

LOCTITE®



CATÁLOGO GENERAL

Henkel

LOCTITE LIBERA EL POTENCIAL ILIMITADO DEL HOMBRE Y LA MÁQUINA.

Adhesión sin límites

Desde 1956, nuestros adhesivos, selladores y recubrimientos de alto rendimiento, ayudan a que las máquinas y los hombres que los diseñan, construyen, mantienen y reparan, sean una fuerza imparable para el progreso.



LOCTITE®

ÍNDICE

4	Fijación de roscas	
6	Fijación de piezas cilíndricas	
8	Sellado de roscas	
10	Formación de juntas en piezas mecanizadas	
12	Formación de juntas de silicona	
14	Adhesión estructural	
15	Adhesión estructural epoxi	
16	Adhesión estructural poliuretanos y silanos	
17	Adhesión instantánea	
20	Activadores y aceleradores	
22	Compuestos de reconstrucción	
24	Compuestos antidesgaste	
26	Lubricantes y antiengrane	
28	Respaldo de corazas y recubrimiento	
29	Reparación de pisos y concreto	
30	Limpiadores	
31	Desmoldantes	

Fijación de roscas

Los fijadores de roscas LOCTITE evitan el autoaflojamiento y aseguran cualquier tornillería roscada contra vibraciones e impactos. Son productos líquidos que rellenan la holgura entre los filetes de las roscas. Además eliminan la corrosión por frotamiento, creando una unión solidaria entre las partes, y brindan una seguridad que no puede ser alcanzada con elementos mecánicos convencionales.



LOCTITE® 243



LOCTITE® 263



LOCTITE® 271



LOCTITE® 277

Características

Fijador de roscas tixotrópico. Recomendado para superficies poco activas, como el acero inoxidable, y bulonería con tratamiento superficial. Evita aflojamiento y fugas de las piezas roscadas.

Fijador de roscas tixotrópico de curado rápido y alto torque residual. Cura de forma efectiva en una gran variedad de metales, incluso en superficies que poseen contaminantes. Puede utilizarse en acero, acero inoxidable y en la mayoría de las superficies tratadas.

Fijador de roscas de alta resistencia y baja viscosidad, en base metacrilato. Adecuado para todo tipo de conexiones roscadas de metal.

Fijador de roscas, de alta viscosidad. Recomendado para grandes diámetros. Evita el aflojamiento y fugas en las piezas protegiéndolas de la corrosión y el óxido. Puede removerse llevando la pieza a una temperatura superior a los 150°C.

Color

Azul

Rojo

Rojo

Rojo

Resistencia

Media

Alta

Alta

Alta

Viscosidad (cP)

2150

500

300

8.000

Torque (rotura/remanente) N.m

26/5

33

33

32

Temperatura de trabajo (C°)

- 54 a 180

- 54 a 180

- 54 a 150

- 54 a 150

Tiempo de curado (Parcial-Total)

10 min – 24 h

10 min – 24 h

10 min - 24hs

30 min - 24 h

Primer recomendado

NO REQUIERE

NO REQUIERE

LOCTITE 7471 (T)
LOCTITE 736

LOCTITE 7471 (T)
LOCTITE 736

Aprobaciones*

NSF / ANSI 61 / CFIA

NSF / ANSI 61 / CFIA

MIL S 46163/ ASTM D5363

ASTM D/5363 / MIL S 46163A

Presentaciones

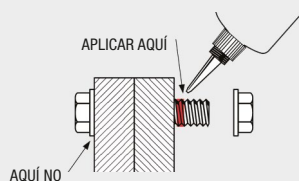
50 gr Botella
250 gr Botella

50 gr Botella
250 gr Botella

50 gr Botella
250 gr Botella

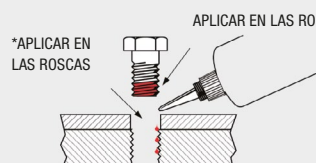
50 gr Botella
250 gr Botella

Tornillos Pasantes (tornillos y tuercas)



1. Limpie todas las roscas (tornillo y tuerca).
2. Rocíe todas las roscas con **LOCTITE® 7471 Activador T**. Deje secar.
3. Seleccione el producto **Trabador de Roscas LOCTITE®** con la resistencia adecuada.
4. Monte la tuerca en el tornillo.
5. Aplique varias gotas de **Trabador de Roscas** en el área del tornillo donde quedará la tuerca apretada.
6. Ensamble y apriete la tuerca como siempre.

Agujeros Ciegos (tornillos con cabeza, etc.)



1. Limpie todas las roscas.
2. Rocíe con **LOCTITE® 7471 Activador T**. Deje secar.
3. Seleccione el producto **Trabador de Roscas LOCTITE®** con la resistencia adecuada.
4. Aplique varias gotas en la rosca hembra en el fondo del agujero.
5. Aplique varias gotas en el tornillo.
6. Apriete como siempre.

Agujeros Ciegos (espárragos, etc.)



1. Limpie todas las roscas (espárrago y barreno).
2. Rocíe todos los hilos con **LOCTITE® 7471 Activador T**. Deje que sequen.
3. Aplique varias gotas de **Trabador de Roscas LOCTITE® 263** en el agujero.
4. Aplique varias gotas de **LOCTITE® 263** en las roscas del espárrago.
5. Instale los espárragos.
6. Coloque en posición la tuerca.
7. Aplique gotas de **Trabador de Roscas LOCTITE® 243** en las roscas expuestas.
8. Apriete las tuercas como se requiera.



LOCTITE® 290

Fijador de roscas de acción capilar. Evita el aflojamiento y las fugas en piezas roscadas. Rellena las porosidades y microfisuras en soldaduras, piezas fundidas y partes de metales, eliminando la necesidad de desmontaje.

Verde

Media - Alta

40

10

- 54 a 150

20 min – 24 h

LOCTITE 7471 (T)
LOCTITE 736

NSF / ANSI 61 / CFIA / MIL S
46163/ASTM D 5363

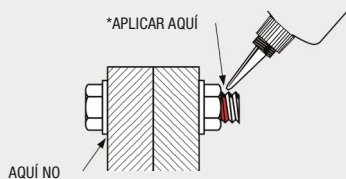
50 gr Botella
250 gr Botella

TIPS para Trabado de roscas

- Utiliza LOCTITE 7649 Primer si la temperatura ambiente no supera los 5°C
- Para garantizar una óptima fijación las superficies deben estar limpias y secas.



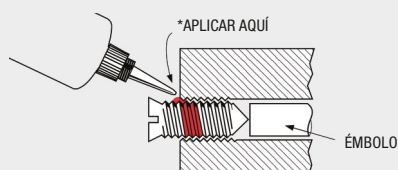
Tuercas Preensambladas



1. Limpie los tornillos y tuercas. 2. Apriete los componentes. 3. Apriete las tuercas como se requiere. 4. Aplique gotas de **Trabador de Roscas LOCTITE® 290** en la unión tornillo/tuerca. 5. Evite que la punta de la botella toque el metal.

NOTA: Para mantenimiento preventivo en equipo existente: REAPRIETE las tuercas y aplique **Trabador de Roscas LOCTITE® 290** en la unión tornillo / tuerca.

Tornillos de Ajuste



1. Inserte el tornillo hasta el ajuste adecuado. 2. Aplique gotas de **Trabador de Roscas LOCTITE® 290** en la unión del tornillo y el cuerpo. 3. Evite que la punta de la botella toque el metal.

NOTA: Si el reajuste se dificulta – caliente el tornillo con un soplete a 230°C.

* No aplicable a LOCTITE® 248 y LOCTITE® 268

APLICADOR RECOMENDADO

LOCTITE® Hand Pumps Aplicador Manual

Práctica y pequeña bomba peristáltica que se enrosca a los envases de 50 y 250 g. de adhesivos anaeróbicos. Dosifica entre 0,01 y 0,04 ml. de adhesivo.



Fijación de piezas cilíndricas

Los fijadores de partes cilíndricas LOCTITE permiten la fijación de rodamientos, engranajes, poleas y bujes en forma sencilla, rápida y efectiva. Logran la máxima capacidad de transmisión de la carga y una distribución uniforme de la tensión, al tiempo que eliminan la corrosión por frotamiento. Crean un contacto 100% entre las superficies metálicas coincidentes, evitando costosas piezas de recambio, mecanizados prolongados o el empleo de métodos mecánicos.



LOCTITE® 609



LOCTITE® 620



LOCTITE® 638



LOCTITE® 640

Características

Adhesivo de piezas cilíndricas anaeróbico y monocomponente. Aplicaciones típicas: retención de aspas de rotores en motores, sellado de bujes y mangas en los alojamientos de las aspas. Curado rápido.

Adhesivo de piezas cilíndricas resistente a altas temperaturas. Ajustes deslizantes. Aplicaciones típicas: fijación de pernos en el montaje de radiadores, manguitos en cubiertas de bombas, cojinetes en la transmisión de automóviles.

Adhesivo de piezas cilíndricas de alta resistencia, alta flexibilidad y alta velocidad de curado. Máxima resistencia a temperatura ambiente. Aplicaciones típicas: sellado de cojinetes y manguitos al alojamiento y ejes.

Adhesivo resistente a altas temperaturas. Evita el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones en componentes cilíndricos. Aplicaciones típicas: retención de chavetas y ejes estriados, rodamientos, rotores en ejes en motores, entre otros.

Color

Verde

Verde

Verde

Verde

Holgura diametral máxima (mm)

0,15

0,40

0,38

0,15

Resistencia al corte bajo compresión (Kg/cm²)

162

265

315

220

Viscosidad (cP)

125

8500

2500

600

Temperatura de trabajo (C°)

-54 a 150

-54 a 232

-54 a 180

-54 a 204

Tiempo de curado (Parcial-Total)

10 min - 24 hs

60 min - 24 hs

5 min - 24 hs

1 h - 24 hs

Primer recomendado

LOCTITE 7471 (T) - LOCTITE 7649 (N) - LOCTITE 736

LOCTITE 7471 (T) - LOCTITE 7649 (N) - LOCTITE 736

LOCTITE 7471 (T) - LOCTITE 7649 (N) - LOCTITE 736

LOCTITE 7471 (T) - LOCTITE 7649 (N) - LOCTITE 736

Aprobaciones*

MIL R 46082B / ASTM D5363

ABS

NSF

MIL R 46082B / ASTM D 5363

Presentaciones

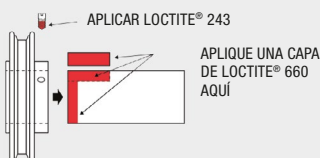
50 ml Botella
250 ml Botella

50 gr Botella
250 gr Botella

50 gr Botella
250 gr Botella

50 gr Botella

Ensamblajes de Chavetas (servicio pesado)



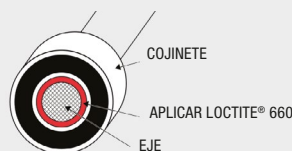
Ensamble

1. Limpie todas las partes con. 2. Aplique LOCTITE® 660 alrededor del eje, en el chavetero y en la chaveta. 3. Monte las piezas. Limpie el exceso. 4. Aplique LOCTITE® 660 en el tornillo. 5. Apriételo. 6. Deje que transcurran 30 minutos antes de poner en servicio el ensamble. **NOTA:** Si la holgura excede de 0.12 mm, use LOCTITE® 7471 Activador T en el área apropiada (eje o chavetero). El LOCTITE® 660 NO SE RECOMIENDA para aberturas radiales de más de 0.25 mm en ejes o chaveteros.

Desensamblaje

1. Golpee el componente y el chavetero con un martillo. 2. De ser necesario, aplique calor localizado (232°C durante 5 minutos). 3. Jale mientras se encuentre caliente

Ajuste Deslizante (servicio pesado)



Original

1. Maquine el eje para un ajuste deslizante radial de 0.05 mm con un acabado 50-80 µs (segundo corte). 2. Limpie todas las piezas. 3. No utilice LOCTITE® 7471 Activador T. 4. Aplique LOCTITE® 660 alrededor del eje en el área de acoplamiento. 5. Ensamble las piezas con un movimiento giratorio. 6. Limpie el exceso. 7. Deje que transcurran dos horas antes de poner el ensamble de nuevo en servicio.

Eje de desgastado

Siga las instrucciones anteriores excepto: 1. Determine la holgura radial. 2. Si la holgura radial excede 0.12 mm, se debe utilizar LOCTITE® 7471 Activador T. 3. Tome las medidas necesarias para mantener la concentricidad en el caso de grandes holguras. 4. Las grandes holguras requieren tiempos de curado más largos (30-60 minutos). 5. LOCTITE® 660 NO SE RECOMIENDA para holguras radiales de más de 0.25 mm.

Desensamblaje

1. Jale como se acostumbra o con extractor. 2. Si es necesario, aplique calor localizado (232°C durante 5 minutos). Jale mientras está caliente.

Ensamble por Interferencia

Estandar

1. Limpie el diámetro exterior del eje y el diámetro interior del componente. 2. Aplique un cordón de LOCTITE® 609 en la circunferencia del eje en el extremo de inserción o área de acoplamiento.

NOTA: El compuesto retenedor siempre será expulsado al exterior cuando se aplica al eje.

No lo utilice con anti-aferrante o producto similar.

3. Presione como siempre. Limpie el exceso. 4. No se requiere tiempo de curado.

NOTA: Se utiliza LOCTITE® 609 debido a su baja viscosidad y propiedades humectantes.

Montaje tandem

1. Aplique compuesto retenedor al diámetro interior del componente interno. 2. Continúe el ensamble como arriba.

TIPS para Fijación de Partes Cilíndricas

- Al acostar el eje, en caso de que exista juego, el conjunto queda descentrado por efecto de la gravedad, por lo que se recomienda la unión en forma vertical.
- Al realizar el montaje en caliente recuerde colocar el adhesivo en la pieza fría.



LOCTITE® 660

Adhesivo de piezas cilíndricas con grandes holguras, con la consistencia de una pasta. Aplicaciones típicas: rodamientos centrifugados y chaveteros dañados. Aumenta la resistencia del prensado por interferencia.

Gris metálico
0,50
234
250000 / Pasta
-54 a 150
20 min – 24 hs
LOCTITE 7471 (T) – LOCTITE 7649 (N) - LOCTITE 736
NSF
15 gr Botella 50 gr Pomo

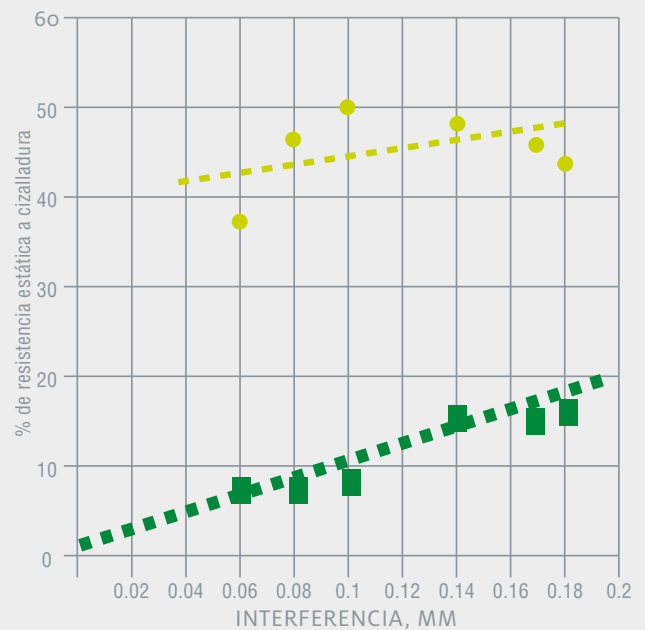


LOCTITE® 680

Adhesivo de piezas cilíndricas de alta resistencia y alta velocidad. Aplicaciones típicas: retención de poleas, engranes, rotores y ventiladores en flechas, bujes, baleros y tapones en sus alojamientos.

Verde
0,38
280
1250
-54 a 180
10 min – 24 hs
LOCTITE 7471 (T) – LOCTITE 7649 (N) - LOCTITE 736
ANSI 61 / ABS / CFIA
50 gr Botella 250 gr Botella

COMPARACIÓN DE MONTAJES POR CONTRACCIÓN EN CALIENTE CON Y SIN ADHESIVO



Pasador: 120 mm de diámetro.

Anillo: 120 mm de diámetro interno y 145 mm de diámetro externo.

Longitud de la junta: 25 mm.

Ajuste Deslizante (en alojamientos)



Original

1. Seleccione el componente adecuado para el eje. 2. Maquine para reducir el D.E. del componente o incrementar el D.I. de la caja a fin de permitir un ajuste deslizante diametral aproximado de 0.05mm - 0.10mm. 3. Limpie todas las piezas. 4. No utilice Primer N. 5. Aplicar varios cordones de LOCTITE® 660 al diámetro exterior del componente. 6. Instale el componente con un movimiento giratorio. 7. Limpie el exceso. 8. Deje que transcurran 2 horas antes de poner el ensamble de nuevo en servicio.

Desgastada

Procedimiento idéntico al ajuste deslizante original, excepto:

1. Determine la holgura radial máxima. 2. Si la holgura radial excede 0.12 mm, se debe usar LOCTITE® 7471 Activador T. 3. Tome las medidas necesarias para mantener la concentricidad en el caso de holguras grandes. 4. Las holguras grandes requieren tiempos de curado más largos (30-60 minutos). 5. El LOCTITE® 660 NO SE RECOMIENDA para holguras radiales de más de 0.25 mm.

Desensamblable

1. Jale como siempre. 2. De ser necesario, aplique calor localizado (232°C durante cinco minutos). 3. Jale mientras el ensamble aún se encuentre caliente.

APLICADOR RECOMENDADO

LOCTITE® Rotospray 9000

Unidad de rotación neumática de 1" de diám. diseñada para esparcir en forma circunferencial los adhesivos anaeróbicos. Permite regular la velocidad. Normalmente utilizada para aplicar adhesivos para fijar piezas cilíndricas.



Sellado de roscas

Los selladores de roscas anaeróbicos LOCTITE son una alternativa confiable en el momento de armar una instalación, ya que son compatibles con la mayoría de los fluidos utilizados en la industria. Facilitan el trabajo de quienes montan la instalación y aseguran un perfecto sellado. Previenen fugas y pueden ser usados en roscas de cualquier tamaño. Diseñados para aplicaciones sometidas a altas y bajas presiones.



LOCTITE® 542



LOCTITE® 567



LOCTITE® 570

Características

Fijador y sellador de tuberías y componentes metálicos. Evita el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones. Naturaleza tixotrópica. Recomendado para el sellado de conectores hidráulicos y neumático.

Sellador de alto desempeño para roscas de conexiones cónicas de tuberías. Alta lubricación. Evita el desgaste en acero inoxidable, aluminio, y otras tuberías y conexiones metálicas roscadas. Bajo torque de desarme.

Sellador de roscas cónicas y componentes metálicos. Evita el aflojamiento y fugas producidas por impactos y/o vibraciones. Su naturaleza tixotrópica reduce la migración del producto líquido tras su aplicación.

Color

Marrón

Blanco

Beige

Tamaño máximo de rosca

3/4"

1"

4"

Viscosidad (cP)

525

540000

20000

Temperatura de trabajo (C°)

-54 a 150

-55 a 200

-54 a 150

Tiempo de curado (Parcial-Total)

2 hs – 24 h

4 h – 24 h

2 h – 24 h

Primer recomendado

LOCTITE 7471 (T) – LOCTITE 7649 (N) – LOCTITE 736

LOCTITE 7471 (T) – LOCTITE 7649 (N) – LOCTITE 736

LOCTITE 7471 (T) – LOCTITE 7649 (N) – LOCTITE 736

Aprobaciones*

-

I.G.A. / NSF / ANSI 61 / UL / UCL

-

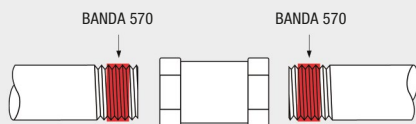
Presentaciones

50 gr Botella
250 gr Botella

50 gr Botella
250 ml Pomo
250 gr Cartucho

50 gr Pomo

Conexiones Estándar (tuberías hidráulicas o neumáticas)



1. Limpie las piezas de contaminantes. Si es necesario, rocíe LOCTITE® 7649 Activador N en las partes roscadas (macho y hembra). Deje secar.

NOTA: El Primer no es necesario para piezas de latón.

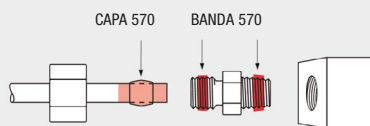
2. Aplique una banda de Sellador de Roscas LOCTITE® 570 en las roscas macho a partir de uno o dos filetes del extremo del tubo. **3.** Ensamble las piezas sin apretarlas de más. **4.** Si la presión inicial excede las 1000 psi*, espere 30 minutos antes de presurizar.

* Dependiendo de las condiciones

NOTA:

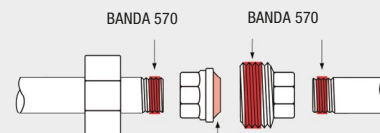
- Para componentes de acero inoxidable, usar sellador de tuberías LOCTITE® 567 y LOCTITE® 7649 Activador N.
- Para sellado de filetes de propósitos generales usar sellador de roscas LOCTITE® 570.
- Para sistemas de filtración fina que requieren cero contaminación, usar sellador Hidráulico/Neumático LOCTITE® 542.
- Para un fácil desensamble o conexiones vde diámetro grande, usar sellador de roscas LOCTITE® 570.
- Si se van a sellar productos químicos o bases/ácidos fuertes, consulte la tabla de compatibilidad de fluidos en www.LOCTITE.com.ar
- No lo utilice en tuberías que conducen oxígeno u oxidantes fuertes (cloro) ni en tuberías de PVC o ABS.

Conexiones con Virolas



1. Deslice la tuerca conectora y virola hacia atrás aproximadamente a 3/4" del extremo del tubo. **2.** Si es necesario, rocíe todo el ensamble con LOCTITE® 7649 Activador N. Deje secar. **3.** Aplique una capa delgada de Sellador de Roscas LOCTITE® 570 en el lugar del tubo donde se localizará la virola. **4.** Deslice la virola hacia adelante sobre el tubo cubierto de sellador LOCTITE® 570. Aplique un cordón delgado de sellador sobre la virola y el tubo. **5.** Deslice el barril hacia adelante sobre el tubo recubierto de sellador LOCTITE® 570. **6.** Aplique una pequeña banda de sellador LOCTITE® 570 en las roscas macho. **7.** Ensamble y apriete normalmente.

Conexiones de Tuberías o Cañerías



CAPA 570/561 (PUEDE USARSE PARA ASIENTOS MUY DAÑADOS)

1. Desarme y rocíe todos los componentes con LOCTITE® 7649 Activador N. Deje que sequen. **2.** Aplique una capa delgada de Sellador de Tuberías LOCTITE® 570 en la cara de la conexión. **3.** Aplique una banda de Sellador de Tuberías LOCTITE® 570 en las roscas macho. **4.** Ensamble las piezas de modo que queden bien apretadas.

TIPS para Sellado de roscas

- Utilice LOCTITE 7649 Primer para acelerar el proceso de curado y poder presurizar la instalación rápidamente.
- Para asegurar una buena adhesión se aconseja aplicar el sellador sobre la rosca dando una vuelta completa sobre la misma.



LOCTITE® Fuerza Alta

Sellador especialmente diseñado para su uso en instalaciones de gas. Fijador de roscas de alta viscosidad y gran resistencia. Evita el aflojamiento y las fugas en las piezas roscadas.

Rojo

4"

7000

-54 a 150

30 min – 24 h

LOCTITE 7471 (T) – LOCTITE 7649 (N) - LOCTITE 736

I.G.A.

50 gr Botella



LOCTITE® Fuerza Media

Sellador de roscas tixotrópico y de resistencia media especialmente diseñado para su uso en instalaciones de gas. Evita el aflojamiento y las fugas en las piezas roscadas.

Azul

2"

1200

-54 a 120

20 min – 24 h

LOCTITE 7471 (T) – LOCTITE 7649 (N) - LOCTITE 736

I.G.A.

50 gr Botella

Tipos de Rosca

NPT ESTÁNDAR AMERICANA, APRETADA CON LLAVE



1. Rosca cónica de tubería estándar americana, a veces denominada NPT (National Pipe Thread) ó rosca cónica.

ROSCA EUROPEA



2. Tipo europeo, hembra paralela y macho cónico.

NPTF DE SELLADO EN SECO, APRETADA A MANO



NPTF DE SELLADO EN SECO, APRETADA CON LLAVE



3. Estándar americana de sellado en seco. Este tipo tiene la misma forma general que las roscas cónicas pero con el cono truncado.

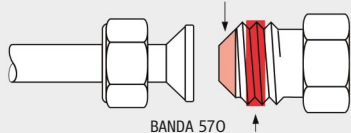
ROSCA CILÍNDRICA APRETADA CON LLAVE



4. Roscas rectas según normas europeas y americanas - métricas o SAE.

Conectores con Asientos Cónicos

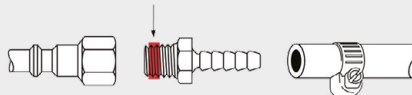
CAPA 570 (PUEDE USARSE PARA ASIENTOS MUY DAÑADOS)



1. Desensamble y si es necesario, rocíe todos los componentes con LOCTITE® 7649 Activador N. Deje secar. 2. Aplique una capa delgada de Sellador de Roscas LOCTITE® 570 en la cara del conector. 3. Aplique una banda de sellador en las roscas macho. 4. Ensamble los componentes apretadamente.

Extremos de Mangueras (pneumáticas e hidráulicas)

BANDA 570



1. Si es necesario, rocíe las cuerdas del adaptador con LOCTITE® 7649 Activador N. Deje que sequen. 2. Inserte el vástago arponado en el diámetro interior de la manguera con un ligero movimiento de torsión. 3. Instale la abrazadera apropiada. 4. Aplique una banda de sellador en las roscas macho del vástago durante la instalación o adición de accesorios.

NOTA: El LOCTITE® 570 puede atacar a los tubos plásticos.

APLICADOR RECOMENDADO



LOCTITE® Dial - A - Seal Applicator

Aplicador neumático para productos de gran viscosidad sobre uniones roscadas de tuberías.

Formación de juntas en piezas mecanizadas

Los selladores de juntas anaeróbicos LOCTITE han revolucionado el mundo del sellado, eliminando las tradicionales juntas de corcho, papel, goma, o asbestos. Proporcionan una junta de alto rendimiento y gran confiabilidad gracias a su elasticidad y resistencia a la mayoría de los fluidos utilizados en la industria.



LOCTITE® 510



LOCTITE® 515



LOCTITE® 518



LOCTITE® 573

Características

Formador de juntas de resistencia media. Sella juntas próximas entre sí, entre superficies metálicas rígidas y bridas. Máxima resistencia a la temperatura y los productos químicos.

Formador de bridas en gel. Resistencia a grandes presiones. Adecuado para formar juntas en bombas, termostatos, compresores y cajas de transmisión de vehículos. Alta velocidad de curado.

Formador de bridas tixotrópico, de curado rápido y resistencia media. Resiste bajas presiones inmediatamente después del montaje. Adecuado para conexiones con bridas rígidas. Puede utilizarse en aluminio.

Formador de bridas de curado lento y baja resistencia al desarme. Sella superficies metálicas rígidas. Tixotrópico. Se emplea, normalmente, como junta "in situ" en conexiones de bridas rígidas.

Color

Rojo

Violeta

Rojo

Verde

Holgura diametral máxima (mm)

0,25

0,125 (Con Primer)

0,25

0,25

Viscosidad

Alta/Tixotrópico

Alta/Tixotrópico

Pasta/Tixotrópico

Media/Tixotrópico

Temperatura de trabajo (C°)

-54 a 200

-54 a 150

-55 a 150

-54 a 150

Tiempo de curado (Parcial-Total)

24 h

1 h - 12 h

4 h - 24 h

6 h - 48 h

Primer recomendado

LOCTITE 7471 (T) - LOCTITE 7649 (N) - LOCTITE 736

LOCTITE 7471 (T) - LOCTITE 7649 (N) - LOCTITE 736

LOCTITE 7471 (T) - LOCTITE 7649 (N) - LOCTITE 736

LOCTITE 7471 (T) - LOCTITE 7649 (N) - LOCTITE 736

Aprobaciones*

ULC / AGA

ULC / AGA

NSF P1 / NSF/ANSI 61

ND

Presentaciones

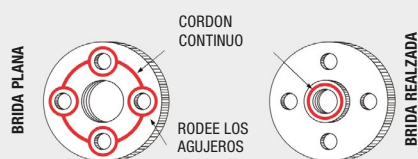
50 ml Pomo

50 gr Pomo
275 gr Cartucho

50 gr Pomo
250 gr Cartucho

250 gr Botella

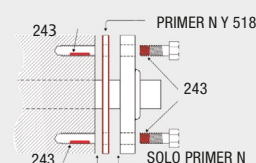
Sellado de Juntas Rígidas de Fundición



1. Remueva la junta vieja y otros contaminantes. De ser necesario utilice técnicas mecánicas de remoción.
NOTA: No esmerile.
2. Limpie ambas bridas con Limpiador LOCTITE® 7070 ODC Free Cleaner. 3. Rocíe LOCTITE® 7649 Activador N en una de las superficies. Deje secar de 1-2 minutos. 4. Aplique un cordón continuo de Formador de Juntas a la otra superficie.
NOTA: Rodee todos los agujeros de los tornillos con sellador, si se considera apropiado.

5. Junte las piezas, ensámblelas y apriételas conforme se requiera.
NOTA: No es necesario que se ensambelen de inmediato; sin embargo, se recomienda evitar demoras de más de 45 minutos.
6. Deje que curen:
 - A. Sin presión - servicio inmediato.
 - B. Baja presión (hasta de 500 psi) - 30 a 45 minutos.
 - C. Alta presión (500 a 2500 psi) - 4 horas.
 - D. Presión extrema (2500 a 5000 psi) - 24 horas.

Sellado de Bridas con Juntas



1. Remueva la junta vieja y otros contaminantes. De ser necesario utilice técnicas mecánicas de remoción.
NOTA: No esmerile.
2. Limpie ambas bridas con Limpiador LOCTITE® 7070 ODC Free Cleaner. 3. Rocíe LOCTITE® 7649 Primer N en las dos caras de la brida y en ambos lados de la junta precortada. Deje secar de 1-2 minutos. 4. Unte el Formador de Juntas en ambas caras de la junta precortada con una espátula limpia. 5. Coloque la junta revestida en la superficie de la brida y ensamble las piezas de inmediato.

TIPS para Formadores de juntas para piezas mecanizadas

- Aplicar formando un cordón continuo. El exceso de sellador no garantiza un buen sellado.



LOCTITE® 574

Formador de bridas tixotrópico. Grandes holguras. Baja resistencia al desarme. Resiste bajas presiones después del montaje. Aplicaciones típicas: formación de juntas en cajas de engranajes, carcasas de motores, entre otros.

Naranja

0,50

Media/Tixotrópico

-54 a 150

25 min - 24 h

LOCTITE 7471 (T) – LOCTITE 7649 (N) - LOCTITE 736

ND

50 ml Pomo
250 ml Pomo



LOCTITE® 5188 Flex

Formador de juntas de gran flexibilidad incluso después del envejecimiento térmico. Excelente adhesión en metales, especialmente aluminio. Adecuado para bridas diseñadas con contacto directo metal-metal. Excelente resistencia química del producto curado.

Rojo

0,25

Media/Tixotrópico

-55 a 150

6 h - 24 h

LOCTITE 7471 (T) – LOCTITE 7649 (N) - LOCTITE 736

ND

50 ml Pomo
250 ml Pomo

Ancho de Junta Buscado [mm]

En el cuadro se informa el ancho en mm de junta que un cordón puede sellar de acuerdo al diámetro del cordón y a la luz máxima del conjunto.

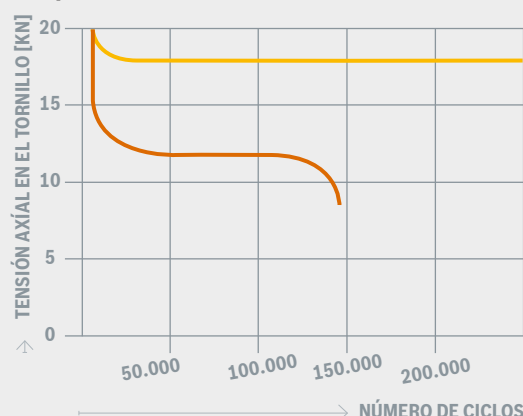
		LUZ ENTRE LAS PARTES [MM]				
		0,03	0,05	0,1	0,15	0,2
DIÁMETRO DEL CORDÓN [MM]	1	26	16	8	5	4
	1,25	41	25	12	8	6
	1,50	59	35	18	12	9
	1,75	80	48	24	16	12
	2	105	63	31	21	16
	2,25	133	80	40	27	20
	2,50	164	98	49	33	25
	2,75	198	119	59	40	30
	3	236	141	71	47	35

Consumo de Sellador [cm³]

En el cuadro se informa el consumo de sellador en cm³ que demandaría realizar una junta con un sellador anaeróbico de acuerdo al diámetro de cordón necesario y al largo del perímetro de la junta.

		LARGO DE LA JUNTA [MM]				
		100	200	500	1.000	3.000
DIÁMETRO DEL CORDÓN [MM]	1	0,08	0,16	0,39	0,79	2,36
	1,25	0,12	0,25	0,61	1,23	3,68
	1,50	0,18	0,35	0,88	1,77	5,30
	1,75	0,24	0,48	1,20	2,41	7,22
	2	0,31	0,63	1,57	3,14	9,42
	2,25	0,40	0,80	1,99	3,98	11,93
	2,50	0,49	0,98	2,45	4,91	14,73
	2,75	0,59	1,19	2,97	5,94	17,82
	3	0,71	1,41	3,53	7,07	21,21

Comparativo de Performance entre Junta Química y Junta Precortada



Si se somete un cuerpo de acero sellado (St52) a un esfuerzo de torsión, pueden observarse diferencias sustanciales entre los diversos métodos de sellado. Mientras las juntas adhesivas curadas por reacción anaeróbica sellan de manera fiable incluso después de 250.000 ciclos de carga, las juntas sólidas presentan fugas después de poco más de 150.000 ciclos. Esto se debe a la disminución de tensión axial del tornillo.

Adhesivo sellador curado por reacción anaeróbica

Sellador sólido de acuerdo a DIN 3754

APLICADOR RECOMENDADO



LOCTITE® Pump-A-Bead II Dispenser

Unidad para tomar y bombear formadores de juntas anaeróbicos hacia una válvula. Utilizada en aplicaciones robotizadas, presenta una gran precisión en el cordón y es de muy bajo mantenimiento.

Formación de juntas de silicona

Los formadores de juntas de silicona LOCTITE poseen excelente resistencia a fluidos y a las altas temperaturas. Son selladores multipropósito de uso general, curado a temperatura ambiente, fácil utilización, y brindan un buen sellado a un muy bajo costo por aplicación. Muchos de ellos, gracias a su base oxímica, no son afectados por los aceites calientes y no corroen las piezas metálicas ni atacan plásticos, brindando una junta elástica y de gran duración.



LOCTITE® SI 598



LOCTITE® SI 5900



LOCTITE® SI 5920



LOCTITE® SI 5699

Características

Formador de juntas no corrosivo. Cura al exponerse a la humedad del aire formando una junta de silicona tenaz y flexible. Resiste al aceite, el envejecimiento y los ciclos térmicos sin endurecer, agrietarse o fracturarse.

Adhesivo/sellador de silicona no corrosivo. Posee bajo contenido de solventes y bajo olor. Excelente resistencia a los aceites. Soporta grandes movimientos en las juntas como por ejemplo en tapas de metal estampado.

Formador de juntas flexible y tenaz. Una vez curado, resiste el envejecimiento, medio ambiente, y ciclos térmicos sin endurecer, encoger o fracturarse. Resiste altas temperaturas y aceites. No corrosivo.

Formador de juntas resistente a aceites y fluidos. Flexible. No corrosivo. Bajo olor, baja volatilidad. Sella transmisiones y alojamientos de metal fundido, tapa de válvulas y distribución, cajas mecánicas y carter de aceite

Color

Negro

Negro

Cobre

Gris claro

Holgura máxima (MM)

6

6

6

6

Resistencia a la tracción (Kg/cm²)

13

14

19

30

Dureza (Shore A)

33

35

31

55

Elongación %

325

550

355

160

Viscosidad

Pasta

Pasta

Pasta

Pasta

Temperatura de trabajo (C°)

-59 a 329

-59 a 260

-59 a 371

-59 a 329

Tiempo de curado (Formación piel)

25 min

20 min

60 min

25 min

Aprobaciones*

-

NSF

-

NSF P1

Presentaciones

390 gr Cartucho

300 ml Cartucho

300 gr Cartucho

400 gr Cartucho

Ancho de Junta Buscado [mm]

En el cuadro se informa el ancho en mm de junta que un cordón puede sellar de acuerdo al diámetro del cordón y a la luz máxima del conjunto.

		LUZ ENTRE LAS PARTES [MM]				
		0,25	0,5	1	2	3
DIÁMETRO DEL CORDÓN [MM]	1	3,1	1,6	MAT. INSUF.	MAT. INSUF.	MAT. INSUF.
	1,5	7,1	3,5	1,8	MAT. INSUF.	MAT. INSUF.
	2	12,6	6,3	3,1	MAT. INSUF.	MAT. INSUF.
	2,5	19,6	9,8	4,9	2,5	MAT. INSUF.
	3	28,5	14,1	7,1	3,5	MAT. INSUF.
	3,5	38,5	19,2	9,6	4,8	MAT. INSUF.
	4	50,3	25,1	12,6	6,3	4,2
	4,5	63,6	31,8	15,9	8,0	5,3
	5	78,5	39,3	19,6	9,8	6,5

Consumo de sellador [cm³]

En el cuadro se informa el consumo de sellador en cm³ que demandaría realizar una junta con un sellador anaeróbico de acuerdo al diámetro de cordón necesario y al largo del perímetro de la junta.

		LUZ ENTRE LAS PARTES [MM]				
		100	200	500	1.000	3.000
DIÁMETRO DEL CORDÓN [MM]	1	0,08	0,16	0,39	0,79	2,36
	1,25	0,12	0,25	0,61	1,23	3,68
	1,50	0,18	0,35	0,88	1,77	5,30
	1,75	0,24	0,48	1,20	2,41	7,22
	2	0,31	0,63	1,57	3,14	9,42
	2,25	0,40	0,80	1,99	3,98	11,93
	2,50	0,49	0,98	2,45	4,91	14,73
	2,75	0,59	1,19	2,57	5,94	17,82
	3	0,71	1,41	3,53	7,07	21,21

TIPS para Formadores de juntas de silicona

- Cerrar el conjunto inmediatamente después de finalizar el cordón continuo para no permitir la formación de piel.
- Limpiar las partes a adherir antes de la aplicación es fundamental para un buen sellado.



LOCTITE® Superflex

Sellador de silicona resistente a la luz UV y al ozono. Flexible. Protege contra la humedad y contaminantes. Una vez curado resiste el envejecimiento, medio ambiente, y ciclos térmicos sin endurecer, encoger o fracturarse.

Transparente

6

12

22

300

Pasta

-54 a 232

30 min

NSF / ULC

300 ml SI 595 Cartucho - Transparente



LOCTITE® Superflex Neutra

Sellador de silicona tixotrópico. No corroe metales ni ataca plásticos. Cura a temperatura ambiente. Una vez curado forma una goma flexible, maciza y resistente a altas temperaturas. Resistente a rayos UV. Aislante eléctrico.

Transparente

6

22

31

400

Pasta

-54 a 204

30 min

-

300 ml Cartucho



LOCTITE® Superflex Alta Temperatura

Sellador de silicona de alta temperatura. Baja volatilidad. No escurre ni se deforma, por lo que puede usarse en superficies verticales y horizontales. Cura formando una junta flexible de silicona tenaz e impermeable.

Rojo

6

32

26

600

Pasta

-59 a 316

20 min

-

55 gr SI 596 Pomo - Roja
300 ml SI 596 SF Cartucho - Roja

APLICADORES RECOMENDADOS



LOCTITE® Aplicador Manual
para cartuchos de 300 ml



LOCTITE® Pistola Neumática
para cartuchos de 300 ml

Cubiertas Estampadas o Troqueladas

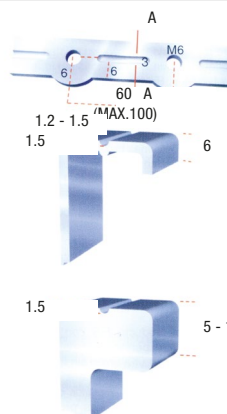
1. Remueva la junta vieja y otros contaminantes.
2. Limpie ambas cubiertas con Limpiador LOCTITE® 7070 ODC-Free Cleaner.
3. Aplique un cordón continuo de Formador Instantáneo o siliconas especiales en la superficie a sellarse. Rodee todos los agujeros para los tornillos.

NOTA:

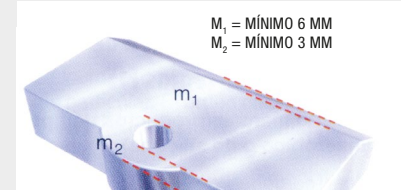
- Utilice el diámetro de cordón adecuado al ancho y profundidad de la brida.
- No aplique material en exceso.

4. Ensamble las bridas a los 10 minutos presionándolas. Apriételas según se requiera.
5. Limpie el exceso de material o hágalo salir presionando las bridas.
6. El tiempo de curado variará con la temperatura, humedad y separación. El tiempo de curado típico es de 24 horas.

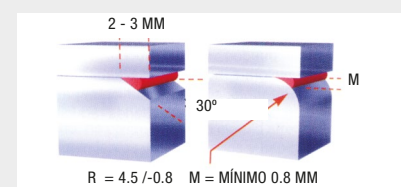
Diseño de brida con surco de retención



Diseño de brida con chaflán



Diseño de brida con radio acuerdo



Adhesión estructural

Los adhesivos estructurales LOCTITE otorgan una unión segura y de gran resistencia entre superficies planas. Están especialmente desarrollados para aplicaciones estructurales que requieren resistencia a la tracción, impactos, golpes y esfuerzos. La línea de adhesivos estructurales está compuesta por adhesivos de curado UV y curado con luz visible los cuales pueden utilizarse en aplicaciones de uniones, encapsulado, revestimiento, y sellado.



	LOCTITE® AA 326	LOCTITE® AA 330	LOCTITE® AA 349	LOCTITE® UK 8103 LOCTITE® UK 5400	LOCTITE® H3000
Características	Adhesivo estructural de alta viscosidad para adhesión de montajes rígidos. Ofrece la resistencia de cualquier epoxy con la rapidez de un adhesivo instantáneo. Para aplicaciones en las que sea necesaria una fijación rápida. Adhesivo ideal para imanes.	Adhesivo estructural de alta viscosidad para uniones de metal, madera, ferritas, cerámica y materiales plásticos, entre otros. Adhiere sobre superficies porosas y rugosas.	Adhesivo epoxy de curado con radiación UV (365 nm). Pega y sella vidrio, vidrio con metal, muebles y dispositivos industriales. Permite aplicaciones de encapsulado y fijado por sus propiedades eléctricas.	Adhesivo en base de poliuretano, bicomponente, sin solventes utilizado para la unión de metales pretratados, materiales sintéticos, madera y espumas duras. Además puede utilizarse para encapsular, rellenar y recubrir.	Adhesivo bicomponente. Adhiere PVC, policarbonato, acrílico, ABS, acero inoxidable y FRP. Alta velocidad de fraguado, resistencia al peeling y al impacto. Cubre cualquier holgura.
Color	Ámbar	Ámbar	Transparente	Beige	Beige
Luz máxima (mm)	0,5	0,75	-	No requiere	1
Forma de curado	Anaeróbico con Primer	Con Primer	Luz UV	Mezcla 5:1 (p/p) A y B	Mezclado 1:1
Viscosidad (cP)	18000	67.500	9.750	9000	20.000
Resistencia al corte (Kg/cm²)	190	230	112	61	295
Temperatura de trabajo (C°)	-54 a 120	-54 a 120	-54 a 130	-40 a 80	100
Tiempo de curado (Parcial-Total)	1 min – 24 h	2 min – 24 h	8 seg. con fuente 100 mW/cm2	40min - 24hs	5 min – 24 h
Primer recomendado	LOCTITE 7649 (N) / LOCTITE SF 736	LOCTITE SF 7387	No requiere	No requiere	No requiere
Presentaciones	50 gr Botella 1 L Bidón	250 ml Pomo	50 ml Botella	24 kg Balde (resina) 20 kg Lata (endurecedor)	50 ml Cartucho

Ancho de Junta Buscado [mm]

En el cuadro se informa el ancho en mm de junta que un cordón puede sellar de acuerdo al diámetro del cordón y a la luz máxima del conjunto.

MATERIALES/ ADHESIVOS	LOCTITE® AA 326	LOCTITE® AA 330	LOCTITE® AA 349	LOCTITE® H3000
Acero	•	•	•	•
Aluminio	•	•	•	•
Vidrio	•		•	•
FRP		•		•
Epoxy				
ABS		•		•
PVC				
Policarbonato				
Polipropileno				

APLICADORES RECOMENDADOS



LOCTITE® aplicador manual dual para cartuchos de 50 ml



LOCTITE® adaptador para pistolas de 300 ml 1:10

Adhesión estructural epoxi

La línea de adhesivos epóxicos y uretánicos bicomponentes LOCTITE proporciona adhesión estructural y un rápido curado a temperatura ambiente o a temperaturas elevadas. Recomendados para procesos de producción automatizada y para reemplazar la soldadura o remachado, proporcionando una unión libre de corrosión y de tensiones.

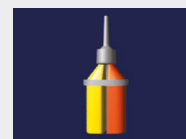
TIPS para Adhesión estructural epoxi

- Para evitar esperar las 24 h de curado, se recomienda calentar la unión a 60°C.
- Mantener la relación de mezcla de los componentes para contar con las propiedades del material.
- Las superficies rugosas otorgan mayor anclaje al adhesivo epoxy.

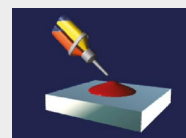


	LOCTITE® EA E-00 CL	LOCTITE® EA E-30 CL	LOCTITE® EA E-120 HP
Características	Epoxy bicomponente de fijación rápida y alta fluidez. Adhiere plásticos, metales, vidrio, hule, madera, y cerámica. Ideal para pegado, rellenado y encapsulado. Resiste solventes. Excelente aislante eléctrico.	Epoxy bicomponente. Posee propiedades aislantes y excelencia óptica estructural, mecánica y eléctrica. Resiste el impacto, los productos químicos y solventes. Adhiere vidrio, fibras ópticas, cerámica, metales, y plásticos rígidos.	Adhesivo epoxy bicomponente de gran resistencia mecánica y eléctrica. Adhiere gran variedad de plásticos, cerámica, aluminio, acero, y otros metales. Resiste choques térmicos, exposiciones a solventes y productos químicos.
Color	Transparente	Gris claro	Ámbar
Viscosidad (cP)	5.000	10.000	30.000
Resistencia al corte (Kg/cm²)	150	214	310
Tiempo de trabajo	3 min	30 min	120 min
Tiempo de curado	24 h	24 h	24 h
Temperatura de trabajo (C°)	170	121	120
Dureza Shore D	80	85	85
Relación de mezcla en volumen	1:1	2:1	2:1
Aprobaciones*	CFIA	CFIA	CFIA
Presentaciones	50 ml Cartucho	50 ml Cartucho	50 ml Cartucho

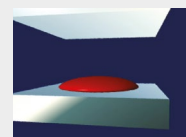
Métodos de Aplicación



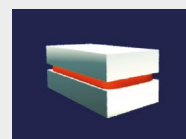
1. El adhesivo es bicomponente.



2. Aplicar el adhesivo sobre una de las superficies, adicionando un pico mixturador a la salida del cartucho.



3. Unir las partes inmediatamente.



4. La polimerización se realiza por la mezcla íntima de ambos materiales que componen el adhesivo.

APLICADORES RECOMENDADOS



LOCTITE® Aplicador manual dual para cartuchos de 50 ml 1:1 y 1:2



LOCTITE® Adaptador para pistolas de 300 ml a dual de 50 ml 1:1 y 1:2

Resistencia química adhesivos epoxies en relación % a su resistencia a temperatura ambiente luego de 72 hs.

	00 CL	30 CL	120 HP
AIRE A 87°C	85	150	100
ACEITE PARA MOTORES A 87°C	95	145	120
GASOLINA SIN PLOMO 22°C	105	110	105
ÁGUA/GLICOL A 87°C	25	140	90
NIEBLA SALINA A 22°C	25	90	45
95% HUMEDAD RELATIVA A 38°C	20	120	80
HUMEDAD CONDENSADA A 87°C	5	95	60
INMERSIÓN EN AGUA A 22°C	35	90	70
ACETONA A 22°C	100	110	100
ALCOHOL ISOPROPÍLICO A 22°C	85	125	110

El cuadro refleja el comportamiento de probetas adheridas con los distintos adhesivos y sometidas a varias condiciones ambientales durante el lapso de 1000 horas para poder anticiparse al resultado en el tiempo. El número que figura en el cuadro como resultado es el % de la resistencia derivada del ensayo luego de 1000 horas en relación al ensayo realizado en probetas iguales pero que no sufrieron dicha condición.



Adhesión estructural poliuretanos y silanos

Los adhesivos estructurales flexibles TEROSON comprenden dos tipos de tecnologías: los poliuretanos, adhesivos con excelente resistencia mecánica a la mayoría de los esfuerzos y una flexibilidad importante; y los Silanos Modificados, tecnología que resuelve algunas debilidades que exhibe la familia de los PU, que desarrollan gran adhesión, resistencia mecánica, flexibilidad y resistencia a efectos ambientales.



TEROSON BOND 180

Adhesivo de parabrisas de alto rendimiento con un tiempo de conducción segura (SDAT) de 3 horas con airbags, cumpliendo con la norma FMVSS 212/208. Se aplica en frío, y ofrece altas características de desempeño y durabilidad. No requiere primer.



TEROSON MS 939

Adhesivo elástico, industrial, muy versátil de rápida formación de piel. Ofrece alta resistencia mecánica y excelente resistencia ambiental. Además, cumple con los requisitos de la prueba de calor húmedo para la industria solar y está fabricado bajo normativa para equipos electrónicos.

Características

Color
Elongación
Formación de piel
Resistencia al corte (Kg/cm²)
Velocidad de curado
Temperatura de trabajo (C°)
Dureza Shore A
Presentaciones

Color	Negro
Elongación	300%
Formación de piel	25 min
Resistencia al corte (Kg/cm²)	25,5
Velocidad de curado	4mm/24h
Temperatura de trabajo (C°)	-40 a 90
Dureza Shore A	> 55
Presentaciones	310 ml Cartucho 600 ml Salchicha

Color	Blanco/Negro
Elongación	250%
Formación de piel	10 min
Resistencia al corte (Kg/cm²)	30
Velocidad de curado	3 m – 24hs
Temperatura de trabajo (C°)	100
Dureza Shore A	55
Presentaciones	290 ml Cartucho

Comparación de tecnologías

PROPIEDAD	MS SILANOS	SILICONAS	POLIURETANOS
ADHESIÓN A UNA VARIEDAD DE SUBSTRATOS SIN USO DE PRIMER	Todos	Todos	Algunos
ELONGACIÓN SUPERIOR AL 200%	Todos	Todos	Algunos
PINTABLE	Todos	Ninguno	Todos
NO CORROSIVO	Todos	Algunos	Todos
SIN ISOCIANATO	Todos	Todos	Ninguno
LIBRE DE SOLVENTE	Todos	Todos	Todos
BAJO OLOR	Todos	Algunos	Algunos
ALTA RESISTENCIA A LA TENSIÓN	Algunos	Algunos	Todos
RESISTENCIA UV	Todos	Todos	Algunos

APLICADORES RECOMENDADOS



LOCTITE® Aplicador Manual
para cartuchos de 300 ml



LOCTITE® Pistola Neumática
para cartuchos de 300 ml

Adhesión instantánea

Los adhesivos instantáneos proporcionan una adhesión superior en una amplia gama de materiales, incluyendo aquellos de gran porosidad. La amplia variedad de la línea satisface todo el inmenso campo de utilización de este tipo de adhesivos con el más alto rendimiento, brindando uniones de gran resistencia.



LOCTITE® 401



LOCTITE® 406



LOCTITE® 411



LOCTITE® 414

Características

Adhesivo de cianoacrilato de curado rápido. Para uniones en sustratos difíciles en materiales metálicos, plásticos o elastómeros, así como materiales porosos o absorbentes tales como la madera, papel, cuero o textil.

Adhesivo de cianoacrilato, de baja viscosidad y específicamente formulado para la unión de sustratos difíciles. Adhiere metales, plásticos, elastómeros y piezas de caucho.

Adhesivo de cianoacrilato de alta viscosidad. Resistente al peeling y al impacto. Adhiere hules, plásticos o metales donde se requiere una baja velocidad de curado. Buena resistencia a vibraciones y golpes.

Adhesivo de cianoacrilato con un comportamiento acrecentado en vinil y otros plásticos. De uso general. Formulado para el pegado de plásticos de vinil a sí mismos o a metales.

Color

Transparente

Transparente

Transparente

Transparente

Tipo químico

Etil

-

-

-

Resistencia al corte (Kg/cm²)

225

250

225

225

Viscosidad (CP)

100

20

5.000

110

Holgura Máxima (mm)

0,15

0,12

0,20

0,15

Temperatura de trabajo (C°)

-54 a 120

-54 a 121

-54 a 100

-54 a 82

Tiempo de curado (Parcial-Total)

5 seg – 24 h

30 seg – 24 h

20 seg – 24 h

20 seg – 24 h

Primer recomendado

LOCTITE SI 770

LOCTITE SI 770

LOCTITE SI 770

LOCTITE SI 770

Aprobaciones*

CFIA /NSF P1

-

-

CFIA - A-A-3097

Presentaciones

20 gr Botella
100 gr Botella

20 gr Botella

20 gr Botella

20 gr Botella

Listado de plásticos y necesidad de activador

NOMBRE	ABREVIATURA	SE RECOMIENDA ACTIVADOR LOCTITE® 770	SE RECOMIENDA LIJADO	PRODUCE CRAQUEOCON LOS INSTANTÁNEOS	PRODUCE CRAQUEOCON LOS ACRÍLICOS
ACETAL	—	SI	SI	TESTEAR	TESTEAR
ACRÍLICO	PMMA	NO	NO	NO	NO
ACRÍLICO ESTIRENO ACRILONITRILO	ASA	NO	SI	TESTEAR	TESTEAR
ACRILONITRILO BUTADIENO ESTIRENO	ABS	NO	NO	NO	TESTEAR
ÉSTER ALILICO	DAP, DAIP	NO	NO	NO	NO
PROPIONATO ACETATO CELULOSICO	CAP	NO	NO	TESTEAR	TESTEAR
EPOXY	—	NO	NO	NO	NO
FLUOROPOLÍMEROS	PTFE, FEP, PFA, ETFE	SI	NO	NO	NO
IONOMERO	—	NO	NO	TESTEAR	TESTEAR
POLÍMERO DE CRISTAL LÍQUIDO	LCP	NO	SI	NO	NO
FENÓLICO	—	NO	NO	NO	NO
POLIAMIDA	—	NO	NO	NO	NO
TEREFTALATO DE POLIBUTILENO	PBT	SI	SI	NO	NO
POLICARBONATO	PC	NO	NO	TESTEAR	TESTEAR
POLIÉSTER	—	NO	NO	NO	NO

Adhesión instantánea

Los adhesivos instantáneos proporcionan una adhesión superior en una amplia gama de materiales, incluyendo aquellos de gran porosidad. La amplia variedad de la línea satisface todo el inmenso campo de utilización de este tipo de adhesivos con el más alto rendimiento, brindando uniones de gran resistencia.



LOCTITE® 416



LOCTITE® 420



LOCTITE® 435



LOCTITE® 454

Características

Adhesivo de cianoacrilato de alta viscosidad. Adhiere metales, plásticos y materiales elastoméricos, superficies rugosas o irregulares, y aplicaciones que requieren alinearse en hasta 15 seg.

Adhesivo de cianoacrilato de fijación rápida. Su baja viscosidad lo hace ideal para penetrar en componentes pre-ensamblados. Alta resistencia en el pegado de metales, plásticos o materiales elastoméricos.

Adhesivo reforzado con caucho. Resistente al peeling y al impacto. Flexibilidad mejorada. Unión rápida en metales, plásticos y elastómeros, materiales porosos y absorbentes.

Adhesivo de cianoacrilato en gel, de curado rápido. Adhiere rápidamente materiales metálicos, plásticos o elastómeros, y materiales porosos o absorbentes.

Color

Transparente

Transparente

Transparente

Transparente

Resistencia al corte (Kg/cm²)

225

200

192

228

Viscosidad (CP)

1500

2

200

Gel

Holgura Máxima (mm)

0,20

0,05

0,05

0,25

Temperatura de trabajo (C°)

-54 a 82

-54 a 82

-54 a 100

-54 a 120

Tiempo de curado (Parcial-Total)

20 seg – 24 h

20 seg – 24 h

30 seg – 24 h

30 seg – 24 h

Primer recomendado

LOCTITE SI 770

-

LOCTITE SI 770

LOCTITE SI 770

Aprobaciones*

CFIA / Mil-A-46050C / A-A-3097

Mil-A-46050C / A-A-3097

ISO 10993

ABS/CFIA/NSF P1

Presentaciones

20 gr Botella
100 gr Botella

28,4 gr Botella

20 gr Botella

20 gr Pomo

Listado de plásticos y necesidad de activador

NOMBRE	ABREVIATURA	SE RECOMIENDA ACTIVADOR LOCTITE® 770	SE RECOMIENDA LIJADO	PRODUCE CRAQUEO CON LOS INSTANTÁNEOS	PRODUCE CRAQUEO CON LOS ACRÍLICOS
POLIETERETERCETONA	PEEK	NO	SI	NO	NO
POLIETERIMIDA	PEI	NO	SI	NO	NO
POLIETERSULFONA	PES	NO	NO	TESTEAR	TESTEAR
POLIETILENO	PE, LDPE, HDPE	SI	NO	NO	NO
POLIETILENO TEREFALATO	PET	NO	NO	NO	NO
POLIMIDA	PI	NO	NO	NO	NO
POLIMETILPENTENO	PMP	SI	SI ¹	NO	NO
ÓXIDO DE POLIFENILENO	PPO	NO	NO	TESTEAR	TESTEAR
SULFURO DE POLIFENILENO	PPS	SI	SI	NO	NO
POLIPROPILENO	PP	SI	SI ¹	NO	NO
POLIESTIRENO	PS	SI	SI	NO	TESTEAR
POLIURETANO	PU	SI	SI	TESTEAR	TESTEAR
CLORURO DE POLIVINILO	PVC	NO	NO	TESTEAR	TESTEAR
ESTIRENO ACRILONITRILO	SAN	NO	NO	NO	TESTEAR
ÉSTER DE VINILO	—	NO	NO	NO	NO

TIPS para Adhesión instantánea

- Los adhesivos instantáneos deben conservarse en el envase cerrado en lugar refrigerado entre 5 y 8°C.
- El pico de los envases es apto para colocar cualquiera de las agujas para lograr un mejor control del flujo de adhesivo.



LOCTITE® 380

Adhesivo de cianoacrilato, mono-componente, de viscosidad media y curado rápido. Reforzado con caucho, lo que brinda mayor flexibilidad, mayor resistencia al peeling y al impacto. Adhiere una amplia variedad de metales, plásticos y gomas.



LOCTITE® 495

Adhesivo de cianoacrilato mono-componente de baja viscosidad. Uso general. Alta velocidad de adhesión. Cura a temperatura ambiente. Adhiere todo tipo de hules, plásticos y metales.



LOCTITE® 496

Adhesivo de cianoacrilato, mono-componente, de viscosidad media y curado rápido. Específicamente formulado para la unión de metales.



LOCTITE® Super Bonder

Adhesivo instantáneo multiuso. Ideal para superficies no porosas como el aluminio o porosas como la madera.

Negro	Transparente	Transparente	Transparente
264	150	257	153
450	40	125	50 (3 g) / 85 (5 g)
0,05	0,12	0,05	0,05
-54 a 107	-54 a 121	-54 a 82	-54 a 82
90 seg – 24 h	5 seg – 24 h	30 seg – 24 h	30 seg – 24 h
LOCTITE SI 770	LOCTITE SI 770	LOCTITE SI 770	LOCTITE SI 770
NSF/ANSI 61	A-A-3097	A-A-3097	-
28,4 gr Botella	20 gr Botella 100 gr Botella	20 gr Botella	20 gr Pomo

APLICADORES RECOMENDADOS



LOCTITE® Sistema Digital de Dosificación por Jeringa

Cuenta con lectura digital de presión (alarma de desviación de la presión en la línea) y regulación digital del tiempo.



Válvula de acondicionamiento manual

Para adhesivos de baja a media viscosidad. Accionando el gatillo se libera presión la cual estrangula una manguera de silicona, permitiendo el mayor o menor paso de adhesivo a través de ella.



Válvula para adhesivos de baja a media viscosidad

Válvula de accionamiento neumático para adhesivos de baja a media viscosidad, normalmente cerrada, solo necesita señal de aire para abrir el paso de adhesivo.

Activadores y aceleradores

Los activadores son productos formulados para permitir una mejor adhesión en materiales de difícil unión. Actúan sobre las piezas a unir favoreciendo el curado del adhesivo y reduciendo los tiempos. De esta manera posibilitan aplicaciones ágiles y seguras sobre casi cualquier sustrato.



LOCTITE® SF 7387



LOCTITE® SI 770



LOCTITE® SF 7649

Características

Activador base solvente diseñado para usarse con los adhesivos conductores térmicos Output. Inicia la polimerización de los adhesivos estructurales LOCTITE AA 330.

Primer para preparar poliolefinas y superficies de baja energía para la unión con adhesivos de cianoacrilato. Recomendado para superficies de polipropileno, polietileno, PTFE y goma termoplástica difíciles de adherir. Secado rápido.

Activador de superficies, en base a solvente, sin CFC. Diseñado para acelerar la velocidad de curado de los adhesivos y selladores anaeróbicos. Altamente inflamable.

Color

Ámbar

Incoloro

Verde

Para adhesivos de tipo químico

Acrílicos

Cianoacrilatos

Anaeróbicos y Acrílicos

Solvente

N-Heptano e Isopropanol

N-Heptano

Acetona

Tiempo de secado

1 - 5 min

30 seg

1 min

Tiempo de actuación

2 h

8 h

30 días

Modo de uso

Limpiar las superficies contaminadas antes de la activación. Aplicar por gotas en una de las superficies a unirse. Aplicar el adhesivo en la superficie que no se activó.

Pulverizar o aplicar con brocha, o inmersión. Evitar la aplicación excesiva y el uso sobre llamas directas u otras fuentes de ignición. Utilizar en zonas bien ventiladas.

Limpiar las superficies contaminadas antes de la activación. Aplicar el activador sobre ambas superficies a adherir y dejar evaporar. Ensamblar las piezas antes de 1 mes. Las superficies porosas podrían necesitar dos tratamientos de activador.

Aprobaciones*

-

-

NSF /ANSI 61 /
MIL-S- 22473E / ASTM D-5363

Presentaciones

52 ml Botella

52 ml Botella

128 gr Aerosol

Uso del activador LOCTITE® SF 770 en plásticos

La resistencia de los adhesivos instantáneos en los plásticos varía según el tipo de plástico a unir. Ciertos tipos de polímeros muestran una muy baja resistencia de la unión, por lo que es recomendable utilizar el primer LOCTITE® 770 para elevarla. Se debe tener en cuenta que, en aquellos plásticos que tienen buena resistencia sin la utilización del primer, la resistencia cae con empleo de éstos. Al respecto, en la sección Adhesivos Instantáneos de este catálogo podrá encontrar una tabla con las referencias sobre qué plásticos elevan la resistencia de la unión con la utilización de Primer.

El siguiente cuadro muestra los resultados de ensayos sobre probetas de distintos materiales testeados al corte utilizando solo el adhesivo LOCTITE® 401 y utilizando el mismo adhesivo pero aplicándole el LOCTITE® Primer 770.

POLÍMERO	SIGLA	NOMBRE COMERCIAL	ESFUERZO AL CORTE	
			LOCTITE® 401	LOCTITE® SF 770 + LOCTITE® 401
ACETAL	—	DELIN - CELCOM	200	1700
ACRÍLICO	PMMA	PLEXIGLAS - DIAKON	3950	250
ACRILONITRILLO BUTADIENO ESTIRENO	ABS	—	3500	3350
EPOXY	—	—	3350	250
FLUOROPOLÍMEROS	PTFE, FEP, PFA, ETFE	TEFLÓN	350	1050
PHENOLICO	—	—	600	150
POLIAMIDA	—	NYLON	4500	1600
POLICARBONATO	PC	—	3850	2000
POLIESTER	—	—	1350	350
POLIETILENO	LDPE, HDPE	—	150	500
TEREFTALATO DE POLIETILENO	PET	—	3200	1800
ÓXIDO DE POLYFENILE	PPO	NORYL	2500	1750
POLIPROPILENO	PP	—	50	1950
POLIURETANO	PU	—	350	1400
POLIVINILO CLORADO	PVC	—	3650	2850

TIPS para Activadores y aceleradores

- LOCTITE SI 770 mejora la adhesión en los plásticos en los que se recomienda su uso (polipropileno, polietileno, PTFE, etc), pudiendo disminuir la resistencia de la unión en otros plásticos.
- LOCTITE 7649 y 7471 pueden utilizarse con todos los adhesivos anaeróbicos



LOCTITE® SF 7471

Activador de superficies, en base a disolvente, sin CFC. Diseñado para acelerar la velocidad de curado de los adhesivos y selladores anaeróbicos. Altamente inflamable.

Ámbar

Anaeróbicos

Acetona e Isopropanol

1 min

7 días

Limpiar las superficies contaminadas antes de la activación. Aplicar el activador sobre ambas superficies a adherir y dejar evaporar. Ensamblar las piezas antes de los 7 días. Las superficies porosas podrían necesitar dos tratamientos de activador.

MIL 5 22473E / ASTM D 5363

128 gr Aerosol



LOCTITE® SF 736

Activador para adhesivos y selladores anaeróbicos estructurales. Especialmente recomendado para aplicaciones con materiales pasivos o superficies inertes y con grandes holguras.

Ámbar

Anaeróbicos y Acrílicos

Isopropanol

1 min

30 min

Limpiar las superficies contaminadas antes de la activación. Aplicar el activador sobre ambas superficies a adherir y dejar evaporar. Ensamblar las piezas en los próximos 30 min.

-

170 gr Aerosol

LOCTITE® SF 7649 Primer N y LOCTITE® SF 7471 Primer T

Se utiliza previamente a la aplicación de adhesivos anaeróbicos para:

- Activar superficies inactivas
- Acelerar los tiempos de curado para un rápido retorno del equipo a servicio
- Acelerar el curado en grandes holguras y roscas
- Acelerar sustancialmente el tiempo de curado en partes frías
- Agente limpiador

El Primer es opcional en:

- Superficies activas como: latón, cobre, bronce, hierro, acero suave (dulce) y níquel.

El Primer es necesario en:

- Superficies inactivas como: aluminio, acero inoxidable, magnesio, zinc, recubrimientos electroquímicos, cadmio, titanio y otros.

LOCTITE® SF 770

Se utiliza para:

- Aumentar la resistencia de los adhesivos instantáneos en plásticos con poca adherencia.

El Primer es necesario en:

- Acetal, fluoropolímeros, tereftalato de polibutileno, polietileno, polimetilpenteno, polipropileno, poliestireno, poliuretano.

APLICADOR RECOMENDADO



LOCTITE® Válvula Spray

Válvula rociadora automática para aceleradores, primers y activadores de baja viscosidad.

Tip de aplicación

Utilice Primer 7471 / 7649 cuando ambas superficies son consideradas inactivas. En la mayoría de los casos es necesario aplicar Primer en una de las superficies, salvo que las luces sean excesivas.

METALES ACTIVOS

Hierro, Bronce, Acero, Cobre, Manganeseo, Latón, Metal Monel.

METALES INACTIVOS

Piezas plateadas, Zinc, Magnetita de acero, Aluminio anodizado, Aluminio Puro, Titanio, Cadmio, Plata, Magnesio, Acero inoxidable, Oro, Acero galvanizado, Óxido negro natural o químico, Plástico

Compuestos de reconstrucción

Los epóxicos para relleno y uso general LOCTITE, reparan, reconstruyen y restauran partes dañadas permitiendo regresar rápidamente el equipo a servicio. Los epóxicos curados pueden ser perforados, roscados y maquinados como el metal original sin contraerse. Disponibles en un amplia gama para aplicaciones específicas, y pueden unirse a metal, cerámica, madera, vidrio y algunos plásticos.



	LOCTITE® EA 3463 Metal Magic	LOCTITE® EA 3478 Superior Metal	LOCTITE® PC 7222 Wear Resistant Putty	LOCTITE® Pipe Repair Kit
Características	Masilla epoxy para parchar tuberías, rellenar moldes, y pegar piezas rotas. Es un compuesto reparador de acero para reparaciones tenaces en mantenimiento. Cura rápidamente dando un acabado similar al metal.	Epoxy bicomponente con carga de ferro-silicio. Ideal para reparar superficies desgastadas. Alta resistencia a la compresión, la corrosión y al ataque químico. Recomendado para utilizar en todos los metales.	Masilla con fibras de cerámica que le proporcionan una excelente resistencia al desgaste y a la abrasión. Para superficies expuestas al desgaste, la erosión y la cavitación.	Kit para reparaciones temporales de metal, plástico y tuberías compuestas. Para reparaciones en campo en pocos minutos sin uso de herramientas o personal especializado. Contiene un Metal Magic™ y una cinta de fibra de vidrio impregnada de uretano.
Color	Gris oscuro	Gris oscuro	Gris	Amarillo neón
Superficie que recubre a 6 mm de espesor	45 cm ²	450 g - 232 cm ²	1360 g – 1035 cm ²	NA
Temperatura máx. de trabajo (C°)	121	120	105	120
Resistencia a la compresión (Kg/cm ²)	843	1266	729	NA
Resistencia a la tracción (Kg/cm ²)	175,76	387	214	422
Dureza Shore D	>70	90	85	84
Tiempo de trabajo	3 - 5 min	20 min	30 min	4 min
Curado funcional	10 min	6 h	6 h	1hs
Relación de mezcla en volumen (R:H)	-	4:1	2:1	-
Relación de mezcla en peso (R:H)	-	7,25:1	2:1	NA
Aprobaciones*	NSF / ANSI 61	-	ABS	-
Presentaciones	113.6 gr Barra	454 gr Botella	1,360 Kg Lata	2" x 6' Kit Barra/cinta 4" x 12' Kit Barra/cinta

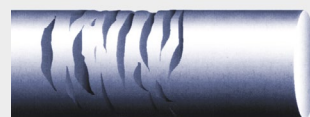
Reparación de Ejes o Vástagos

Los compuestos epóxicos LOCTITE® pueden usarse frecuentemente para reparar ejes dañados ó desgastados. Sin embargo, en algunos casos cuando la reparación no puede ser duradera a largo plazo no se debe efectuar. No se recomienda hacer las siguientes reparaciones de ejes:

- Cualquier reparación efectuada en un área que esté sujeta a calor por fricción, tal como un eje gastado por un empaque (junta) metálico.
- El área desgastada bajo un buje, rodamiento (rolinera), ó sello mecánico que sobrepase su ancho.
- Los ejes menores a ½" (13 mm).

El eje

Siendo que el área a repasarse se debe torneear, los procedimientos normales de preparación de superficies no se utilizarán.



TIPS para Compuestos de reconstrucción

- La debida preparación de la superficie es vital para el resultado de la aplicación.
- El curado de los adhesivos se puede acelerar utilizando calor o llevando la pieza reparada a 60°C.



LOCTITE® PC 7393 Rapid Rubber Repair

Fácil de usar, rápido Curado, a prueba de agua, altamente flexible, excelente resistencia al despegamiento, excelente adherencia, excelente resistencia al desgarro, resistencia a la tensión, no se fractura con el estrés

Marrón
400 ml - 568 cm ² 1 K - 1420 cm ²
120
NA
-
86 (A)
1 min
2hs
1:1
1:1
-
400 ml Cartucho



LOCTITE® PC 7350 Belt Repair

Compuesto de reparación de caucho premium que ofrece curado rápido y auto nivelación, lo que lo convierte en una excelente opción para reparaciones in situ. Especialmente desarrollado para cintas transportadoras y otras piezas de caucho.

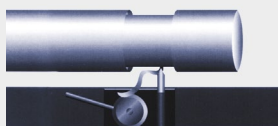
Negro
400 ml - 568 cm ² 1 K - 1420 cm ²
80
NA
112
87 (A)
7 min
2 h
1:1
1:1
-
400 ml Cartucho

Tornear el área desgastada según las siguientes referencias.

DIÁMETRO DEL EJE	REBANADO DE:
½" a 1" (13 a 25 mm)	1/16" (1,5 mm)
1" a 3" (25 a 35 mm)	1/8" (3 mm)

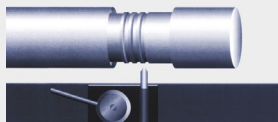
Reparación de Ejes o Vástagos

1. Con un torno haga el desbaste (rebanado) a la profundidad requerida. Si el eje está desgastado hasta la profundidad dada, proceda al siguiente paso. Haga ranuras achaflanadas (cortes de milano, ó en forma de cola de pato) en el área desgastada para fijar la aplicación en su lugar y usarlas de guía cuando haga la reparación, tal como se observa en la ilustración.



Las ranuras achaflanadas (cortes de milano ó en forma de cola de pato) ofrecen un cierre mecánico al epóxico.

2. Termine haciendo muescas para crear una superficie abrupta, parecida a los surcos de un disco. Mientras más grande sea el diámetro del eje, más profundos deben ser los surcos. Desengrase la pieza por completo.



Cree un perfil tosco para mejorar la adhesión.

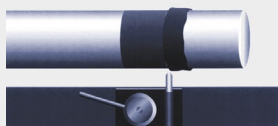
3. Aplique una capa muy delgada del epóxico recomendado para la reparación y presione hasta el fondo de los surcos. Haga girar el eje a una velocidad muy lenta y continúe aplicando más material con una espátula ó herramienta plana para masilla que sea flexible.



Rellene el área en reparación con el epóxico.

Permita que el producto fragüe durante el tiempo que requiera a 20° C ó más. De ser necesario, aplique calor seco sobre el área para acelerar el fraguado.

4. Maquine (tornee) la reparación hasta la dimensión requerida siguiendo las recomendaciones de abajo.



Tornear el epóxico a la dimensión original del eje.

Velocidad del torno: 150 p/m 46 m/min

Velocidad de avance: Desbastado 0,025 pulg/rev 0,64 mm/rev
Acabado 0,010 pulg/rev 0,25 mm/rev

Inclinación superior: 3°
Espacio lateral: 3°
Espacio frontal: 3°

Observaciones: Corte en seco, utilice un buril de carburo ó de acero para alta velocidad. De requerir pulido, sólo emplee papel de lija húmedo grado 400 ó 600.



De ser necesario, pula la reparación con papel de lija.

LOCTITE® PC 7350 Belt Repair

Instrucciones de uso

1. La preparación de la superficie es la clave para el éxito en la reparación. Dar rugosidad a la superficie –es recomendado utilizar un taladro eléctrico con molienda, lima o escofina– (utilizar un molino y no una lija, ya que la lija derrite la superficie) Para una máxima adherencia, limpie la superficie con acetona. **2.** Instale el cartucho en la pistola aplicadora. **3.** Presione el gatillo para que el uretano bicomponente se mezcle correctamente a medida que se dispensa. **4.** Trabaje con rapidez para evitar que el material comience a curar dentro de la pistola. **5.** Trabaje el uretano en el sustrato para obtener el máximo contacto y adherencia de la superficie. **6.** No es necesario utilizar todo el uretano que está en el cartucho en una sola aplicación. Mantener el mezclador estático en el cartucho luego de finalizar la aplicación, ya que este funciona como sello y deberá ser reemplazado en la aplicación siguiente.

- Curado rápido – el equipo reparado puede ser puesto en servicio nuevamente en menos de 2 h.
- Gran resistencia a la tracción y al peeling.
- Excelente adhesión
- Envase innovador que facilita la aplicación y elimina residuos.
- Flexible – Elongación 360%
- Más resistente
- Impermeable – excelente resistencia a la intemperie

Aplicaciones típicas

- Cintas transportadoras
- Reparación o reconstrucción de revestimientos de goma en bombas, molinos, tolvas, rampas, etc.
- Reparación de moldes, ventanas y revestimientos de uretano.
- Adhesiones a metal, mampostería y goma flexibles, resistentes e impermeables.

COLOR	Negro
TEMP. MÁXIMA DE TRABAJO	80° C
% DE ELONGACIÓN	250
DUREZA SHORE A	95
CURADO FUNCIONAL	2 hs
TIEMPO DE TRABAJO	5 min

Compuestos antidesgaste

Los recubrimientos antidesgaste LOCTITE ofrecen soluciones de mantenimiento a los problemas causados por el desgaste, la abrasión, los ataques químicos, la cavitación y la erosión. Están diseñados para proteger y prolongar la vida útil de máquinas y equipos de planta. Su principal ventaja es su capacidad para renovar superficies y proteger la integridad estructural del sustrato original.



	LOCTITE® PC 7319 Chemical Resistant Coating	LOCTITE® PC 7227 Nordbak Brushable	LOCTITE® PC 7226 Nordbak Pneu Wear	LOCTITE® PC 7218 Wearing Compound
Características	Pintura protectora diseñada para proteger el equipo contra la corrosión extrema causada por la exposición a sustancias químicas. Forma un revestimiento brillante, de baja fricción que protege contra la turbulencia y la cavitación.	Sistema epóxico reforzado con cerámica ultra suave el cual proporciona un recubrimiento de alto brillo y baja fricción para proteger contra la turbulencia, abrasión y cavitación bajo condiciones típicas de servicio.	Epóxico antidesgaste. Pequeñas esferas de cerámica que protegen contra la abrasión de partículas. Prolonga la vida del equipo, renueva rápidamente superficies desgastadas y reduce el tiempo de inactividad. Fácil de mezclar y usar.	Recubrimiento epoxi bicomponente con relleno cerámico para piezas de metal, aplicable a espátula. Ideal para protección de las superficies frente a la abrasión o erosión de partículas grandes y/o para la reconstrucción de piezas desgastadas
Color	Gris claro	Gris oscuro	Gris	Gris
Superficie que recubre	5450 g – 6,8 m ² (a 0,5 mm espesor)	908 g – 1 m ² (a 0,5 mm espesor)	1360 g – 990 cm ²	1000g- 0,1 m ² (6mm de espesor)
Temperatura máx. de trabajo (C°)	120	93	150	121
Resistencia a la compresión (Kg/cm ²)	692	879	1048	1125
Dureza Shore D	85	85	85	90
Tiempo de trabajo	28-40 min	30 min	30 min	87 min
Curado funcional	24 h	24 h	6 h	7 h
Relación de mezcla en volumen (R:H)	3,4:1	2,75:1	4:1	2:1
Relación de mezcla en peso (R:H)	2,3:1	4,8:1	4:1	2:1
Aprobaciones*	-	NSF	ABS	NEHC / NAVSEA
Presentaciones	5.450 kg Lata	908 gr Lata 2.450 kg Lata	1.360 kg Lata (LOCTITE PC 7226) 11.350 kg Lata (LOCTITE PC 7317)	11.350 kg Lata

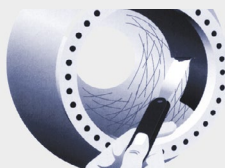
Reparación de Bombas

Los cuerpos, impulsores y volutas (difusores) se desgastan debido a la corrosión, erosión, cavitación y daños mecánicos. Todas estas formas de daño pueden repararse efectiva y económicamente con los compuestos epóxicos LOCTITE®. Las dos áreas principales sometidas a mayor desgaste son las volutas (difusores) y los impulsores.

1. Para preparar la superficie, retire todo el óxido, pintura vieja y otros escombros del área en reparación. Para obtener mejores resultados, arene las áreas grandes o utilice una pistola de agujas o un esmeril. Prepare el área con una superficie por lo menos ½" (12 mm) mayor que el área de reparación en todos sus lados.

Reparación de volutas (difusores)

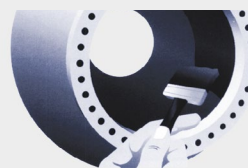
2. Rellene las cavidades y áreas desgastadas del interior del cuerpo, aplicando una capa pareja de epóxico. Para evitar las burbujas de aire, emplee un aplicador delgado de plástico o metal, con la forma adecuada, para esparcir una capa delgada del producto en todas las caras de las cavidades.



La pasta epóxica se emplea para reconstruir las áreas desgastadas en la voluta.

3. Para rellenar cavidades, coloque y oprima epóxico sobre el área en reparación. Moje la espátula en alcohol y úsela para alisar y darle el contorno original al área en reparación. Como alternativa, el epóxico, se puede emplear para hacer que el área reparada sea ligeramente mayor al contorno requerido. Después de fraguar el epóxico, se puede lijar hasta su contorno original usando una combinación de esmeril y accesorios de lijado.

4. Recubra el área completa de la voluta con Brushable Ceramic para aumentar la eficiencia de la bomba.



Al aplicar Brushable Ceramic por toda la superficie de la reparación con epóxico se obtiene un acabado de baja fricción que aumenta la vida útil y eficiencia de la bomba.



LOCTITE® PC 7317 Nordbak Pneu Wear

Resiste la abrasión a partículas finas, prolonga la vida del equipo, fácil de mezclar y usar, renueva rápidamente las superficies desgastadas, y reduce los tiempos muertos, no escurre, proporciona resistencia a la abrasión en superficies verticales o superiores

Gris

11000 gr - 0,8 m2
(0,63 cm de espesor)

150

1048

85

30 min

6h

4 : 1

4 : 1

ABS

11,350 kg lata
(LOCTITE PC 7317)

TIPS para Compuestos de antidesgaste

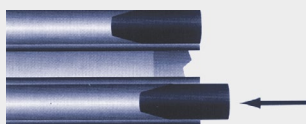
- El uso de LOCTITE PC 7227 Brushable Ceramic sobre el LOCTITE PC 7226 Pneu Wear asegura una correcta unión entre las esferas prolongando aún más la vida útil.
- No dejar pasar mucho tiempo entre el arenado o granallado y la aplicación de los compuestos, para evitar la oxidación de la superficie.

Reparación de Intercambiadores de Calor y Condensadores

Los tubos de un intercambiador de calor están sometidos a grave corrosión galvánica puesto que éstos y la plancha no son del mismo metal. El proceso de corrosión se acelera por la presencia de humedad y calor, lo que hace que la plancha de metal se corra y falle eventualmente.

Los tubos de un intercambiador de calor están sometidos a grave corrosión galvánica puesto que éstos y la plancha no son del mismo metal. El proceso de corrosión se acelera por la presencia de humedad y calor, lo que hace que la plancha de metal se corra y falle eventualmente.

1. Instale tapones. Inserte tapones de goma en los extremos de los tubos. Los tapones no deben sobresalir más de 3 mm.



Instale los tapones al extremo del tubo, cuando este sobresalga de la plancha.

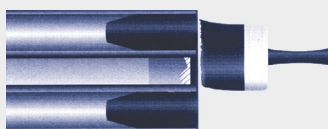
Si el tubo no está a ras de la plancha debido al desgaste ó a su diseño, instale el tapón para que quede a ras del extremo de éste.

2. Preparación de la superficie. Una vez que los tapones estén en su lugar, arene toda la plancha. Después, limpie los escombros con aire limpio a presión. Desengrase por completo con acetona. Recuerde preparar las planchas de los extremos y las divisorias tal como lo hizo con la plancha de los tubos.



Arene la plancha de tubos después de instalar los tapones.

3. Aplique LOCTITE® Brushable Ceramic en dos capas. Después de la primera capa, espere de 1 a 3 horas para aplicar la segunda. El sistema de 2 capas ayuda a llenar cualquier cavidad que se haya pasado por alto en la primera capa.



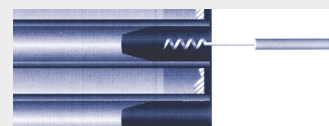
Aplique una capa de brushable Ceramic.

4. Para compensar las depresiones que estén a una distancia mayor a 3 mm de la plancha de tubos, aplique el compuesto Wear Resistant Putty y trabájelo con la espátula al espesor deseado. Alise el espesor de la plancha de tubos para que quede a ras de los propios tubos. Finalmente aplique otra capa de Brushable Ceramic.



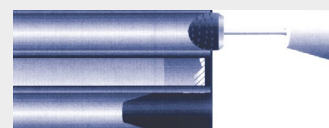
Reconstruya la superficie dañada con el compuesto Wear Resistant Putty.

5. Espere por lo menos 18 horas después de aplicar el recubrimiento antes de sacar los tapones. Luego, con un extractor de empaques ó unas pinzas grandes, saque todos los tapones.



Saque los tapones con un extractor de empaque.

6. Para dar un acabado limpio a los tubos, permitiendo un buen flujo de líquido, pula la abertura de los tubos para retirar el epóxico. Utilice un esmeril cónico para obtener mejor resultado.

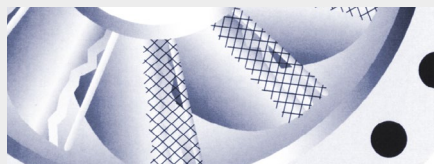


Pula los extremos de los tubos lijándolos.

Reconstrucción de los Impulsores

1. Prepare la superficie igual que en el paso 1 de arriba. Para ayudar a que el epóxico entre en las cavidades, caliente el impulsor a 120° - 140° F (50°-60° C) antes de aplicar el producto.

2. Si las aspas están gravemente erosionadas, coloque una malla de metal con soldadura de puntos desde el borde, para reconstruir la superficie de metal existente.



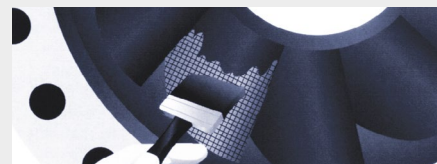
La malla de metal colocada sobre las aspas dañadas reconstruye y refuerza el área de reparación.

3. Aplique el epóxico sobre la malla de metal, forzándolo a través de ella, evitando la formación de burbujas de aire. Alise el acabado con un aplicador delgado de plástico ó metal.



Recubra la malla de metal con epóxico y alise el acabado.

4. Para terminar la reparación, aplique con una pincel una capa de 0,5 mm de Brushable Ceramic en toda el área del impulsor, relleno de las zonas porosas de la fundición. Una vez que haya secado la primera mano, aplique una segunda capa de Brushable Ceramic.



Dos capas de Brushable Ceramic sellan el metal y ofrecen una superficie de baja fricción.

Lubricantes y antiengrane

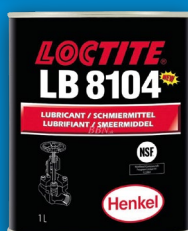
Los compuestos antiengrane protegen las partes metálicas acopladas contra fricción, raspaduras y corrosión. El antiengrane también reduce el torque de ajuste para facilitar el ensamble y desmontaje de conexiones roscadas.



LOCTITE® LB 771 Nickel



LOCTITE® LB 8014 Food Grade



LOCTITE® LB 8104



LOCTITE® LB 8219 EP Grease



LOCTITE® LB 8608 Super Lub

Características

Lubricante de alta temperatura. Resiste y reduce el desgaste por rozamiento, la corrosión, y el engrane. Contiene metales tenaces, aceites y grafito. Libre de cobre. Recomendado para acero inoxidable.

Grasa lubricante excepcionalmente fina. Libre de metales. Protege las piezas metálicas contra la corrosión y el engrane. Resistente al agua. Puede ser usada en todas las zonas de lubricación con grasa dentro y alrededor del equipo.

Grasa transparente en base de silicona espesada con gel de sílice. Resiste temperaturas de hasta +200 °C, lubrica la mayoría de plásticos y elastómeros.

Grasa multipropósito formulada para aplicaciones con presiones extremas. Lubrica los engranajes, los cojinetes y las bridas. Mantiene la viscosidad a bajas temperaturas. No endurece luego de enfriarse.

Lubricante multipropósito. Penetra y remueve la grasa, polvo, depósitos de carbón y la corrosión. Recomendado para liberar piezas agripadas por oxidación, lubricar y proteger contra moho en tuercas, tornillos, herramientas, entre otros.

Color

Plata

Blanco

Transparente

Ámbar

Marrón

Resistencia a temperatura °C

1315

400

200

232

Delete

Penetración, ISO 2137, 1/10 mm

ND

340

220

300

ND

Aprobaciones*

-

NSF H1 / CFIA

NSF H1

-

-

Presentaciones

454 gr Botella

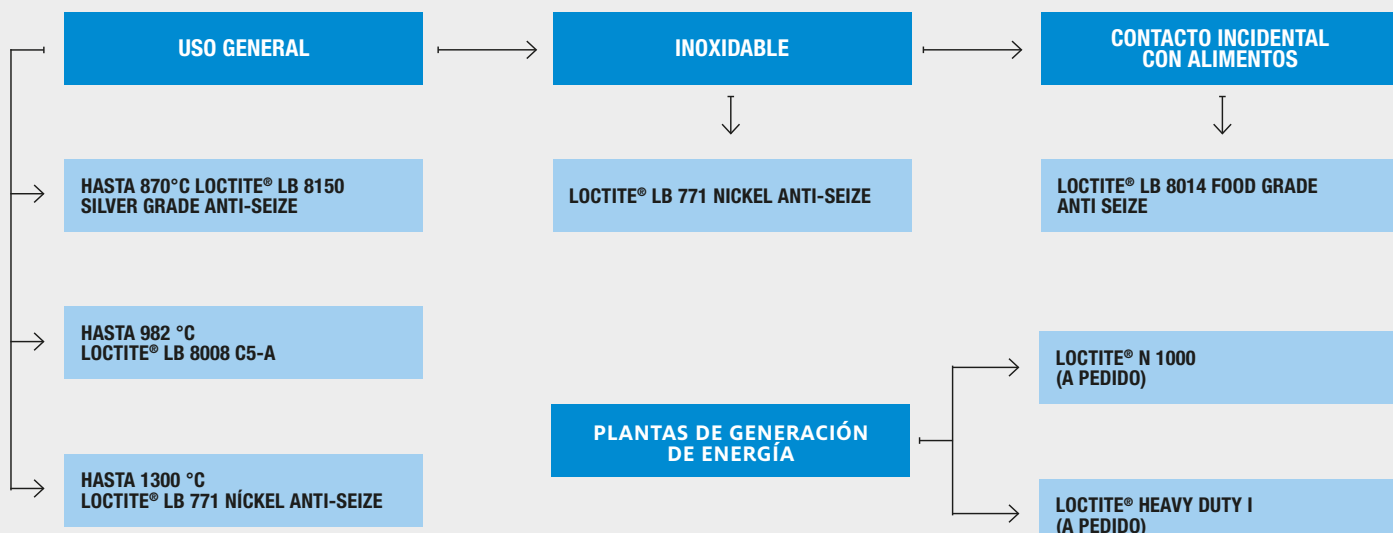
227,2 gr Botella

1 L Lata

411,8 gr Cartucho

300 ml Aerosol

¿Qué tipo de protección Anti-Seize se necesita?



TIPS para Lubricantes y antiengrane

- Las grasas antiengrane reducen el factor k de roce de las roscas.
- Las grasas antiengrane reducen costos y tiempos muertos durante el desmontaje.



LOCTITE® LB 8108 Viper Lube

Grasa sintética de alto desempeño Grado 2 NLGI que no ataca plásticos. Excelente lubricante para procesos en los que se necesita un amplio rango de temperaturas de operación y condiciones ambientales extremas.



LOCTITE® LB 8421 Chain Lubricant

Lubricante que protege y prolonga la vida de engranajes, cadenas y cables de acero. Repele la suciedad, arena y polvo evitando ser expulsado por fuerza centrífuga. Limpia, lubrica y protege todos los tipos de cadenas del rodillo.



LOCTITE® LB 8008 C5-A

Grasa antiengrane a base de cobre y grafito. Protege contra la corrosión y abrasión por las altas temperaturas. Puede utilizarse en cobre, bronce, hierro colado, acero, aleaciones, acero inoxidable, plásticos y materiales no metálicos. Conductor eléctrico.



LOCTITE® LB 8150 SV Silver Grade

Pasta de montaje antiengrane de color plata, en base de aluminio reforzada con grafito y aditivos de extrema presión. Permanece inerte y no se evapora ni endurece al estar sometida a temperaturas extremas.



LOCTITE® LB 8151

Lubricante antiengrane diseñado para evitar el gripaje y la corrosión de los montajes sometidos a altas temperaturas, como de tornillos de tubos de escape, zapatas de freno y levas, tornillos y tuercas de ruedas y otros montajes estándar.

Transparente	Amarillo pálido	Cobre	Gris	Gris
204	-	982	900	900
290	ND	350	350	350
-	-	-	-	-
287 gr Aerosol	340 gr Aerosol	454 gr Botella	454 gr Botella	368 gr Aerosol

Cuadro de aplicación de lubricante

PRODUCTO	RESISTENCIA A LA TEMPERATURA	EQUIPOS QUE MANEJAN ALIMENTOS	PIEZAS CON AJUSTE DESLIZANTE	ALTA TEMPERATURA	CONDUCTOR ELÉCTRICO	EQUIPOS ELÉCTRICOS	ENGRANAJES, COJINETES, CABLES Y TRANSPORTADORES	PARA COJINETES DE ALTA VELOCIDAD	PARA VELOCIDADES BAJAS Y ALTAS CARGAS	EQUIPOS CONDUCTOS POR CADENAS
LOCTITE® LB 8108 VIPER LUBE	204 °C ¹ 260 °C ²		•	•	•	•	•	•	•	•
LOCTITE® LB 8421 CHAIN LUBRICANT	121 °C						•			•
LOCTITE® LB 8219 EP GREASE	232 °C			•				•	•	
LOCTITE® LB 8014 FOOD GRADE	232 °C	•		•				•		

• Opción recomendada | • Opción posible | 1— Continuo | 2— Intermitente

Cuadro de aplicación antiengrane

PRODUCTO	MÁXIMAS PROPIEDADES ANTIENGRANE	RESISTENCIA A TEMPERATURAS ALTAS EXTREMAS (DE 1000 °C A 1300 °C)	RESISTENCIA QUÍMICA EXTREMA	CONDUCTORES DE ELECTRICIDAD	ALUMINIO Y METALES BLANDOS	ACERO INOXIDABLE	METAL-FREE FORMULATION	COPPER-FREE FORMULATION
LOCTITE® LB 8008 C5-A	•			•	•	•		
LOCTITE® LB 8150 SILVER GRADE	•			•	•	•		
LOCTITE® LB 771 NICKEL ANTI-SEIZE	•	•	•	•	•	•		•
LOCTITE® LB 8014 FOOD GRADE ANTI-SEIZE	•				•	•	•	•

• Opción posible | • Opción preferida | • Opción aceptable

Respaldo de corazas y recubrimiento

Para las condiciones de trabajo más exigentes, LOCTITE ofrece soluciones de alta resistencia para protección contra la corrosión y contra el desgaste por impacto.



LOCTITE® PC 9020 Baking Compound

Características

Compuesto antidesgaste de bajo olor y gran resistencia a impactos y compresión. Su tecnología de cambio de color garantiza una correcta mezcla de producto.

Color

Azul

Superficie que recubre

13900 cm³- 19 litros

Temperatura máx. de trabajo (C°)

105

Resistencia a la compresión (Kg/cm²)

1340

Dureza Shore D

90

Tiempo de trabajo

25 min

Curado funcional

3 días

Relación de mezcla en volumen (R:H)

100 : 4.68

Relación de mezcla en peso (R:H)

100 : 8.67

Aprobaciones*

-

Presentaciones

22.6 kg Balde



LOCTITE® PC 9660 Maxi Coat

Características

Cera en aerosol formulada como protección anti-corrosiva para piezas metálicas. Brinda una protección contra agentes que fomentan el proceso de oxidación. Removible con vapor o solventes base petróleo.

Color

Marrón

Método de aplicación

Aerosol

Presentaciones

340 gr Aerosol

Beneficios del uso LOCTITE® PC 9660

- No se derrita a la luz solar directamente y es resistente al salitre, así como a otros ambientes corrosivos severos
- Previene la corrosión
- Brinda una protección de película gruesa y resistente en condiciones exteriores
- Lubricante de cadena sin salpicar

Ventajas Loctite® PC 9020 Nordbak® Baking Compound

- Bajo olor
- Gran resistencia a la compresión y a los impactos
- La tecnología de cambio de color garantiza que el producto esté completamente mezclado
- Baja contracción
- Kit de tamaño conveniente y latas de metal duraderas
- Asistencia técnica para la aplicación in-situ



Reparación de pisos y concreto

Los productos de reparación y reconstrucción de concreto LOCTITE ofrecen una alta cobertura y resistencia. Adhieren a varios tipos de superficie incluyendo madera, metales, ladrillos y concreto viejo o nuevo. Con un alto desempeño, resisten la corrosión y compresión, y no se encogen. Recomendados para realizar nivelaciones, reparar grietas en pisos, rampas y zonas de derrames de químicos.



LOCTITE® PC 6249 CN
Big Foot



LOCTITE® PC 9410 KT
Magna Crete



LOCTITE® PC 7204
High Performance Quartz



LOCTITE® EA 7363
Fixmaster Anchor Bolt

Características

Antideslizante para áreas con elevado tránsito de peatones o tráfico ligero como en rampas, escaleras, áreas de ensamble, calzadas, vestuarios. Reduce resbalones y caídas en el lugar de trabajo. Resiste combustible, aceite, ácidos, álcalis y solventes alifáticos. Ignífugo una vez curado.

Mezcla bicomponente de curado rápido para reparar concreto. Resistencia química a la mayoría de los líquidos y químicos. Adhiere concreto y la mayoría de los materiales comunes de construcción incluyendo madera, vidrio y acero.

Epoxico para reparar y proteger pisos expuestos a ácidos concentrados, álcalis y solventes. Recomendado para restaurar y proteger concreto viejo.

Adhesivo Epoxy bicomponente 100% sólido, diseñado para anclajes de varillas roscadas, pernos y barras de refuerzo. Las aplicaciones típicas incluyen anclajes de refuerzo y sísmicos, barras de unión de bloques de concreto, sujetadores de puertas, portones y ventanas.

Color

Gris

Gris

Gris

Gris

Cobertura

3,78 lt - 3,8 m²

5 gl - 2 m² (a 0,64cm de espesor)

42 lb - 1,39 m²

-

Resistencia a la compresión**

-

28-41 N/mm² (a los 3 días)

65 N/mm²

79 N/mm²

Temperatura de trabajo (C°)

-29 a 60

-50 a 1100

-30 a 65

2-46 C°

Tiempo de trabajo

2hs

5 a 20 minutos

45 minutos con primer

20 min.

Curado funcional/ curado total

12h tráfico ligero /
72h tráfico pesado

1 h - 2 h / 24 h

60 min. Topcoat / 24 h

4 h

Aprobaciones*

-

-

-

-

Presentaciones

3.78 L Balde

5 gl Balde

42 lb Balde

254 ml Cartucho

LOCTITE® PC 9410 FIXMASTER MAGNA-CRETE RECOMENDACIONES DE USO:

1. Etapa uno: preparación de la superficie

La superficie debe estar limpia, seca y áspera. Remueva el material suelto o escamoso (de ser necesario utilice un cepillo mecánico). Si el concreto es nuevo, vaya a la siguiente etapa. Si el concreto está viejo o dañado, debe estar cincelado, picado o cepillado mecánicamente para asegurar una buena cimentación. Si va a reparar un hoyo, los mejores resultados se obtienen si los bordes del agujero están cuadrados, tal como se indica en el siguiente cuadro.



Si el área está grasosa, lave a presión con agua caliente y permita un secado total.

2. Etapa dos: mezcla del producto

Mezcle el producto de acuerdo a las instrucciones especificadas en el envase de cada producto.

3. Etapa tres: aplicación del producto

El LOCTITE® PC 9410 Fixmaster Magna-Crete® puede ser mezclado en una forma densa para ser resanable o mezclado en forma ligera para ser vertido en aplicaciones de auto-nivelaje.

Los productos autonivelantes y lechados son mezclados en el mismo envase que los contiene y después se vierten en la superficie que se va a reparar. La mezcla fluirá en las grietas y hoyos, y se autonivelarán. Los productos para pisos y lechados pueden ser vertidos con un espesor mínimo de ¼" y hasta 18".



Limpiadores

Los limpiadores y desengrasantes LOCTITE son muy eficaces y están disponibles en formulaciones en base acuosa y solvente. Cuando se elige un limpiador o desengrasante, el principal factor a tener en cuenta es el tipo de aplicación en el que se va a emplear. LOCTITE ofrece productos para limpiar superficies, manos y limpiadores especialmente formulados para la limpieza industrial.



LOCTITE® SF 7647 Limpia Contactos Eléctricos

LOCTITE® SF 7840 Natural Blue

LOCTITE® SF 7850 Orange

LOCTITE® SF 8046 Solvo Rust

Características

Limpiador de contactos eléctricos. Rápida evaporación. Remueve grasa, aceites y otros contaminantes. No deja residuos. Previene fallas de malos contactos.

Limpiador y desengrasante acuoso biodegradable concentrado. Contiene solventes no peligrosos que se diluyen con agua para cumplir con una variedad amplia de aplicaciones de limpieza industrial.

Limpiador de manos industrial con piedra pómez. Biodegradable. No contiene disolventes derivados del petróleo. Posee aroma a cítricos y no contiene fragancia artificial. Contiene aloe vera, lanolina y aceite de jojoba.

Penetra y disuelve óxido, grasa, polvo, depósitos de carbono y corrosión. Protege contra la corrosión. contiene disolventes, lubricantes derivados del petróleo y agentes humectantes y disulfuro de molibdeno.

Color

Incoloro

Azul

Blanco

Líquido gris

Solvente

Alcohol Isopropílico e Isohexano

Agua

Agua

Nafta

Tiempo de secado

30 seg

-

NA

N/A

Modo de uso

Aplice el producto a una distancia de 15 a 20 cm de la superficie a ser limpiada y deje secar. Asegúrese de que el equipo donde se aplica el producto, no se encuentre alimentado por corriente eléctrica.

Diluir con agua caliente o fría. Mojar o rociar las piezas y enjuagar con agua limpia. El mejor desempeño se obtiene con concentraciones altas, dilución con agua caliente, y raspado.

Frotar las manos con LOCTITE Orange sin utilizar agua hasta que la suciedad o grasa se disuelva. Secar o enjuagar con agua.

Agitar el envase antes de usar. Aplicar el producto en la ubicación requerida. En piezas muy oxidadas o sucias, aplicar una cantidad suficiente para la penetración y eliminación del óxido. Para aflojar las partes oxidadas después de la aplicación, espere unos minutos para que el líquido entre en ellas.

Aprobaciones*

-

-

-

-

Presentaciones

300 ml Aerosol

3.78 L Bidón
19 L Balde
208 L Tambor

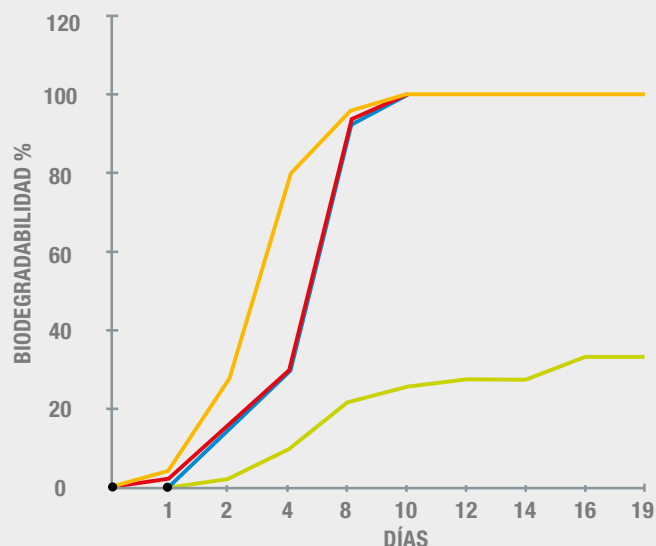
4 kg Bidón

300ml Aerosol

Gráfico de Biodegradabilidad en el tiempo del LOCTITE® SF 7840 Natural Blue

Evolución del porcentaje de biodegradabilidad de dos tensioactivos convencionales en la industria y el producto Natural Blue, resultando en este último caso un grado de biodegradabilidad superior al 98.1%.

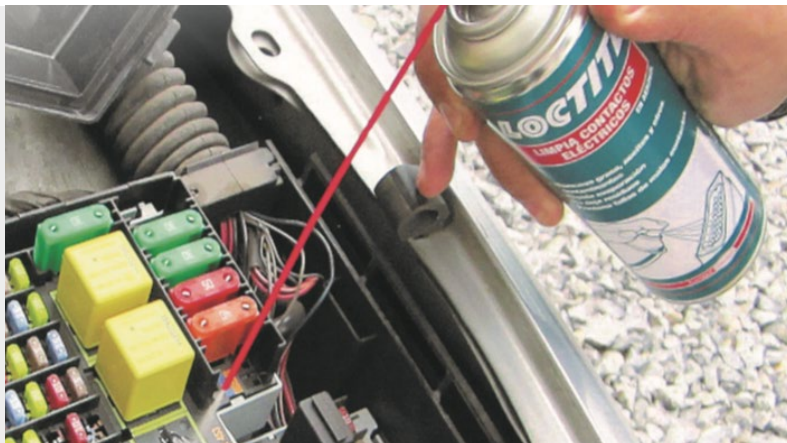
- Standard N DBSS (n-dodecilsulfonato de sodio)
- Natural Blue, Muestra 1
- Standard IPNSS (Isopropilnaftalenosulfonato de sodio)
- Natural Blue, Muestra 2



Ref: Portaria nº120 – Secretaria de Vigilância Sanitária
Ministerio de Salud de Brasil

TIPS para Limpiadores

- Los resultados de la adhesión dependen en gran medida de la limpieza de los sustratos.
- Los limpiadores LOCTITE no afectan la capa de ozono, ni utilizan tricloroetileno en su composición.



Compatibilidad del limpiador de contactos Eléctricos no flamable con plásticos y elastómeros

(Probado de acuerdo al método ASTM543-87)

- 0 Sin efectos visuales: sin cambio significativo en el peso o dimensión
- 1 Efecto moderado en el peso o dimensiones: Sin efectos visuales en el sustrato
- 2 No compatible

PLÁSTICOS / ELASTÓMERO	CLASIFICACIÓN	APARIENCIA
ABS	2	OPACO
BUNA N	1	SIN CAMBIO
BUTIL	0	SIN CAMBIO
DELRIN	0	SIN CAMBIO
EPÓXICO G - 10	0	SIN CAMBIO
NEOPRENO	1	SIN CAMBIO
NYLON 101	0	SIN CAMBIO
FENOLICO	0	SIN CAMBIO
PLEXIGLASS, ACRÍLICO (PMMA)	2	FRACTURADO LIGERAMENTE
POLICARBONATO	2	OPACO
POLIETILENO (AD)	0	SIN CAMBIO
POLIETILENO (AB)	0	SIN CAMBIO
POLIPROPILENO	0	SIN CAMBIO
PVC	1	SIN CAMBIO
ULTEM (POLIETERAMIDA)	0	SIN CAMBIO
VALOX 420	0	SIN CAMBIO

Desmoldantes

Los productos LOCTITE Frekote minimizan la acumulación de desmoldante en puntos críticos asegurando una transferencia perfecta. Dentro de la gama de productos LOCTITE Frekote se destacan los demoldantes semi-permanentes que permiten múltiples desmoldes con una sola aplicación de productos sin contaminar la pieza, dejándola lista para pintarse.



	LOCTITE® Frekote 700-NC	LOCTITE® Frekote Wolo	LOCTITE® Frekote Lifft-I	LOCTITE® Frekote FMS
Características	Agente desmoldante versátil. Alto grado de deslizamiento en moldes de formas problemáticas. Desmolda resinas epóxicas, polyester, hule natural y sintético, resinas termofijas y plásticos rotomoldeables. No contiene Clorofluorocarbonos.	Desmoldante polimérico. Proporciona múltiples desmoldes en todo tipo de resinas poliéster. Aplicación rápida y sencilla. Curado rápido. Bajo acumulación (bulid up). No necesita sellado.	Agente desmoldante a base de silicona. Ofrece propiedades desmoldantes superiores y excelente terminación conservando los detalles del molde. Puede ser aplicado sobre moldes de acero, aluminio, epoxy y cerámica.	Sellador para moldes de resina polyester, epóxica y reforzadas con fibra de vidrio, moldes no tratados o nuevos, con microporosidad y otras pequeñas imperfecciones en la superficie. No contiene clorofluorocarbonos ni solventes clorados.
Color	Transparente	Transparente	Ámbar	Transparente
Solventes	Hidrocarburo alifático, dibutyleter	Nafta	Nafta	Hidrocarburo alifático, dibutyleter
Terminación	Brillante	Brillante	Semi- brillante	-
Temperatura de aplicación (°C)	13-135	13-41	20-60	13-35
Modo de uso	Aplicar a las superficies limpias de los moldes mediante rociado, con brocha o a mano con un paño de algodón limpio y sin hilos sueltos.	Aplicar con un paño limpio. Extender una capa líquida suave sobre la superficie del molde. Seguir aplicando el producto al molde extendiendo suavemente la película húmeda (10-30 segundos) hasta conseguir una capa fina y uniforme. Dejar que se evapore.	Sprayar, trapear o pincelar en una o dos manos continuas. Deje que el solvente evapore entre cada aplicación (de 0 a 60 segundos). Una vez seco, está listo para recibir la resina.	Aplicar a temperatura ambiente con un paño de algodón limpio y sin hilos sueltos. Extender una capa suave y húmeda, esperar 15 – 20 minutos y secar suavemente. Aplicar 1 – 3 capas dejando 15-20 minutos entre capas y después de la última.
Presentaciones	3,78 l Bidón	3,78 l Bidón	208 l Tambor	3,78 l Bidón

Cuadro de Selección de Producto

POLIÉSTER REFORZADO				EPOXY		
POLÍMERO COLADO		MOLDE CERRADO	MOLDE ABIERTO	MOLDEADO POR COMPRESIÓN VERIDOR/ VACÍO		BOBINA DE FILAMENTO
Gel-Coat	Sin Gel-Coat	Brilloso Gel - Coat		Molde Caliente	Molde a temperatura ambiente	Sin transferencia
LOCTITE® FREKOTE WOLO	LOCTITE® FREKOTE 700 NC	Molde caliente	Temperatura ambiente	LOCTITE® FREKOTE 700 NC	Sin transferencia	LOCTITE® FREKOTE 700 NC
		LOCTITE® FREKOTE 700 NC	Trapeado		LOCTITE® FREKOTE 55 NC	
			LOCTITE® FREKOTE WOLO			
			LOCTITE® FREKOTE WOLO			

LOCTITE
BONDERITE[®]
TECHNOMELT[®]
TEROSON[®]
AQUENCE[®]

Henkel opera en todo el mundo con marcas y tecnologías líderes en tres áreas de negocios: Laundry & Home Care, Beauty Care y Adhesive Technologies. Fundada en 1876, la compañía con sede central en Düsseldorf, Alemania, emplea alrededor de 47.000 personas y mantiene posiciones líderes en el mercado global en los negocios de consumo e industrial, con marcas premium como LOCTITE[®], Pritt[®] y Schwarzkopf Professional, entre otras.

Puntualmente en Argentina, la compañía se instaló en 1970, enfocándose en el mercado de adhesivos, selladores y productos para el tratamiento de superficies metálicas, y -desde el año 2010- en el segmento de cosmética profesional. Desde hace 48 años, Henkel suministra productos de avanzada y sistemas de soluciones a diversas industrias manufactureras, como la automotriz, metalúrgica, siderúrgica, náutica, aeronáutica, pañalera, alimenticia, maderera y empaque, entre otras. En los segmentos de consumo, brinda productos innovadores para el mantenimiento y reparación de motores, arreglos en el hogar, trabajos manuales en la escuela y la oficina, y cuidado del cabello.

HENKEL ARGENTINA S.A.

Nicolás Avellaneda 1357

(B1642EYA) - San Isidro

Provincia de Buenos Aires - Argentina

Teléfono: (+5411) 4001-0100

www.henkel.com.ar



0800 345 4988

LOCTITE[®]X

**CAPACITATE Y CERTIFICATE
GRATIS**



www.loctite.com.ar



[/loctitelatam](https://www.facebook.com/loctitelatam)



[/loctitelatam](https://www.linkedin.com/company/loctitelatam)



[/loctitelatam](https://www.youtube.com/loctitelatam)



[/loctitelatam](https://www.instagram.com/loctitelatam)

Todas las marcas son marcas comerciales y/o marcas comerciales registradas de Henkel y sus filiales en los EE. UU., Alemania y otros lugares.

© 2022 Henkel Corporation. Todos los derechos reservados. DSGN0021219 (04/2022)