

EA930TA-1 液状ガスケット(白色)



《概要》

シリコーンを主成分とした半乾性粘弾型の液状ガスケットです。常温で空気に触れると硬化し、ゴム状の弾性体を形成します。スランプ性のため流動性に優れ、わずかなすきまへの塗布や薄膜塗布、ポッティングといった作業に適しています。また、耐熱性に優れ高温のかかる接合面のシールに威力を発揮します。無溶剤ですので、労働安全衛生法に基づく有機溶剤中毒予防規則を配慮する必要がありません。

《特長》

- ①耐熱、耐寒性に優れています。
-60℃～250℃の広い温度範囲内で、安定したゴム状弾性を保ちます。
- ②耐振動、衝撃性に優れています。
塗布後硬化してゴム状弾性体を形成しますので、優れた耐振動、衝撃性を発揮します。
- ③ねじ部からのもれ防止にも効果があります。
- ④有機溶剤を全く含んでいません。
労働安全衛生法に基づく有機溶剤中毒予防規則の適用を受けません。
また硬化する時にほとんど肉やせしません。
- ⑤耐候性、電気絶縁性に優れています。
- ⑥硬化時に不快な臭気が出ません。
- ⑦流動性に富んでいますので、小さな間隙にも容易に充填できます。

《主な用途》

各種フランジ面、各種ねじ部のシール。
高温のかかるフランジ面、および高温のかかるねじ部のシールに適しています。
シート状ガスケットとの併用。Oリングの仮固定。

《性状》

主成分	シリコーン	硬さ・Hs	20
外観	一液性ペースト状	引張強さ・kgf/cm ²	10
色相	白色	伸び・%	230
粘度・25℃・P	700	せん断接着力・kgf/cm ²	10
比重・25℃	1.01	指触乾燥時間・分	90
不揮発分・%	99		
引火点・℃	320		
発火点・℃	500以上		
流動性	あり		

《硬化速度について》

空気中の水分と反応して硬化しますので、塗膜の厚み、相対湿度が硬化時間に関係します。25℃、50%RHにおいて約90分で表面が指触乾燥し、15～16時間でゴム状に硬化しますが、充分シール効果が得られるには約3日間を要します。また反応は表面から進行しますので厚みが厚くなれば内部の硬化に時間を要します。

《取扱上の注意》

銅イオンと接触しガスが揮散しない場合、銅を侵すおそれがありますので、密閉状態での銅及び銅合金への使用はさけてください。
特に電気接点部への使用は注意してください。

《容量》

100gチューブ入り

《耐圧性・耐冷熱性》

耐圧性	温度	耐圧特性値kgf/cm ²
	室温	120
	80°C	120
	150°C	120
耐冷熱性		120

■耐圧性試験方法 : JIS K6820

○面仕上げ : 6S ○使用フランジ : 外径90mm、内径60mm、面幅15mm
○面圧 : 160kgf/cm²、締付280kgf-cm² ○加圧媒体 : タービン油1号

■耐冷熱試験方法

○耐圧試験のフランジに試料を塗布し、耐圧試験と同様な条件でしめつけ-40±5°Cで2時間冷却し、次に100±5°Cで3時間加熱して室温に放冷後測定する。

《耐薬品性》

	質量変化率 %	浸漬液	浸漬温度	浸漬時間
耐水性	-0.5	水	90~95°C	24時間
耐油性	+5	ゴム膨潤油2号	95~100°C	24時間
耐ガソリン性	-20.2	JIS K2202 1号	45~50°C	24時間

■試験方法

○JISに規定されているガラス板の凹部に試料を充填し室温で24時間放置後、100°C±5°Cで3時間乾燥する。これを試料として浸漬試験を行う。

《クリアランスと耐圧性》

クリアランス	0.10mm	0.15mm	0.20mm	0.50mm
耐圧特性値	5	5	1	0.3

■試験条件

- ・使用フランジ : 外径90mm、内径60mm、面幅15mm
- ・スペーサー : アルミ板3枚を等間隔に置く
- ・面仕上 : 6S
- ・締付ボルト : B1180W1/2ボルト3本
- ・締付力 : 50kgf-cm
- ・平均面圧 : 15kgf/cm²
- ・加圧媒体 : タービン油1号 ・試験温度 : 120°C
- ・以上の条件においてフランジを組付け約5分後に加温し、後30分後120°Cに達した時に加圧を開始する。
- ・加圧速度 : 0~0.1kgf/cmの場合は0.1kgf/cm/min、1.0kgf/cm以上の場合は1.0kgf/cm/min 5分放置

*記載のデータは実験値によるもので、保証値ではありません。