

产品描述

设计为用于机械组件提供可靠的“形成就地”垫圈的单个组件，室温硫化衬垫化合物。上曝光该材料固化在空气中湿气形成坚韧的，灵活的，硅橡胶垫片。该产品抗老化，耐候性和热循环不硬化，收缩或开裂。设计优良的粘结性能，以油污的金属相对于其他形成的就地垫圈并保持优秀

典型应用

作为形成就地垫片/密封胶，产品 597 已经被设计给在典型的汽车垫片应用，包括阀门盖，油底壳，水泵，端部密封，后桥壳的杰出表现。粘接优异的粘接和修复制作硅胶垫片。

固化前材料性能

	典型值
化学类型	有机硅
出现	金属蓝
具体重力	1.3 粘贴
挤出速度毫克/分: (25°C, 90 psi, 1/8" 孔)	225

固化后材料典型性能

皮肤随着时间的推移	
不粘时间, 最大	
热膨胀系数, ASTM E 228, °C 水蒸气透过率管制, GMS/Hr/M ² 不挥发物含量	10 minutes 20 minutes 2.89 x 10 ⁻⁴
7 天 77°F (25°C) 和 50% RH	
硬度肖氏 A, ASTM D 2240	
拉伸, psi	0.455
伸长, ASTM D 412, 分., % 70 小时, 在 302°F (150°C) 在	98 + %
ASTM #3 油	
拉伸, 分., psi 卷	33
膨胀 最大值., %	270
伸长率, 分., %	300
14 天在 302°F (150°C) in 5W 的 30 油	8
硬度肖氏 A, ASTM D 2240, 分钟	90
拉伸最小值, 磅	33
体积膨胀, %	450
伸长率, ASTM D 638, 分钟, %	
硬度肖氏 24 小时 @ 500°F (260°C)	-5 + 10
硬度肖氏 A, ASTM D 2240,	120
拉伸, 分钟, psi	200
伸长率, ASTM D 638, 分钟, %	

一般信息

不推荐使用此产品在纯氧和/或富氧环境中使用，不应该被选为氯气或其它强氧化性物质的密封材料。

有关本产品的安全注意事项，请查阅材料安全数据表。

存储

本产品的理想储存在密闭容器阴凉，干燥处，8 ° C 之间的温度至 28°C (46°F 至 82°F)，除非另有标记。最佳的贮存在此温度范围的下半部分。为了避免污染未用胶液，不能将任何胶液倒回原包装内。有关具体的贮存寿命信息，请与当地的技术服务中心。

数据范围

本文中的数据可为典型值和/或范围。这些值是根据实际测试数据和周期性验证取得的。

注意

本文中的数据都是仅供参考，和被认为是可靠的。我们不能假设他人所取得的成果的责任。谁的方法我们无法控制。这是用户的责任确定适用于任何生产的用户的目的方法本文中提到的，并采取预防措施等作为。可能是可取的财产和人身保护，针对可能涉及在处理和任何危害其使用。在前面，爱乐特公司的光特别是不承担任何担保明示或暗示，包括对适销性和适用性的问题。
特定用途，销售或使用爱乐特所生产的公司的产品。爱乐特公司明确声明对附带后果承担任何责任
任何形式损失，包括利润损失。
讨论各种处理或组合物本发明应不解释为表示，他们是从自由他人或根据牌照拥有的专利统治
任何爱乐特公司的专利可能包括这些流程或组合物。我们建议每个未来的用户测试他之前提出的申请重复使用，使用此数据作为指导。
 此产品可覆盖由一个或多个美国或外国专利或专利应用程序。