

LOCTITE®

LOCTITE® 243™

(Hoja de Datos Técnicos para la nueva formulación de Loctite® 243™)
Marzo 2012

Descripción del producto

proporciona las siguientes características:

Tecnología	Acrílico
Tipo químico	Dimetacrilato éster
Apariencia (sin curar)	Líquido azul ^{LMS}
Fluorescencia	Positivo a la luz UV ^{LMS}
Componentes	Monocomponente-No requiere mezclado
Viscosidad	Media, tixotrópico
Curado	Anaeróbico
Curado secundario	Activador
Aplicación	Fijador de roscas
Resistencia	Media

Esta Hoja de Datos Técnicos es válida para el producto LOCTITE® 243™ fabricado a partir de la fecha expuesta en la sección de "Referencia de Fecha de Fabricación".

LOCTITE® 243™ está diseñado para fijar y sellar componentes roscados, que requieren ser desensamblados con herramientas manuales. El producto cura en ausencia de aire, una vez selladas y ajustadas las superficies metálicas; evitando el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones.

Especialmente adecuado para aplicaciones sobre sustratos poco activos, tales como acero inoxidable y superficies revestidas, donde es necesario el desensamble con herramientas manuales. La naturaleza tixotrópica del LOCTITE® 243™ reduce el escurrimiento del producto líquido después de la aplicación sobre el sustrato.

NSF International

Registrado para NSF Categoría P1. Para uso como sellador, cuando no hay posibilidad del contacto con alimentos en las áreas de procesamiento de alimentos. Nota: Esta es una aprobación regional. Por favor contacte a su Centro de Servicio Técnico Local para mayor información o aclaración.

NSF International

Certificado ANSI/NSF Norma 61 para uso en sistemas de agua potable de uso comercial y residencial que no exceda de 82 °C. **Nota:** Esta es una aprobación regional. Por favor contacte su Centro de Servicio Técnico Local para mayor información y/o clarificación.

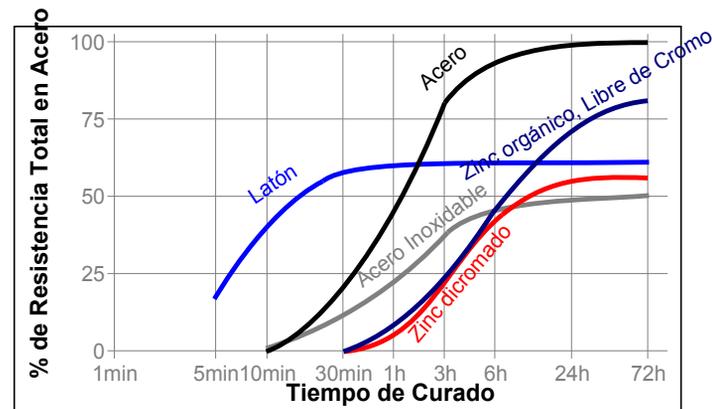
PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Peso específico @ 25 °C	1.08
Punto de inflamabilidad (Flash-point)- Consultar la Hoja de Seguridad del producto.	
Viscosidad, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Spindle 3, Velocidad 20 rpm	1,300 a 3,000 ^{LMS}
Viscosidad, Cono y Plato, 25 °C, mPa·s (cP):	
Cono 35/2°Ti @ Velocidad de Rotación. 129 s ⁻¹	350

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO

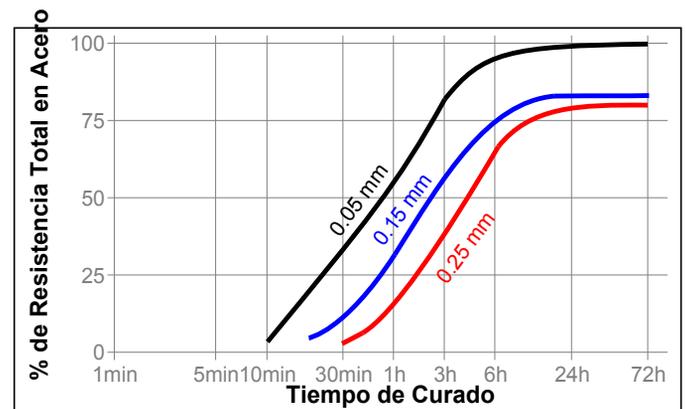
Velocidad de curado vs sustrato

La velocidad de curado depende del sustrato utilizado. La gráfica siguiente muestra la resistencia a la ruptura desarrollada con el tiempo, en M10 Tuercas y tornillos de acero comparada con diferentes materiales y ensayada de acuerdo a la norma ISO 10964.



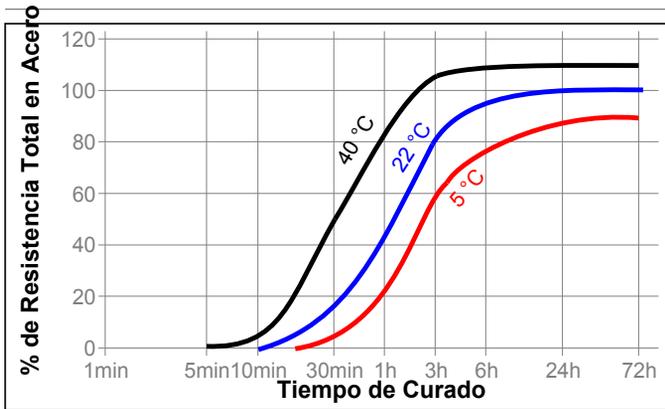
Velocidad de Curado vs. Holgura de pegado

La velocidad de curado depende de la holgura de pegado. La holgura en las piezas roscadas depende del tipo, calidad y tamaño de rosca. La gráfica siguiente muestra la resistencia al corte desarrollada con el tiempo en perno y collarín de acero a diferentes holguras controladas y probadas de acuerdo a la norma ISO 10123.



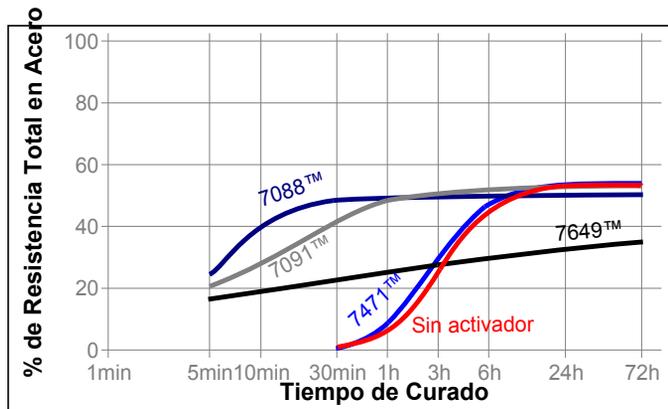
Velocidad de curado vs. Temperatura

La velocidad de curado depende de la temperatura. La gráfica siguiente muestra la resistencia a la ruptura desarrollada con el tiempo, a diferentes temperaturas, en M10 Tuercas y tornillos de acero y probada de acuerdo a la norma ISO 10964.



Velocidad de Curado vs. Activador

Cuando el curado es excesivamente lento, o en caso de grandes holguras, la aplicación de un activador sobre la superficie, acelerará el curado. La gráfica siguiente muestra la resistencia a la ruptura de desarrollada con el tiempo en M10 tuercas y tornillos de acero recubiertas de zinc dicromado usando Activador 7471™, 7649™, 7088™ y 7091™ probados según la norma ISO 10964.



COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL CURADO

Propiedades del adhesivo

Curado durante 24 horas @ 22 °C

Torque de Rompimiento, ISO 10964, No asentado:

Tornillos y tuercas de acero M10	N·m	26
	(lb.in.)	(230)
Tuercas y tornillos de acero M6	N·m	3
	(lb.in.)	(26)
Tuercas y tornillos de acero M16	N·m	44
	(lb.in.)	(390)
Tornillos y tuercas de acero de 3/8 x 16	N·m	12
	(lb.in.)	(106)

Torque Remanente @ 180°, ISO 10964, No asentado:

Tornillos y tuercas de acero M10	N·m	5
	(lb.in.)	(40)
Tuercas y tornillos de acero M6	N·m	1
	(lb.in.)	(8)
Tuercas y tornillos de acero M16	N·m	13
	(lb.in.)	(115)
Tornillos y tuercas de acero de 3/8 x 16	N·m	3
	(lb.in.)	(26)

Torque de Rompimiento, ISO 10964, Torque previo de 5 N·m:

Tornillos y tuercas de acero M10	N·m	24
	(lb.in.)	(210)
Tornillos y tuercas de acero de 3/8 x 16	N·m	15
	(lb.in.)	(130)

Torque Remanente @ 180°, ISO 10964, Torque previo de 5 N·m:

Tornillos y tuercas de acero M10	N·m	4
	(lb.in.)	(35)
Tornillos y tuercas de acero de 3/8 x 16	N·m	3.5
	(lb.in.)	(30)

Resistencia a la Compresión, ISO 10123:

Perno y collarín de acero	N/mm ²	≥7.6 ^{MS}
	(psi)	(≥1,100)

Curado por 1 semana @ 22 °C

Torque de Rompimiento, ISO 10964, Torque previo de 5 N·m:

Tornillos y tuercas de zinc fosfatado M10	N·m	26
	(lb.in.)	(230)
Tuercas y tornillos de acero inoxidable M10	N·m	17
	(lb.in.)	(150)

RESISTENCIA TIPICA AL MEDIO AMBIENTE

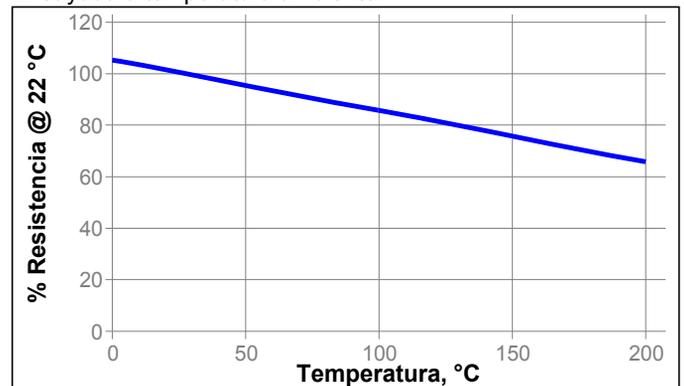
Curado durante 1 semana @ 22 °C

Torque de Aflojamiento, ISO 10964, Torque previo de 5 N·m:

Tuercas y tornillos de acero recubierto con zinc fosfatado M10

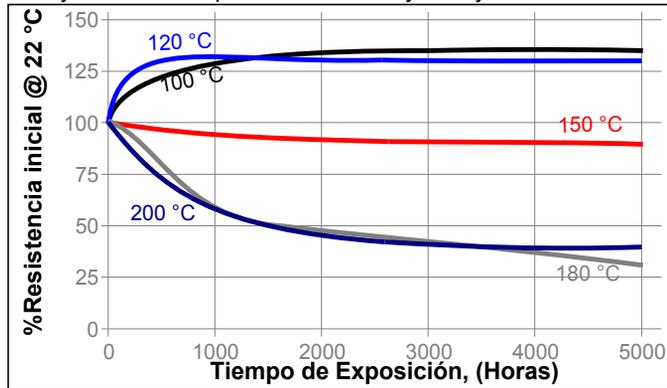
Resistencia térmica.

Ensayada a temperatura ambiente.



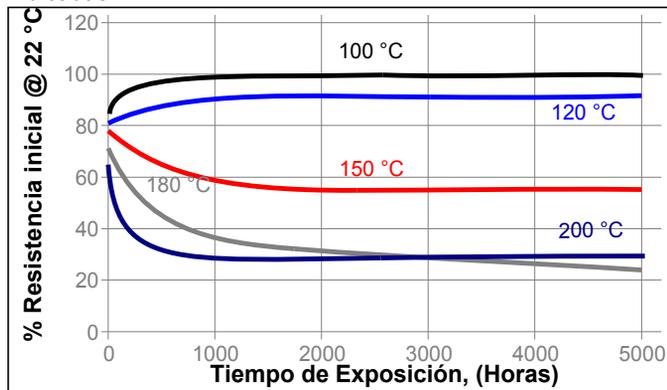
Envejecimiento a Temperatura

Envejecido a la temperatura indicada y ensayado a 22°C.



Envejecimiento con Temperatura/ Resistencia al calor

Envejecido y ensayadas bajo las condiciones de temperatura indicadas.



Resistencia Química/ Solventes

Envejecido bajo las condiciones indicadas y ensayado a @ 22 °C.

Ambiente	°C	% de Resistencia Inicial		
		500 h	1000 h	5000 h
Aceite de motor	125	110	115	115
Gasolina sin plomo	22	100	95	100
Líquido de frenos.	22	105	110	125
Agua/Glicol 50/50	87	120	125	130
Acetona	22	85	85	80
Etanol	22	95	90	90
E85 Etanol Combustible	22	95	100	95
B100 Bio-Diesel	22	110	110	125

Torque de Aflojamiento, ISO 10964, Torque previo de 5 N·m:
M10 Tornillos y tuercas de acero inoxidable

Ambiente	°C	% de Resistencia Inicial		
		500 h	1000 h	5000 h
Hidróxido de sodio, 20%	22	105	105	95
Ácido fosfórico, 10%	22	110	105	110

INFORMACIÓN GENERAL

Este producto no está recomendado para uso con oxígeno puro y/o sistemas enriquecidos con oxígeno y no debe ser seleccionado como sellador para cloro u otro agente fuertemente oxidante.

Para información sobre el manejo seguro de este producto, consulte la Hoja de Seguridad del Material (MSDS).

Cuando se utilicen métodos de limpieza de superficie acuosos antes del ensamble, es importante checar la compatibilidad de la solución con el adhesivo. Algunas de las soluciones acuosas pueden afectar el curado y desempeño del adhesivo.

Este producto no es recomendado para su uso en plásticos (particularmente termoplásticos ya que pueden dañarlos) Se recomienda a los usuarios confirmar la compatibilidad del producto con los substratos.

Modo de empleo:

Para ensamble:

1. Para obtener mejores resultados, limpie todas las superficies (externas e internas) con un solvente de limpieza LOCTITE® y deje secar.
2. Si la velocidad de curado es muy baja, use un activador apropiado. Por favor consulte como referencia la gráfica de Velocidad de Curado vs Activador. Permita que el activador seque antes de aplicar el producto.
3. Agitar bien el producto antes de usar..
4. Para evitar que el producto obstruya la boquilla, no permita que la punta toque las superficies metálicas durante la aplicación .
5. **Para Orificios Pasantes**, aplicar unas gotas de producto en el tornillo y en el área de la tuerca.
6. **Para Orificios Ciegos**, aplique unas gotas del producto en el tercio inferior de la rosca interna o el fondo del agujero ciego..
7. **Para aplicaciones de sellado**, aplique el producto a las cuerdas principales de la conexión macho cubriendo un ángulo de 360°, dejando las primeras cuerdas libres. Forzar el material en las roscas a fin de llenar a fondo los huecos. En caso de roscas o huecos grandes, ajustar la cantidad de producto consecuentemente, y aplicar también unas gotas de producto, cubriendo un ángulo de 360° en las cuerdas de la rosca hembra. .
8. Ensamblar y apretar de forma habitual.

Para el desmontaje

1. Remover con herramientas manuales.
2. En extrañas ocasiones, donde no funcionan las herramientas manuales, debido al excesivo longitud de contacto, calentar localmente la tuerca o el tornillo hasta, aproximadamente 250 ° C. Desmontar mientras esta caliente..
3. Aplicar calor localizado al ensamble a aproximadamente 250 °C. Desmontar mientras esté caliente.

Para la limpieza

1. El producto curado puede ser removido con una combinación de inmersión en solvente y con abrasión mecánica, por ejemplo con un cepillo de alambre. .

Especificación de Material Loctite LMS

LMS fechada el Junio 29, 2009. Los informes de ensayo para cada lote están disponibles para las propiedades indicadas. Los informes de ensayo LMS incluyen los parámetros de control de calidad seleccionados que se consideran apropiados a las especificaciones de uso del cliente. Además, las condiciones de laboratorio son controladas para asegurar la calidad y consistencia del producto. Los requisitos de las especificaciones del cliente pueden ser coordinada a través de Henkel de calidad.

Almacenamiento

Almacenar el producto en su envase, cerrado 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.

Conversiones

(°C x 1.8) + 32 = °F
 kV/mm x 25.4 = V/mil
 mm / 25.4 = pulgadas
 μm / 25.4 = mil
 N x 0.225 = lb
 N/mm x 5.71 = lb/in
 N/mm² x 145 = psi
 MPa x 145 = psi
 N·m x 8.851 = lb·in
 N·m x 0.738 = lb·ft
 N·mm x 0.142 = oz·in
 mPa·s = cP

Referencias de Fechas de Fabricación

Este Hoja de Datos Técnica es válida para LOCTITE® 243™ elaborada en las fechas siguientes:

Elaborado en: Primera fecha de elaboración: :

Unión Europea	Julio 2009
Brasil	Julio 2010
China	Agosto 2009
India	Agosto 2009
U.S.A.	Diciembre 2009

La fecha de fabricación puede ser determinada a partir del número de lote en cada paquete. Para asistencia, contacte a su Centro de Servicio Técnico Local o a su Representante de Servicio al Cliente.

Nota

Los datos aquí contenidos que se facilitan son sólo para información y se consideran fiables. No se pueden asumir responsabilidades de los resultados obtenidos por otros cuyos métodos no tienen control alguno. Es responsabilidad del usuario determinar la reproducibilidad de los métodos 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 de la manipulación y utilización del producto.

A 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 los productos de Henkel Corporation. Henkel Corporation declina específicamente cualquier responsabilidad por daños indirectos o incidentales de**

cualquier tipo, incluido el lucro cesante. La información aquí ofrecida sobre los procesos o composiciones, no debe interpretarse como una afirmación de que estos estén libres de las patentes que obran en poder de otras firmas, o que son licencias de Henkel Corporation que pueden cubrir dichos procesos o composiciones. Se recomienda que cada usuario pruebe la aplicación propuesta antes de su uso habitual, empleando estos datos como guía. Este producto puede estar cubierto por uno o más patentes de Estados Unidos o patentes extranjeras o solicitudes de patentes.

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 0.3