

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

El Producto LOCTIGAS Fuerza Media es un producto anaeróbico fijador de roscas, tixotrópico y de resistencia media. Endurece cuando se aplica entre superficies metálicas ajustadas en ausencia de aire, y es especialmente adecuado para superficies poco activas como el acero inoxidable y superficies con recubrimiento.

APLICACIONES TÍPICAS

Evita el aflojamiento y las fugas en piezas roscadas. Particularmente adecuado para aplicaciones como en el montaje de tornillos en bombas y motores, tuercas de balancines o tornillos del bastidor, en los casos en donde sea necesario desmontar con herramientas manuales para su mantenimiento.

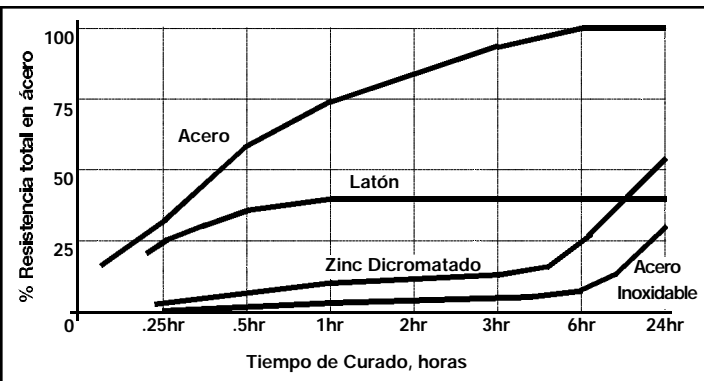
PROPIEDADES DEL MATERIAL SIN CURAR

| | Valor | Típico | Rango |
|------------------------------|---------------------------------|--------|-------------|
| Tipo Químico | Ester de Dimetacrilato | | |
| Apariencia | Líquido azul opaco fluorescente | | |
| Gravedad específica @ 25°C | 1.0 | | |
| Viscosidad @ 25°C, mPa.s(cP) | | | |
| Brookfield RVF | | | |
| Aguja 3 @ 2 rpm | 5,000 | | mínimo |
| @ 20 rpm | 1,100 | | 800 a 1,600 |
| Flash Point (TCC), °C | >93 | | |

COMPORTAMIENTO TÍPICO DE CURADO

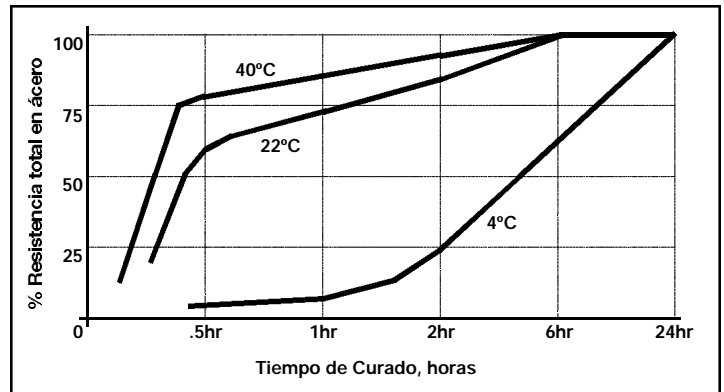
Velocidad de curado vs sustrato

La velocidad de curado dependerá del sustrato que se utilice. La siguiente gráfica muestra la resistencia de rotura desarrollada con el tiempo en tuercas y tornillos M10 de acero en comparación con otros tipos de materiales, probados de acuerdo a la norma ISO-10964



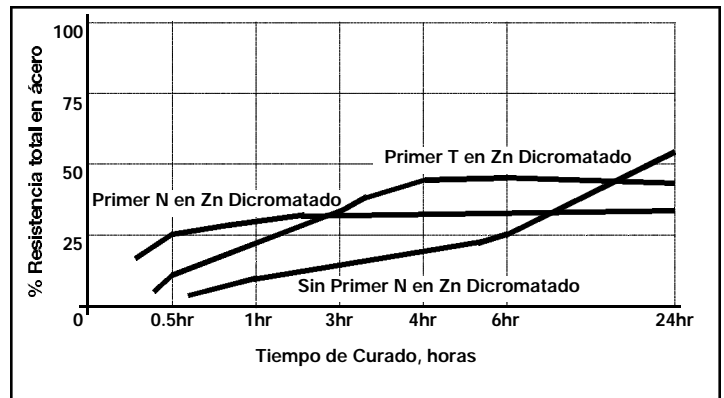
Velocidad de curado vs temperatura

La velocidad de curado dependerá de la temperatura. La gráfica siguiente muestra la resistencia a la rotura desarrollada con el tiempo a diferentes temperaturas en tuercas y tornillos de acero M10, probado según la norma ISO-109064.



Velocidad de curado vs activador

Cuando la velocidad de curado sea excesivamente lenta ó debido a la existencia de grandes holguras, la aplicación de un activador sobre la superficie incrementará la velocidad de curado. La gráfica siguiente muestra la resistencia a la rotura desarrollada con el tiempo usando Activador N y T en Tornillos y tuercas de acero recubiertas de Zinc y probadas de acuerdo a la norma ISO-10964.



PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL CURADO COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL CURADO

(Después de 24 horas a 22°C en tornillos y tuercas de acero)

| | Valor | Típico | Rango |
|-----------------------------------|-------|--------|------------|
| Torque de ruptura, ISO-10964, N.m | 12 | | 8 a 17 |
| (in lb.) | (110) | | (70 a 150) |
| Torque remanente, ISO-10964, N.m | 5 | | 3 a 7 |
| (in lb.) | (43) | | (25 a 60) |

RESISTENCIA TÍPICA AMBIENTAL

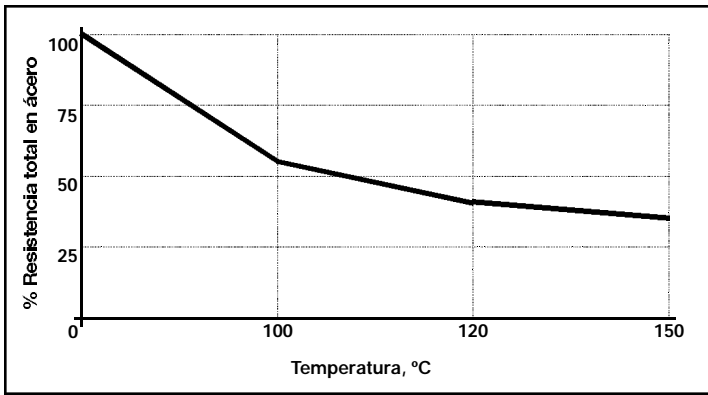
Resistencia a la temperatura
 Probado a la temperatura indicada

APROBADO POR EL INSTITUTO DEL GAS ARGENTINO PARA PRESIONES DE HASTA 4 BAR.

NO UTILIZAR COMO ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO

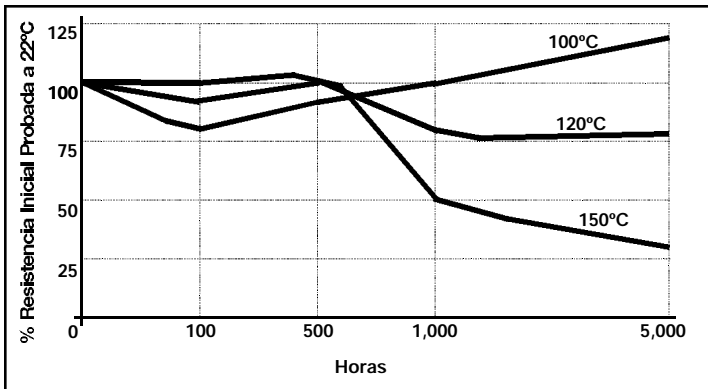
LOS DATOS TÉCNICOS QUE AQUÍ SE MENCIONAN, SE FACILITAN SOLO COMO REFERENCIA

PARAMÁS INFORMACIÓN Y RECOMENDACIONES DE ESTE PRODUCTO, POR FAVOR PONERSE EN CONTACTO CON EL DEPARTAMENTO TÉCNICO DE LOCTITE



Envejecimiento a la temperatura

Envejecido a la temperatura indicada y probado a 22°C



Resistencia Química/Solventes

Envejecido en las condiciones indicadas y probado a 22°C

| Solvente | Temp. | %Resistencia inicial Retenida | | |
|-----------------------|-------|-------------------------------|--------|---------|
| | | En 100 hr | 500 hr | 1000 hr |
| Aceite de Motor | 125°C | 100 | 100 | 100 |
| Gasolina sin plomo | 22°C | 100 | 100 | 95 |
| Gasolina con plomo | 22°C | 100 | 100 | 100 |
| Líquido para frenos | 22°C | 100 | 100 | 100 |
| Etanol | 22°C | 100 | 100 | 95 |
| Acetona | 22°C | 100 | 100 | 85 |
| 1,1,1, Tricloroetano | 22°C | 100 | 100 | 90 |
| Agua/glicol (50%/50%) | 87°C | 80 | 75 | 70 |

INFORMACION GENERAL

Este producto no está recomendado para uso con oxígeno puro y/o sistemas ricos en oxígeno, y no se debe elegir como un sellador para cloro u otros materiales oxidantes fuertes.

Para información sobre seguridad en la manipulación de este producto, consulte la Hoja de Datos de Seguridad del Material (HDSM).

Donde se utilicen sistemas acuosos de lavado para limpiar las superficies antes de unirlos, es importante comprobar la compatibilidad entre la solución y el adhesivo. En algunos casos estas soluciones acuosas podrían afectar el curado y desempeño del producto.

Este producto no se recomienda para su uso en plásticos (particularmente los materiales termoplásticos, donde podrían producirse grietas por tensión). Se recomienda confirmar la compatibilidad de este producto con dichos substratos.

Modo de Empleo

Para un desempeño óptimo, las superficies deben estar limpias y libre de grasa. El producto debe ser aplicado a las roscas en el área de enrosque en una cantidad suficiente para llenar la superficie en contacto excepto las primeras roscas. Este producto se comporta mejor con pequeñas holguras (0.05mm). Las roscas de gran tamaño pueden ocasionar grandes holguras, lo que afectaría a la velocidad y a la resistencia. Este producto está diseñado para proporcionar una fricción controlada (razón torque/tensión), durante el ensamble. En aplicaciones de apriete críticas esta razón debe ser confirmada.

Almacenamiento

Almacenar el producto en un lugar fresco y seco, en envases cerrados a una temperatura entre 8°C y 28°C (46°F - 82°F). A menos que se indique lo contrario en la etiqueta. Para evitar la contaminación del producto no usado, no regresar el producto sobrante al envase original. Para información específica del tiempo de vida útil del producto ponerse en contacto con el Departamento Técnico.

Rango de los Datos

Los datos aquí contenidos se pueden indicar como un valor y/o rango típico (basados en el valor promedio de ±2 desviaciones estándar). Los valores están basados en datos reales y se verifican periódicamente.

Nota

Los datos aquí contenidos se facilitan sólo para información, y se consideran confiables. No podemos asumir responsabilidades sobre los resultados obtenidos por otros cuyos métodos no tenemos control alguno. Es responsabilidad del usuario determinar la aptitud de los métodos de producción aquí mencionados para sus propios fines y adoptar las precauciones que sean recomendables para proteger a toda persona o propiedad contra cualquier riesgo que pueda involucrar la manipulación y uso del mismo. En virtud de lo anterior, Loctite Corporation declina específicamente todas las garantías explícitas e implícitas, incluyendo garantías de comercialización o instalación para un propósito en particular, producidas por la venta o uso de productos de Loctite Corporation. Loctite Corporation declina específicamente cualquier responsabilidad por daños provocados o accidentales de cualquier tipo, incluyendo pérdida de ganancias. La exposición aquí ofrecida sobre procesos o composiciones, no debe interpretarse como una afirmación de que estos estén libres de patentes que obran en poder de otras firmas, o que son licencias de Loctite Corporation. Que pueden cubrir dichos procesos o composiciones. Recomendamos a cada posible usuario que pruebe la aplicación propuesta antes de su utilización habitual, empleando estos datos como guía. Este producto puede estar cubierto por una o varias patentes estadounidenses o de otras nacionalidades, o por licencias de patentes.