



LOCTITE® 5699™

Febrero 2008

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

LOCTITE® 5699™ presenta las siguientes características:

Tecnología	Silicona
Tipo de Química	Silicona Oxímica
Aspecto (sin curar)	Pasta gris ^{LMS}
Componentes	Monocomponente-Sin mezclado
Tixotrópico	Reduce la migración del producto tras la aplicación al sustrato.
Curado	Vulcanizado a Temperatura Ambiente (RTV)
Aplicaciones	Sellado
Ventajas Específicas	No-corrosiva

LOCTITE® 5699™ ha sido diseñado, principalmente, para el sellado de bridas. Cuenta con excelente resistencia a los aceites en el sellado de bridas rígidas, por ejemplo en transmisiones y en alojamientos de metal fundido.

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Peso específico @ 20 °C	1,45
Punto de inflamabilidad- Consultar la HS	
Grado de extrusión, g/min:	
Presión 0,62 MPa, tiempo 15 segundos, temperatura 25 °C:	
Cartucho Semco	≥200 ^{LMS}

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO

Curado Superficial

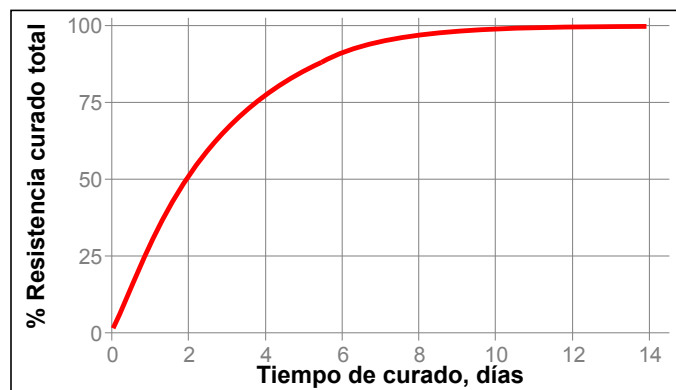
Es el tiempo necesario para alcanzar dicho cometido

Tiempo de tacto seco, minutos:

Curado @ 25 °C / 50±5 % HR ≤30^{LMS}

Velocidad de Curado

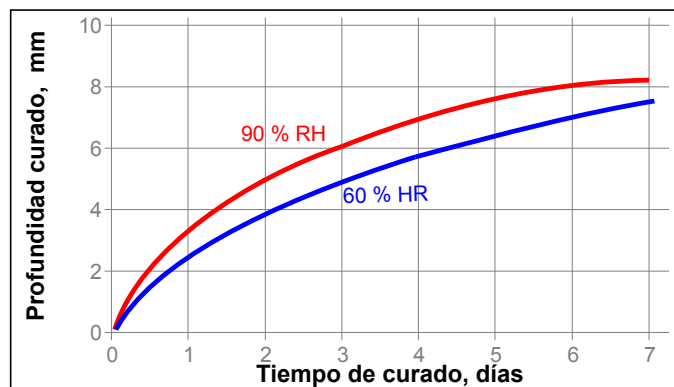
El siguiente gráfico muestra la resistencia a cortadura desarrollada con el tiempo en placas planas de acero dulce granallado en una holgura de unión de 0,5mm. Condiciones de curado 23±2 °C, 60±5% HR. La resistencia se determina según norma ISO 4587.



Profundidad de Curado

La profundidad de curado depende de la temperatura y la humedad. La profundidad de curado se midió en una tira extraída de un molde de PTFE en cuña, (profundidad máxima 10mm).

El siguiente gráfico muestra el aumento de la profundidad de curado con el tiempo, a 23°C, elevando la humedad.



PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL CURADO

Curado durante 1 semana @ 25 °C / 50±5 % HR

Propiedades Físicas:

Dureza Shore, ISO 868 Durómetro A	45 a 75 ^{LMS}
Alargamiento, ASTM D 412, %	≥100 ^{LMS}
Resistencia a tracción, ASTM D 412	N/mm² ≥2,4 ^{LMS} (psi) (≥348)

Propiedades Eléctricas:

Resistividad Superficial, IEC 60093, Ω	2×10 ¹⁵
Resistividad Volumétrica, IEC 60093, Ω·cm	2×10 ¹⁵
Constante Dieléctrica / Factor de Disipación, IEC 60250:	
100Hz	2,8
10 kHz	4,0
10 MHz	4,1

COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL CURADO

Propiedades del adhesivo

Tras 14 días @ 23 °C / 60±5 % HR y holgura de 0,5 mm

Resistencia a cortadura en placas, ISO 4587 :

Aluminio	N/mm²	0,1 a 0,7
	(psi)	(15 a 102)
Zinc Bicromatado	N/mm²	0,7 a 1,5
	(psi)	(102 a 213)
Acero dulce (granallado)	N/mm²	1,3 a 2,1
	(psi)	(189 a 305)
Aluminio (lijado)	N/mm²	1,3 a 2,0
	(psi)	(189 a 290)

RESISTENCIA TÍPICA MEDIOAMBIENTAL

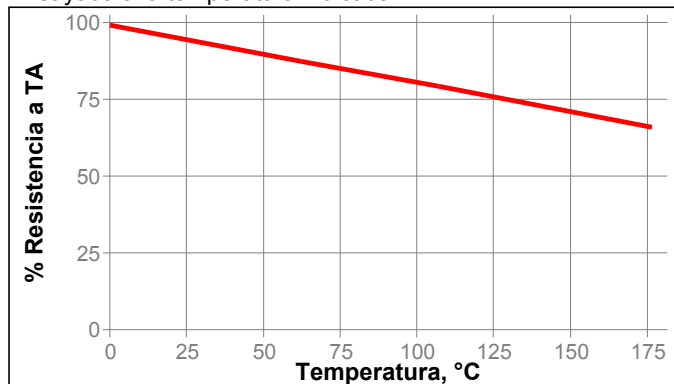
Curado durante 14 días @ 23 °C / 60±5 % HR

Resistencia a cortadura en placas, ISO 4587 :

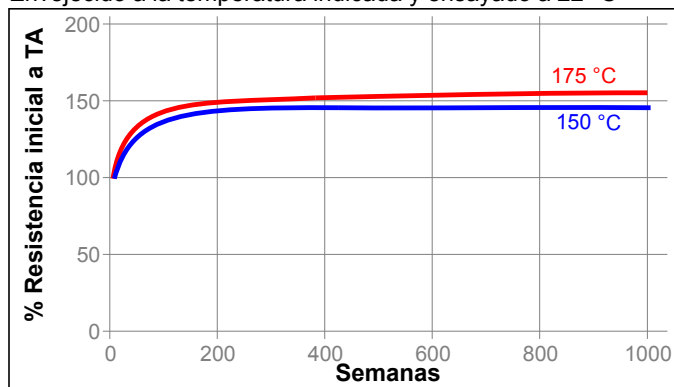
Acero dulce (granallado)

Resistencia térmica

Ensayada a la temperatura indicada

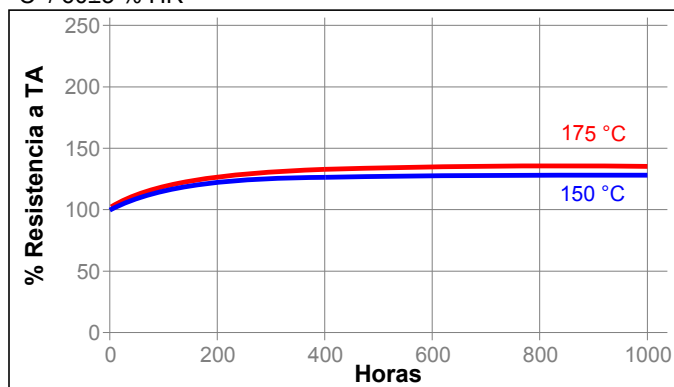
**Envejecimiento térmico**

Envejecido a la temperatura indicada y ensayado a 22 °C

**Envejecimiento Térmico**

Envejecido a la temperatura indicada y ensayado @ 22 °C

Muestras de 2 mm de espesor curadas durante 14 días @ 23 °C / 60±5 % HR

**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
Multi-grado	120	95	95	90
Multi-grado	150	80	80	75
ATF (aceite Dextron II)	120	70	85	75
ATF (aceite Dextron II) - Grado Japonés	150	75	65	35
Agua/glicol 50/50	100	85	90	65

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).

NOTA: Este producto no está recomendado para el contacto con gasolina.

Modo de empleo

1. Para un mejor comportamiento, las superficies a unir deben estar limpias y sin grasa.
2. El curado por humedad da comienzo inmediatamente después de exponer el producto al aire, por lo que las piezas a ensamblar deberán acoplarse en el transcurso de pocos minutos tras la dosificación del producto.
3. Permitir el curado de la unión (ej. siete días), antes de someterlo a cargas operativas severas.
4. El exceso de material puede limpiarse fácilmente con disolventes no polares.

Especificaciones de los productos Loctite^{LMS}

LMS de fecha Octubre 24, 2001. 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

$$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$$

$$\text{kV/mm} \times 25,4 = \text{V/mil}$$

$$\text{mm} / 25,4 = \text{"}$$

$$\mu\text{m} / 25,4 = \text{mil}$$

$$\text{N} \times 0,225 = \text{lb}$$

$$\text{N/mm} \times 5,71 = \text{lb/"}$$

$$\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$$

$$\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$$

$$\text{N}\cdot\text{m} \times 8,851 = \text{lb}\cdot\text{"}$$

$$\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{"}$$

$$\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$$

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 1.2