LOCTITE®

Catálogo General

Henkel

LOCTITE®

Elija el original, elija Loctite®

Henkel

Índice

Trabado de Roscas _ 4

Fijación de Partes Cilíndricas _ 6

Sellado de Roscas _ 8

Formadores de Juntas para Piezas Mecanizadas _10

Formadores de Juntas de Silicona _12

Adhesivos Acrílicos Estructurales _14

Adhesivos Epóxicos _15

Adhesivos Instantáneos _16

Activadores y Aceleradores _18

Epóxicos de Restauración _20

Compuestos Antidesgaste _22

Antiadherentes _24

Lubricantes _26

Recubrimientos _28

Productos Especiales _29

Limpiadores _30

Glosario _31

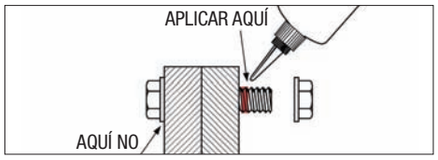
Henkel Chile Ltda.
Laguna Sur 9551 - Pudahuel - Santiago - Chile

Trabado de Roscas

Los traba roscas Loctite® proporcionan una solución práctica y económica para evitar el aflojamiento de tornillos, tuercas o espárragos por efecto de las vibraciones, golpes, sobrecargas o solicitaciones cíclicas. Brindan una seguridad que no puede ser alcanzada con elementos mecánicos convencionales, sin aumentar el peso del conjunto y reduciendo los costos de stock, ya que un solo frasco representa la solución para reemplazar múltiples elementos mecánicos en rangos de medidas de diámetro de tornillo, tuercas o espárragos.

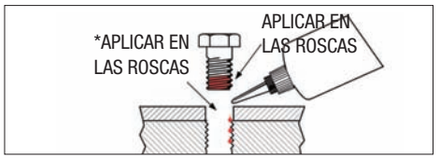
	290	222MS	242	243 NUEVO
CARACTERÍSTICA PRINCIPAL	Recomendado para fijar tornillos preensamblados por ejemplo de: calibración, conectores eléctricos y en general tornillería hasta 1/2". También sella porosidades en soldadura y en metales.	Recomendado para fijación de baja resistencia en tornillos de ajuste, poleas, sujetadores de herramientas, controladores, etc. Así como para tornillos de metal poco resistentes como aluminio o bronce que pueden dañarse durante el desensamble.	Efectivo en todos los tipos de tornillos metálicos, previene el aflojamiento en partes que vibran como en bombas, tornillos de soporte de motor, cajas de engranes, etc. Recomendado en donde se requiere desensamble manual.	Útil en todos los tipos de tornillos metálicos, previene el aflojamiento en partes sometidas a vibración. Recomendado en donde se requiere desensamble manual. Úsese en roscas levemente aceitadas y acero inoxidable.
COLOR	Verde	Púrpura	Azul	Azul
DIAMETRO MAXIMO DEL PERNO	Hasta ½" (hasta 12.7 mm)	Hasta ¼" (6,4 mm)	De ¼" a ¾" (6.4 a 19.1 mm)	De ¼" a ¾" (6.4 a 19.1 mm)
RESISTENCIA AL DESMONTAJE	Media / Alta	Baja	Media	Media
VISCOSIDAD (CP)	12 Baja	1200 - 5000 Baja - tixotrópico	1200 - 5000 Baja - Tixotrópico	1300 - 3000 Media - Tixotrópico
TORQUE QUIEBRE/RESIDUAL	Quiebre: 10 Nm - 85 lb.in Residual: 28 Nm - 250 lb.in	Quiebre: 6 Nm - 53 lb.in Residual: 3 Nm - 30 lb.in	Quiebre: 12 Nm - 110 lb.in Residual: 5 Nm - 43 lb.in	Quiebre: 26 Nm - 230 lb.in Residual: 5 Nm - 40 lb.in
TIEMPO DE CURADO 25 °C	Fijación: 6 min. Total: 24 hrs.	Fijación: 10 min. Total: 24 hrs.	Fijación: 10 min. Total: 24 hrs.	Fijación: 10 min. Total: 24 hrs.
TEMP. TRABAJO [°C]	-54 a 150 ºC	-54 a 150 ºC	-54 a 150 ºC	-54 a 180 ºC
PRIMER RECOMENDADO	N-7471 ó T-7471	N-7649 ó T-7471	N-7649 ó T-7471	N-7649 ó T-7471
PRESENTACIONES DISPONIBLES / CÓDIGO	6 ml - 487234 50 ml - 135392 250 ml - 135393	50 ml - 135334	6 ml - 487229 10 gr - 284483 50 ml - 135355 250 ml - 135356	50 ml - 1329467 100 ml - 1329505
ESPECIFICACION CLAVE	MIL-S-46163A NSF/ANSI 61 NSF P1 CFIA	MIL-S-46163A NSF P1 CFIA ASTM D-5363	MIL-S-46163A NSF/ANSI 61 ASTM D-5363 NSF P1 ABS CFIA	NSF/ANSI 61

TORNILLOS PASANTES (tornillos y tuercas)



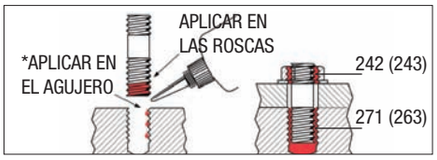
1. Limpie todas las roscas (tornillo y tuerca) con *Loctite® 7471*. **2.** Rocíe todas las roscas con *Loctite® 7471 Activador T*. Deje secar. **3.** Seleccione el producto *Loctite® Trabador de Roscas* con la resistencia adecuada. **4.** Monte la tuerca en el tornillo.
5. Aplique varias gotas de Trabador de Roscas en el área del tornillo donde quedará la tuerca apretada. **6.** Ensamble y apriete la tuerca como siempre.

ORIFICIOS CIEGOS (tornillos con cabeza, etc.)



1. Limpie todas las roscas con *Loctite® 7471*. **2.** Rocíe con *Loctite® 7471 Activador T*. Deje secar. **3.** Seleccione el producto *Trabador de Roscas Loctite®* con la resistencia adecuada. **4.** Aplique varias gotas en la rosca hembra en el fondo del agujero. **5.** Aplique varias gotas en el tornillo. **6.** Apriete como siempre.

ORIFICIOS CIEGOS (espárragos, etc.)



1. Limpie todas las roscas con *Loctite® 7471*. **2.** Rocíe todos los hilos con *Loctite® 7471 Activador T*. Deje que sequen. **3.** Aplique varias gotas de *Trabador de Roscas Loctite® 271* en el agujero.
4. Aplique varias gotas de 271 en las roscas del espárrago.
5. Instale los espárragos. **6.** Coloque en posición la tuerca.
7. Aplique gotas de *Trabador de Roscas Loctite® 242* en las roscas expuestas. **8.** Apriete las tuercas como se requiera.

NOTA: Utilice *Trabador de Roscas 277* si el espárrago es de más de 1" de diámetro.

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

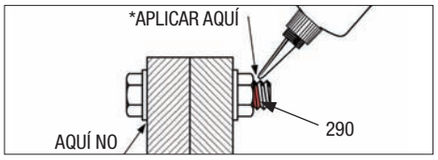
Catálogo Gral Loctite.indd 2 26-12-11 17:56

TIPS

Trabado de roscas
- Utilice Loctite® 7649 Primer si la temperatura ambiente no supera los 5°C
- Los fijadores de roscas convencionales pueden ocasionar craking en algunos plásticos.

271	272	277	263 NUEVO
Producto que es aplicado entornillos de hasta 1" (25 mm). Requiere de herramientas manuales y calor localizado para separar las partes, para fijado de tornillos para la suspensión, espárragos de prensa hidráulica, etc.	Soporta hasta 230 ºC, recomandado para ser aplicado en tornillos de hasta 1 1/2" (38 mm). Requiere de herramientas manuales y calor localizado para realizar el desmontaje o desensamble.	Producto que es aplicado en tornillos de hasta 1 1/2" (38 mm) antes del ensamble. Requiere de herramientas manuales y calor localizado para realizar el desmontaje o desensamble.	Útil en todos los tipos de tornillos metálicos, previene el aflojamiento en partes sometidas a vibración. Úsese en roscas levemente aceitadas y superficies poco activas, como acero inoxidable y superficies revestidas.
Rojo	Rojo	Rojo	Rojo
De ¼" a 1" (6.4 a 25.4 mm)	De ¼" a 1 ½" (6.4 a 38 mm)	Hasta 1 ½" (hasta 38 mm)	De ¼" a 1" (6.4 a 25.4 mm)
Alta	Media	Alta	Alta
500 Baja	9500 Media	7000 Media	400 - 600 Baja
Quiebre: 28 Nm - 250 lb.in Residual: 31 Nm - 275 lb.in	Quiebre: 23 Nm - 200 lb.in Residual: 25 Nm - 220 lb.in	Quiebre: 31 Nm - 275 lb.in Residual: 31 Nm - 275 lb.in	Quiebre: 33 Nm - 290 lb.in Residual: 33 Nm - 290 lb.in
Fijación: 10 min. Total: 24 hrs.	Fijación: 30 min. Total: 24 hrs.	Fijación: 60 min. Total: 24 hrs.	Fijación: 10 min. Total: 24 hrs.
-54 a 150 ºC	-54 a 232 ºC	-54 a 150 ºC	-54 a 180 ºC
N-7649 ó T-7471	N-7649 ó T-7471	N-7649 ó T-7471	N-7649 ó T-7471
6 ml - 487232 50 ml - 135381 250 ml - 88441	6 ml - 487233 50 ml - 88442	10 gr - 284485 50 ml - 270897 250 ml - 270898	50 ml - 1330585 100 ml - 1330335
4MIL-S-46163A UL classified for U.S. ASTM D-5363 CFIA	CFIA	MIL-S-46163A ASTM D-53630	NSF/ANSI 61 CFIA

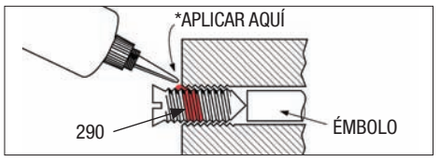
TUERCAS PREENSAMBLADAS



1. Limpie los tornillos y tuercas con *Loctite® 7471*. **2.** Apriete los componentes. **3.** Apriete las tuercas como se requiere. **4.** Aplique gotas de *Trabador de Roscas Loctite® 290* en la unión tornillo/tuerca. **5.** Evite que la punta de la botella toque el metal.

NOTA: Para mantenimiento preventivo en equipo existente: RE-APRIETE las tuercas y aplique *Trabador de Roscas Loctite® 290* en la unión tornillo / tuerca.

TORNILLOS DE AJUSTE



1. Inserte el tornillo hasta el ajuste adecuado. **2.** Aplique gotas de *Trabador de Roscas Loctite® 290* en la unión del tornillo y el cuerpo. **3.** Evite que la punta de la botella toque el metal.

NOTA: Si el reajuste se dificulta – Aplicar calor localizado a la tuerca o al tornillo aproximadamente a 230°C.

Aplicador Recomendado

LOCTITE® HAND PUMPS - APLICADOR MANUAL
Práctica y pequeña bomba peristáltica que se rosca a los envases de 50 y 250 g. de adhesivos anaeróbicos. Dosifica entre 0,01 y 0,04 ml. de adhesivo.
Código: 88631

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Catálogo Gral Loctite.indd 3 16-12-11 17:38

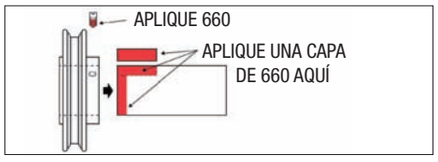
Fijación de Partes Cilíndricas

Los fijadores de partes cilíndricas Loctite®, por su alta resistencia y variedad de viscosidades permiten la fijación de rodamientos, engranajes, poleas y bujes en forma sencilla, rápida y efectiva.

	609	620	638	640	641
CARACTERÍSTICA PRINCIPAL	Fijador de piezas cilíndricas. Aumenta la resistencia del prensado por interferencia. Curado rápido.	Fijador de piezas cilíndricas resistente a altas temperaturas. Ajustes deslizantes.	Fijador de piezas cilíndricas de alta resistencia, alta velocidad de curado. Máxima resistencia a temperatura ambiente.	Evita el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones en componentes cilíndricos. Para aplicaciones a altas temperaturas.	Es un fijador de piezas cilíndricas de resistencia media ideal para piezas que tengan que ser desmontadas para su mantenimiento. Resistencia media, facilidad al desmontaje.
COLOR	Verde	Verde	Verde	Verde	Amarillo
HOLGURA DIAMETRAL MÁXIMA [MM]	0,12 mm	0,38 mm	0,38 mm	0,18 mm	0,20 mm
RESISTENCIA AL CORTE (PSI-KG/CM2)	2300 - 162	3800 - 267	4500 - 316	3000 - 211	1700 - 120
VISCOSIDAD (CP)	125	8500	2500	600	525/1950 Tixotrópico
TIEMPO DE CURADO	Fijación: 10 min. Total: 24 hrs.	Fijación: 30 min. Total: 24 hrs.	Fijación: 5 min. Total: 24 hrs.	Fijación: 60 min. Total: 24 hrs.	Fijación: 20 min. Total: 24 hrs.
TEMP. DE TRABAJO [°C]	-54 a 150 ºC	-54 a 232 ºC	-54 a 150 ºC	-54 a 204 ºC	-54 a 150 ºC
PRIMER RECOMENDADO	N-7649 ó T-7471	N-7649 ó T-7471	N-7649 ó T-7471	N-7649 ó T-7471	N-7649 ó T-7471
PRESENTACIONES DISP. / CÓDIGO	50 ml - 135512 250 ml - 135513	50 ml - 135514	250 ml - 231113	6 ml - 234820 50 ml - 135520	50 ml - 231121
ESPECIFICACION CLAVE	MIL-R-46082B ASTM D-5363 CFIA	ABS CFIA	CFIA	MIL-R-46082B ASTM D-5363	CFIA

Producto Recomendado

ENSAMBLES DE CHAVETAS (servicio pesado)



Ensamble

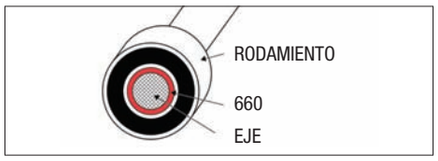
1. Limpie todas las partes con Loctite® 7471. 2. Aplique Loctite® 660 alrededor del eje, en el chavetero y en la chaveta. 3. Monte las piezas. Limpie el exceso. 4. Aplique Loctite® 660 en el tornillo. 5. Apriételo. 6. Deje que transcurran 30 minutos antes de poner en servicio el ensamble.

NOTA:
- Si la holgura excede de 0.12 mm, use Loctite® 7471 Activador T en el área apropiada (eje o chavetero).
- El Loctite® 660 NO SE RECOMIENDA para aberturas radiales de más de 0.25 mm en ejes o chaveteros.

Desensamble

1. Golpee el componente y el chavetero con un martillo. 2. De ser necesario, aplique calor localizado (232°C durante 5 minutos). 3. Remueva mientras se encuentre caliente

AJUSTE DESLIZANTE (servicio pesado)



Original

1. Maquine el eje para un ajuste deslizante radial de 0.05 mm con un acabado 50-80 µs (segundo corte). 2. Limpie todas las piezas con Limpiador / Desengrasante. 3. No utilice Loctite® 7471 Activador T. 4. Aplique Loctite® 660 alrededor del eje en el área de acoplamiento. 5. Ensamble las piezas con un movimiento giratorio. 6. Limpie el exceso. 7. Deje que transcurran dos horas antes de poner el ensamble de nuevo en servicio.

Eje desgastado

Siga las instrucciones anteriores excepto: 1. Determine la holgura radial. 2. Si la holgura radial excede 0.12 mm, se debe utilizar Loctite® 7471 Activador T. 3. Tome las medidas necesarias para mantener la concentricidad en el caso de grandes holguras. 4. Las grandes holguras requieren tiempos de curado más largos (30-60 minutos). 5. Loctite® 660 NO SE RECOMIENDA para holguras radiales de más de 0.25 mm.

Desensamble

1. Remueva como se acostumbra o con extractor. 2. Si es necesario, aplicar calor localizado (232°C durante 5 minutos). Remueva mientras está caliente.

ENSAMBLE POR INTERFERENCIA

Estandar

1. Limpie el diámetro exterior del eje y el diámetro interior del componente con Loctite® 7471. 2. Aplique un cordón de Loctite® 609 en la circunferencia del eje en el extremo de inserción o área de acoplamiento.

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Catálogo Gral Loctite.indd 4 26-12-11 18:42

TIPS

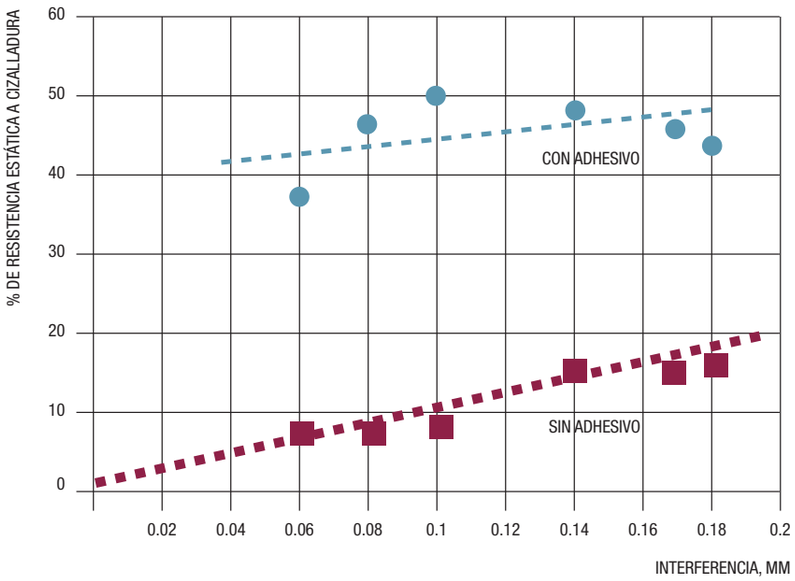
Fijación de Partes Cilíndricas

- Al acostar el eje, en caso de que exista juego, el conjunto queda descentrado por efecto de la gravedad, por lo que se recomienda la unión en forma vertical.
- Al realizar el montaje en caliente recuerde colocar el adhesivo en la pieza fría.

660

Evita el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones en componentes cilíndricos.
Gris Metálico
0,5 mm
3335 - 234
250000/1500000 Tixotrópico
Fijación: 20 min. Total: 24 hrs.
-54 a 150 ºC
N-7649 ó T-7471
50 ml - 555337
CFIA

COMPARACIÓN DE MONTAJES POR CONTRACCIÓN EN CALIENTE CON Y SIN ADHESIVO



PASADOR: 120 mm de diámetro.
ANILLO: 120 mm de diámetro interno y 145 mm de diámetro externo.
LONGITUD DE LA JUNTA: 25 mm.

NOTA:
- El compuesto retenedor siempre será expulsado al exterior cuando se aplica al eje.
- No utilice anti-aferrante o producto similar.

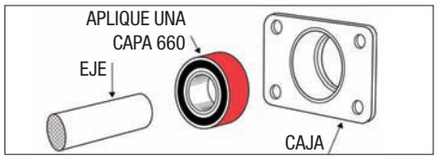
3. Prense como siempre. Limpie el exceso. **4.** No se requiere tiempo de curado.

NOTA: Se utiliza Loctite® 609 debido a su baja viscosidad y propiedades humectantes.

Montaje por ambas caras

1. Aplique compuesto retenedor al diámetro interior del componente interno. **2.** Continúe el ensamble como arriba.

AJUSTE DESLIZANTE (en alojamientos)



Original

1. Seleccione el componente adecuado para el eje. **2.** Maquine para reducir el D.E. del componente o incrementar el D.I. de la caja a fin de permitir un ajuste deslizante diametral aproximado de 0.05mm - 0.10mm **3.** Limpie todas las piezas con Loctite® 7471. **4.** No utilice Primer N. **5.** Aplicar varios cordones de Loctite® 660 al diámetro exterior del componente. **6.** Instale el componente con un movimiento giratorio. **7.** Limpie el exceso. **8.** Deje que transcurran 2 horas antes de poner el ensamble de nuevo en servicio.

Desgastada

Procedimiento idéntico al ajuste deslizante original, excepto: **1.** Determine la holgura radial máxima. **2.** Si la holgura radial excede 0.12 mm, se debe usar Loctite® 7471 Activador T. **4.** Tome las medidas necesarias para mantener la concentricidad en el caso de holguras grandes. **5.** Las holguras grandes requieren tiempos de curado más largos (30-60 minutos). **6.** El Loctite® 660 NO SE RECOMIENDA para holguras radiales de más de 0.25 mm.

Desensamble

1. Remueva como siempre. **2.** De ser necesario, aplique calor localizado (232°C durante cinco minutos). **3.** Remueva mientras el ensamble aún se encuentre caliente.

Aplicador Recomendado

LOCTITE® ROTOSPRAY 9000
Aplicador neumólico que puede dosificar el adhesivo en 360º.
(A pedido)

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Catálogo Gral Loctite.indd 5 16-12-11 17:39

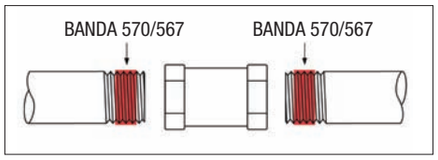
Sellado de Roscas

Los selladores de roscas anaeróbicos Loctite® son una alternativa confiable en el momento de armar una instalación, ya que son compatibles con la mayoría de los fluidos utilizados en la industria. Facilitan el trabajo de quienes montan la instalación y aseguran un perfecto sellado. Previenen fugas y pueden ser usados en roscas de cualquier tamaño. Diseñados para aplicaciones sometidas a altas y bajas presiones.

	55	569	567	✓ 570
CARACTERÍSTICA PRINCIPAL	Hilo sellador de uniones roscadas en cañerías plásticas y metálicas. No necesita curado.	Sellador de baja viscosidad para conexiones hidráulicas y neumáticas. Diseñado para sellar hilos finos de accesorios. No contiene rellenos y tiene buena resistencia química.	Sellador de alto desempeño para roscas de conexiones cónicas de tuberías. Para el sellado de conexiones roscadas de acero inoxidable, aluminio y otros metales. Bajo torque de desarme. Alta lubricación.	Sellador de roscas cónicas y componentes metálicos. Para cañerías de grandes diámetros su naturaleza tixotrópica reduce la migración del producto líquido tras su aplicación. Recomendado para circuítos hidráulicos.
COLOR	Hilo Blanco	Líquido café	Pasta Blanca	Líquido Beige
TAMAÑO MÁXIMO DE ROSCA	4”	2”	3”	4”
VISCOSIDAD (CP)	No aplica	400	540.000	20.000
TEMP. DE TRABAJO [°C]	Hasta 150 ºC	-54 a 150 ºC	-54 a 204 ºC	-54 a 150 ºC
MÁXIMA RESISTENCIA A PRESIÓN (PSI)	10000	10000	10000	10000
TIEMPO DE CURADO	No aplica	Fijación: 4 hrs. Total: 72 hrs.	Fijación: 4 hrs. Total: 72 hrs.	Fijación: 4 hrs. Total: 24 hrs.
PRIMER RECOMENDADO	No aplica	N-7649 ó T-7471	N-7649 ó T-7471	N-7649 ó T-7471
PRESENTACIONES DISP. / CÓDIGO	145 mt - 342134	50 ml - 135492 250 ml - 209605	15 gr - 284491 250 ml - 234458	50 gr - 209607
ESPECIFICACIÓN CLAVE	UL classified for U.S. CSA International, NSF/ANSI 61	CFIA	CSA International, UL classified for U.S. UL classified for Canada, ABS, CFIA, NSF/ANSI 61	N/A

✓ Producto Recomendado

CONEXIONES ESTÁNDAR (tuberías hidráulicas o neumáticas)



1. Limpie las piezas de contaminantes. Si es necesario, rocíe Loctite® 7649 Activador N en las partes roscadas (macho y hembra). Deje secar.

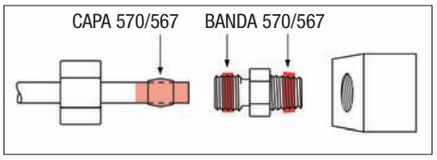
NOTA: El Primer no es necesario para piezas de latón.

2. Aplique una banda de Sellador de Roscas Loctite® 570 (567) en las roscas macho a partir de uno o dos filetes del extremo del tubo. **3.** Ensamble las piezas sin apretarlas de más. **4.** Si la presión inicial excede las 1000 psi*, espere 30 minutos antes de presurizar.

* Dependiendo de las condiciones

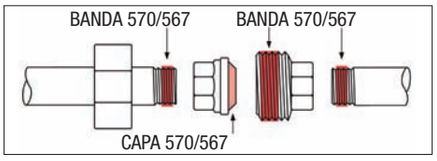
NOTA:
- Para componentes de acero inoxidable, usar sellador de tuberías Loctite® 567 y Loctite® 7649 Activador N.
- Para sellado de filetes de propósitos generales usar sellador de roscas Loctite® 570.
- Para sistemas de filtración fina que requieren cero contaminación, usar sellador Hidráulico/Neumático Loctite® 569.
- Para un fácil desensamble o conexiones de diámetro grande, usar sellador de roscas Loctite® 570.
- Si se van a sellar productos químicos o bases/ácidos fuertes, consulte la tabla de compatibilidad de fluidos en www.loctite.cl
- No lo utilice en tuberías que conducen oxígeno u oxidantes fuertes (cloro) ni en tuberías de PVC o ABS.

CONEXIONES CON VIROLAS



1. Deslice la tuerca conectora y virola hacia atrás aproximadamente a 3/4” del extremo del tubo. **2.** Si es necesario, rocíe todo el ensamble con Loctite® 7649 Activador N. Deje secar. **3.** Aplique una capa delgada de Sellador de Roscas Loctite® 570 (567) en el lugar del tubo donde se localizará la virola. **4.** Deslice la virola hacia adelante sobre el tubo cubierto de sellador Loctite® 570 (567). Aplique un cordón delgado de sellador sobre la virola y el tubo. **5.** Deslice el barril hacia adelante sobre el tubo recubierto de sellador Loctite® 570 (567). **6.** Aplique una pequeña banda de sellador Loctite® 570 (567) en las roscas macho. **7.** Ensamble y apriete normalmente.

CONEXIONES DE TUBERÍAS O CAÑERÍAS



* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Catálogo Gral Loctite.indd 6 16-12-11 17:39

TIPS

Sellado de roscas

- Utilice Loctite® 7649 Primer para acelerar el proceso de curado y poder presurizar la instalación rápidamente.
- Para asegurar un buen mojado se aconseja aplicar el sellador sobre la rosca dando una vuelta completa sobre la misma.

592	5452 NUEVO
Las altas propiedades de lubricación evitan la excoriación en tuberías y conexiones roscadas. Proporciona un sellado inmediato a baja presión permitiendo el reajuste de las conexiones poco tiempo después del montaje.	Sellador de tuberías. Formula en gel, no contiene rellenos o partículas que puedan contaminar los fluidos del sistema. Adecuado para cualquier tamaño NPT y curado rápido, incluso en superficies inactivas como acero inoxidable.
Pasta blanca	Púrpura
3”	4”
350.000	Media - Toxotrópico 29000 - 200000
-54 a 204 ºC	-54 a 150 ºC
10000	10000
Fijación: 5 hrs. Total: 72 hrs.	Fijación: 30 min. Total: 24 hrs.
N-7649 ó T-7471	N-7649 ó T-7471
50 ml - 209761 250 ml - 88568	50 ml - 1265769 250 ml - 1265770
UL classified for U.S. UL classified for Canada, CFIA	N/A

TIPOS DE ROSCA

NPT ESTÁNDAR AMERICANA,
APRETADA CON LLAVE

1. Rosca cónica de tubería estándar americana, a veces denominada NPT (National Pipe Thread) ó rosca cónica.

ROSCA EUROPEA

2. Tipo europeo, hembra paralela y macho cónico.

NPTF
DE SELLADO EN SECO,
APRETADA A MANO

NPTF
DE SELLADO EN SECO,
APRETADA CON LLAVE

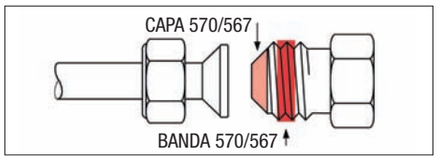
3. Estándar americana de sellado en seco. Este tipo tiene la misma forma general que las roscas cónicas pero con el cono truncado.

ROSCA CILÍNDRICA
APRETADA CON LLAVE

4. Roscas rectas según normas europeas y americanas - métricas o SAE.

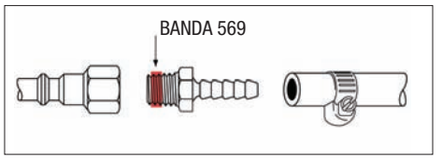
1. Desarme y rocíe todos los componentes con Loctite® 7649 Activador N. Deje que sequen. **2.** Aplique una capa delgada de Sellador de Tuberias Loctite® 570 (567) en la cara de la conexión. **3.** Aplique una banda de Sellador de Tuberias Loctite® 570 (567) en las roscas macho. **4.** Ensamble las piezas de modo que queden bien apretadas.

CONECTORES CON ASIENTOS CÓNICOS



1. Desensamble y si es necesario, rocíe todos los componentes con Loctite® 7649 Activador N. Deje secar. **2.** Aplique una capa delgada de Sellador de Roscas Loctite® 570 (567) en la cara del conector. **3.** Aplique una banda de sellador en las roscas macho. **4.** Ensamble los componentes apretadamente.

EXTREMOS DE MANGUERAS (neumáticas e hidráulicas)



1. Si es necesario, rocíe las roscas del adaptador con Loctite® 7649 Activador N. Deje que sequen. **2.** Inserte el vástago arponado en el diámetro interior de la manguera con un ligero movimiento de torsión. **3.** Instale la abrazadera apropiada. **4.** Aplique una banda de sellador en las roscas macho del vástago durante la instalación o adición de accesorios.

NOTA: El Sellador de Roscas puede atacar a los tubos plásticos.

Aplicador Recomendado

LOCTITE® DIAL- A- SEAL APPLICATOR
Aplicador pneumático para productos de gran viscosidad sobre uniones roscadas de tuberías.
Código: 209688 (a pedido)

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Catálogo Gral Loctite.indd 7 27-12-11 12:18

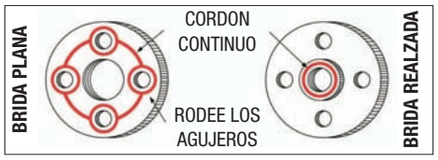
Formadores de Juntas para Piezas Mecanizadas

Los selladores de juntas anaeróbicos Loctite® han revolucionado el mundo del sellado, eliminando las tradicionales juntas de corcho, papel, goma, asbestos, etc. Proporcionan una junta de alto rendimiento y gran confiabilidad gracias a su elasticidad y resistencia a la mayoría de los fluidos utilizados en la industria.

	515	518	510	5188 NUEVO
CARACTERÍSTICA PRINCIPAL	Sellador de juntas en gel. Resistencia a grandes presiones. Alta velocidad de curado	Sellador de juntas tixotrópico, de curado rápido y resistencia media. Resiste bajas presiones inmediatamente después del montaje. Puede utilizarse en aluminio.	Sellador de juntas de resistencia media. Máxima resistencia a la temperatura y productos químicos.	Sellador de juntas de resistencia alta. Alta flexibilidad.
COLOR	Púrpura	Rojo	Rosado	Rojo
HOLGURA MÁXIMA [MM]	0,25 mm sin primer 1,27 mm con primer	0,25 mm sin primer 1,27 con primer	0,25 mm sin primer 0,51 mm con primer	0,25 mm sin primer 1,27 con primer
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN [KM/CM2]	143	85	76	43
VISCOSIDAD [CP]	275000 - 950000 Tixotrópico	800000 - 3750000 Tixotrópico	188000 - 500000 Tixotrópico	11000 - 32000 Alta - Tixotrópico
TEMP. DE TRABAJO [°C]	-54 a 150 ºC	-54 a 150 ºC	-54 a 204 ºC	-54 a 150 ºC
TIEMPO DE CURADO	1 – 12 hr. sin primer 15 - 20 min. con primer	4 – 24 hr. sin primer 30 min. - 4 hr. con primer	4 – 24 hr. sin primer 30 min. - 4 hr. con primer	6 – 24 hr. sin primer 30 min. - 6 hr. con primer
PRIMER RECOMENDADO	N-7649	N-7649	N-7649	N-7649
PRESENTACIONES DISPONIBLES / CÓDIGO	50 ml - 135479 300 ml - 88541	15 gr - 284489 50 ml - 135481 300 ml - 270918	50 ml - 135474 300 ml - 234240	50 ml - 1253203 300 ml - 1241991
ESPECIFICACIÓN CLAVE	UL classified for U.S.	NSF/ANSI 61 CFIA	UL classified for U.S.	N/A

Producto Recomendado

SELLADO DE JUNTAS RÍGIDAS DE FUNDICIÓN



1. Remueva la junta vieja y otros contaminantes con Removedor de Juntas Loctite® CHISEL®. De ser necesario utilice técnicas mecánicas de remoción.

NOTA: No esmerile.

2. Limpie ambas caras con Limpiador / Desengrasante
3. Rocíe Loctite® 7649 Activador N en una de las superficies. Deje secar de 1-2 minutos. **4.** Aplique un cordón continuo de Formador de Juntas a la otra superficie.

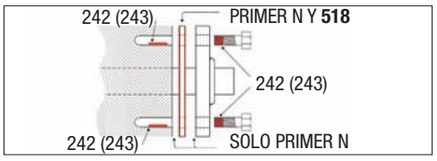
NOTA: Rodee todos los agujeros de los tornillos con sellador, si se considera apropiado.

5. Junte las piezas, ensámblelas y apriételas conforme se requiera.

NOTA: No es necesario que se ensamblen de inmediato; sin embargo, se recomienda evitar demoras de más de 45 minutos.

6. Deje que curen:
A. Sin presión – servicio inmediato.
B. Baja presión (hasta de 500 psi) – 30 a 45 minutos.
C. Alta presión (500 a 2500 psi) – 4 horas.
D. Presión extrema (2500 a 5000 psi) – 24 horas.

SELLADO DE FLANGES CON EMPAQUETADURAS



1. Remueva la junta vieja y otros contaminantes con Removedor de Juntas Loctite® CHISEL®. De ser necesario utilice técnicas mecánicas de remoción.

NOTA: No esmerile.

2 . Limpie ambas caras con Limpiador/ Desengrasante
3. Rocíe Loctite® 7649 Primer N en las dos caras y en ambos lados de la empaquetadura precortada. Deje secar de 1-2 minutos. **4.** Unte el Formador de Juntas en ambas caras de la empaquetadura precortada con una espátula limpia. **5.** Coloque la empaquetadura revestida en la superficie y ensamble las piezas de inmediato.

 * Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Catálogo Gral Loctite.indd 8 16-12-11 17:39

TIPS

Formadores de Juntas para Piezas Mecanizadas

- Aplique formando un cordón continuo. El exceso de sellador no garantiza un buen sellado.
- Para remover el producto utilice Eliminador de Juntas Loctite® Chisel.

ANCHO DE JUNTA BUSCADO [MM]

En el cuadro se informa el ancho en mm de junta que un cordón puede sellar de acuerdo al diámetro del cordón y la holgura del conjunto.

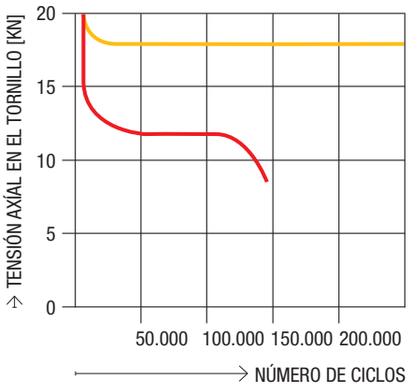
DIÁMETRO DEL CORDÓN [mm]	HOLGURA ENTRE LAS PARTES [MM]				
	0,03	0,05	0,1	0,15	0,2
1	26	16	8	5	4
1,25	41	25	12	8	6
1,50	59	35	18	12	9
1,75	80	48	24	16	12
2	105	63	31	21	16
2,25	133	80	40	27	20
2,50	164	98	49	33	25
2,75	198	119	59	40	30
3	236	141	71	47	35

CONSUMO DE SELLADOR [CM^3]

En el cuadro se informa el consumo de sellador en cm^3 que demandaría realizar una junta con un sellador anaeróbico de acuerdo al diámetro de cordón necesario y al largo del perímetro de la junta.

DIÁMETRO DEL CORDÓN [mm]	LARGO DE LA JUNTA [MM]				
	100	200	500	1000	3000
1	0,08	0,16	0,39	0,79	2,36
1,25	0,12	0,25	0,61	1,23	3,68
1,50	0,18	0,35	0,88	1,77	5,30
1,75	0,24	0,48	1,20	2,41	7,22
2	0,31	0,63	1,57	3,14	9,42
2,25	0,40	0,80	1,99	3,98	11,93
2,50	0,49	0,98	2,45	4,91	14,73
2,75	0,59	1,19	2,57	5,94	17,82
3	0,71	1,41	3,53	7,07	21,21

COMPARATIVO DE PERFORMANCE ENTRE JUNTA QUÍMICA Y JUNTA PRECORTADA



Si se somete un cuerpo de acero sellado (St52) a un esfuerzo de torsión, pueden observarse diferencias sustanciales entre los diversos métodos de sellado. Mientras las juntas adhesivas curadas por reacción anaeróbica sellan de manera fiable incluso después de 250.000 ciclos de carga, las juntas sólidas presentan fugas después de poco más de 150.000 ciclos. Esto se debe a la disminución de tensión axial del tornillo.

- Adhesivo sellador curado por reacción anaeróbica
- Sellador sólido de acuerdo a DIN 3754

Aplicador Recomendado

LOCTITE® PUMP-A-BEAD II DISPENSER
Unidad para tomar y bombear pomos de juntas anaeróbicas.
(a pedido)

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Catálogo Gral Loctite.indd 9 16-12-11 17:39

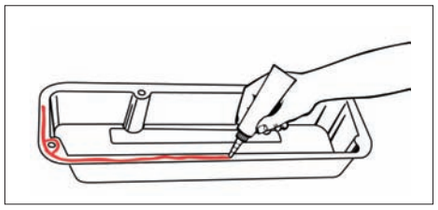
Formadores de Juntas de Silicona

Los selladores de silicona Loctite® incluyen una amplia gama de productos con excelente resistencia a fluidos y altas temperaturas. Son selladores multipropósito de uso general, curado a temperatura ambiente, fácil utilización, y brindan un buen sellado a un muy bajo costo. Muchos de ellos, gracias a su base oxímica, no son afectados por los aceites calientes y no corroen las piezas metálicas ni atacan plásticos, brindando una junta elástica y de gran duración.

	5699	598	5920	SILICONAS ACETICAS
CARACTERÍSTICA PRINCIPAL	Formador de juntas no corrosivo. Buena resistencia al aceite y altas temperaturas. Sella transmisiones, tapa de válvulas y distribución, cajas mecánicas, carter de aceite.	No corrosivo. Buena resistencia al aceite y ciclos térmicos. No se endurece, agrieta o fractura.	No corrosivo. Buena resistencia al aceite y altas temperaturas, medio ambiente y ciclos térmicos sin endurecer, encoger o fracturarse.	Sellador de silicona resistente a la luz UV. Protege contra la humedad y contaminantes.
COLOR	Gris	Negro	Cobre	Negro - Transparente
HOLGURA MÁXIMA [MM]	6 mm	6 mm	6 mm	6 mm
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN [KM/CM2]	> = 24,47	> = 15,36	> = 14,27	> = 12
DUREZA (SHORE A)	45 - 75	42	23 - 38	31
ELONGACIÓN %	> = 100	360	> = 350	> = 600
VISCOSIDAD [CP]	Pasta	Pasta	Pasta	Pasta
TEMP. DE TRABAJO [°C]	-59 a 329 ºC	-59 a 260 ºC	-54 a 371 ºC	-54 a 232 ºC
TIEMPO DE CURADO	Al Tacto: 30 min. Total: 24 hrs.	Al Tacto: 30 min. Total: 24 hrs.	Al Tacto: 60 min. Total: 24 hrs.	Al Tacto: 30 min. Total: 24 hrs.
PRESENTACIONES DISPONIBLES / CÓDIGO	80 ml - 491982 300 ml - 135270	80 ml - 491985 300 ml - 135508	80 ml - 491984 300 ml - 495073	80 ml - 491979 (Negra) 300 ml - 495315 (Negra) 80 ml - 491981 (Transparente) 300 ml - 495076 (TRansparente)
ESPECIFICACION CLAVE	CFIA	ABS, CFIA	CFIA	UL Listed for U.S. NSF/ANSI 51, CFIA

Producto Recomendado

CUBIERTAS MECANIZADAS

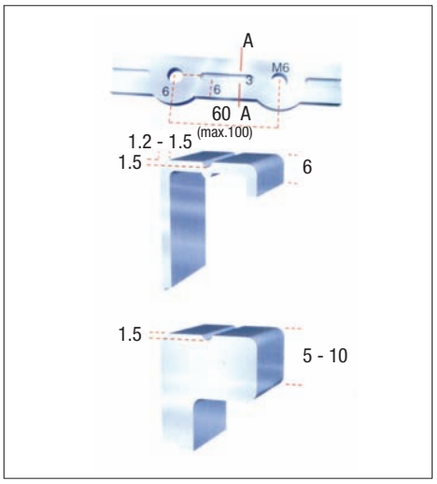


1. Remueva la empaquetadura vieja y otros contaminantes con Removedor de Juntas Loctite® CHISEL®. **2.** Limpie ambas cubiertas con Limpiador / Desengrasante Loctite® 7471. **3.** Aplique un cordón continuo de Formador de Juntas Instantáneo o siliconas especiales en la superficie a sellarse. Rodee todos los agujeros para los tornillos.

NOTA:
- Utilice el diámetro de cordón adecuado al ancho y profundidad de la brida.
- No aplique material en exceso.

4. Ensamble las piezas a los 10 minutos presionándolas. Apriételas según se requiera. **5.** Limpie el exceso de material o hágalo salir presionando las bridas. **6.** El tiempo de curado variará con la temperatura, humedad y separación. El tiempo de curado típico es de 24 horas.

DISEÑO DE FLANGE CON SURCO DE RETENCIÓN



 * Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ***NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Catálogo Gral Loctite.indd 10 16-12-11 17:39

TIPS

Formadores de Juntas Caucho de Silicona

- Recuerde cerrar el conjunto inmediatamente después de finalizar el cordón continuo para no permitir la formación de piel.
- Limpiar las partes a adherir antes de la aplicación resulta fundamental para un buen sellado.

SILICONA ROJA ALTA TEMPERATURA

y	Sellador de silicona de alta temperatura. Baja volatibilidad. Cura formando un cordón flexible y tenaz e impermeable.
	Roja
	6 mm
	22,15
	36
	330
	Pasta
	-59 a 316 ºC
	Al Tacto: 30 min. Total: 24 hrs.
	80 ml - 492001 300 ml - 495536
	CFIA

DIÁMETRO DEL CORDÓN [mm]	HOLGURA ENTRE LAS PARTES [MM]				
	0,25	0,5	1	2	3
1	3,1	1,6	Mat. Insuf.	Mat. Insuf.	Mat. Insuf.
1,5	7,1	3,5	1,8	Mat. Insuf.	Mat. Insuf.
2	12,6	6,3	3,1	Mat. Insuf.	Mat. Insuf.
2,5	19,6	9,8	4,9	2,5	Mat. Insuf.
3	28,5	14,1	7,1	3,5	Mat. Insuf.
3,5	38,5	19,2	9,6	4,8	Mat. Insuf.
4	50,3	25,1	12,6	6,3	4,2
4,5	63,6	31,8	15,9	8,0	5,3
5	78,5	39,3	19,6	9,8	6,5

ANCHO DE JUNTA BUSCADO [MM]

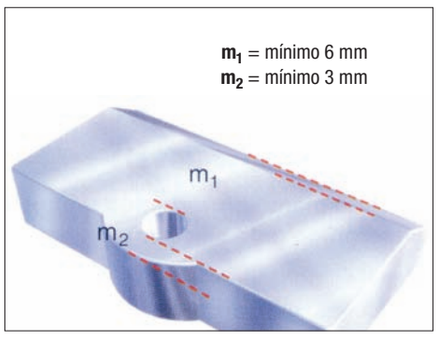
En el cuadro se informa el ancho de junta que un cordón puede sellar de acuerdo al diámetro del cordón y la holgura máxima del conjunto.

DIÁMETRO DEL CORDÓN [mm]	HOLGURA ENTRE LAS PARTES [MM]				
	100	200	500	1000	3000
1	0,08	0,16	0,39	0,79	2,36
1,5	0,18	0,35	0,88	1,77	5,30
2	0,31	0,63	1,57	3,14	3,42
2,5	0,49	0,98	2,45	4,91	14,73
3	0,71	1,41	3,53	7,07	21,21
3,5	0,96	1,92	4,81	9,62	28,86
4	1,26	2,51	6,28	12,57	37,70
4,5	1,59	3,18	7,95	15,90	47,71
5	1,96	3,93	9,82	19,63	58,90

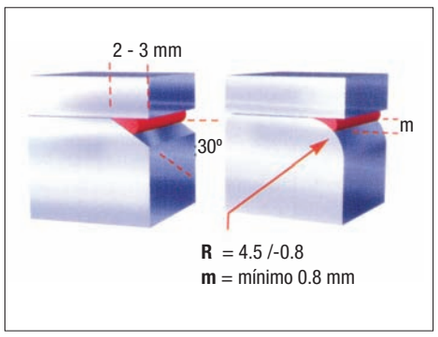
CONSUMO DE SELLADOR [CM3]

En el cuadro se informa el consumo de sellador en cm3 que demandaría realizar una junta con un sellador de silicona de acuerdo al diámetro de cordón necesario y al largo del perímetro de la junta.

DISEÑO DE FLANGE CON CHAFLÁN



DISEÑO DE FLANGE CON RADIO ACUERDO



Aplicador Recomendado

LOCTITE® APLICADOR PNEUMÁTICO DE CARTUCHOS DE 300ML

Posee un regulador de presión independiente del de la línea para regular el tamaño del cordón. Cuenta con una válvula 3/2 que evita que el cordón continúe saliendo luego de soltar el gatillo.

Código: 88632

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Catálogo Gral Loctite.indd 11 16-12-11 17:39

Adhesivos Acrílicos Estructurales

Los adhesivos estructurales Loctite® otorgan una unión segura y de gran resistencia entre superficies planas y están especialmente desarrollados para aplicaciones estructurales que requieren resistencia a la tracción, impactos, golpes y esfuerzos.

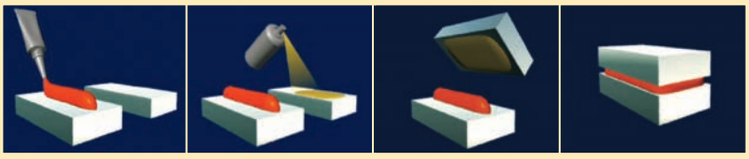
	312	319	330	H-3151
CARACTERÍSTICA PRINCIPAL	Adhesivo acrílico recomendado cuando se requiere una fijación rápida entre superficies ajustadas, entre las aplicaciones típicas se incluyen la unión de materiales tales como metales, vidrio o cerámica.	Adhesivo estructural de alta resistencia. Indicado para adherir elementos rígidos como: metales. vidrio, cerámica o plásticos. De viscosidad media.	Adhesivo estructural de alta resistencia. Indicado para superficies porosas, rugosas para una amplia variedad de materiales como: metales, vidrio, madera, cerámica o plástico. De alta viscosidad.	Adhesivo estructural que proporciona un largo tiempo abierto que permite posicionar las partes correctamente para una correcta alineación. Adhiere acero, aluminio, acero inoxidable y FRP.
COLOR	Ámbar	Ámbar	Amarillo pálido	Amarillo pálido
HOLGURA MÁXIMA [MM]	0,08	0,4	0,75	1
FORMA DE CURADO	Anaeróbico con activador	Anaeróbico con activador	Anaeróbico con activador	Acrílico Bicomponente
VISCOSIDAD (CP)	850 a 1200	1.500 a 4.000	45.000 a 90.000	Resina: 70.000 Endurecedor: 70.000
RESISTENCIA AL CORTE [KG/CM2]	> = 175	> = 105	> = 229	267
TEMP. DE TRABAJO [°C]	-54 - 121 ºC	-54 - 121 ºC	-54 - 121 ºC	-54 - 121 ºC
TIEMPO DE CURADO	Fijación: 30 seg. Total: 24 hrs.	Fijación: 2 min. Total: 24 hrs.	Fijación: 5 min. Total: 24 hrs.	Fijación: 60 min. Total: 24 hrs.
PRIMER RECOMENDADO	NF 736	N-7649	7387	No requiere
PRESENTACIONES DISPONIBLES / CÓDIGO	50 ml - 135398	50 ml - 135400	250 ml - 135406	50 ml - 398434 400 ml - 398433
ESPECIFICACION CLAVE	No aplica	No aplica	CFIA	No aplica

Producto Recomendado

MATERIALES/ ADHESIVO	LOCTITE® 312	LOCTITE® 319	LOCTITE® 330	LOCTITE® 3030	LOCTITE® H3151
Acero	•	•	•		•
Aluminio			•		
Vidrio	•	•	•		
FRP			•		•
Epoxy					•
ABS					
PVC			•		•
Policarbonato					
Polipropileno				•	

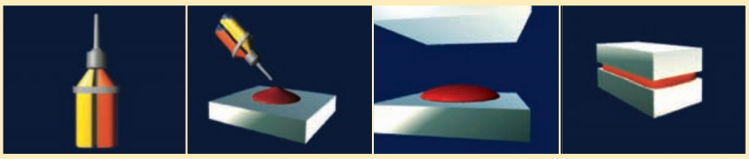
MÉTODOS DE APLICACIÓN Y POLIMERIZACIÓN

Loctite® 319 - Loctite® 312 - Loctite® 330



1. Aplicar el adhesivo sobre una de las caras a unir. 2. Aplicar el activador sobre la otra cara (dejar evaporar según el activador utilizado). 3. Unirlas piezas. 4. La polimerización es acelerada por el activador, cuya utilización es indispensable.

Loctite® H3151



1. El adhesivo es bicomponente. 2. Aplicar el adhesivo sobre una de las superficies, adicionando una boquilla mezcladora a la salida del cartucho. 3. Unir las partes inmediatamente. 4. La polimerización se realiza por la mezcla íntima de ambos materiales que componen el adhesivo.

 * Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 **NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Catálogo Gral Loctite.indd 12 26-12-11 18:43

Adhesivos Epóxicos

TIPS

Adhesivos Epoxy

- Para evitar esperar las 24 hs. de curado, se recomienda calentar la unión a 60°C.
- Mantener la relación de mezcla de los componentes para contar con las propiedades del material indicadas en el catálogo.
- Las superficies rugosas otorgan mayor anclaje del adhesivo epóxico.

	E-20HP	EPOXY TRANSPARENTE CURADO RAPIDO	TEROKAL 9225	H-3101
CARACTERÍSTICA PRINCIPAL	Adhesivo epóxico grado industrial tenaz de viscosidad media con un tiempo de vida de trabajo medio, es resistente a una amplia variedad de solventes y trabaja como un excelente aislante eléctrico.	Epoxi de curado rápido en jeringa. Adhiere la mayoría de los materiales rígidos, sustratos porosos. Rellene y selle piezas rígidas. Posee una buena resistencia química y gran versatilidad. No se contrae.	Adhesivo de poliuretano bicomponente reparador de plásticos. Puede lijarse y pintarse. Formulado para la reparación de parachoques y otras partes plásticas del automóvil en general, previa imprimación con terokal 150.	Adhesivo bi-componente de curado a temperatura ambiente; adecuado para gran variedad de sustratos con poca preparación, recomendado para PVC, policarbonato, acrílico, FRP, aluminio y acero inoxidable.
COLOR	Blanco	Transparente	Gris oscuro	Crema
VISCOCIDAD (CP)	Resina: 65.000 Endurecedor: 7.000	Resina: 21.000 Endurecedor: 21.000	Resina: 26.000 Endurecedor: 26.000	Resina: 110.000 Endurecedor: 70.000
RESISTENCIA AL CORTE [KG/CM2]	230	152	133	> = 70
TIEMPO DE CURADO	Fijación: 20 min. Total: 24 hrs.	Fijación: 5 min. Total: 24 hrs.	Fijación: 45 min. Total: 5 hrs.	Fijación: 20 min. Total: 24 hrs.
TEMP. DE TRABAJO [°C]	-54 - 177 ºC	-54 - 150 ºC	-40 - 80 ºC	-54 - 121 ºC
DUREZA SHORE D	80	70	90 [1]	70
PROPORCION DE MEZCLADO POR VOLUMEN (R:E)	2:1	1:1	1:1	1:1
PRESENTACIONES DISPONIBLES / CÓDIGO	50 ml - 237107	29,5 ml - 1162400	50 ml - 267081	40 lb (A) - 83010 40 lb (B) - 83013
ESPECIFICACIÓN CLAVE	CFIA	N/A	CFIA	N/A

[1] El valor corresponde a Dureza medida en Shore A

PRODUCTO	CÓDIGO
Aplicador manual para cartuchos dual 50 ml. 1:1 y 1:2	720228

PRODUCTO	CÓDIGO
Aplicador manual para cartucho dual 400 ml. 1:1 y 1:2	236379

PRODUCTO	CÓDIGO
Picos mezcladores para 50 ml - Escalonado. 10 un idades.	720230

PRODUCTO	CÓDIGO
Picos mezcladores para 200 ml. y 400 ml. - Escalonado. 10 unidades	720177

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Catálogo Gral Loctite.indd 13 16-12-11 17:40

Adhesivos Instantáneos

Los adhesivos instantáneos proporcionan una adhesión superior en una amplia gama de materiales, incluyendo aquellos de gran porosidad. La amplia variedad de la línea satisface todo el inmenso campo de utilización de este tipo de adhesivos con el más alto rendimiento, brindando uniones de gran resistencia.

	401	416	495
CARACTERÍSTICA PRINCIPAL	Adhesivo de cianoacrilato de curado rápido. Para uniones en sustratos difíciles. Aplicaciones: materiales metálicos, plásticos o elastómeros, materiales porosos o absorbentes tales como la madera, papel, cuero o textil.	Adhesivo proporciona una unión rápida de una gama amplia de materiales, metales, plásticos y elastómeros, adecuado para materiales porosos o absorbentes tales como la madera, papel, cuero y textiles.	Adhesivo de cianoacrilato de baja viscosidad. Uso general adhiere gomas, plásticos, metales.
COLOR	Transparente	Transparente	Transparente
CATEGORÍA	Etil	Etil	Cianoacrilato de etilo
RESISTENCIA AL CORTE [KG/CM2]	225	176	193
VISCOSIDAD (CP)	110	1500	45
HOLGURA MÁXIMA [MM]	0,12 mm	0,25 mm	0,10 mm
TEMP. DE TRABAJO [°C]	-54 - 82 ºC	-54 - 82 ºC	-54 - 82 ºC
TIEMPO DE FRAGUADO	Fijación: 20 seg. Total: 24 hrs.	Fijación: 15 seg. Total: 24 hrs.	Fijación: 20 seg. Total: 24 hrs.
PRIMER RECOMENDADO	770	770	770
PRESENTACIONES DISPONIBLES / CÓDIGO	20 gr - 282144 100 gr - 268678	28 gr - 135452	20 gr - 270821 100 gr - 268685
ESPECIFICACIÓN CLAVE	ABS	CFIA ABS	ABS

LISTADO DE PLÁSTICOS Y NECESIDAD DE ACTIVADOR

[1] si no se utilizó activador Loctite® 770.

NOMBRE	ABREVIATURA	SE RECOMIENDA ACTIVADOR LOCTITE 770	SE RECOMIENDA LIJADO	PRODUCE CRAQUEOCON LOS INSTANTÁNEOS	PRODUCE CRAQUEOCON LOS ACRÍLICOS
Acetal	-	Si	Si	Testear	Testear
Acrílico	PMMA	No	No	No	No
Acrílico Estireno Acrilonitrilo	ASA	No	Si	Testear	Testear
Acrilonitrilo butadieno estireno	ABS	No	No	No	Testear
Éster alilico	DAP, DAIP	No	No	No	No
Propionato Acetato Celulosico	CAP	No	No	Testear	Testear
Epoxy	-	No	No	No	No
Fluoropolímeros	PTFE , FEP , PFA , ETFE	Si	No	No	No
Ionomero	-	No	No	Testear	Testear
Polímero de Cristal Líquido	LCP	No	Si	No	No
Fenólico	-	No	No	No	No
Poliamida	-	No	No	No	No
Tereftalato de Polibutileno	PBT	Si	Si[1]	No	No
Policarbonato	PC	No	No	Testear	Testear
Poliéster	-	No	No	No	No

 * Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ***NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Catálogo Gral Loctite.indd 14 26-12-11 18:43

TIPS

Adhesivos Instantáneos

• Los adhesivos instantáneos deben conservarse en el envase cerrado en lugar refrigerado entre 5 y 8°C.

454	4851 NUEVO	SUPER GLUE	
Adhesivo proporciona una unión rápida de una gama amplia de materiales, metales, plásticos y elastómeros, adecuado para materiales porosos o absorbentes tales como la madera, papel, cuero y textiles.	Adhesivo diseñado específicamente para proporcionar líneas de unión flexibles. El producto proporciona una unión rápida de una gama amplia de materiales, incluyendo metales, plásticos y elastómeros.	Adhiere rápidamente metales, plásticos y gomas. Indicado para adherir materiales porosos o absorbentes como madera, papel, cuero y tela.	CARACTERÍSTICAS
Transparente	Transparente	Transparente	COLOR
Cianoacrilato de etilo	Cianoacrilato de etilo-bulito	Cianoacrilato de etilo	CATEGORÍA
225	153	180	RESISTENCIA AL CORTE [KG/CM2]
Gel	400	60	VISCOSIDAD (CP)
0,25 mm	0,15 mm	0,1 mm	HOLGURA MÁXIMA [MM]
-54 - 82 ºC	-54 - 52 ºC	-54 - 82 ºC	TEMP. DE TRABAJO [°C]
Fijación: 15 seg. Total: 24 hrs.	Fijación: 20 seg. Total: 24 hrs.	Fijación: 10 seg. Total: 24 hrs..	TIEMPO DE FRAGUADO
770	770	770	PRIMER RECOMENDADO
20 gr - 135462	20 gr - 524540	2 gr - 487236	PRESENTACIONES DISPONIBLES / CÓDIGO
CFIA ABS	No aplica	No aplica	ESPECIFICACIÓN CLAVE

LISTADO DE PLÁSTICOS Y NECESIDAD DE ACTIVADOR

[1] si no se utilizó activador Loctite® 770.

NOMBRE	ABREVIATURA	SE RECOMIENDA ACTIVADOR LOCTITE 770	SE RECOMIENDA LIJADO	PRODUCE CRAQUEOCON LOS INSTANTÁNEOS	PRODUCE CRAQUEO CON LOS ACRÍLICOS
Polieteretercetona	PEEK	No	Si	No	No
Polieterimida	PEI	No	Si	No	No
Polietersulfona	PES	No	No	Testear	Testear
Polietileno	PE, LDPE, HDPE	Si	No	No	No
Polietileno Tereftalato	PET	No	No	No	No
Poliimida	PI	No	No	No	No
Polimetilpenteno	PMP	Si	Si[1]	No	No
Óxido de Polifenileno	PPO	No	No	Testear	Testear
Sulfuro de Polifenileno	PPS	Si	Si	No	No
Polipropileno	PP	Si	Si[1]	No	No
Poliestireno	PS	Si	Si	No	Testear
Poliuretano	PU	Si	Si	Testear	Testear
Cloruro de Polivinilo	PVC	No	No	Testear	Testear
Estireno Acrilonitrilo	SAN	No	No	No	Testear
Éster de Vinilo	-	No	No	No	No

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Catálogo Gral Loctite.indd 15 27-12-11 12:30

Activadores y aceleradores

Los activadores son productos formulados para permitir una mejor adhesión en materiales de difícil unión. Actúan sobre las piezas a unir favoreciendo el curado del adhesivo y reduciendo los tiempos. De esta manera posibilitan aplicaciones ágiles y seguras sobre casi cualquier sustrato.

	770	736	7471	7649	
CARACTERÍSTICA PRINCIPAL	Se recomienda para unir sustratos como el polietileno, polipropileno, politetrafluoroetileno (PTFE) y materiales termoplásticos de caucho, recomendado para montajes donde se requiera una elevada resistencia al peeling.	Se utiliza cuando se requiere aumentar la velocidad de curado de los anaeróbicos estructurales Loctite. Especialmente recomendado para aplicaciones con materiales pasivos o superficies inertes y con grandes holguras.	Se utiliza cuando se requiere aumentar la velocidad de curado de los adhesivos anaeróbicos. Especialmente recomendado para aplicaciones con materiales pasivos o superficies inertes y con grandes holguras.	Se utiliza cuando se requiere aumentar la velocidad de curado de los productos anaeróbicos de Loctite. Especialmente recomendado para aplicaciones con materiales pasivos o superficies inertes y con grandes holguras.	Ha el c acri Loc
COLOR	Incoloro	Ambar	Ambar	Verde claro	Caf
PARA SER UTILIZADO EN ADHESIVOS DEL TIPO:	Cianoacrilato	Anaeróbicos	Anaeróbicos	Anaeróbicos	Acr
SOLVENTE	Heptano	Aldehido-aminas condensadas y sales orgánicas de cobre	Acetona/isopropanol	Acetona	Hep
TIEMPO DE SECADO	30 seg.	1 min.	1 min.	1 min.	No
TIEMPO DE ACTUACIÓN	8 hrs.	30 min.	7 días	30 días	2 h
MODO DE USO	El imprimador puede aplicarse mediante pulverización, con brocha o inmersión, a temperatura ambiente. Evitar el exceso de imprimador.	Aplicar una capa de activador sobre el área a adherir. Limpiar las superficies antes de activar. Dejar evaporar y aplicar el producto dentro del tiempo de actuación.	Aplicar una capa de activador sobre el área a adherir. Limpiar las superficies antes de aplicar. Dejar evaporar y aplicar el producto dentro del tiempo de actuación.	Aplicar una capa de activador sobre el área a adherir. Limpiar las superficies antes de activar y aplicar el producto dentro del tiempo de actuación.	Apl sob las Apl tien
PRESENTACIONES DISPONIBLES / CÓDIGO	52 ml - 135266	170 gr. - 135537	127 gr. - 135337	128 gr - 209715	128
ESPECIFICACIÓN CLAVE	CFIA	No aplica	ASTM D - 5363	CFIA - NSF P1, NSF/ANSI 61, ASTM D - 5363	No

Utilice Primer cuando ambas superficies son consideradas inactivas. En la mayoría de los casos es necesario aplicar Primer en una de las superficies, al menos que las holguras sean excesivas.

METALES ACTIVOS	METALES INACTIVOS
• Hierro • Bronce • Niquel • Acero • Cobre • Manganesio • Aluminio comercial (con contenido de cobre) • Latón • Metal Monel • Aleación de Niquel- cobalto y hierro	• Piezas plateadas • Zinc • Magnetita de acero • Aluminio anodizado • Aluminio Puro • Titanio • Cadmio • Plata • Magnesio • Acero inoxidable • Oro • Acero galvanizado • Óxido negro natural o químico • Plástico

 * Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 **NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Catálogo Gral Loctite.indd 16 16-12-11 17:40

TIPS

Activadores y aceleradores

- Loctite® 770 mejora la adhesión en los plásticos en los que se recomienda su uso (polipropileno, polietileno, PTFE, etc), pudiendo disminuir la resistencia de la unión en otros plásticos.
- Loctite® 7649 y 7471 pueden utilizarse con todos los adhesivos anaeróbicos.

	7387	TEROKAL 150 (NUEVO)
r s s y	Ha sido diseñado para iniciar el curado de los adhesivos acrílicos tenaces de Loctite. Loctite 330.	Resina sintética compatible con todo el tipo de plásticos y pinturas utilizadas en automóviles. Utilizada para la reparación de piezas plásticas en combinación con Terokal 9225.
	Café claro	Transparente
	Acrílicos estructurales	Uretanos
	Heptano/Isopropanol	Xileno - Dimetileter
	No aplica	5 - 10 min.
	2 hrs.	No disponible
el	Aplicar una capa de activador sobre el área a adherir. Limpiar las superficies antes de activar. Aplicar el producto dentro del tiempo de actuación.	Limpiar previamente las piezas a adherir. Pulverizar una capa fina de Terokal 150 sobre las superficies antes de aplicar Terokal 9225.
	128 gr - 209714	150 ml - 267078
	No aplica	No aplica

USO DEL ACTIVADOR LOCTITE® 770 EN PLÁSTICOS

La resistencia de los adhesivos instantáneos en los plásticos varía según el tipo de plástico a unir. Ciertos tipos de polímeros muestran una muy baja resistencia de la unión, por lo que es recomendable utilizar el primer Loctite® 770 para elevarla.
Se debe tener en cuenta que, en aquellos plásticos que tienen buena resistencia sin la utilización del primer, la resistencia cae con empleo de éstos. Al respecto, en las páginas 15 y 16 del presente catálogo (sección Adhesivos Instantáneos) podrá encontrar una tabla con las referencias sobre qué plásticos elevan la resistencia de la unión con la utilización de Primer.
El siguiente cuadro muestra los resultados de ensayos sobre probetas de distintos materiales testeados al corte utilizando solo el adhesivo Loctite® 401 y utilizando el mismo adhesivo pero aplicándole el Loctite® Primer 770.

			ESFUERZO AL CORTE	
POLÍMERO	SIGLA	NOMBRES COMERCIALES	LOCTITE® 401	LOCTITE® 401 + LOCTITE® 770
Acetal	-	Delrin - Celcom	200	1700
Acrílico	PMMA	Plexiglas - Diakon	3950	250
Acrilonitrilo butadieno estireno	ABS	-	3500	3350
Epoxy	-	-	3350	250
Fluoropolímeros	PTFE, FEP, PFA, ETFE	Teflón	350	1050
Phenolico	-	-	600	150
Poliamida	-	Nylon	4500	1600
Policarbonato	PC	-	3850	2000
Poliester	-	-	1350	350
Polietileno	LDPE, HDPE	-	150	500
Tereftalato de Polietileno	PET	-	3200	1800
Óxido de Polyfenile	PPO	Noryl	2500	1750
Polipropileno	PP	-	50	1950
Poliuretano	PU	-	350	1400
Polivinilo Clorado	PVC	-	3650	2850

LOCTITE® 7649 PRIMER N Y LOCTITE® 7471 PRIMER T)

Se utiliza previamente a la aplicación de adhesivos anaeróbicos para:

- Activar superficies inactivas
- Acelerar los tiempos de curado para un rápido retorno del equipo a servicio
- Acelerar el curado en grandes holguras y roscas
- Acelerar sustancialmente el tiempo de curado en partes frías
- Agente limpiador

El Primer es opcional en:

- Superficies activas como: latón, cobre, bronce, hierro, acero suave (dulce) y níquel.

El Primer es necesario en:

- Superficies inactivas como: aluminio, acero inoxidable, magnesio, zinc, recubrimientos electroquímicos, cadmio, titanio y otros.

LOCTITE® PRIMER 770

Se utiliza para:

- Aumentar la resistencia de los adhesivos instantáneos en plásticos con poca adherencia.

El Primer es necesario en:

- Acetal, fluoropolímeros, tereftalato de polibutileno, polietileno, polimetilpenteno, polipropileno, poliestireno, poliuretano.

Aplicador Recomendado

LOCTITE® VÁLVULA SPRAY
Válvula rociadora automática para aceleradores, primers y activadores de baja viscosidad.
Código: 743155 (a pedido)

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Catálogo Gral Loctite.indd 17 16-12-11 17:40

Epóxicos de Restauración

Los epóxicos para relleno y uso general Fixmaster®, reparan, reconstruyen y restauran partes dañadas permitiendo regresar rápidamente el equipo a servicio. Los epóxicos curados pueden ser perforados, roscados y maquinados como el metal original, no contraen y estan disponibles en un rango de características para aplicaciones específicas. Los epóxicos Loctite® pueden unirse a metal, cerámica, madera, vidrio y algunos plásticos.

	METAL MAGIC STEEL	✓ SUPERIOR METAL	WEAR RESISTANT PUTTY	FAST CURE EPOXY MIXER CUPS
CARACTERÍSTICA PRINCIPAL	Pasta en 2 partes cortable. Para adherir superficies. Puede ser taladrada, lijada y pintada. Ideal para el sellado de orificios de tuberías y tanques. Repara grietas pequeñas en fundiciones y soldaduras.	Formulada con partículas de ferrosilicio que proporcionan una alta resistencia a la compresión y a los productos químicos. Recomendado para reparar superficies desgastadas.	Fibras de cerámica dan a esta pasta mezclable excelentes propiedades de resistencia a la abrasión y al desgaste. Recomendado para reparar zonas desgastadas.	Adhesivo de alta resistencia, para la unión permanente de metales, cerámica, hormigón, madera, el vidrio y la mayoría de los plásticos.
COLOR	Gris	Gris Oscuro	Gris	Gris
RENDIMIENTO	45 cm^2 @ 6 mm de espesor por tubo	232 cm^2 @ 6 mm de espesor por 1lb kit	342 cm^2 @ 6 mm de espesor	No aplica
TEMP. MÁXIMA DE TRABAJO [°C]	121 °C	121 °C	107 °C	82 °C
RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN [KG/CM2]	844	1266	816	No aplica
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN [KG/CM2]	176	387	344	141
DUREZA SHORE D	80	90	89	No disponible
TIEMPO DE TRABAJO	3 min.	20 min.	30 min.	10 min.
TIEMPO DE CURADO	10 min.	6 hrs.	6 hrs.	6 hrs.
PROPORCIÓN DE MEZCLADO POR MASA [R:E]	No aplica	7,25:1	2:1	No aplica
PROPORCIÓN DE MEZCLADO POR VOLUMEN [R:E]	No aplica	4:1	2:1	No aplica
PRESENTACIONES DISPONIBLES / CÓDIGO	4 oz - 209681	1 lb - 209822	3 lb - 209827	10 oz - 209718
ESPECIFICACIÓN CLAVE	NSF 61	CFIA	9827CFIA - Nehc ABS - NAVSEA	CFIA

✓ Producto Recomendado

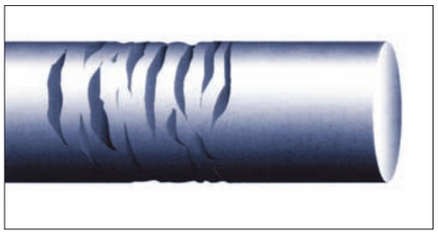
REPARACIÓN DE EJES O VÁSTAGOS

Los compuestos epóxicos Loctite® pueden usarse frecuentemente para reparar ejes dañados ó desgastados. Sin embargo, en algunos casos cuando la reparación no puede ser duradera a largo plazo no se debe efectuar. No se recomienda hacer las siguientes reparaciones de ejes:

- Cualquier reparación efectuada en un área que esté sujeta a calor por fricción, tal como un eje gastado por un empaque (junta) metálico.
- El área desgastada bajo un buje, rodamiento (rolinera), ó sello mecánico que sobrepase su ancho.
- Los ejes menores a ½"(13 mm).

El Eje

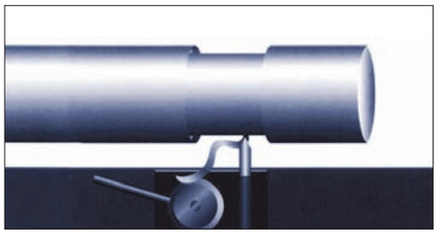
Siendo que el área a repasarse se debe tornear, los procedimientos normales de preparación de superficies no se utilizarán.



Maquinae (tornee) el área desgastada según las siguientes referencias.

Diámetro del eje	Rebanado de:
½" a 1" (13 a 25 mm)	1/16" (1,5 mm)
1" a 3" (25 a 35 mm)	1/8" (3 mm)

1. Con un torno haga el desbaste (rebanado) a la profundidad requerida. Si el eje está desgastado hasta la profundidad dada, proceda al siguiente paso.
Haga ranuras achaflanadas (cortes de milano, ó en forma de cola de pato) en el área desgastada para fijar la aplicación en su lugar y usarlas de guía cuando haga la reparación, tal como se observa en la ilustración.

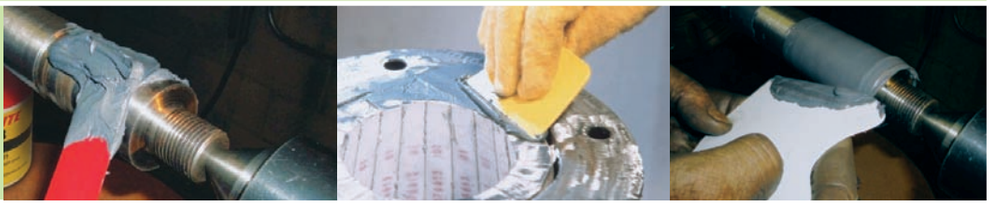


Las ranuras achaflanadas (cortes de milano ó en forma de cola de pato) ofrecen un cierre mecánico al epóxico.

2. Termine haciendo muescas para crear una superficie abrupta, parecida a los surcos de un disco. Mientras más grande sea el diámetro del eje, más profundos deben ser los surcos. Desengrase la pieza por completo.

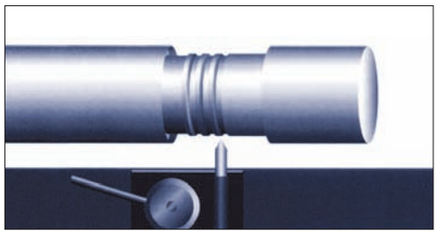
 * Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ***NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Catálogo Gral Loctite.indd 18 16-12-11 17:40



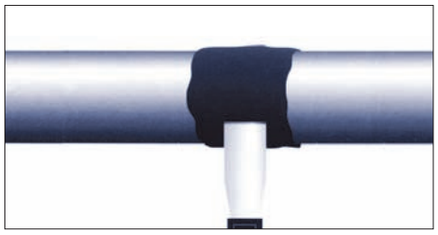
TIPS

Epóxicos de Restauración
- La debida preparación de la superficie es vital para el resultado de la aplicación.
- El curado de los adhesivos se puede acelerar utilizando calor o llevando la pieza a 60°C.



Cree un perfil tosco para mejorar la adhesión.

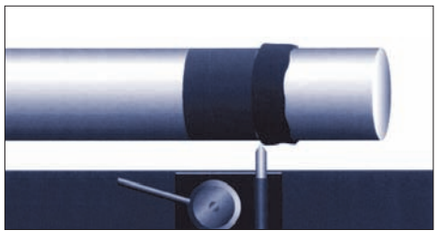
3. Aplique una capa muy delgada del epóxico recomendado para la reparación y presione hasta el fondo de los surcos. Haga girar el eje a una velocidad muy lenta y continúe aplicando más material con una espátula ó herramienta plana para masilla que sea flexible.



Rellene el área en reparación con el epóxico.

Permita que el producto fragüe durante el tiempo que requiera a 20º C ó más. De ser necesario, aplique calor seco sobre el área para acelerar el fraguado.

4. Maquine (tornee) la reparación hasta la dimensión requerida siguiendo las recomendaciones de abajo.

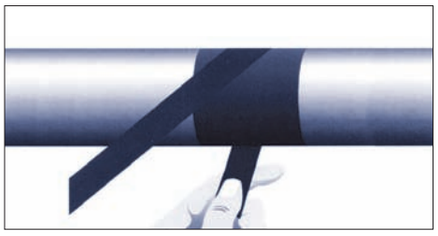


Maquinae (tornee) el epóxico a la dimensión original del eje.

Velocidad del torno: 150 p/m 46 m/min
Velocidad de avance: Desbastado 0,025 pulg/rev 0,64 mm/rev
Acabado 0,010 pulg/rev 0,25 mm/rev

Inclinación superior: 3º
Espacio lateral: 3º
Espacio frontal: 3º

Observaciones: Corte en seco, utilice un burril de carburo ó de acero para alta velocidad. De requerir pulido, sólo emplee papel de lija húmedo grado 400 ó 600.

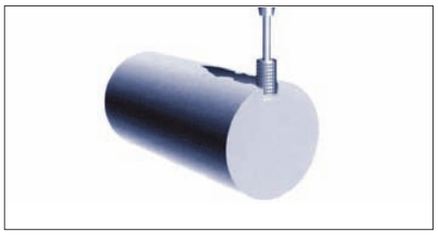


De ser necesario, pula la reparación con papel de lija.

REPARACIÓN DE CHAVETEROS

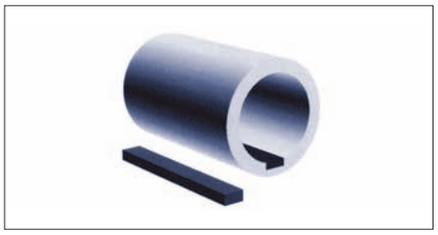
Los chaveteros se desgastan por la presión constante al inicio y a la detención.

1. Para preparar la superficie, siga la sección de **Preparación de Superficies**. Desbaste la superficie con una lija ó herramienta giratoria de corte ó esmerilado, y vuelva a desengrasar.



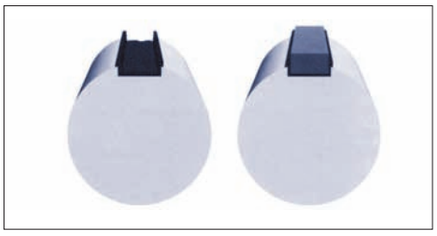
Desbaste la superficie dañada

2. Aplique una capa delgada de agente desmoldante a la chaveta ó a cualquier área en la que no desee que se pegue el producto.



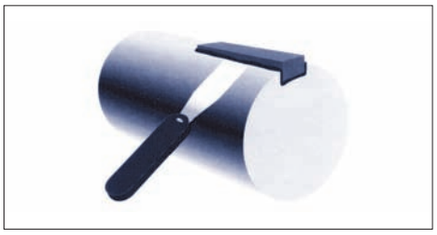
Recubre con agente desmoldante.

3. Aplique el epóxico recomendado con una espátula ó espátula de masilla. Ponga una capa delgada en el fondo y una capa más gruesa en las paredes laterales para garantizar que la chaveta no se eleve y también para asegurar un ajuste de tolerancia estrecho.



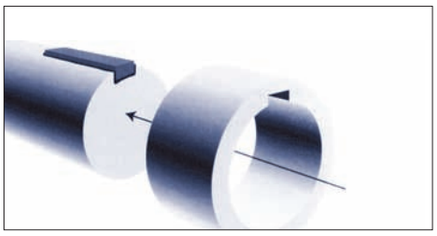
Llene el hueco del chavetero con epóxico e inserte la chaveta recubierta.

4. Retire el excedente de epóxico con la espátula de los lados de la ranura del chavetero.



Retire inmediatamente el exceso de epóxico del área en reparación.

5. Vuelva a colocar inmediatamente el eje dentro de su casquillo para alinear correctamente el chavetero, eje y casquillo. Déjelos montados.



Alinee inmediatamente el chavetero, eje y casquillo.

Preparación de Superficies
1. Asegúrese que la superficie esté seca y detenga toda fuga de líquido.
2. Limpie las superficies con un soplete de arena u otra técnica mecánica adecuada.
3. Desengrase la superficie con acetona.
4. Cree un perfil con el soplete de arena u otro medio mecánico.

Limpieza de la Superficies
Las áreas sumergidas en aceite deben ser limpiadas en repetidas oportunidades para sacar el aceite de la superficie. Utilice una pistola de calor para sacar el aceite de los poros. Permita que la superficie se enfríe y vuelva a desengrasar. Después de la limpieza raspe la superficie para crear un buen perfil.

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Catálogo Gral Loctite.indd 19 16-12-11 17:40

Compuestos Antidesgaste

Los compuestos contra el desgaste Nordbak combinan las propiedades antidesgaste de cerámica y la conveniencia de epóxicos en dos partes para proteger equipos contra la corrosión, abrasión, y de otro tipo de desgaste encontrado en fuertes ambientes industriales. Disponible en formulaciones mezclables y para aplicar con brocha con rellenos especiales en condiciones tenaces.

	CHEMICAL RESISTANT COATING	WEARING COMPOUND	WEARING COMPOUND SECADO RÁPIDO	PNEU WEAR	BRUSHABLE CERAMIC
CARACTERÍSTICA PRINCIPAL	Diseñado para proteger equipos contra la corrosión extrema causada por ataque químico, forma un recubierto de alto brillo y baja fricción para proporcionar protección contra la turbulencia y cavitación.	Epóxico antidesgaste que contiene esferas de cerámica que protegen contra la abrasión de partículas. Uselo para construir y proteger cuerpos de bombas, codos y equipos sometidos a abrasión.	Una versión más rápida del Compuesto Contra el Desgaste, éste epóxico renueva rápidamente superficies desgastadas reduciendo los tiempos muertos.	Epóxico antidesgaste que contiene pequeñas esferas de cerámica que protegen contra la abrasión de partículas. Resiste la abrasión causada por partículas finas en sistemas de transporte neumático, codos y tuberías.	De acabado terso y resisten te al desgaste, recubrimiento de baja fricción que combate turbulencia y cavitación en componentes como cuerpos de bombas e impulsores.
COLOR	Gris	Gris	Gris	Gris	Gris / Blanco
RENDIMIENTO	6,8 m^2 @ 0,5 mm espesor	0,8 m^2 @ 6 mm espesor	0,2 m^2 @ 6 mm espesor	0,8 m^2 @ 6 mm espesor	1,1 m^2 @ 0,5 mm espesor por 2 lbs
TEMP. MÁXIMA DE TRABAJO [°C]	65 °C	121 °C	107 °C	121 °C	93 °C
RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN [KG/CM2]	703	1125	703	1055	879
DUREZA SHORE D	85	90	90	90	85
TIEMPO DE TRABAJO	20 min.	30 min.	10 min.	30 min.	30 min.
TIEMPO DE CURADO	16 hrs.	7 hrs.	3 hrs.	6 hrs.	6 hrs.
PROPORCIÓN DE MEZCLADO POR MASA [R:E]	3,4 : 1	2 : 1	2 : 1	4 : 1	4,8 : 1
PROPORCIÓN DE MEZCLADO POR VOLUMEN [R:H]	2,32 : 1	2 : 1	2 : 1	4 : 1	2,75 : 1
PRESENTACIONES DISPONIBLES / CÓDIGO	12 lb - 209816	25 lb - 209683	6 lb - 235599	25 lb - 209676	2 lb - 209826 (Gris) 6lb - 209825 (Gris) 2 lb - 209668 (Blanco)
ESPECIFICACION CLAVE	CFIA	NEHC, NAVSEA	No aplica	ABS, CFIA, Lloyd's NEHC, NAVSEA	CFIA ABS

Producto Recomendado

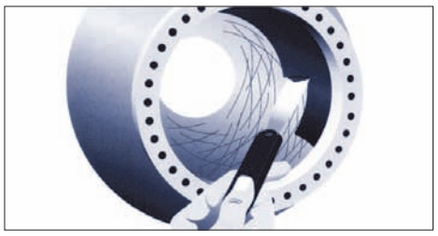
REPARACIÓN DE BOMBAS

Los cuerpos, impulsores y volutas (difusores) se desgastan debido a la corrosión, erosión, cavitación y daños mecánicos. Todas éstas formas de daño pueden repararse efectiva y económicamente con los compuestos epóxicos Loctite®. Las dos áreas principales sometidas a mayor desgaste son las volutas (difusores) y los impulsores.

1. Para preparar la superficie, retire todo el óxido, pintura vieja y otros escombros del área en reparación. Para obtener mejores resultados, arene las áreas grandes ó utilice una pistola de agujas ó un esmeril.
Prepare el área con una superficie por lo menos ½"(12 mm) mayor que el área de reparación en todos sus lados.

Reparación de volutas (difusores)

2. Rellene las cavidades y áreas desgastadas del interior del cuerpo, aplicando una capa pareja de epóxico. Para evitar las burbujas de aire, emplee un aplicador delgado de plástico ó metal, con la forma adecuada, para esparcir una capa delgada del producto en todas las caras de las cavidades.



La pasta epóxica se emplea para reconstruir las áreas desgastadas en la voluta.

3. Para rellenar cavidades, coloque y oprima epóxico sobre el área en reparación. Moje la espátula en alcohol y úsela para alisar y darle el contorno original al área en reparación. Como alternativa, el epóxico, se puede emplear para hacer que el área reparada sea ligeramente mayor al contorno requerido. Después de fraguar el epóxico, se puede lijar hasta su contorno original usando una combinación de esmeril y accesorios de lijado.

4. Recubra el área completa de la voluta con Brushable Ceramic para aumentar la eficiencia de la bomba.

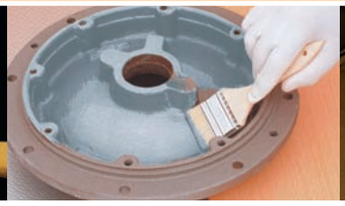
Al aplicar Brushable Ceramic por toda la superficie de la reparación con epóxico se obtiene un acabado de baja fricción que aumenta la vida útil y eficiencia de la bomba.

Reconstrucción de los Impulsores

1. Prepare la superficie igual que en el paso 1 de arriba. Para ayudar a que el epóxico entre en las cavidades, caliente el impulsor a 120º - 140º F (50º-60º C) antes de aplicar el producto.
2. Si las aspas están gravemente erosionadas, coloque una malla de metal con soldadura de puntos desde el borde, para reconstruir la superficie de metal existente.

 * Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 **NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

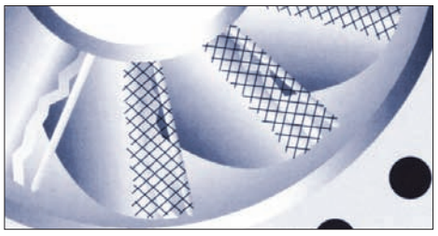
Catálogo Gral Loctite.indd 20 16-12-11 17:40



TIPS

Compuestos Antidesgaste

- El uso de Brushable Ceramic sobre el Pneu Wear asegura una correcta unión entre las esferas prolongando aún más la vida útil.
- No dejar pasar mucho tiempo entre el arenado o granallado y la aplicación de los compuestos, para evitar la oxidación de la superficie.



La malla de metal colocada sobre las aspas dañadas reconstruye y refuerza el área de reparación.

3. Aplique el epóxico sobre la malla de metal, forzándolo a través de ella, evitando la formación de burbujas de aire. Alise el acabado con un aplicador delgado de plástico ó metal.

Recubra la malla de metal con epóxico y alise el acabado.

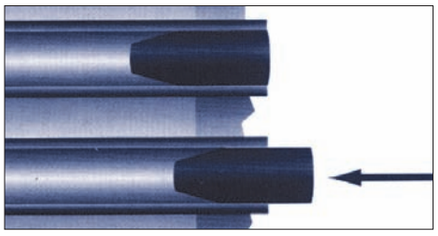
4. Para terminar la reparación, aplique con una pincel una capa de 0,5 mm de Brushable Ceramic en toda el área del impulsor, rellenando las zonas porosas de la fundición. Una vez que haya secado la primera mano, aplique una segunda capa de Brushable Ceramic.

Dos capas de Brushable Ceramic sellan el metal y ofrecen una superficie de baja fricción..

REPARACIÓN DE INTERCAMBIADORES DE CALOR Y CONDENSADORES

Los tubos de un intercambiador de calor están sometidos a grave corrosión galvánica puesto que éstos y la plancha no son del mismo metal. El proceso de corrosión se acelera por la presencia de humedad y calor, lo que hace que la plancha de metal se corroa y falle eventualmente.

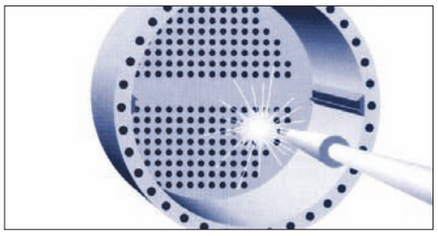
1. Instale tapones. Inserte tapones de goma en los extremos de los tubos. Los tapones no deben sobresalir más de 3 mm.



Instale los tapones al extremo del tubo, cuando este sobresalga de la plancha.

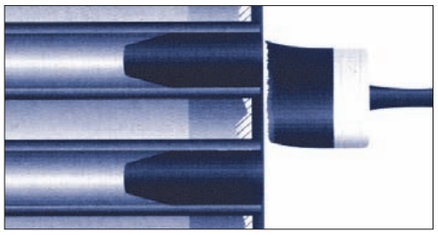
Si el tubo no esta a ras de la plancha debido al desgaste ó a su diseño, instale el tapón para que quede a ras del extremo de éste.

2. Preparación de la superficie. Una vez que los tapones estén en su lugar, arene toda la plancha. Después, limpie los escombros con aire limpio a presión. Desengrase por completo con acetona. Recuerde preparar las planchas de los extremos y las divisorias tal como lo hizo con la plancha de los tubos.



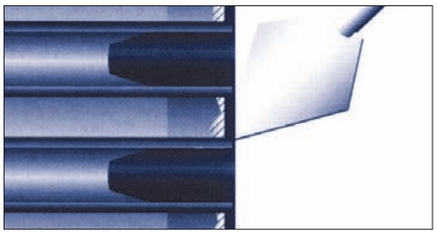
Arene la plancha de tubos después de instalar los tapones.

3. Aplique Loctite® Brushable Ceramic en dos capas. Después de la primera capa, espere de 1 a 3 horas para aplicar la segunda. El sistema de 2 capas ayuda a llenar cualquier cavidad que se haya pasado por alto en la primera capa.



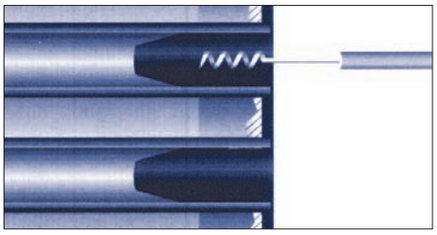
Aplique una capa de brushable Ceramic.

4. Para compensar las depresiones que estén a una distancia mayor a 3 mm de la plancha de tubos, aplique el compuesto Wear Resistant Putty y trabájelo con la espátula al espesor deseado. Alise el espesor de la plancha de tubos para que quede a ras de los propios tubos. Finalmente aplique otra capa de Brushable Ceramic.



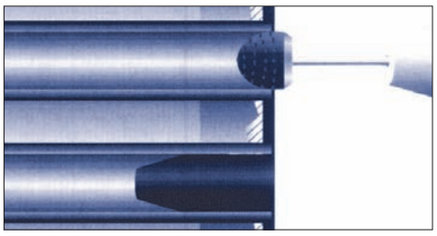
Reconstruya la superficie dañada con el compuesto Wear Resistant Putty.

5. Espere por lo menos 18 horas después de aplicar el recubrimiento antes de sacar los tapones. Luego, con un extractor de empaques ó unas pinzas grandes, saque todos los tapones.



Saque los tapones co un extractor de empaque.

6. Para dar un acabado limpio a los tubos, permitiendo un buen flujo de líquido, pula la abertura de los tubos para retirar el epóxico. Utilice un esmeril cónico para obtener mejor resultado.



Pula los extremos de los tubos lijándolos.

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Catálogo Gral Loctite.indd 21 16-12-11 17:40

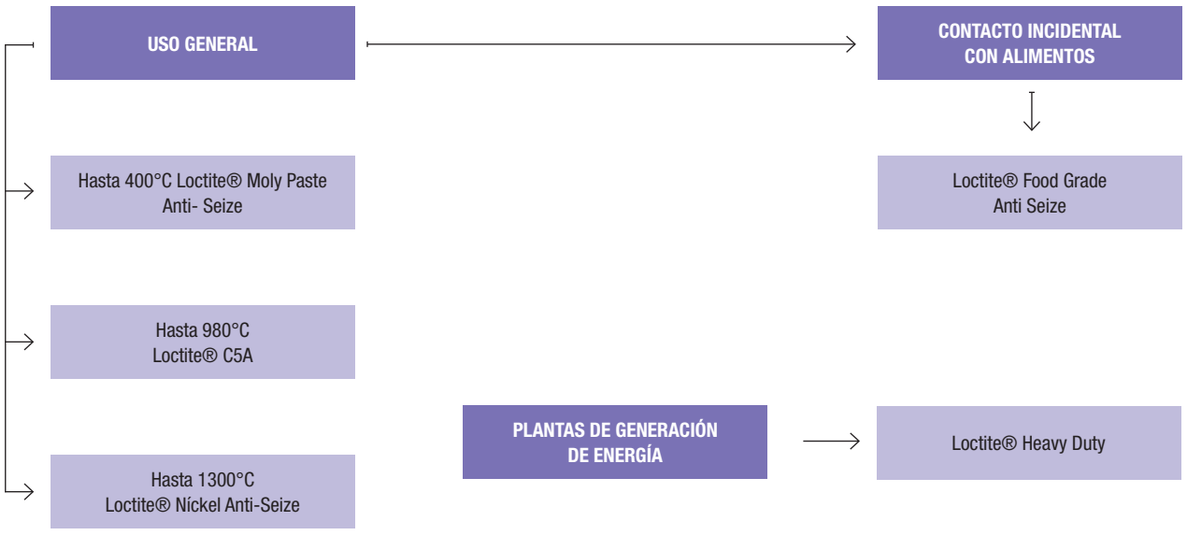
Antiadherentes

Los compuestos antiadherentes han sido desarrollado para proteger las partes metálicas del óxido, la corrosión y el aferramiento. Ellos facilitan el montaje y desmontaje de las uniones roscas y reducen fricción y el desgaste de los equipos críticos de funcionamiento.

	C5-A COPPER ANTI-SEIZE LUBRICANT	✓ NICKEL ANTI-SEIZE	FOOD GRADE ANTI-SEIZE
CARACTERÍSTICA PRINCIPAL	Antiaferrante base cobre el cual proporciona una protección contra el antiaferrante y abrasión por las altas temperaturas puede ser usado en cobre, bronce, hierro colado, acero y aleaciones incluyendo acero inoxidable, todos los plásticos y todos los materiales de juntas no metálicos.	Antiaferrante base níquel es un lubricante para trabajo pesado, que evita el aferramiento y la corrosión y reduce el desgaste en aplicaciones de alta presión. Contiene metales tenaces, aceites y grafito.	Pasta blanca, libre de metales protege las piezas metálicas contra la corrosión y el aferramiento. Resiste el agua. Recomendado para acero inoxidable.
COLOR	Cobre	Gris	Blanca
BASE	Grafito y Cobre	Grafito y Niquel	Hidróxido de Calcio y Oxido de Zinc
RESISTENCIA A LA TEMPERATURA [°C]	982 °C	1315 °C	400 °C
COEFICIENTE DE TORQUE, K	0,16	0,13	0,13
PRESENTACIONES DISPONIBLES / CÓDIGO	1 lb - 160796 28 gr - 495542	1 lb - 135543 5 gal - 209768	8 oz - 209749
ESPECIFICACION CLAVE	CFIA MIL-PRF-907F	ABS	NSF H1 CFIA

✓ Producto Recomendado

¿QUÉ TIPO DE PROTECCIÓN ANTI-SEIZE SE NECESITA?



 * Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 **NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Catálogo Gral Loctite.indd 22 16-12-11 17:40

Antiadherentes

TIPS

Antiadherente
- Las grasas antiadherentes reducen el factor k de roce de las roscas.
- Las grasas antiadherentes reducen costos y tiempos muertos durante el desmontaje.

	HEAVY DUTY ANI-SEIZE	MOLY PASTE	
ue- e el	Antiaferrante para trabajo pesado. Es una formulación grafito/calcio fluoruro, el cual no contiene metales.	Esta es una pasta viscosa, negra, con insuperables cualidades lubricantes. El lubricante permanece en el lugar con el calor, cargas y vibración.	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
	Negro	Negro	COLOR
	Grafito y Fluoruro de Calcio	Disulfuro de molibdeno	BASE
	1315 °C	400 °C	RESISTENCIA A LA TEMPERATURA [°C]
	0,16	0,11	COEFICIENTE DE TORQUE, K
	1 lb - 209758	1 lb - 226696	CPRESENTACIONES DISPONIBLES / CÓDIGO
	No aplica	No aplica	ESPECIFICACIÓN CLAVE

CAMPO DE APLICACIÓN DE ANTIADHERENTES

PRODUCTO	RESISTENCIA A LA TEMPERATURA	ANTIADHERENTE DE USO GENERAL	RESISTENCIA QUIMICA	PARA MAXIMA LUBRICACION	ELECTRICAMENTE CONDUCTIVO	PARA ALUMINIO Y METALES SUAVES	PARA ACERO INOXIDABLE	FORMULA LIBRE DE COBRE	PARA BAJAS VELOCIDADES, GRANDES CARGAS	FORMULA LIBRE DE METALES
C5-A Copper Anti-Seize Lubricant	982°C	●			●	●	●			
Nickel Anti-Seize	1315°C		●		●		●	●		
Food Grade Anti-Seize	400°C					●	●	●		●
Heavy Duty Anti-Seize	1315°C		●		●	●	●	●		●
Moly Paste	400°C			●			●	●	●	●

● Buena Selección ● Selección de Preferencia

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Catálogo Gral Loctite.indd 23 16-12-11 17:40

Lubricantes

Lubricantes: Loctite® ofrece una variedad de productos orientados a lubricar piezas, logrando disminuir el roce y aumentando la eficiencia. Deja una película que impide el contacto entre ambas piezas, permitiendo su movimiento a elevadas temperaturas y presiones.

	GRASA SINTÉTICA DE ALTO DESEMPEÑO	GRASA DIELECTRICA	FREEZE & RELEASE	KRYTOX
CARACTERÍSTICA PRINCIPAL	Lubricante NLGI Grado II/GLCB, es un excelente lubricante para procesos industriales donde se necesita un amplio rango de temperaturas de operación y condiciones ambientales extremas.	Proporciona una barrera a prueba de agua que lubrica y protege los equipos eléctricos contra la sal, suciedad y corrosión. Alta resistencia dieléctrica.	Aceite mineral para prevenir el óxido, corrosión y agripado de piezas. Efecto congelante enfria las piezas a - 43 °C, produciendo grietas en la capa de óxido, permitiendo que sus ingredientes lubricantes migren directamente al óxido, mediente acción capilar.	Lubricante PTFE seco de alto rendimiento, aerosolo sintético que proporciona lubricación de larga duración; ideal para partes de difícil acceso como rodamientos, poleas, rodillos, cintas transportadoras, etc.
TIPO DE LUBRICANTE	Hidrocarburo sintético (base polialfadefino)	Grasa silicona	Aceite mineral	Politetrafluoroetileno
RANGO DE TEMPERATURA	-40 a 204 °C	-30 a 204 °C	Enfría a 43 °C	-26 a 260 °C
PRESENTACIONES DISPONIBLES / CÓDIGO	400 gr - 457457 286 gr - 457460 (aerosol)	80 ml - 495549	400 ml - 996456	226 gr - 30138
ESPECIFICACIÓN CLAVE	CFIA NSF H1	No aplica	N/A	NLGI (Grado 2)

Tabla de Compatibilidad de las Grasas

Tipo de Espesante	Sulfonato de Calcio (ViperLube™)	Jabón de Litio	Grasa Compleja de Litio	Grasa Compleja de Aluminio	Grasa Compleja de Calcio	Jabón de Bario	Jabón de Sodio	Bentonita	Silica Gel	Poliurea
Sulfonato de Calcio (ViperLube™)		**FC**	**FC**	NC	**FC**	SC	NC	NC	SC	NC
Jabón de Litio	**FC**		**FC**	NC	**FC**	SC	NC	NC	**FC**	SC
Grasa Compleja de Litio	**FC**	**FC**		NC	**FC**	SC	NC	NC	**FC**	SC
Grasa Compleja de Aluminio	NC	NC	NC		NC	NC	SC	NC	**FC**	NC
Grasa Compleja de Calcio	**FC**	**FC**	**FC**	NC		SC	NC	NC	NC	SC
Jabón de Bario	SC	SC	SC	NC	SC		NC	NC	**FC**	NA
Jabón de Sodio	NC	NC	NC	SC	NC	NC		NC	NC	NC
Bentonita	NC	NC	NC	NC	NC	NC	NC		**FC**	NC
Silica Gel	SC	**FC**	**FC**	**FC**	NC	**FC**	NC	**FC**		NA
Poliurea	NC	SC	SC	NC	SC	NA	NC	NC	NA	

LEYENDA
FC – Totalmente Compatible
SC – Algo compatible
NC – No compatible
NA – No disponible

PRODUCTO	CÓDIGO
Dispensador de grasa eléctrico para uso industrial	628255

PRODUCTO	CÓDIGO
Dispensador de grasa neumático para uso industrial	628254

PRODUCTO	CÓDIGO
Dispensador de grasa manual para uso industrial	628251

 * Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ***NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Catálogo Gral Loctite.indd 24 26-12-11 18:44

TIPS

Lubricantes

• Los Lubricantes Sintéticos duran 4 veces más que las grasas con base petróleo y tienen buen comportamiento en altas y bajas temperaturas.

SOLVO RUST (SÚPER PENETRANTE)	SILICONA LUBRICANTE	LUBRICANTE DE CADENAS	SUPER LUB
Mayor poder de penetración, afloja rápidamente las partes metálicas. Lubricación profunda. No daña superficies pintadas.	Aerosol multipropósito no pegajoso. Detiene la adhesión, fricción, rechinidos y fijación de partes móviles. A prueba de agua.	Protege y prolonga la vida de engranes, cadenas, cuerdas de alambre y cables.	Super Lub fue formulado para penetrar y remover grasa, polvo, depósitos de carbón y la corrosión. Lubricante, penetrante y preventivo contra el óxido.
Hidrocarburo Mineral	Grasa silicona	Hidrocarburo Mineral	Hidrocarburo Mineral
-10 a 121 °C	-30 a 204 °C	-10 a 121 °C	-10 a 121 °C
347 gr - 235303 (aerosol)	368 gr - 503049 (aerosol)	340 gr - 209796 (aerosol)	200 gr - 294134 (aerosol)
CFIA	No aplica	No aplica	No aplica

CAMPO DE APLICACIÓN DE LUBRICANTE

PRODUCTO	RESISTENCIA A LA TEMPERATURA	EQUIPOS QUE MANEJAN ALIMENTOS	PIEZAS CON AJUSTE DESLIZANTE	ALTA TEMPERATURA	CONDUCTOR ELÉCTRICO	EQUIPOS ELÉCTRICOS	ENGRANAJES, COJINETES, CABLES Y TRANSPORTADORES	PARA COJINETES DE ALTA VELOCIDAD	PARA VELOCIDADES BAJAS Y ALTAS CARGAS	EQUIPOS CONDUCIDOS POR CADENAS
Grasa Sintética de alto desempeño (Viper Lube® High Performance Synthetic Grease)	204°C Continuo 260°C Intermitente	●		●		●	●	●	●	●
Grasa Dieléctrica (Dielectric Grease)	204°C			●	●	●				
Freeze & Release	N/A	●		●		●	●	●	●	●
Krytox	260°C	●		●		●	●	●	●	●
Aceite Super Penetrante (Solvo - Rust Super Penetrating Oil)	121°C		●							
Silicona Lubricante (Silicone Lubricant)	204°C			●			●			●
Lubricante de Cadenas (Gear, chain and cable Lubricant)	121°C						●			●

● Buena Selección ● Selección de Preferencia ● Aceptable

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Catálogo Gral Loctite.indd 25 27-12-11 12:31

Recubrimientos

Loctite® ofrece una variedad de recubrimientos para proteger, sellar, aislar y prevenir la corrosión. La línea de recubrimientos Loctite® ofrece una excelente resistencia a los ácidos, álcalis, sal, y la humedad que puede dañar el equipo.

TIPS

Recubrimientos
- Cubra toda la superficie de las piezas con Maxi Coat, incluso aquella zona donde la pieza es apoyada o suspendida.
- Luego de aplicar Extend Rust Treatment es conveniente cubrir la pieza con un agente protector.

	MAXI COAT	BELT DRESSING	EXTEND	COPPER GASKET
CARACTERÍSTICA PRINCIPAL	Cera formulada para la protección de piezas metálicas contra la corrosión. Brinda una protección contra la humedad, sales y otros agentes que fomentan el proceso de oxidación.	Prolonga la vida de la correa, penetrando las fibras de la cuerda de la correa "v" restaurando la flexibilidad. Previene el resbalamiento debido al calor, frío, humedad y polvo. Elimina el chirrido y el deslizamiento.	Recubrimiento de látex de secado rápido, el cual se aplica al metal oxidado para detener la oxidación, proteger la superficie y actúa como primer para el recubrimiento final.	Adhesivo sellador que ayuda a disipar el calor y evita el quemado de las juntas. Contiene cobre metálico para mejorar la transferencia de calor.
COLOR	Café	Blanco	Blanco	Cobre
RANGO DE TEMPERATURA	Hasta 93 °C	Hasta 93 °C	Hasta 121 °C	-45 a 260 °C
TIEMPO DE SECADO	No aplica	Penetra las fibras de la cuerda	Superficial en 20 minutos	No disponible
TIEMPO DE CURADO	Deja una capa cerosa	No aplica	24 hrs. a temperatura ambiente	No disponible
COBERTURA	Aplicar una capa abundante con cepillo	Rociar la superficie	18 mt^2 con un espesor de 0,06 mm.	Rociar la superficie
METODO DE APLICACIÓN	Brochable - Esprayable	Esprayable	Brochable - Esprayable	Esprayable
PRESENTACIONES DISPONIBLES / CÓDIGO	1 gal - 209752 340 gr - 209750 (aerosol)	340 gr - 226595	1 gal - 160802	255 gr - 502911
ESPECIFICACIÓN CLAVE	CFIA	CFIA	CFIA	No aplica

Producto Recomendado

BENEFICIOS DEL USO DE RECUBRIMIENTOS LOCTITE®

- Unión de materiales distintos sin dificultad.
- Distribución de la carga en toda la superficie.
- Otorga uniones livianas.
- No daña las piezas.
- Adhesión sin uso de calor o alta temperatura.
- Fácil montaje y limpieza en la aplicación.
- Permite un tiempo para reacomodar las piezas.

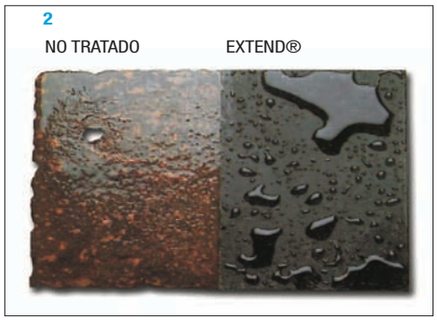
MODO DE USO LOCTITE® EXTEND RUST TREATMENT

Remueva el óxido suelto de la superficie. Aplique con pincel o por spray Loctite® Extend Rust Treatment sobre toda la superficie a tratar. El producto al aplicarlo es de color claro cercano al blanco. Transcurridos 10 o 15 minutos, el color del producto debe virar al negro por reacción química con los óxidos de hierro. Al realizar este proceso se detiene la oxidación del metal, aunque sin embargo se recomienda la utilización de recubrimientos adicionales para garantizar una reparación duradera en aquellas piezas expuestas al medio ambiente

1

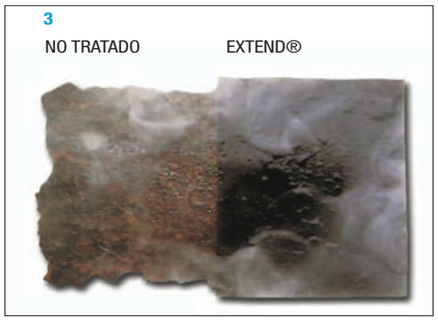
Muestra tratada con Loctite® Extend Rust Treatment en un 50% de su superficie y el resto sin tratar.

2



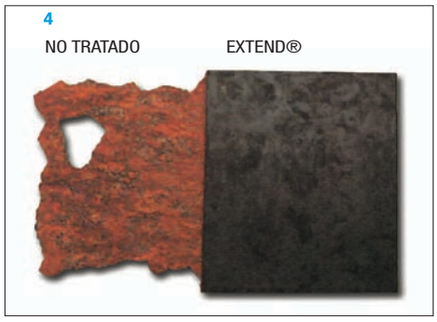
Resultado de un ensayo de 6 meses en niebla salina.

3



Resultado de una muestra tratada luego de un año en un ambiente con elevada humedad relativa.

4



Resultado de una muestra tratada luego de 18 meses en un ambiente con elevada humedad relativa.

 * Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ***NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Catálogo Gral Loctite.indd 26 16-12-11 17:40

Productos Especiales

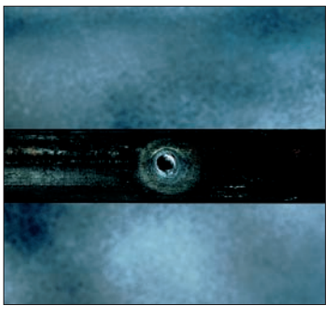
Loctite® agrega a su acostumbrada familia de adhesivos, selladores, recubrimientos y grasas, una serie productos que brindan una solución adecuada y duradera a problemas muy usuales de mantenimiento.

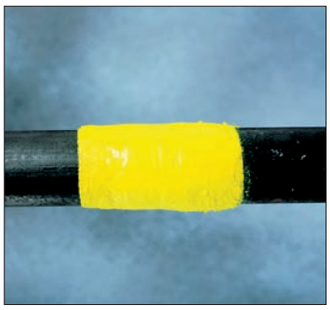
TIPS

Productos Especiales
• Para lograr buena rugosidad aplicando Big Foot® se recomienda la utilización de rodillos plásticos o de goma.

	BIG FOOT HEAVY DUTY PEDESTRIAN GRADE	FIXMASTER PIPE REPAIR KIT	O-RING MAKING KIT	FIXMASTER RAPID RUBBER REPAIR
CARACTERÍSTICA PRINCIPAL	Antideslizante para áreas con tránsito elevado de peatones o tráfico ligero. Reduce caídas en el lugar de trabajo, rampas, escaleras, calzadas. Alto rendimiento, fácil y rápida aplicación.	Kit para reparaciones temporales de metal, plásticos y tuberías. Contiene Metal Magic Steel y una cinta de fibra de vidrio impregnada en uretano.	Kit para fabricar O-Ring, contiene 1 metro de goma buna de 1/4", 3/16", 3/32", 1/8", un solvente de limpieza, un adhesivo 404, un sellador de adhesión, una regleta y un cortante.	El producto está diseñado para reparar fácil y rápidamente bandas transportadoras. La reparación tendrá la misma flexibilidad y durabilidad de la banda. Requiere para su aplicación de pistola cala-fateadora y boquillas mezcladoras de plástico.
COLOR	Gris / Amarillo	Amarillo	Transparente	Negro
TIEMPO DE SECADO	12 horas	30 minutos	15 segundos	2 horas
COBERTURA	5 mt^2 por galón	No disponible	No disponible	0,05 mt^2 por 6mm de espesor
PRESENTACIONES DISPONIBLES / CÓDIGO	1 gal - 209665 (gris) 1 gal - 720620 (amarillo)	5 cm x 1,82 mt - 209818	20 gr - 228171	400 ml - 428557
ESPECIFICACIÓN CLAVE	CFIA	CFIA	No aplica	N/A

MODO DE USO FIXMASTER® PIPE REPAIR KIT





1. Suprima la presión de la línea y seque el área a ser reparada.

2. Para mejores resultados, limpie y prepare el área cuidadosamente de la siguiente manera:

• Desgaste la zona de la cañería que se encuentra dañada con tela esmeril, disco o lima, hasta llegar al metal blanco y dejar rugosidad importante en toda la zona.
• Limpie la zona con acetona o solvente no graso.
• Para una mejor performance, la zona a preparar debe ser 3 o 4 veces mas grande que la zona dañada.

3. Para obturar pérdidas de baja presión o rellenar fisuras, utilice la masilla epoxy Metal Magic Steel® que se provee en el kit. La adhesión mecánica producida por la rugosidad y limpieza es crítica para asegurar un buen resultado del trabajo. Colóquese guantes para evitar trasladar oleosidad de la piel. Remueva la cobertura de la barra y mezcle amasando la barra en direcciones opuestas hasta lograr un color uniforme.

4. Presione con firmeza la masilla dentro del orificio o grieta, y por toda la zona preparada.

5. Sin quitarse los guantes, retire la cinta amarilla del sachet metalizado y sumérjala en agua a temperatura ambiente por un periodo de 20 segundos. No abra el sachet antes de tener la masilla aplicada dado que la resina que impregna la cinta comienza a endurecer en contacto con la humedad ambiente. Una vez pasado este tiempo, retire la cinta del agua.

6. Coloque la cinta firmemente enrollándola alrededor del área donde se colocó la masilla. La cinta debe dar al menos 4 vueltas alrededor de la zona preparada. El kit se provee de 2" o 4" de ancho de cinta para cubrir todas las necesidades. Presione con los guantes la cinta para forzar al adhesivo de coloración amarilla a entrar por los orificios que se encuentran entre las fibras de la cinta, hasta que esta pierda el tacking.

7. Espere 30 minutos antes de colocar la instalación en servicio.

Catálogo Gral Loctite.indd 27 16-12-11 17:40

Limpiadores

Remover suciedad, aceite, polvo, adhesivo antiguo, etc. es indispensable para adherir cualquier sustrato. Por tal motivo, Loctite® ofrece un variado rango de limpiadores tanto para máquinas, manos y de uso general.

TIPS

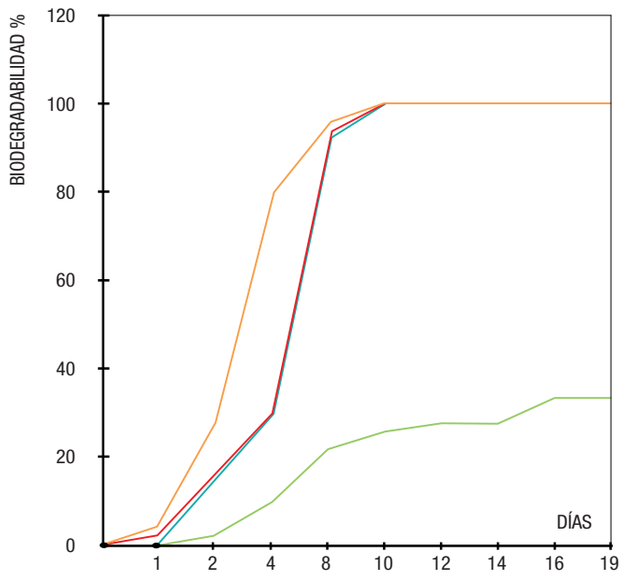
Limpiadores
- Los resultados de la adhesión dependen en gran medida de la limpieza de los substratos.
- Los limpiadores Loctite® no afectan la capa de ozono, ni utilizan tricloroetileno en su composición.

	LIMPIADOR DE CONTACTO ELÉCTRICO	LIMPIADOR DE CONTACTO ELÉCTRICO NO INFLAMABLE	CHISEL PAINT STRIPER	NATURAL BLUE	LOCTITE® ORANGE
CARACTERÍSTICA PRINCIPAL	Limpiador de evaporación rápida, remueve grasa, aceite y otros contaminantes de partes eléctricas y metálicas. Es no conductivo y no corrosivo.	Limpiador de evaporación rápida, remueve grasa, aceite y otros contaminantes de partes eléctricas y metálicas. Es no conductivo y no corrosivo. Puede utilizarse para limpiar paneles de control, equipos eléctricos, motores y otros dispositos electrónicos.	Removedor de juntas, despega juntas quemadas, juntas cementadas, juntas formadas en su sitio, depósitos de carbón, aceite seco, grasa y pintura en cualquier tipo de metal en minutos. También adecuado para su uso en madera.	Limpiador y desengrasante biodegradable, concentrado que contiene solventes no peligrosos y que se diluyen con agua para cumplir con una variedad amplia de aplicaciones de limpieza industrial.	Limpiador de manos industrial con piedra pome, biodegradable. Posee aroma cítrico.
COLOR	Transparente	Transparente	Blanco espumoso	Azul	Blanco
SOLVENTE	Hidrocarburos	Bromuro de Propilo	Cloruro de metilo	Agua	Agua
TIEMPO DE SECADO	< 30 seg.	< 30 seg.	No aplica	Tiempo de evaporación del agua sobre la superficie a limpiar.	No aplicable
MODO DE USO	Rocíe las superficies a ser limpiadas, la extensión del tubo puede ser usado para determinar la aplicación. Permitir que el disolvente se evapore hasta que las superficies estén completamente secas.	Rocíe las superficies a ser limpiadas, la extensión del tubo puede ser usado para determinar la aplicación. Permitir que el disolvente se evapore hasta que las superficies estén completamente secas.	Rocíe el área a ser limpiada. Permita que la espuma del producto actúe durante 5 a 10 minutos. Remueva la junta vieja con un raspador o espátula. Limpie la superficie con un trapo. Repita el proceso si es necesario.	Diluya con agua caliente o fría (máxima dilución 20 partes de agua por 1 de producto). Moje o rocíe las piezas con natural blue o limpie o enjuague con agua limpia. Máxima limpieza se obtiene con altas concentraciones.	Frotar las manos con Loctite Orange hasta que la suciedad o grasa se disuelva, enjuagar con agua.
PRESENTACIONES DISPONIBLES / CÓDIGO	311 gr. - 209739 (aerosol)	396 gr. - 439223 (aerosol)	510 gr. - 135544 (aerosol)	5 gal - 235503 55 gal - 209805	1 gal - 394832
ESPECIFICACIÓN CLAVE	No aplica	No aplica	CFIA	CFIA	No disponible

Producto Recomendado

GRÁFICO DE BIODEGRADABILIDAD EN EL TIEMPO DEL LOCTITE® NATURAL BLUE

Evolución del porcentaje de biodegradabildad de dos tensioactivos convencionales en la industria y el producto Natural Blue, resultando en este último caso un grado de biodegradabilidad superior al 98.1%.



Standard N DBSS (n-dodecilbencenosulfonato de sodio)
Natural Blue, Muestra 1
Standard IPNSS (Isopropilnaftalenosulfonato de sodio)
Natural Blue, Muestra 2

Ref: Portaria n°120 – Secretaria de Vigilancia Sanitaria – Ministerio de Salud de Brasil

 * Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ***NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Catálogo Gral Loctite.indd 28 16-12-11 17:40

Glosario

Adherente: cuerpo que se une a otro mediante un adhesivo.
Adherir: hacer que dos superficies se mantengan juntas por adhesión.
Adhesión: estado en que dos superficies se mantienen juntas mediante fuerzas interfaciales que pueden consistir en fuerzas intermoleculares, fuerzas de anclaje mecánico, o ambas.
Adhesivo: sustancia capaz de mantener juntos materiales por fijación de las superficies
Aglutinante: componente de una composición adhesiva que es principalmente responsable de las fuerzas adhesivas que mantienen juntos a dos cuerpos.
Autovulcanizado: se refiere a un adhesivo que experimenta vulcanización sin aplicación de calor.
Carga: sustancia relativamente no adhesiva que se añade a un adhesivo para mejorar sus propiedades de trabajo, permanencia, resistencia u otras cualidades.
Catalizador: sustancia que acelera sensiblemente el curado de un adhesivo cuando se añade en pequeña cantidad en comparación con las cantidades de los reactivos primarios.
Coeficiente de Viscosidad: esfuerzo de deslizamiento aplicado tangencialmente que inducirá un gradiente de velocidad. Un material tiene una viscosidad de un poise cuando un esfuerzo de deslizamiento de una DINA por centímetro cuadrado produce un gradiente de velocidad de (1cm/s)/cm.
Cohesión: estado en el cual las partículas de una sola sustancia se mantienen unidas mediante fuerzas intermoleculares primarias o secundarias. Tal como se emplea en el campo de los adhesivos, es el estado en el cual las partículas del adhesivo se mantienen juntas.
Contenido en sólidos: porcentaje en peso de la materia no volátil de un adhesivo.
Deformación progresiva: cambio dimensional con el tiempo de un material bajo carga, tras la deformación rápida o elástica instantánea inicial. La deformación progresiva a temperatura ambiente usualmente se denomina “fluencia en frío”.
Deslizamiento: movimiento de los adherentes entre sí.
Diluyente: ingrediente que se añade generalmente a un adhesivo para reducir la concentración de materiales de unión.
Elastómero: material macromolecular que a temperatura ambiente puede recuperar substancialmente su tamaño y forma después de eliminar una fuerza de deformación.
Endurecedor: sustancia o mezcla de sustancias añadida a un adhesivo para promover o controlar la reacción de curado participando de la misma.
Fallo cohesivo: ruptura de una unión adhesiva, de modo que la separación se produzca en el seno del adhesivo.
Fallo del adhesivo: ruptura de una unión por adhesivo de modo que la separación tenga lugar en el punto de contacto entre adherente y el adhesivo.
Gel: sistema semisólido consistente en una red de partículas sólidas que retienen un líquido.
Imprimación: revestimiento aplicado a una superficie, antes de aplicar un adhesivo para mejorar la unión.
Laminado: producto realizado pegando dos o mas capas de material o materiales.
Monómero: compuesto relativamente simple que puede reaccionar formando un polímero.
Pasta: composición adhesiva que tiene una consistencia característica de tipo plástico, es decir, un alto valor de deformación, como el de una pasta preparada calentando una mezcla de almidón y agua y posteriormente enfriando el producto hidrolizado.
Plasticidad: propiedad de los adhesivos que permite que el material sea deformado de manera continua y permanente sin ruptura al aplicar una fuerza que sobrepase el valor de deformación del material.
Plastificante: material incorporado en un adhesivo para aumentar su flexibilidad.
Polimerización: reacción química en la cual las moléculas de un monómero se enlazan formando moléculas grandes cuyo peso molecular es un múltiplo del peso molecular de la sustancia original.
Polímero: compuesto formado por la reacción de moléculas simples que tienen grupos funcionales que permiten que su combinación alcance pesos moleculares elevados en condiciones adecuadas.
Resina: material orgánico sólido, semisólido o pseudosólido que tiene un peso molecular indefinido y frecuentemente elevado, muestra una tendencia a fluir cuando se somete a esfuerzo, generalmente tiene que una gama de esfuerzo, o fusión y en general se fractura de forma concoidal.
Resistencia de la unión: La carga unitaria aplicada en tensión, compresión, flexión, pelado, impacto, desgarro o deslizamiento, que se necesita para romper un conjunto adhesivo que falla en o cerca del plano de unión.
Sustrato: material sobre cuya superficie se extiende una sustancia que contiene adhesivo para cualquier finalidad, tal como unión o revestimiento. Termino más amplio que adherente.
Termoestable: se refiere al estado de una resina en el cual es relativamente no fusible.
Termoplástico: capaz de ser ablandado repetidamente por calor y endurecido por enfriamiento.
Tixotropía: propiedad de ciertos sistemas adhesivos de diluirse con agitación isotérmica y espesarse con el ulterior reposo.
Unión: grupo de materiales o piezas, incluido el adhesivo, que se han colocado juntas para unirlas o que se han unido juntas.
Vida de almacenamiento: periodo de tiempo durante el cual un adhesivo envasado puede estar almacenado en condiciones de temperatura especificadas y seguir siendo adecuado para su empleo.
Viscosidad: relación entre el esfuerzo de deslizamiento entre láminas de fluido móvil y la velocidad de deslizamiento entre estas láminas.
Vulcanización: reacción química en la cual las propiedades físicas de un caucho varían en el sentido del flujo plástico decreciente, de menos untuosidad superficial, y de la resistencia a la tracción aumentada, haciéndolo reaccionar con azufre u otros agentes adecuados.

Catálogo Gral Loctite.indd 30 10-12-11 21:45

Henkel
Su socio en todo el mundo

En Henkel inventamos más que solo productos de calidad con marca Loctite®, nosotros proveemos de soluciones para los más grandes desafíos de la industria.
Tanto sea reduciendo costos de producción, proveyendo asistencia en el desarrollo y aplicación, o incrementando la confiabilidad de los procesos industriales, Henkel está dedicada a ganar y mantener la confianza de nuestros clientes.
A través de esta filosofía, Henkel ha asumido una posición de liderazgo mundial.

Henkel Chile Ltda
Laguna Sur 9551 - Pudahuel - Santiago - Chile

Información Técnica
02 - 381 78 17
02 - 381 78 26

Visítenos!
www.loctite.cl