

**LOCTITE**

HENKEL France Technologies S.A.S.
 Arlington Square
 Parc d'Entreprises du Val d'Europe
 8, boulevard Michael Faraday - SERRIS
 77716 Marne-la-Vallée cedex 4

Fiche Information Produit

Dri-Seal® 5061

Date de création et modifications	03/1995	VC/GB 06/2009			
-----------------------------------	---------	------------------	--	--	--

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le produit LOCTITE® Dri-Seal 5061 est un produit pré-appliqué, sur base aqueuse, non toxique, spécialement défini pour rendre étanches les liaisons par emmanchement fileté. Il ne polymérise pas et présente une excellente résistance aux solvants et aux températures élevées. Il se présente sous la forme d'une enduction sèche au toucher, prête à l'utilisation.

APPLICATIONS TYPIQUES

Étanchéité aux gaz et fluides, aqueux ou non, de pièces filetées telles que raccords et installations de tuyauteries, avec filetages droits ou coniques, jusqu'à 150°C. Particulièrement recommandé en cas d'utilisation de grosses quantités d'assemblages filetés prêts à l'emploi quand l'utilisation de produits d'étanchéité sous forme liquide n'est pas commode. Le Dri-Seal 5061 peut assurer une étanchéité sur une large variété de substrats métalliques ou plastiques. L'étanchéité de surfaces planes peut également être réalisée avec ce produit.

CARACTERISTIQUES DU PRODUIT POLYMERISE

Les caractéristiques mentionnées ci-dessous se réfèrent à l'enduction pré-appliquée sur pièces telle qu'elle est reçue par les utilisateurs.

Enduction pré-appliquée (film sec)

Nature chimique Emulsion aqueuse de polyacrylate
Aspect film sec bleu clair, souple

PROPRIETES TYPIQUES DU PRODUIT POLYMERISE

Tests effectués suivant la norme EN 751 part. 2

Par.	Description	Résultat
4.4.2	Test de fuite à 4.4 bar pendant 10 mn	Pas de fuite
4.4.3	Test de desserrage du joint sur 45°	Pas de fuite
4.4.4	Résistance au condensat gazeux	Pas de fuite
4.4.5	Cycle entre 100°C → T. amb. & -10°C	Pas de fuite
4.4.6	Résistance aux vibrations (20000 tours à 700 t/mn)	Pas de fuite
4.4.7	Résistance à l'eau chaude (130 °C pendant 72 h)	Pas de fuite
4.4.8	Résistance au détecteur de fuite	Passe
4.4.9	Test de durcissement et de facilité de démontage	Passe

Tests de contrainte sur assemblages vis/écrou

Évaluation de l'étanchéité du 5061 sur des assemblages vis/écrou sous pression à température ambiante, après immersion en solvant. Le montage sous pression permet de tester 5 assemblages simultanément suivant la norme MIL-S-46163A.

Résistance à la pression à température ambiante

Augmentation progressive de la pression jusqu'à 16 bars et maintien pendant 1 mn.

Méthode d'essai : MIL-S-46163A, Test Pression (modifié)
Eprouvettes testées : écrous & vis M10

Substrat	Pression (bar)	Quantité testée	Résultat
Vis : oxydée noir Écrou : acier doux	16	15	Pas de fuite
Zinc bichromate	16	15	Pas de fuite
Zinc phosphate	16	15	Pas de fuite
Acier inoxydable	16	15	Pas de fuite

Relation couple-tension – valeur de K (lubricité)

Le rapport couple-tension mesure la relation entre le couple exercée dans un assemblage et la tension induite. Il dépend de la nature des substrats et de la géométrie des pièces. Les valeurs de K obtenues pour chaque test sont spécifiques et ne se rapportent qu'aux conditions des essais réalisés. Elles ne doivent donc être considérées qu'à titre comparatif et non pas en tant que valeur absolue.

Eprouvettes testées : écrous/boulons M10
Couple appliqué : 40 Nm

Substrats	Valeurs de K	
	Pièces telles que reçues	Avec 5061
Boulons : oxyde noir Écrous : acier doux	0,22 – 0,38	0,16 – 0,28
Zinc bichromate	0,22 – 0,34	0,17 – 0,25
Acier inoxydable	0,30 – 0,46	0,23 – 0,39

DONNEES TYPIQUES DE TENUE A L'ENVIRONNEMENT

Méthode d'essai : MIL-S-46163A Test Pression (modifié)
 Eprouvettes testées : écrous acier doux & vis oxydée noir M10

Résistance aux solvants / produits chimiques

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

Solvant	Temp.	Pres.	100 h	500 h	1000 h
Eau	90 °C	4 bars	Pas de fuite	Pas de fuite	Pas de fuite
Huile moteur	150 °C	4 bars	Pas de fuite	Pas de fuite	Pas de fuite



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. Il ne devra pas être utilisé comme agent d'étanchéité vis à vis du chlore ou d'autres corps fortement oxydants.

Afin d'avoir des informations sur la mise en œuvre en toute sécurité de ce produit, consultez sa Fiche de Données de Sécurité.

Homologations

Ce produit a été testé et approuvé suivant la norme EN 751, partie 2, agrément DVGW pour utilisation sur circuits gaz.

Les copies des certificats d'homologation peuvent être obtenues par l'intermédiaire de votre Service Technique local.

Recommandations de mise en œuvre

Le produit LOCTITE® Dri-Seal 5061 est un système monocomposant en phase aqueuse appliqué préalablement sur pièces de fixation puis séché. Avant d'appliquer le produit, les pièces doivent être propres et exemptes de contaminant tels que poussière, graisse, huile, etc. Loctite France, ainsi que d'autre centre Loctite en Europe réalisent, en sous-traitance, ces opérations, y compris le dégraissage. Contacter le service technique de Loctite pour de plus amples informations.

Les pièces enduites sont prêtes à être assemblées avec leur partie complémentaire à tout moment avant leur date limite d'utilisation. Pour obtenir de meilleures performances, il est conseillé de bien nettoyer et dégraisser la partie complémentaire (mâle le plus souvent). La quantité de produit déposée sur le composant fileté est déterminée en accord avec le sous-traitant et le client. Ce produit offre les meilleures performances avec de fines épaisseurs (0.05 mm). De gros filetages peuvent générer des épaisseurs de produits importantes qui peuvent affecter les performances d'étanchéité.

Stockage

Il est recommandé de stocker les pièces enduites dans un local sec et frais, à une température comprise entre 8°C et 21°C (46°F à 70°F). La durée limite d'utilisation du produit enduit sur pièce est de 24 mois à compter de la date de dépose.

Nota

Les données contenues dans ce document sont données à titre d'information seulement et sont considérées comme fiables. Nous ne pouvons pas assumer la responsabilité de résultats obtenus par des tiers dont les méthodes échappent à notre 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 œuvre toutes les mesures qui s'imposent pour la protection des personnes et des biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en œuvre et de l'utilisation de cette méthode. En fonction de ce qui précède, Loctite Corporation dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties de l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation des produits de Loctite Corporation. Loctite Corporation dénie spécifiquement toutes poursuites pour les dommages incidents ou conséquents, quels qu'ils soient, y compris les pertes 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 ou comme une licence de brevets détenus par Loctite Corporation, pouvant couvrir de tels compositions ou procédés. Nous recommandons à l'utilisateur potentiel de vérifier par des essais l'application envisagée avant de passer à une utilisation répétitive, en se servant de ces données comme guide. Ce produit peut être couvert par un ou plusieurs brevets ou licences ou demandes de brevets tant aux USA que dans d'autres pays.