



LOCTITE® 4851™

Septiembre 2007

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

LOCTITE® 4851™ presenta las siguientes características:

Tecnología	Cianoacrilato
Tipo de Química	Cianoacrilato de Etilo Butilo
Aspecto (sin curar)	Líquido transparente e incoloro ^{LMS}
Componentes	Monocomponente -Sin mezclado
Viscosidad	Media
Curado	Humedad
Aplicaciones	Unión
Sustratos principales	Acero, Policarbonato y ABS

LOCTITE® 4851™ está diseñado para el montaje de materiales difíciles de adherir, y específicamente formulado para proporcionar líneas de unión flexibles. El producto proporciona una unión rápida de una gama amplia de materiales, incluyendo metales, plásticos y elastómeros. Si se emplea por ejemplo en la unión de cauchos, este producto mantendrá la compresibilidad total de la junta. LOCTITE® 4851™ es especialmente adecuado para la unión de materiales porosos o absorbentes tales como el papel, cuero y textiles. Adecuado para uso en el montaje de **instrumentos médicos desechables**.

ISO-10993

El Protocolo de Ensayo ISO 10993 forma parte integral del Programa de Calidad para LOCTITE® 4851™. LOCTITE® 4851™ ha sido certificado bajo norma ISO 10993, como medio de ayuda en la selección de productos para uso en la industria de instrumentación médica. Los Certificados están disponibles en www.loctite.com o a través del Departamento de Calidad de Henkel Loctite.

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Peso específico @ 25 °C 1,1
 Viscosidad, Cono-Placa, mPa·s (cP):
 Tª: 25 °C, Velocidad de Deformación: 100 s⁻¹ 250 a 500^{LMS}
 Punto de inflamabilidad- Consultar la HS

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO

En condiciones normales, la humedad atmosférica inicia el proceso de curado. Aunque la resistencia funcional completa se desarrolla en relativamente poco tiempo, el curado continúa durante al menos 24 horas para conseguir la máxima resistencia a productos químicos/disolventes.

Velocidad de curado según el sustrato

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

Tiempo de Fijación, segundos:	
Acero (granallado)	5 a 15
Acero (desengrasado)	5 a 30

Aluminio (granallado)	5 a 20
Aluminio (desengrasado)	5 a 15
Zinc Bicromatado	5 a 20
Caucho de Nitrilo	5 a 15
ABS	3 a 5
PVC	3 a 10
Policarbonato	3 a 10
FR4 Epoxi	<3
Cuero	5 a 20
Papel	1 a 3
Madera (Teca)	30 a 75

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 la acelerará. No obstante, esto podría reducir la resistencia final de la unión, por lo que se recomienda realizar ensayos para confirmar el efecto.

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL CURADO

Tras 24 horas @ 22 °C

Propiedades Físicas:

Coefficiente de Dilatación Térmica, ASTM D 696, 100×10 ⁻⁶ K ⁻¹	
Temperatura de Transición Vítreas, ASTM E 228, 60 °C	
Dureza Shore, ISO 868 Durómetro A	80 a 90
Módulo a tracción, ISO 527-3	N/mm ² 515 a 675 (psi) (75.000 a 98.000)

Propiedades Eléctricas:

Constante Dieléctrica / Factor de Disipación, IEC 60250:	
0,1 kHz	1,09 / <0,05
100 kHz	1,03 / <0,05
1.000 kHz	0,1 / <0,05
Resistividad Volumétrica, IEC 60093, Ω·cm	332×10 ¹²
Resistividad Superficial, IEC 60093, Ω	>1×10 ¹⁵
Resistencia Dieléctrica, IEC 60243-1, kV/mm	25

COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL CURADO

Propiedades del adhesivo

Curado durante 7 días @ 22 °C

Resistencia a cortadura en placas, ISO 4587 :	
Acero (granallado)	N/mm ² 11 a 15 (psi) (1.600 a 2.200)
Aluminio (granallado)	N/mm ² 10 a 14 (psi) (1.500 a 2.000)
Zinc Bicromatado	N/mm ² 6 a 12

ABS	(psi) (900 a 1.700) N/mm ² 7 a 9
PVC	(psi) (1.000 a 1.300) N/mm ² 3 a 7
Polycarbonato	(psi) (400 a 1.000) N/mm ² 6 a 10
FR4 Epoxi	(psi) (900 a 1.500) N/mm ² 12 a 16
Madera (teca)	(psi) (1.700 a 2.300) N/mm ² 5 a 9 (psi) (700 a 1.300)

Curado durante 30 segundos @ 22 °C

Resistencia a la tracción, ISO 6922:

Buna-N	N/mm ² ≥5 ^{LMS} (psi) (≥725)
--------	---

RESISTENCIA TÍPICA MEDIOAMBIENTAL

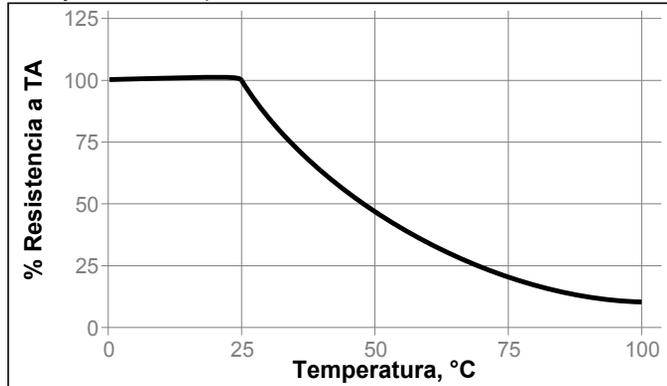
Tras 1 semana @ 22 °C.

Resistencia a cortadura en placas, ISO 4587 :

Acero dulce (granallado)

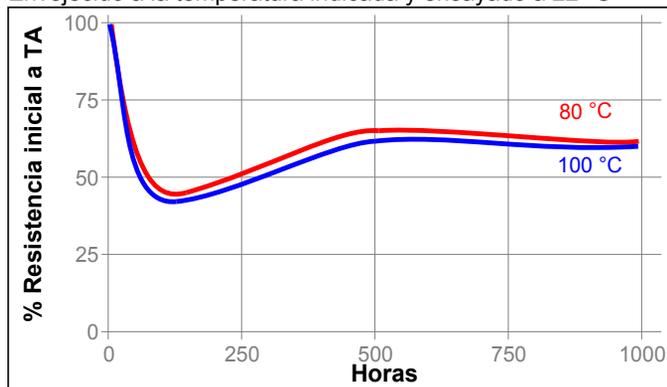
Resistencia térmica

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	70	80	60
Gasolina	22	90	90	85
Etanol	22	95	80	45
Isopropanol	22	105	105	90
Calor/Humedad 95% HR	40	50	45	40
Calor/Humedad 95% HR en Polycarbonato	40	100	100	100

Efectos de la Esterilización

En general, productos similares en composición al LOCTITE® 4851™ sometidos a los métodos de esterilización estándar de EtO y Radiación Gamma (25 a 50 kiloGrays acumulativo) mostraron una excelente retención de resistencia en la unión. LOCTITE® 4851™ mantiene la resistencia de la unión tras 1 ciclo de autoclave de vapor. Se recomienda a los clientes que ensayen las piezas específicas, después de haberlas sometido al método de esterilización seleccionado. Consultar con Loctite para recomendación de producto, si los instrumentos van a soportar más de 3 ciclos de esterilización.

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 eliminarse con disolventes limpiadores de Loctite, nitrometano o acetona.

Especificaciones de los productos Loctite^{LMS}

LMS de fecha Enero 28, 2004. 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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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 2.1