

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

El Producto LOCTITE® 620 es un adhesivo retenedor anaeróbico y monocomponente para uniones cilíndricas. El producto cura en ausencia de aire, entre superficies metálicas. De gran resistencia a altas temperaturas tras un curado térmico.

APLICACIONES TIPICAS

Se utiliza para la adhesión de piezas cilíndricas, especialmente cuando se requiere una resistencia a temperaturas de hasta 200°C. Las aplicaciones más comunes son la colocación de pernos en el montaje de radiadores, manguitos en las cubiertas de bombas, y cojinetes en la transmisión de automóviles.

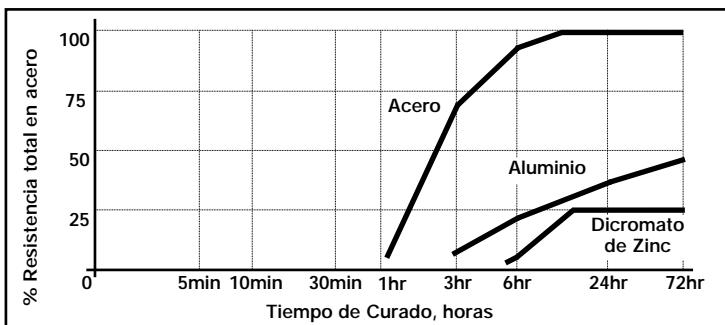
PROPIEDADES DEL MATERIAL SIN CURAR

	Valor	Tipico	Rango
Tipo Químico	Ester de Metacrilato		
Apariencia	Líquido Verde		
Peso específico @ 25°C	1,16		
Viscosidad @ 25°C, mPa.s (cP)			
Brookfield RTV			
Aguja 4 @ 2.5 rpm	8,500		5,000 a 12,000
DIN 54453, MV			
D=129 s-1 Tiempo transcurrido=180 seg	1.800		1,200 a 2,400
Punto de Inflamabilidad (TCC), °C	>93		

CARACTERISTICAS TIPICAS DE CURADO

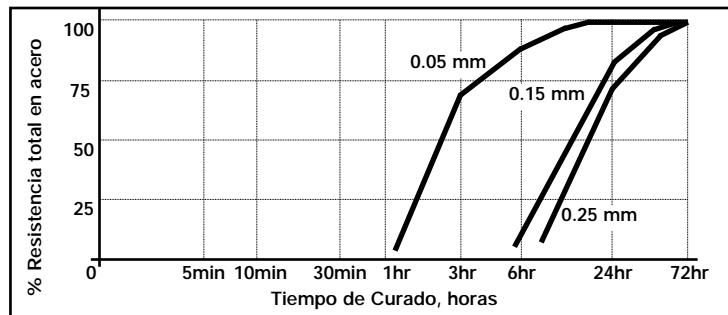
Velocidad de curado según el sustrato

La velocidad de curado dependerá del sustrato que se utilice. El siguiente gráfico muestra la resistencia a corte que se desarrolla con el tiempo en pernos y anillos de acero comparado con otros materiales, ensayado según la norma ISO-10123.



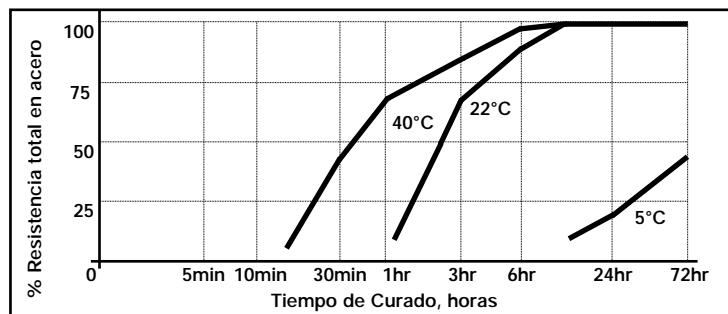
Velocidad de curado según la holgura

La velocidad de curado dependerá de la holgura en la línea de unión. El siguiente gráfico muestra la resistencia a corte que se desarrolla con el tiempo en pernos y anillos de acero, en distintas holguras específicas, ensayado según la norma ISO-10123.



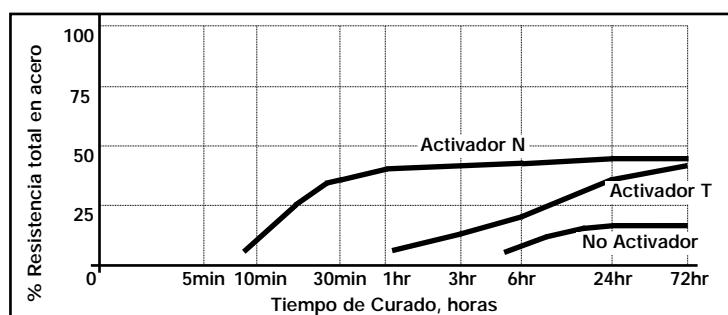
Velocidad de curado según la temperatura

La velocidad de curado dependerá de la temperatura ambiente. El siguiente gráfico muestra la resistencia a corte desarrollada con el tiempo, en anillos y pernos de acero, a distintas temperaturas, ensayado según la norma ISO-10123.



Velocidad de curado según el activador

Cuando la velocidad de curado es excesivamente lenta, o en grandes holguras, la aplicación de un activador sobre las superficies, aumentará la velocidad de curado. El siguiente gráfico muestra la resistencia a corte desarrollada con el tiempo con el uso de ACTIVADORES N y T en pernos y anillos de acero zincado y bicompartado, ensayado según la norma ISO-10123.



PROPIEDADES TIPICAS DEL MATERIAL CURADO

Propiedades Físicas

Coeficiente de dilatación térmica, ASTM D696, K ⁻¹	80 x 10 ⁻⁶
Coeficiente de conductividad térmica, ASTM C177, W.m ⁻¹ K ⁻¹	0,1
Calor Específico, kJ.kg ⁻¹ K ⁻¹	0,3
% Elongación en rompimiento, ASTM D412	<1

COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL CURADO

(Después de 24 h a 22°C en acero)

	Típico	Valor	Rango
Resistencia a corte, ISO-10123, N/mm ² (psi)	27	17 a 37 (3800) (2500 a 5200)	
Resistencia a corte, DIN 54452, N/mm ² (psi)	27,5	20 a 35 (4000) (2900 a 5070)	

RESISTENCIA TIPICA MEDIO AMBIENTAL

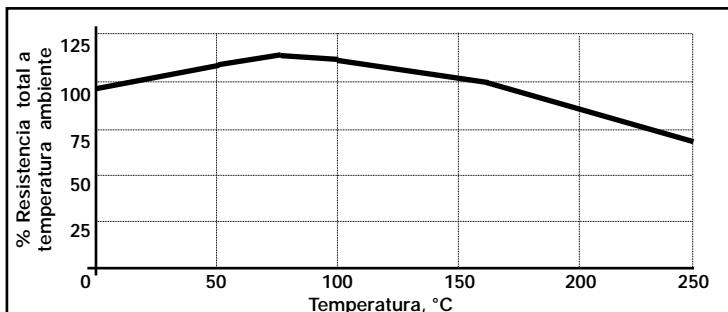
Procedimiento de ensayo: Resistencia a corte, ISO-10123

Sustrato: Pernos y anillos de acero

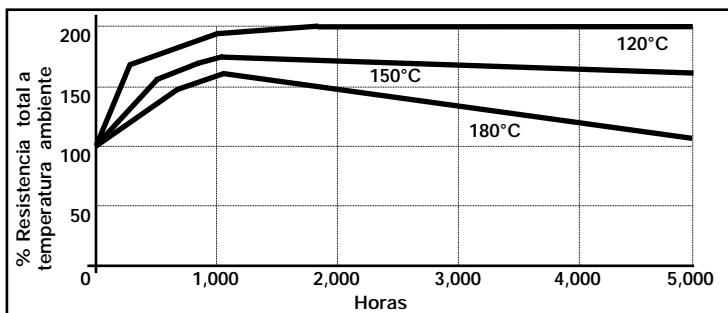
Procedimiento de curado: 1 semana a 22°C

Resistencia a temperatura

Ensayado a temperatura

**Envejecimiento a temperatura**

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

Disolvente	Temp.	% Resistencia inicial retenida en		
		100 hr	500 hr	1000 hr
Aceite de motor	125°C	100	100	100
Gasolina sin plomo	22°C	95	95	95
Líquido de frenos	22°C	100	100	100
Agua/Glicol (50%/50%)	87°C	95	80	80
Etanol	22°C	100	100	75
Acetona	22°C	95	95	95

INFORMACION GENERAL

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

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

Donde se utilicen sistemas de limpieza acuosos para limpiar las superficies antes de unirlas, 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.

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

Modo de Empleo

Para conseguir un buen comportamiento, es necesario que las superficies estén limpias y sin grasa. Asegurarse de que la junta está completamente rellena de adhesivo. Para montajes de ajuste deslizante, se debe aplicar el adhesivo alrededor del pasador y del borde de ataque del anillo, realizando un movimiento rotativo durante el montaje para asegurar un buen recubrimiento. Para montajes de ajuste a presión, se debe aplicar el adhesivo perfectamente en ambas superficies y montar ejerciendo alta presión rápidamente. Para ajustes por contracción en caliente se debe aplicar el adhesivo cubriendo el pasador, y entonces calentar el anillo para facilitar suficiente juego y realizar un montaje libre. No se deben mover las piezas hasta que se haya obtenido suficiente resistencia a manipulación. Este producto desarrollará resistencia a temperatura tras ser curado térmicamente durante una hora a 180°C, o durante más tiempo a temperaturas superiores a los 120°C en activo. Para más información relativa a adhesivos retenedores, ponerse en contacto con el Departamento Técnico de Loctite.

Almacenamiento

Almacenar el producto en lugar fresco y seco, en envases cerrados a una temperatura comprendida entre 8°C - 28°C (46°F a 82°F), a menos que en el etiquetado se indique lo contrario. Las condiciones de almacenamiento óptimas se obtienen en la mitad inferior de este rango de temperatura. Para información específica sobre la vida útil del producto, por favor ponerse en contacto con el Departamento Técnico.

Rangos de Datos

Los datos aquí contenidos se pueden indicar como valor y/o rango típico. Los valores están basados en datos reales y se verifican periódicamente.

Nota

Los datos aquí contenidos se facilitan sólo para información, y se consideran fiables. No podemos asumir responsabilidades sobre los resultados obtenidos por otros cuyos métodos no tenemos control alguno. Es responsabilidad del usuario determinar la aptitud de los métodos de producción aquí mencionados para sus propios fines, y adoptar las precauciones que sean recomendables para proteger a toda persona o propiedad de los riesgos que pueda entrañar la manipulación y utilización del mismo. A la vista de lo anterior, Henkel Loctite 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 Loctite Corporation. Henkel Loctite Corporation declina específicamente cualquier responsabilidad por daños, como consecuencia o incidentales, de cualquier tipo, 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 Loctite Corporation, que pueden cubrir dichos procesos o composiciones. Recomendamos a cada posible usuario que pruebe la aplicación propuesta antes de su utilización habitual, empleando estos datos como guía. Este producto puede estar cubierto por una o varias patentes estadounidenses o de otras nacionalidades, o por solicitudes de patentes.