

HERME*SEAL

ヘルメシール

NO. SL-1
NO. SL-3

液状ガスケット JIS表示許可工場

シリコーン系液状ガスケット

NO. SL-1(粘着形) NO. SL-3(粘弾形)

ヘルメシール NO. SL-1、NO. SL-3
は物理、化学特性のよいシリコーン
を基剤にした低温高温用液状ガスケ
ットであります。低温、高温箇所或
いは化学薬品箇所にご使用下さい。



シリンダーヘッドやマフラーなどのエンジン接合部、その他蒸溜塔、石油コンビナート、化学プラント配管などは高熱が加わり、耐熱性のよいシール剤が要求されます。また、冷凍機、クーラーなどでは逆に耐寒性のよいものがが必要です。ヘルメシール NO. SL-1、NO. SL-3 はこのような要求に答える液状ガスケットで広範囲の温度領域に耐えられる耐熱性液状ガスケットであります。ヘルメシール NO. SL-1 は不乾性粘着形、NO. SL-3 は熱によって加硫し加硫ゴムになる粘弾形(半乾性)です。使用目的、条件によって最適品をお選び下さい。

NO. SL-1、NO. SL-3の特徴

ヘルメシール NO. SL-1 は粘性シリコーン樹脂を基剤にした不乾性形で高温に曝されても、またマイナスの低い温度に曝されても硬化することがなく、著るしい粘性変化を起しません。ヘルメシール NO. SL-3 はシリコーンゴムを基剤にし、熱が加わると加硫し粘弾性のよい加硫シリコーンゴムになります。両シリコーン系液状ガスケットの特徴は次のとおりです。

- ★ 耐熱性、耐寒性がよい。-60～+200℃の温度範囲に安定で、空気と接触しない金属接合面間では-60～-100℃、+280℃の使用に耐えます。
- ★ 感温性がよく低温から高温にわたり著るしい粘性変化を生じません。したがって、熱による軟化や流出がなく、低温でも硬着したり脆化したりしません。
- ★ 耐水、耐油、耐薬品性がよい。特に耐熱油性がよく、また撥水性を備えている。
- ★ NO. SL-3 はゴム弾性皮膜、NO. SL-1 は不乾性形でいずれも振動や衝撃に耐え、接合部の増締めが可能です。
- ★ 電気絶縁性、耐候性がよい。

NO. SL-1、NO. SL-3の使用区分

- ★ NO. SL-1 不乾性で取りはずし容易。取りはずしのひんばんな低温又は高温箇所。パッキンのかじりつき防止兼漏止め用に最適。
- ★ NO. SL-3 密着力、耐圧力を要求する低温、高温箇所。比較的仕上の荒い、間隙箇所。

NO. SL-1、NO. SL-3の特性

● JIS K 6820 による試験結果

項 目	NO. SL-1	NO. SL-3
色 調	灰色液状	赤色液状
粘 度	14,000cp	15,000cp
比 重	1.2	0.95
加 熱 残 分	35%	25%
耐 圧 性		
室 温	100kgf/cm ²	100kgf/cm ²
80±5°C	100 "	105 "
150±5°C	90 "	105 "
耐 冷 熱 性	85 "	90 "
耐 水 性	-1%	-1%
耐 油 性	+3%	+1%
耐ガソリン性	溶 解	-8%
腐 食 性	な し	な し
貯 蔵 期 限	1ヶ年	1ヶ年

● その他の諸特性

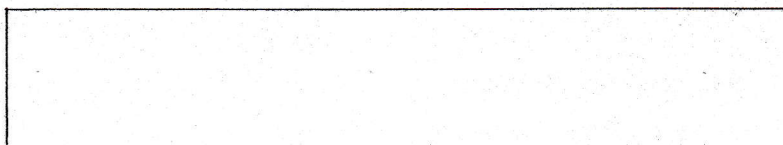
項 目	NO. SL-1	NO. SL-3
耐 熱 性	200°C	200°C
耐 寒 性	-60°C	-60°C
乾 燥 時 間		
指触乾燥	3 ~ 6 min	4 ~ 8 min
完全乾燥	2 ~ 4 hr	4 ~ 6 hr
硬度 (150°C 1hr後)	—	42
引張強さ (")	—	12kgf/cm ²
伸 び (")	—	210%
絶縁破壊電圧	18.5kv/mm	20.0kgf/cm ²
耐 薬 品 性		
H ₂ SO ₄ conc	-5%(良好)	-5%(良好)
HNO ₃ conc	-8%(良好)	-8%(良好)
HCl conc	-8%(良好)	-12.0%(良好)
NH ₄ OH 28%	-1%(良好)	±0%(良好)
NaOH 20%	-4%(良好)	-4%(良好)

NO. SL-1、NO. SL-3の主な用途

自動車、船舶、航空機、建設機械、一般諸機械のシリンダヘッド、マフラー、エキゾーストパイプなどの高熱接合部。高熱エア、蒸気等の高熱配管ジョイント、化学プラント、コンビナート等の蒸溜塔、冷凍機、クーラー、凝縮機など、冷、高温の加わる個所、酸・アルカリなど化学薬品配管接合部など。NO. SL-1はパッキンやガスケットの焼付き、かじり付き防止にも効果があります。

使用法及び注意

- ★ 塗布前に接合部の油分、水分、ホコリ、ネジ切りカス、錆等を除去して下さい。
 - ★ よく攪拌後厚さ0.1~0.3mm又は必要量両面に塗布し、3~6分放置してから締付けて下さい。
 - ★ 締付け後は直ちに使用しても差支つかえありませんが、4~6時間以上乾燥するのが理想的です。
- NO. SL-3を高圧個所あるいは比較的隙間の大きい個所に使用する場合、はじめ100~200°Cで30~60分加熱し、加硫させてから使用すると一層効果的です。
- ★ 使用後は密封してなるべく冷暗所に保存して下さい。



日本工業規格表示工場



日本ヘルムテックス株式会社