



LOCTITE® 380

Mayo 2004

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

LOCTITE® 380 presenta las siguientes características:

Tecnología	Cianoacrilato
Tipo de Química	Cianoacrilato de Etilo
Aspecto (sin curar)	Líquido negro ^{LMS}
Componentes	Monocomponente -Sin mezclado
Viscosidad	Media
Curado	Humedad
Aplicaciones	Unión
Sustratos clave	Metales, Plásticos y Cauchos

LOCTITE® 380 es un adhesivo reforzado con caucho, con resistencia al pelado y flexibilidad mejorada, además de resistencia mayor a los impactos.

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Peso específico @ 25 °C	1,1
Viscosidad, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Husillo 3, velocidad 50 rpm	100 a 800 ^{LMS}
Punto de inflamabilidad- Consultar la HS	

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO

Velocidad de curado según el sustrato

La velocidad de curado depende del sustrato que se utilice. La siguiente tabla muestra el tiempo de fijación alcanzado en diferentes materiales a 22°C/50% de humedad relativa. Se define como el tiempo hasta desarrollar una resistencia a cortadura de 0,1 N/mm².

Tiempo de Fijación, ISO 4587, en segundos, :

Acero (desengrasado)	60 a 120
Aluminio	10 a 30
Neopreno	15 a 25
Caucho de Nitrilo	15 a 25
ABS	20 a 50
PVC	50 a 100
Polycarbonato	30 a 90
Fenólico	20 a 60

Velocidad de curado según la holgura

La velocidad de curado depende de la holgura de unión. Las líneas de unión delgadas dan como resultado velocidades de curado altas. Aumentando la holgura de unión se reduce la velocidad de curado.

Velocidad de curado según el activador

Cuando la velocidad de curado es excesivamente lenta debido a grandes holguras, la aplicación de un activador aumentará la velocidad de curado. No obstante, esto podría reducir la resistencia final de la unión por lo que se recomienda ensayar para confirmar el efecto.

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL CURADO

Tras 24 horas @ 22°C

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
Temperatura de Transición Vítrea, ASTM E 228, °C	120

Propiedades Eléctricas:

Constante Dieléctrica / Factor de Disipación, ASTM D 150:	
0,05 kHz	2,65 / <0,02
1 kHz	2,75 / <0,02
1 000 kHz	2,75 / <0,02
Resistencia Volumétrica, ASTM D 257, Ω·cm	10×10 ¹⁵
Resistencia Dieléctrica, ASTM D 149, kV/mm	25

COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL CURADO

Propiedades del adhesivo

Tras 24 horas @ 22°C.

Resistencia a cortadura en placas, ISO 4587 :

Acero (granallado)	N/mm ²	26
	(psi)	(3 770)
Aluminio (tratado)	N/mm ²	18
	(psi)	(2 610)
ABS	N/mm ²	>6
	(psi)	(>870)
PVC	N/mm ²	>4
	(psi)	(>580)
Polycarbonato	N/mm ²	>5
	(psi)	(>725)
Fenólico	N/mm ²	10
	(psi)	(1 450)
Neopreno	N/mm ²	>10
	(psi)	(>1 450)
Nitrilo	N/mm ²	>10
	(psi)	(>1 450)

Resistencia a la tracción, ISO 6922:

Acero (granallado)	N/mm ²	18,5
	(psi)	(2 700)

Tras 48 horas @ 22°C

Resistencia a cortadura en placas, ISO 4587 :

Acero (granallado)	N/mm ²	≥17,2 ^{LMS}
	(psi)	(≥2 495)

Curado durante 24 horas @ 22°C, seguido de 24 horas @ 121 °C, ensayado @ 121 °C

Resistencia a cortadura en placas, ISO 4587 :

Acero (granallado)	N/mm ²	≥6,9 ^{LMS}
	(psi)	(≥1 000)

Curado durante 24 horas @ 22°C, seguido de 24 horas @ 121 °C, ensayado @ 22 °C

Resistencia a cortadura en placas, ISO 4587 :

Acero (granallado)	N/mm ²	≥19,3 ^{LMS}
	(psi)	(≥2 800)

Curado durante 24 horas @ 22°C, seguido de 4 horas @ 121 °C, ensayado @ 22 °C

Resistencia a Pelado 180°, ISO 8510-2:

Acero (granallado) N/mm $\geq 2,6^{LMS}$
(lb/in) ($\geq 14,85$)

RESISTENCIA TÍPICA MEDIOAMBIENTAL

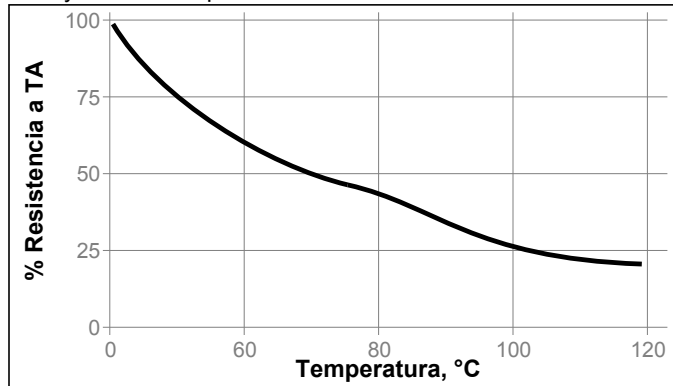
Tras 1 semana @ 22°C.

Resistencia a cortadura en placas, ISO 4587 :

Acero dulce (granallado)

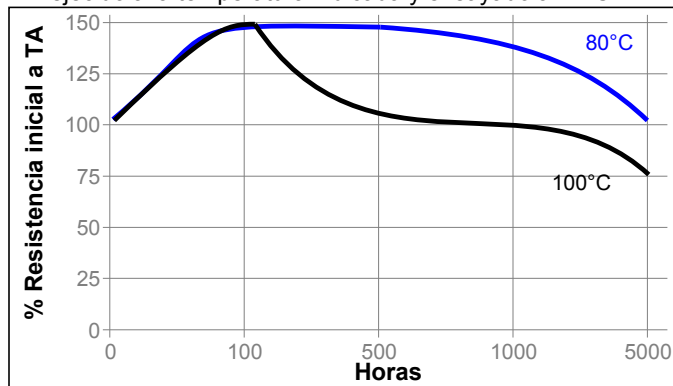
Resistencia térmica

Ensayada a la temperatura indicada



Envejecimiento térmico

Envejecido a la temperatura indicada y ensayado a 22°C



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	40	85	85	85
Gasolina	22	90	70	70
Isopropanol	22	75	75	75
Alcohol metílico industrial	22	95	95	80
1,1,1 Tricloroetano	22	80	70	50
Freon TA	22	90	90	85
Calor/Humedad HR 95%	40	80	80	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).

Modo de empleo

1. Para un mejor comportamiento, las superficies a unir deben estar limpias y sin grasa.
2. Este producto se comporta mejor en holguras pequeñas (0,05 mm).
3. El exceso de adhesivo puede disolverse con disolventes limpiadores de Loctite, nitrometano o acetona.

Especificación del Material Loctite^{LMS}

LMS de fecha Septiembre 01, 1995. 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: 2°C a 8°C. El almacenamiento a temperatura inferior a 2°C o superior a 8°C puede afectar de forma adversa 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

LOCTITE es una Marca Registrada de Henkel Loctite.

Referencia 1