

LOCTITE®

LOCTITE® 510™

Abril 2005

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

LOCTITE® 510™ presenta las siguientes características:

Tecnología	Acrílico
Tipo de Química	Éster de Dimetacrilato
Aspecto (sin curar)	Pasta rosa opaca ^{LMS}
Componentes	Monocomponente-Sin mezclado
Viscosidad	Alta
Curado	Anaeróbico
Aplicaciones	Formajuntas y Sellado
Resistencia	Media

LOCTITE® 510™ cura en ausencia de aire entre superficies metálicas ajustadas. Producto general formador de juntas, adecuado para dosificar manualmente o por impresión por plantilla.

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Peso específico @ 25 °C	1,1
Punto de inflamabilidad- Consultar la HS	
Viscosidad, Brookfield - HBT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Husillo TC, velocidad 2,5 rpm, Helipath	200 000 a 750 000 ^{LMS}
Husillo TC, velocidad 20 rpm, Helipath	40 000 a 140 000 ^{LMS}

Sellado Instantáneo

Los selladores anaeróbicos cuentan con capacidad para resistir ensayos de baja presión en línea cuando aún no han curado. Este ensayo ha sido realizado con producto sin curar, inmediatamente después del montaje de una superficie de sellado anular de policarbonato, con un diámetro interno de 50 mm y un diámetro externo de 70 mm.

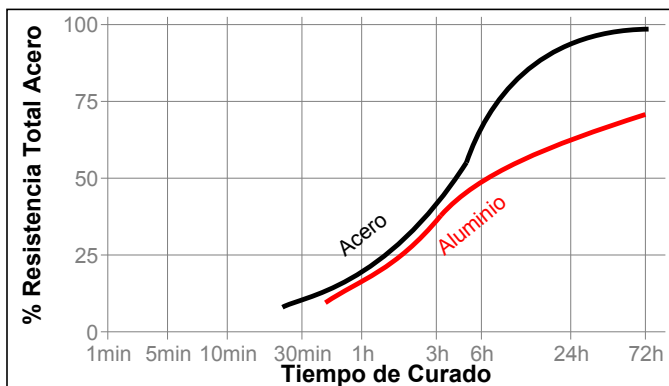
Resistencia a Presión, MPa:

Holgura creada 0 mm	0,02
Holgura creada 0,125 mm	0,01
Holgura creada 0,25 mm	0,01

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO

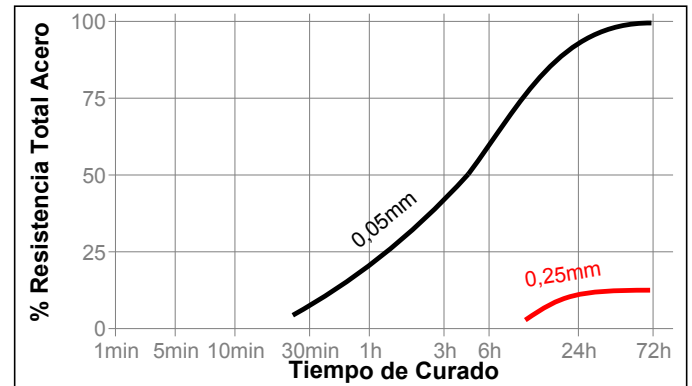
Velocidad de curado según el sustrato

La velocidad de curado dependerá del sustrato que se utilice. El siguiente gráfico muestra la resistencia a cortadura desarrollada con el tiempo en placas planas de acero granallado comparada con diferentes materiales, y ensayada según norma ISO 4587.



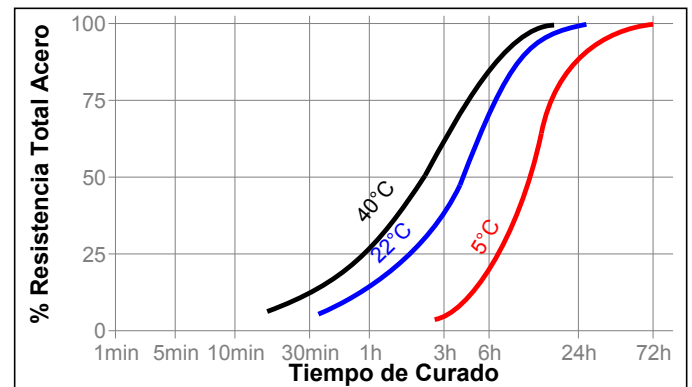
Velocidad de curado según la holgura

La velocidad de curado depende de la holgura de unión. El siguiente gráfico muestra la resistencia a cizalla desarrollada con el tiempo, en placas planas de acero granallado comparada con diferentes holguras, y ensayada según norma ISO 4587.



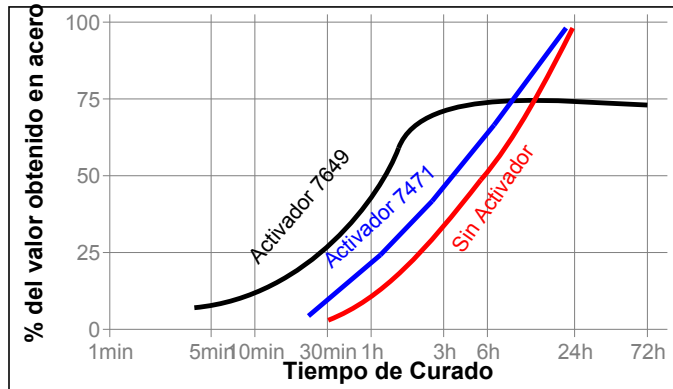
Velocidad de curado según la temperatura

La velocidad de curado depende de la temperatura. El siguiente gráfico muestra la resistencia a cortadura desarrollada con el tiempo a diferentes temperaturas, en placas planas de acero granallado, y ensayada según ISO 4587.



Velocidad de curado según el activador

Cuando la velocidad de curado es excesivamente lenta, o en caso de grandes holguras, la aplicación de un activador aumentará la velocidad de curado. El siguiente gráfico muestra la resistencia a cortadura desarrollada con el tiempo, utilizando Activadores Loctite 7471 y 7649, en placas planas de acero granallado y ensayado según norma ISO 4587.



PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL CURADO

Propiedades Físicas:

Coefficiente de Dilatación Térmica, ASTM D 696, K ⁻¹	80×10 ⁻⁶
Coefficiente de Conductividad Térmica, ASTM C 177, W/(m·K)	0,1
Calor específico, kJ/(kg·K)	0,3

COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL CURADO

Propiedades del adhesivo

Curado durante 1 hora @ 22°C

Resistencia a cortadura bajo compresión, ISO 10123:

Pasadores y anillos de acero (granallado)	N/mm ²	≥1 ^{LMS}
	(psi)	(≥145)

Curado durante 24 horas @ 22°C

Resistencia a cortadura bajo compresión, ISO 10123:

Pasadores y anillos de acero (granallado)	N/mm ²	≥7,5 ^{LMS}
	(psi)	(≥1 085)

Resistencia a cortadura en placas, ISO 4587 :

Acero (granallado)	N/mm ²	5
	(psi)	(725)

Resistencia a la tracción, ISO 6922:

Acero (granallado)	N/mm ²	7,5
	(psi)	(1 085)

Capacidad de Sellado

Se realiza un ensayo de fugas hasta 1.3 MPa, en una junta de forma anular con un diámetro interno de 50 mm y un diámetro externo de 70 mm.

Sellado de la holgura máxima creada, mm:

Acero dulce	≤0,125
Aluminio 2011T3	≤0,125

RESISTENCIA TÍPICA MEDIOAMBIENTAL

Los siguientes ensayos se refieren al efecto del medio ambiente sobre la resistencia. No se trata de una medida del comportamiento de sellado.

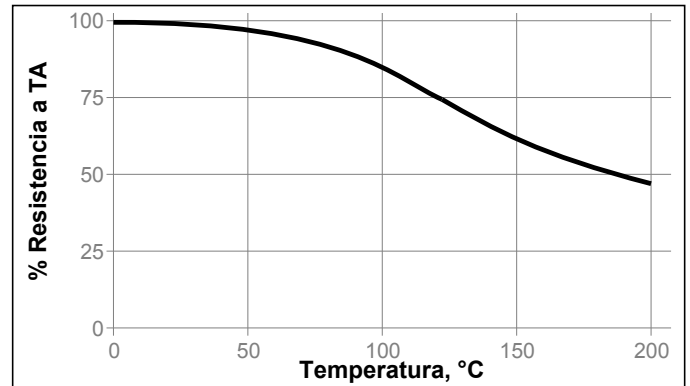
Curado durante 1 semana @ 22 °C

Resistencia a cortadura en placas, ISO 4587 :

Acero (granallado)

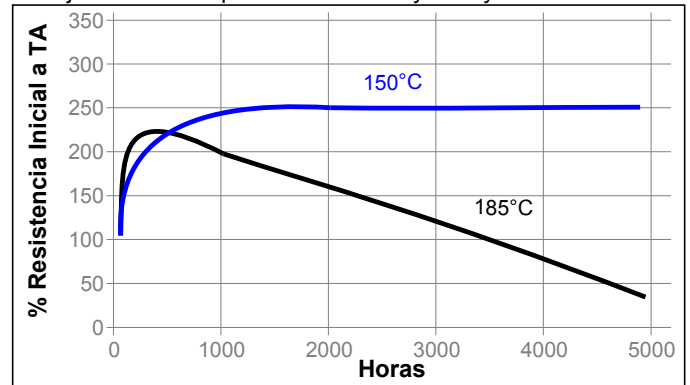
Resistencia al Calor

Ensayado a temperatura



Envejecimiento térmico

Envejecido a la temperatura indicada y ensayado a 22°C



Resistencia a Productos Químicos/Disolventes

Envejecido en las condiciones indicadas y ensayado a 22°C.

Medio Operativo	°C	% de resistencia inicial		
		100 h	500 h	1000 h
Aceite de motor	125	100	100	100
Gasolina sin plomo	22	95	60	60
Agua/glicol 50/50	87	160	110	110

INFORMACIÓN GENERAL

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

Para información sobre seguridad en la manipulación de este producto, consultar la Hoja de Seguridad (HS).

Cuando se utilicen soluciones acuosas para la limpieza de las superficies antes de la adhesión, es importante comprobar la compatibilidad entre la solución limpiadora y el adhesivo. En algunos casos, estas soluciones acuosas podrían afectar al curado y comportamiento del adhesivo.

Normalmente, no se recomienda este producto para su uso en plásticos (particularmente los termoplásticos, sobre los que podrían producirse grietas por tensión). Se recomienda a los usuarios confirmar la compatibilidad de este producto con dichos sustratos.

Modo de empleo

1. Para un mejor comportamiento, las superficies a unir deben estar limpias y sin grasa.
2. El producto está diseñado para piezas ajustadas entre sí, con holguras hasta 0,25 mm.
3. Aplicar manualmente en forma de cordón continuo o mediante impresión por plantilla, a una de las superficies de las bridas.
4. En los ensayos, es posible utilizar presiones bajas (<0,05 MPa) a fin de confirmar el sellado completo inmediatamente después del montaje y antes del curado.
5. Ensamblar las bridas rápidamente a fin de evitar el precurado.

Especificación del Material Loctite^{LMS}

LMS de fecha Noviembre 13, 1998. Se dispone de informes de ensayo para cada lote en particular, que incluyen las propiedades indicadas. A fin de ser usados por el cliente, los informes de ensayo LMS incluyen los parámetros de ensayo de control de calidad seleccionados, adecuados a las especificaciones. Asimismo, se realizan controles completos que aseguran la calidad y consistencia del producto. Determinados requisitos de especificaciones del cliente pueden coordinarse a través del Dpto. de Calidad Henkel Loctite.

Almacenamiento

Almacenar el producto en sus envases, cerrados y en lugar seco. La información sobre el almacenamiento puede estar indicada en el etiquetado del envase del producto.

Almacenamiento óptimo: 8 °C a 21 °C. El almacenamiento a temperatura inferior a 8 °C o superior a 28 °C puede afectar negativamente a las propiedades del producto. El material que se extraiga del envase puede resultar contaminado durante su uso. No retornar el producto sobrante al envase original. Henkel Corporation no puede asumir ninguna responsabilidad por el producto que haya sido contaminado o almacenado en otras condiciones distintas a las previamente indicadas. Si se necesita información adicional, por favor contactar con el Departamento Técnico o su Representante local.

Conversiones

(°C x 1,8) + 32 = °F
 kV/mm x 25,4 = V/mil
 mm / 25,4 = "
 N x 0,225 = lb
 N/mm x 5,71 = lb/"
 N/mm² x 145 = psi
 MPa x 145 = psi
 N·m x 8,851 = lb·"
 N·mm x 0.142 = oz·"
 mPa·s = cP

Nota

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

Uso de la Marca Registrada

A no ser que se indique lo contrario, todas las marcas registradas de este documento son marcas de Henkel Corporation en EE.UU. y en cualquier otro lugar. ® indica una marca registrada en la Oficina de Patentes y Marcas de EE.UU.

Referencia 0.2