Beständigkeit gegen Medien

Aushärtezeit 7 Tage bei 22 °C

Zugfestigkeit, ISO 527-3,

Medium	°C	% Anfangsfestigkeit	
		500 h	1000 h
Wasser	22	100	100
Isopropanol	22	80	80
2% Ammoniak in Wasser	22	100	100
Motoröl (10W-30)	22	120	120
Wasser/Glycol 50/50	22	100	100
85% rLF	85	80	20

Dehnung, ISO 527-3

Medium	°C	% Anfangsfestigkeit	
		500 h	1000 h
Wasser	22	100	100
Isopropanol	22	170	125
2% Ammoniak in Wasser	22	120	120
Motoröl (10W-30)	22	175	125
Wasser/Glycol 50/50	22	145	145
85% rLF	85	275	75



ALLGEMEINE INFORMATION

Dieses Produkt ist nicht geeignet für reinen Sauerstoff und/oder sauerstoffangereicherte Systeme und sollte nicht als Dichtstoff für Chlor oder stark oxidierende Medien gewählt werden.

Sicherheitshinweise zu diesem Produkt entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Gebrauchshinweise

1. Um Klebungen mit hoher Festigkeit zu erzielen, sind alle Verunreinigungen, wie z.B. Farbe, Staub, Oxidschichten, Rückstände von Ölen und Trennmitteln, von den Klebeflächen zu entfernen.
2. Hautkontakt durch Tragen von geeigneten Schutzhandschuhen minimieren. Zum Reinigen der Hände KEIN Lösungsmittel verwenden.
3. **Doppelkartuschen:** Setzen Sie die Doppelkartusche in die Dosierpistole ein und schieben durch leichten Druck auf den Auslöser die Kolben in die Druckzylinder. Als nächstes entfernen Sie die Kartuschenkappe und pressen eine kleine Menge Klebstoff heraus, um sicherzustellen, dass beide Seiten gleichmäßig frei fließen. Setzen Sie den statischen Mischer auf die Kartusche und beginnen mit der Dosierung des Klebstoffs. Verwerfen Sie die ersten 3 - 5 cm Klebstoffraupe, da möglicherweise keine ausreichende Durchmischung erfolgt ist.
Großgebände: Verwenden Sie volumetrische Dosiersysteme, um das ordnungsgemäße Mischungsverhältnis zu gewährleisten und benutzen Sie eine Mischdüse zu ausreichender Durchmischung.
4. Das Auftragen auf die Substrate sollte sobald wie möglich geschehen. Höhere Temperaturen und/oder größere gemischte Mengen verkürzen die Verarbeitungszeit.
5. Teile während des Aushärtvorgangs fixieren. Die Klebeverbindung vor Belastung vollständig aushärten lassen.
6. Überschüssiges Material kann problemlos mit unpolaren Lösungsmitteln abgewischt werden.

Nicht für Produktspezifikationen

Die hierin enthaltenen technischen Angaben dienen nur zur Information. Für Empfehlungen und Unterstützung bei der Erstellung von Spezifikationen für dieses Produkt wenden Sie sich bitte an Ihre Qualitätsabteilung vor Ort.

Lagerung

Produkt im ungeöffneten Behälter in trockenen Räumen lagern. Hinweise zur Lagerung können sich auf dem Etikett des Produktbehälters befinden.

Optimale Lagerung: 8 °C bis 21 °C Durch Lagerung unter 8°C und über 28°C können die Produkteigenschaften nachteilig beeinflusst werden.

Aus dem Gebinde entnommenes Produkt kann beim Gebrauch verunreinigt worden sein. Deshalb keine Produktreste in den Originalbehälter zurückgeben. Henkel kann keine Haftung für Material übernehmen, das verunreinigt oder in einer Weise gelagert wurde, die von den oben aufgeführten Bedingungen abweicht. Wenn Sie weitere Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen technischen Service oder den Kundenbetreuer vor Ort.

Umrechnungsfaktoren

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$
 $\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

Haftungsausschluss**Hinweis:**

Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDB), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Auf Grund der unterschiedlichen Einsatzmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Einsatz- und Arbeitsbedingungen übernehmen wir keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests. Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.

Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS und Henkel France SA beachten Sie bitte zusätzlich folgendes:

Für den Fall, dass Henkel dennoch, aus welchem Rechtsgrund auch immer, in Anspruch genommen wird, ist die Haftung von Henkel in jedem Fall beschränkt auf den Wert der jeweils betroffenen Lieferung.



Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Colombiana, S.A.S. findet Folgendes Anwendung:

Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDB), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Wir übernehmen keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests.

Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.

Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc. oder Henkel Canada Corporation, findet Folgendes Anwendung:

Die hierin enthaltenen Daten dienen lediglich zur Information und gelten nach bestem Wissen als zuverlässig. Wir können jedoch keine Haftung für Ergebnisse übernehmen, die von anderen erzielt wurden, über deren Methoden wir keine Kontrolle haben. Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von hierin erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten.

Dementsprechend lehnt die Firma Henkel im besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma Henkel entstehende ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. Die Firma Henkel lehnt im besonderen jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art ab, einschließlich entgangener Gewinne.

Die Tatsache, dass hier verschiedene Verfahren oder Zusammensetzungen erörtert werden, soll nicht zum Ausdruck bringen, dass diese nicht durch Patente für andere geschützt sind, bzw. unter Patenten der Firma Henkel lizenziert sind, die solche Verfahren oder Zusammensetzungen abdecken. Wir empfehlen jedem Interessenten, die von ihm beabsichtigte Anwendung vor dem serienmäßigen Einsatz zu testen und dabei diese Daten als Anleitung zu benutzen. Dieses Produkt kann durch eines oder mehrere in- oder ausländische Patente oder Patentanmeldungen geschützt sein.

Verwendung von Warenzeichen: Sofern nicht anderweitig ausgewiesen sind alle in diesem Dokument genannten Marken solche der Henkel Corporation in den USA und in anderen Ländern.

Referenz 0.0

