

# LOCTITE®

# LOCTITE® 635™

Agosto 2009

## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

LOCTITE® 635™ presenta las siguientes características:

<b>Tecnología</b>	Acrílico
Tipo de Química	Éster de Dimetacrilato
Aspecto (sin curar)	Líquido verde opaco <sup>LMS</sup>
Fluorescencia	Positivo bajo luz UV <sup>LMS</sup>
Componentes	Monocomponente-Sin mezclado
Viscosidad	Media
<b>Curado</b>	Anaeróbico
Curado Secundario	Activador
<b>Campo de aplicación</b>	Retención
Resistencia	Alta

LOCTITE® 635™ está diseñado para la unión de componentes cilíndricos. El producto cura en ausencia de aire, entre superficies metálicas ajustadas, evitando el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones. Las aplicaciones típicas incluyen rotores a ejes en motores síncronos y asíncronos subfraccionales, cojinetes inmovilizadores y manguitos en alojamientos y ejes. Aumenta los montajes por compresión.

### Mil-R-46082B

LOCTITE® 635™ se ha ensayado de acuerdo con las especificaciones descritas en la Norma Militar Mil-R-46082B.

### ASTM D5363

Cada lote de adhesivo producido en Norteamérica, se ensaya según los requisitos generales definidos en los párrafos 5.1.1 y 5.1.2 y en los Requisitos Detallados, definidos en la sección 5.2.

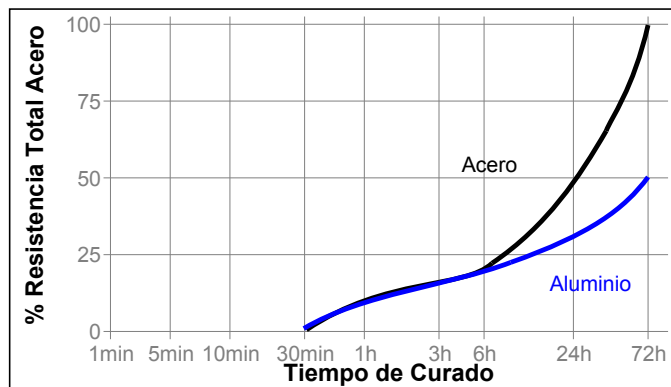
## PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Peso específico @ 25 °C	1,1
Punto de inflamabilidad- Consultar la HS	
Viscosidad, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Husillo 3, velocidad 20 rpm	1.500 a 2.500 <sup>LMS</sup>

## CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO

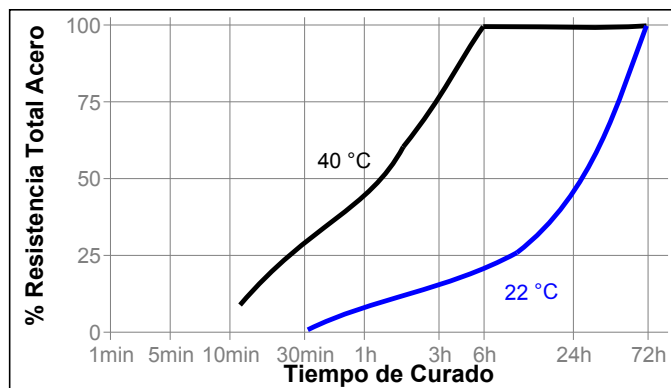
### Velocidad de curado según el sustrato

La velocidad de curado dependerá del sustrato. El siguiente gráfico muestra la resistencia a cortadura desarrollada con el tiempo en pasadores y anillos de acero comparada con diferentes materiales, y ensayada según norma ISO 10123.



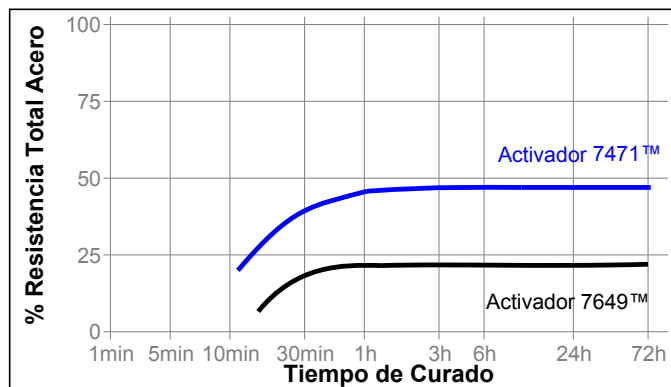
### Velocidad de curado según la temperatura

La velocidad de curado depende de la temperatura. El siguiente gráfico muestra la resistencia a cortadura desarrollada con el tiempo, a diferentes temperaturas, en pasadores y anillos de acero, y ensayada según ISO 10123.



### 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 cortadura desarrollada con el tiempo, utilizando Activadores 7471™ y 7649™, en pasadores y anillos de acero zincado y bicromatado, y ensayado según norma ISO 10123.



**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
Alargamiento, a rotura, ISO 37, %	<2

**COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL CURADO****Propiedades del adhesivo**

Curado durante 30 minutos @ 22 °C , Activador 7471 en 1 cara

Resistencia a cortadura bajo compresión, ISO 10123:

Pasadores y anillos de acero	N/mm <sup>2</sup>	≥13,8 <sup>LMS</sup>
	(psi)	(≥2.001)

Curado durante 24 horas @ 22 °C

Resistencia a cortadura bajo compresión, ISO 10123:

Pasadores y anillos de acero	N/mm <sup>2</sup>	≥20 <sup>LMS</sup>
	(psi)	(≥2.900)

Curado durante 1 hora @ 93 °C ensayado @ 22 °C

Resistencia a cortadura bajo compresión, ISO 10123:

Pasadores y anillos de acero	N/mm <sup>2</sup>	≥31 <sup>LMS</sup>
	(psi)	(≥4.495)

Curado durante 1 hora @ 93 °C , seguido de 1 hora @ 149 °C , ensayado @ 149 °C

Resistencia a cortadura bajo compresión, ISO 10123:

Pasadores y anillos de acero	N/mm <sup>2</sup>	≥9,6 <sup>LMS</sup>
	(psi)	(≥1.392)

**RESISTENCIA TÍPICA MEDIOAMBIENTAL**

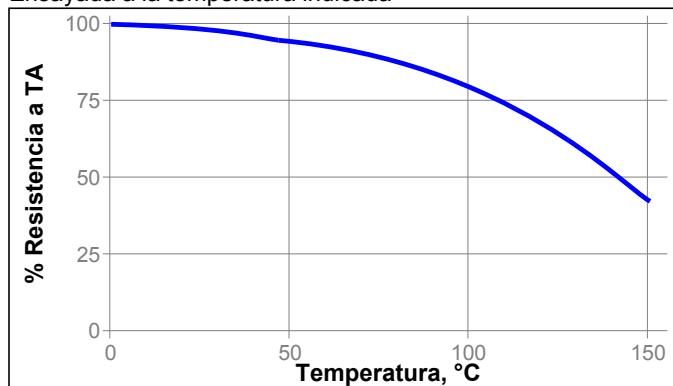
Curado durante 1 semana @ 22 °C

Resistencia a cortadura bajo compresión, ISO 10123:

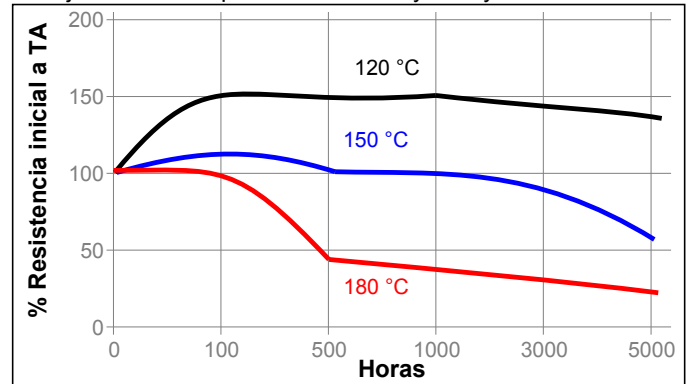
Pasadores y anillos de acero

**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	125	100	100	100
Líquido de frenos	22	100	90	80
Etanol	22	100	100	75
Acetona	22	90	90	90
Agua/glicol 50/50	87	95	80	80
Gasolina sin plomo	22	100	90	85

**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 los mejores resultados, 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. **Para Montajes por Deslizamiento**, aplicar el adhesivo alrededor del borde de entrada del pasador y en el interior del anillo, realizando un movimiento rotativo durante el montaje para asegurar un buen recubrimiento.

4. **Para Montajes por Compresión**, aplicar el adhesivo y distribuirlo sobre ambas superficies, y ensamblar presionando con fuerza .
5. **Para Montajes por Contracción en Caliente** aplicar el adhesivo al pasador, y calentar el anillo para crear suficiente separación como para realizar un montaje cómodo .
6. No mover las piezas hasta no haber alcanzado suficiente resistencia a la manipulación.

#### Para el desmontaje

1. Aplicar calor localizado al montaje aproximadamente a 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 Marzo 25, 1997. 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

$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$   
 $\text{kV/mm} \times 25,4 = \text{V/mil}$   
 $\text{mm} / 25,4 = \text{"}$   
 $\mu\text{m} / 25,4 = \text{mil}$   
 $\text{N} \times 0,225 = \text{lb}$   
 $\text{N/mm} \times 5,71 = \text{lb/"}$   
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8,851 = \text{lb}\cdot\text{"}$   
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{"}$   
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

#### 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 2.2