



Henkel Capital, S.A. de C.V.
 Calz. de la Viga s/n, Fracc. los Laureles, Loc. Tulpetlac,
 55090 Ecatepec de Morelos, Edo. de México
 Asesoría Técnica sin costo: 01 800 90 18 100
 Ventas: 5836 1305

Hoja de Datos Técnicos

Producto Juntas Instantáneas

Mantenimiento, Reparación & Operaciones, Diciembre 1998

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

El Producto LOCTITE® Juntas Instantáneas es un compuesto monocomponente el cual endurece a temperatura ambiente diseñado para proporcionar "formado de juntas en el lugar" en ensambles mecánicos. El Formador de Juntas Instantáneas es un material formador de juntas de hule elastómero de alta tecnología propia de bajo olor, que no se hunde, no es corrosivo y de baja volatilidad. El producto resiste el envejecimiento, medio ambiente y ciclos térmicos sin endurecer, agrietarse o fracturarse. Diseñado con propiedades excelentes para metales contaminados con aceite en comparación con otros formadores de juntas, y mantiene su excelente resistencia al aceite.

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Sellado inmediato
- Resistencia inmediata a la fuga.
- Aprobado y Especificado para Equipo Original.
- Substituye la mayoría de las juntas.
- Bajo olor.
- Resistencia a ATF/aceite/anticongelantes.
- Sellado consistente.
- No daña los sensores.

APLICACIONES TIPICAS

- Caja de engranes del tiempo.
- Cubiertas de la transmisión.
- Cubiertas de válvulas.
- Cubiertas de recipientes de aceite.
- Bombas de agua.
- Cajas de engranes.
- Múltiples de escape y sellos.
- Cubiertas metálicas estampadas.
- Compresores.

PROPIEDADES DEL MATERIAL SIN CURAR

	Típico Valor
Tipo Químico	Hule Elastómero
Apariencia	Pasta Color negro
Gravedad específica @ 20°(Base)	1.31
Viscosidad @ 25°C	Pasta tixotópica
Flash Point, °C (°F)	>93 (>200)

INSTRUCCIONES DE USO

Para el ensamble como formador de juntas en el lugar.

1. Remueva todo el material remanente de las superficies a ensamblar.
2. Para mejores resultados, limpie y seque todas las superficies con un solvente que no deje residuos
3. Corte la pipeta al tamaño deseado de cordón, 1/16" a 1/4" de diámetro. Un cordón de 1/8 es suficiente para la mayoría de las aplicaciones.
4. Quite la tapa, perfore el sello del tubo o cartucho y coloque la pipeta aplicadora.
5. Aplique un cordón continuo y uniforme a una superficie, primero trace las áreas internas de la configuración de la junta, después circule los agujeros de los tornillos.
6. Ensamble las piezas inmediatamente mientras el silicón permanece sin vulcanizar. Sujete o apriete al torque recomendado.
7. No se requiere de volver a aplicar un torque después de que el producto ya curo.

Para la Limpieza

1. Permita que un exceso de material salga por la pipeta aplicadora o por la punta del aerosol, para que cure, selle y proteja el producto remanente de la humedad. Para volver a usarlo, simplemente remueva el producto curado de la punta.
2. Remueva el producto curado de las piezas y de la herramienta usada con un trapo seco, si cura la superficie del silicón, rompa la capa con un trapo seco y remueva el material remanente lo más que se pueda.
3. Limpie sus manos con un trapo seco o un limpiador de manos.

COMPORTAMIENTO TIPICO DEL MATERIAL CURADO

Tiempo de Curado

La superficie del adhesivo se seca al tacto cuando se expone a la humedad atmosférica dentro de los siguientes 5 minutos a 23 ± 2°C, 50±5% de HR. El producto seca al tacto en dos horas cuando se expone a la humedad del aire, con un curado total en 24 horas. El tiempo de curado varía con la temperatura, la humedad y la holgura.

Sello Instantáneo

Las piezas ensambladas con el Formador de Juntas Instantáneas Loctite® sellan instantáneamente y pueden ser puestas en servicio inmediatamente.

PROPIEDADES DEL MATERIAL CURADO

	Valores Típicos
Dureza (Shore A)	30+/- 5
Elongación a la ruptura, % ASTM D412	550
Resistencia a la Tensión, N/mm², ASTM D412	1.4 mínimo

COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL CURADO

(Después de 21 días @ 23 +/- 2°C, 50+/-5% HR a 0.5mm de holgura)
 Substratos limpiados con Alcohol Isopropílico

	Típico	
	Valor	Rango
Resistencia al Corte, ASTM D1002, DIN 53283		
Acero templado (hierro dulce), N/mm²	1.2	1.0 a 1.4
(psi)	(150)	(150 a 200)
Aluminio (T2024), N/mm²	1.0	0.7 a 1.3
(psi)	(150)	(100 a 190)
Aluminio (revestido), N/mm²	1.3	1.0 a 1.5
(psi)	(180)	(150 a 220)
Zinc Dicromatado, N/mm²	1.3	1.0 a 1.5
(psi)	(180)	(150 a 220)

RESISTENCIA TIPICA AL AMBIENTE

Resistencia a la Temperatura	Valores Típicos
Continuos, °C (°F)	-60 a 232 (-75 a 450)
Intermitentes, °C (°F)	-60 a 288 (-75 a 450)

Resistencia Química/Solventes

El producto retiene sus propiedades efectivas en contacto con fluidos automotrices, tales como aceite de motor, Aceite de transmisión, alcohol y anticongelantes. Nota: No se recomienda para piezas en contacto con gasolina.

NO UTILIZAR COMO ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO

LOS DATOS TÉCNICOS QUE AQUÍ SE MENCIONAN, SE FACILITAN SOLO COMO REFERENCIA

PARA MÁS INFORMACIÓN Y RECOMENDACIONES DE ESTE PRODUCTO, POR FAVOR PONERSE EN CONTACTO CON EL DEPARTAMENTO TÉCNICO DE HENKEL LOCTITE

INFORMACION GENERAL

Este producto no está recomendado para uso con oxígeno puro y/o sistemas ricos en oxígeno, y no se debe elegir como un sellador para cloro u otros materiales oxidantes fuertes.

Para información sobre seguridad en la manipulación de este producto, consultar la Hoja de Datos de Seguridad del Material (HDSM)

Información para ordenar

Número de Parte	Tamaño de Contenedor
30684	Bote Presurizado 4 oz. Contenido Neto Cartucho de 300 ml
30507	Cartucho de 5 oz Contenido Neto
30509	Bote presurizado 7 oz Contenido Neto

Almacenamiento

Almacenar el producto en un lugar frío y seco, en envases cerrados a una temperatura entre 8° y 28°C (46° - 82°F). A menos que se indique lo contrario en la etiqueta. El almacenamiento óptimo se alcanza debajo de la mitad de este rango de temperatura. Para evitar la contaminación del producto no usado, no regresar el producto sobrante al envase original. Para información específica del tiempo de vida útil del producto ponerse en contacto con el Departamento Técnico.

Rango de Datos

La información aquí indicada puede ser reportada como valores típicos y/o rango. Los valores están basados en los datos actuales de pruebas y son verificados en una forma periódica.

Nota

Los datos aquí contenidos se facilitan sólo para información, y se consideran fiables. No podemos asumir responsabilidades sobre los resultados obtenidos por otros cuyos métodos no tenemos 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 del mismo. A la vista de lo anterior, Henkel Loctite 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 Loctite Corporation. Henkel Loctite Corporation declina específicamente cualquier responsabilidad por daños, como consecuencia o incidentales, de cualquier tipo, 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 Loctite Corporation, que pueden cubrir dichos procesos o composiciones. Recomendamos 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 de patentes.