



LOCTITE® 431™

Octubre 2010

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

LOCTITE® 431™ presenta las siguientes características:

Tecnología	Cianoacrilato
Tipo de Química	Cianoacrilato de Etilo
Aspecto (sin curar)	Transparente, incoloro a beige ^{LMS}
Viscosidad	Media
Componentes	Monocomponente -Sin mezclado
Curado	Humedad
Campo de aplicación	Unión
Sustratos principales	Metales, Plásticos, Elastómeros

LOCTITE® 431™ está diseñado para la unión de materiales de difícil adhesión que requieren una distribución de la tensión uniforme, y resistencia a tensiones fuertes y/o a cortadura. El producto proporciona una unión rápida de una gama amplia de materiales, incluyendo metales, plásticos y elastómeros. LOCTITE® 431™ es también adecuado para la unión de materiales porosos tales como la madera, el papel, el cuero, y textiles.

ISO-10993

Un protocolo de ensayo ISO 10993 es una parte integrante del programa de calidad para Loctite® 431. Loctite® 431 cumple la norma ISO 10993, lo que supone una herramienta que facilita la selección de productos para la industria de los equipos de uso médico. Los Certificados están disponibles en la Web de Henkel www.henkel.es o a través del Departamento de Calidad de Henkel. Nota: Este es un certificado local. Por favor, póngase en contacto con el Departamento Técnico si desea ampliar la información al respecto.

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Peso específico @ 25 °C	1,07
Punto de inflamabilidad- Consultar la HS	
Viscosidad, Cono-Placa, mPa·s (cP):	
Tª: 25 °C, Velocidad de Deformación: 3.000 s ⁻¹	600 a 1.200 ^{LMS}
Viscosidad, Brookfield - LVF, 25 °C, mPa·s (cP):	
Husillo 2, velocidad 6 rpm	800 a 1.200

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 antes de alcanzar su 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	180 a 300
Aluminio	10 a 15
Zinc Bicromatado	50 a 70
Neopreno	15 a 45
Caucho de Nitrilo	10 a 30
ABS	10 a 15
PVC	15 a 30
Polycarbonato	5 a 10
Fenólico	20 a 45
Madera (Balsa)	<3
Madera (Roble)	30 a 60
Madera (pino)	45 a 60
Aglomerado	30 a 45
Textiles	20 a 45
Cuero	15 a 20
Papel	10 a 15

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 la humedad

La velocidad de curado depende de la humedad relativa del aire. Los mejores resultados se obtienen cuando la humedad relativa en el ambiente de trabajo es de un 40% a un 60%, a 22°C. Una menor humedad conlleva una velocidad de curado más lenta. Una mayor humedad la aceleraría pero, podría debilitar la resistencia final de la unión.

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

Curado durante 1 semana @ 22 °C

Propiedades Físicas:

Coefficiente de Dilatación Térmica , ASTM D 696, K ⁻¹	364×10 ⁻⁶
Coefficiente de Conductividad Térmica, ASTM C 177, W/(m·K)	0,3
Temperatura de Transición Vítrea , ASTM E 831, °C	183

Propiedades Eléctricas:

Resistividad Volumétrica, IEC 60093, Ω·cm	10,9×10 ¹⁵
Resistividad Superficial, IEC 60093, Ω	1,0×10 ¹⁵
Resistencia Dieléctrica, IEC 60243-1, kV/mm	25
Constante Dieléctrica / Factor de Disipación, IEC 60250:	
1 kHz	3,65 / 0,04
1 MHz	3,05 / 0,04
10 MHz	2,92 / 0,05

COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL CURADO**Propiedades del adhesivo**

Curado durante 10 segundos @ 22 °C

Resistencia a la tracción, ISO 6922:

Buna-N	N/mm ²	≥6,0 ^{LMS}
	(psi)	(≥870)

Curado durante 72 horas @ 22 °C

Resistencia a la tracción, ISO 6922:

Buna-N	N/mm ²	5 a 19
	(psi)	(730 a 2.800)
Acero (granallado)	N/mm ²	13 a 20
	(psi)	(1.900 a 2.900)

Resistencia a cortadura en placas, ISO 4587 :

Acero (granallado)	N/mm ²	25 a 31
	(psi)	(3.600 a 4.500)

Aluminio (tratado)	N/mm ²	13 a 24
	(psi)	(1.900 a 3.500)

Zinc Bicromatado	N/mm ²	3 a 10
	(psi)	(440 a 1.500)

ABS	N/mm ²	8 a 11
	(psi)	(1.200 a 1.600)

PVC	N/mm ²	5 a 13
	(psi)	(730 a 1.900)

Fenólico	N/mm ²	2 a 7
	(psi)	(290 a 1.000)

Policarbonato	N/mm ²	7 a 11
	(psi)	(1.000 a 1.600)

Nitrilo	N/mm ²	0,5 a 1,5
	(psi)	(70 a 220)

Neopreno	N/mm ²	1,0 a 1,5
	(psi)	(150 a 220)

RESISTENCIA TÍPICA MEDIOAMBIENTAL

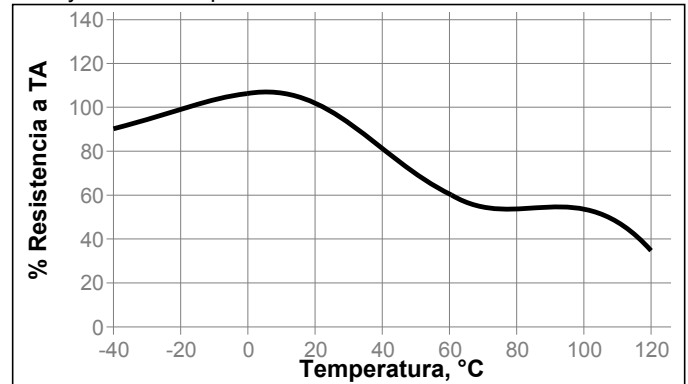
Curado durante 1 semana @ 22 °C

Resistencia a cortadura en placas, ISO 4587 :

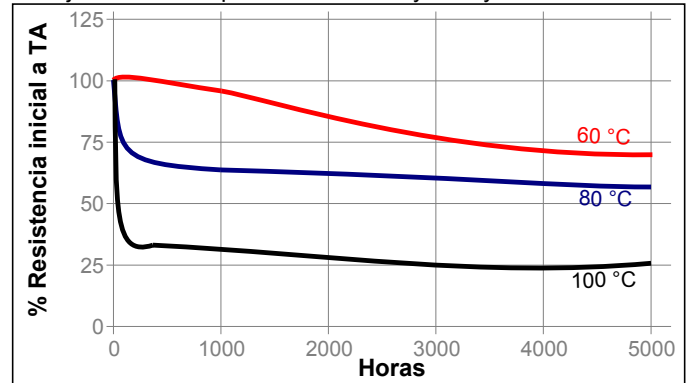
Acero (granallado)

Resistencia térmica

Ensayada a la temperatura indicada

**Envejecimiento a Temperatura**

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	5000 h
Aceite de motor	40	100	115	105	90
Gasolina sin plomo	22	90	90	75	80
Etanol	22	100	125	120	110
Isopropanol	22	120	135	130	140
Agua	22	70	60	55	55
98% HR	40	110	50	45	55

Resistencia a cortadura en placas, ISO 4587 :
Policarbonato

Medio Operativo	°C	% de resistencia inicial			
		100 h	500 h	1000 h	5000 h
Aire	22	105	115	110	125
98% HR	40	110	120	125	120

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. Las zonas a unir deben estar limpias y sin grasa. Limpiar todas las superficies con un disolvente de limpieza de Loctite® y dejar que sequen.
2. Es posible aplicar imprimadores de Loctite® sobre la zona de unión. Evitar la aplicación excesiva del imprimador. Dejar que seque.
3. Si fuese necesario, podría utilizarse un Activador de LOCTITE®. Aplicar el Activador de Loctite sobre una de las superficies a adherir (no aplicar el activador sobre la superficie, si ésta ha sido también imprimada). Dejar que seque.
4. Aplicar el adhesivo a una de las superficies a adherir (no aplicar el adhesivo a la superficie activada). No emplear ningún utensilio, como un trapo o un cepillo, para extender el adhesivo. Ensamblar las piezas en el transcurso de pocos segundos. Las piezas deben posicionarse de forma precisa, ya que el corto tiempo de manipulación da pocas oportunidades de ajuste.
5. El Activador de LOCTITE® puede emplearse para curar tiras de producto fuera del área de unión. Pulverizar o gotear el activador sobre el exceso de producto.
6. Mantener las uniones fijas o sujetas hasta que el adhesivo haya fijado.
7. Permitir que el producto desarrolle la resistencia total antes de someterlo a cargas operativas (normalmente de 24 a 72 horas después del montaje, dependiendo de la holgura de unión, materiales y condiciones ambientales).

Especificaciones de los productos Loctite^{LMS}

LMS de fecha Diciembre 22, 2005. 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

$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{kV/mm} \times 25,4 = \text{V/mil}$
 $\text{mm} / 25,4 = \text{"}$
 $\mu\text{m} / 25,4 = \text{mil}$
 $\text{N} \times 0,225 = \text{lb}$
 $\text{N/mm} \times 5,71 = \text{lb/"}$
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8,851 = \text{lb}\cdot\text{"}$
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0,142 = \text{oz}\cdot\text{"}$
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

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 0.4