



# LOCTITE<sup>®</sup> 567<sup>™</sup>

Abril 2012

## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

LOCTITE<sup>®</sup> 567<sup>™</sup> presenta las siguientes características:

<b>Tecnología</b>	Acrílico
Tipo de Química	Éster de Metacrilato
Aspecto (sin curar)	Pasta blanquecina, suave y cremosa <small>LMS</small>
Componentes	Monocomponente-Sin mezclado
Viscosidad	Alta
<b>Curado</b>	Anaeróbico
Curado Secundario	Activador
<b>Campo de aplicación</b>	Sellado de Roscas
Resistencia	Baja

LOCTITE<sup>®</sup> 567<sup>™</sup> está diseñado para el fijado y sellado de roscas cónicas y componentes metálicos. El producto cura en ausencia de aire, entre superficies metálicas ajustadas, evitando el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones. Las propiedades de lubricación alta de este compuesto evitan el gripamiento del acero inoxidable, aluminio, otros componentes y tuberías roscadas de metal. LOCTITE<sup>®</sup> 567<sup>™</sup> está recomendado para aplicaciones industriales en el procesado de productos químicos, refinados del petróleo, pasta/papel, tratamientos de residuos, textiles, generadores de servicio de energía, marina, automoción, equipos industriales, compresores de gas e industrias de distribución. Está recomendado también para sistemas de energía de fluidos en plantas industriales.

## UL Classification

**Este producto está clasificado por Underwriters Laboratories Inc.<sup>®</sup> MH8007** : Presenta un riesgo de incendio pequeño. Sin punto de inflamación en estado líquido. Temperatura de ignición 304 °C. Para su uso en aparatos que empleen gasolina, aceites de petróleo, gas natural (aplicaciones hasta 20 bar - 300 PSIG), butano y propano (no excediendo un tamaño de tubería de 2"). Esta es una certificación local. Si desea más información al respecto, por favor, póngase en contacto con nuestro Departamento Técnico.

## ULC Classification

**Este producto está clasificado por Underwriters Laboratories of Canada Inc.<sup>®</sup> MH27131** - Material anaeróbico que contiene un lubricante y cura proporcionando un sellado de alta eficacia además de una fuerza de fijación controlada. Para utilizar en conexiones roscadas de tuberías u otros montajes ajustados entre piezas metálicas en equipos que transporten gas natural y metano; gasolina y aceites de petróleo; propano y butano, no excediendo 13.790 kPa de presión. La temperatura de ignición supera los 460 °C. En lo que concierne al riesgo de incendio, su clasificación es menor de 10, por debajo del aceite de parafina. Esta es una certificación local. Si desea más información al respecto, por favor, póngase en contacto con nuestro Departamento Técnico.

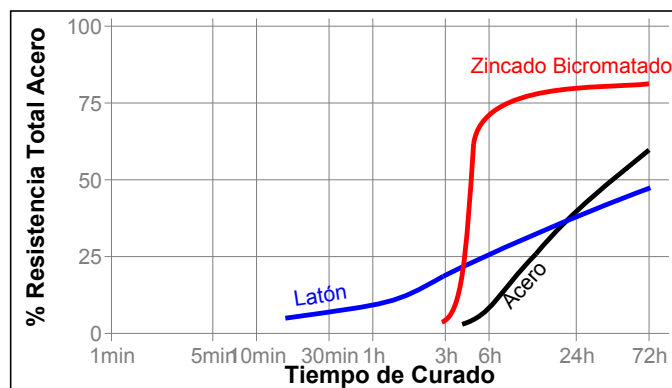
## PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Peso específico @ 25 °C	1,1
Punto de inflamabilidad- Consultar la HS	
Viscosidad, Brookfield - RVF, 25 °C, mPa·s (cP):	
Husillo 7, velocidad 2 rpm	280.000 a 800.000 <sup>LMS</sup>

## CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO

### Velocidad de curado según el sustrato

La velocidad de curado dependerá del sustrato. El siguiente gráfico muestra la resistencia a rotura desarrollada con el tiempo, en tuberías en T y tapones de acero NPT de 3/8"; comparada con diferentes materiales, y ensayada según norma ASTM D6396.



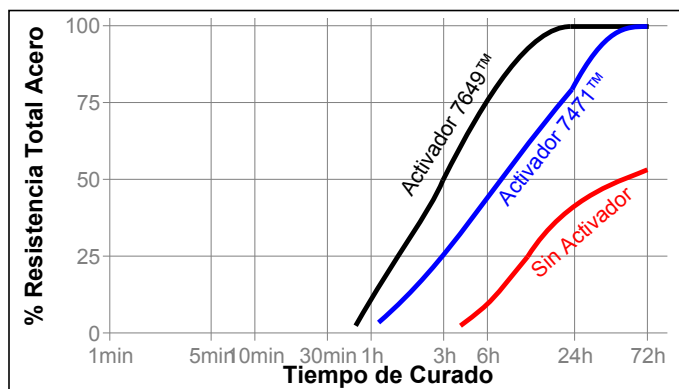
### Velocidad de curado según la temperatura

La velocidad de curado depende de la temperatura. El siguiente gráfico muestra la resistencia a rotura desarrollada con el tiempo, a diferentes temperaturas, en tuberías en T y tapones de acero NPT de 3/8"; y ensayados según norma ASTM D6396.



### Velocidad de curado según el activador

Cuando el curado es excesivamente lento, o en caso de grandes holguras, la aplicación de un activador sobre la superficie acelerará el curado. El siguiente gráfico muestra la resistencia a rotura desarrollada con el tiempo, con el uso de los Activadores 7471™ y 7649™, en tuberías en T y tapones de acero NPT de 3/8"; ensayada según norma ASTM D6396.



### PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL CURADO

#### Propiedades Físicas:

Coefficiente de Dilatación Térmica, ASTM D 696, K <sup>-1</sup>	80×10 <sup>-6</sup>
Coefficiente de Conductividad Térmica, ASTM C 177, W/(m·K)	0,1
Calor específico, kJ/(kg·K)	0,3

### COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL CURADO

#### Propiedades del adhesivo

Tras 24 horas @ 22 °C

Par de rotura, ISO 10964:

tuercas de acero (grado 2) y tornillos (grado 2) de 3/8" x 24	N·m	≥1,7 <sup>LMS</sup>
	(lb.in.)	(≥15)

Tras 4 horas @ 22 °C

Par de rotura, ISO 10964:

tuercas de acero (grado 2) y tornillos (grado 2) de 3/8" x 24	N·m	≥0,3 <sup>LMS</sup>
	(lb.in.)	(≥2,6)

### RESISTENCIA TÍPICA MEDIOAMBIENTAL

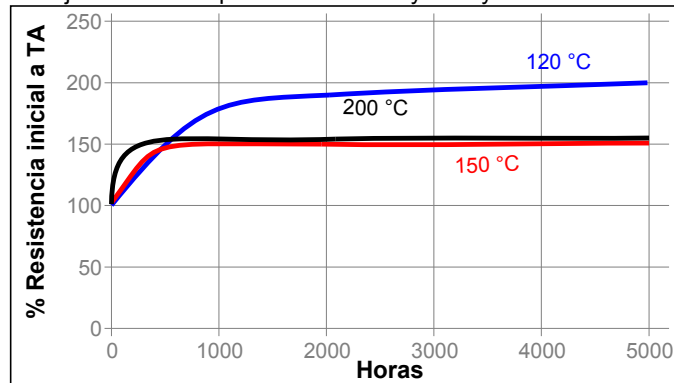
Curado durante 72 horas @ 22 °C

Par de desprendimiento, ISO 10964, Pre-torqued to 1.1 N·m:

Componentes de acero de M10 (desengrasados)

### 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	100	100	100
Gasolina	22	90	80	80
Líquido de frenos	22	90	90	80
Etanol	22	85	85	85
Acetona	22	75	70	60
1,1,1 Tricloroetano	22	90	90	85
Agua/glicol 50/50	87	100	75	75
Fuel Etanol E85	22	N/A	85	130
Bio-Diesel B10	22	N/A	105	90

### 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).**

Cuando se utilicen soluciones acuosas para la limpieza de las superficies, antes de la adhesión, 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.

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

**Modo de empleo****Para el montaje**

1. Para obtener un resultado óptimo, limpiar todas las superficies (externas e internas) con un disolvente de limpieza, como el producto Loctite 7063, y dejar secar..
2. Si el material es un metal inactivo o la velocidad de curado es muy lenta, pulverizar con los Activadores Loctite 7471 o 7649 y dejar secar.
3. Aplicar un anillo de producto sobre los filetes de rosca iniciales en el componente macho, dejando libre el primer filete de rosca. Aplicar la cantidad de producto suficiente para rellenar las roscas. Para roscas grandes y bastas, aumentar la cantidad de producto, y aplicar también un anillo de producto en la rosca hembra.
4. Utilizando las prácticas habituales, montar y apretar los componentes hasta obtener el alineamiento adecuado.
5. Las conexiones montadas sellarán instantáneamente a presiones moderadas. Para obtener máxima resistencia a presión y a disolventes, dejar que el producto cure durante un mínimo de 24 horas.

**Para el desmontaje**

1. Desmontar con herramientas manuales estándar.
2. Cuando las herramientas manuales no funcionan, debido a la longitud del vástago, o grandes diámetros (superior a 1"), aplicar calor localizado a aproximadamente 250°C. Desmontar mientras esté caliente.

**Para la limpieza**

1. El producto curado puede eliminarse mediante una combinación de inmersión en disolvente y abrasión mecánica, por ejemplo con un cepillo de alambre.

**Especificaciones de los productos Loctite<sup>LMS</sup>**

LMS de fecha Septiembre 1, 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: 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**

(°C x 1,8) + 32 = °F  
 kV/mm x 25,4 = V/mil  
 mm / 25,4 = "  
 µm / 25,4 = mil  
 N x 0,225 = lb  
 N/mm x 5,71 = lb/"  
 N/mm<sup>2</sup> 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**

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 1.4