LOCTITE® 569™

Febrero 2008

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

LOCTITE® 569™ presenta las siguientes características:

Tecnología	Acrílico
Tipo de Química	Éster de Metacrilato
Aspecto (sin curar)	Líquido marrón[LMS]
Fluorescencia	Negativo
Componentes	Monocomponente-Sin mezclado
Viscosidad	Baja
Curado	Anaeróbico
Curado Secundario	Activador
Aplicaciones	Sellado de Roscas
Resistencia	Alta

LOCTITE® 569™ está diseñado para la fijación y el sellado de tuberías y componentes metálicos. El producto cura en ausencia de aire, entre superficies metálicas ajustadas, evitando el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones.

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Peso específico @ 25 °C 1,05

Punto de inflamabilidad- Consultar la HS

Viscosidad, Cannon Fenske, ISO 3104, mPa·s (cP) 300 a 500[LMS]

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL CURADO

Propiedades Físicas:

Coeficiente de Dilatación Térmica, ASTM D 696, K^{-1} 0,1

Coeficiente de Conductividad Térmica, ASTM C 177, W/(m·K) 0,1

Calor específico, kJ/(kg·K) 0,3

COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL CURADO

Propiedades del adhesivo

Tras 24 horas @ 22 °C

Par de Rotura, ISO 10964:

tuercas de acero (grado 2) y tornillos (grado 2) de 3/8" x 24 (desengrasado) — N·m (lb.in.) — ≥2,8[LMS] (≥24)

Par Residual, ISO 10964:

tuercas de acero (grado 2) y tornillos (grado 2) de 3/8" x 24 (desengrasado) — N·m (lb.in.) — ≥1,1[LMS] (≥9)

Tras 1 hora @ 22 °C

Par de Rotura, ISO 10964:

tuercas de acero (grado 2) y tornillos (grado 2) de 3/8" x 24 (desengrasado) — N·m (lb.in.) — ≥1,1[LMS] (≥9)

Par Residual, ISO 10964:

tuercas de acero (grado 2) y tornillos (grado 2) de 3/8" x 24 (desengrasado) — N·m (lb.in.) — ≥0,6[LMS] (≥5)

RESISTENCIA TÍPICA MEDIOAMBIENTAL

Curado durante 24 horas @ 22 °C

Par de Rotura, ISO 10964:

tuercas de acero (grado 2) y tornillos (grado 2) de 3/8" x 24

Resistencia a Productos Químicos/Disolventes

Envejecido en las condiciones indicadas y ensayado a 22 °C.

		% de resistencia inicial
Medio Operativo	**°C**	**720 h**
Aceite de motor	87	100
Gasolina sin plomo	87	100
Éster fosfato	87	100
Alcohol Isopropílico	87	100
Aire (Referencia)	87	100
1,1,1 Tricloroetano	87	100
Agua Destilada	87	100
Líquido de transmisiones	87	100
Líquido de frenos	87	78
MIL-H-5605G (fluido)	87	100

INFORMACIÓN GENERAL

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

Para información sobre seguridad en la manipulación de este producto, consultar la Hoja de Seguridad (HS).

Cuando se utilicen soluciones acuosas para la limpieza de las superficies, antes de la adhesión, es importante comprobar la compatibilidad entre la solución limpiadora y el adhesivo. En algunos casos, estas soluciones acuosas podrían afectar al curado y comportamiento del adhesivo.

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

Modo de empleo

Para el montaje

1. Para obtener los mejores resultados, limpiar todas las superficies (externas e internas) con un disolvente de limpieza, como el producto Loctite 7063, y dejar secar.
2. Si el material es un metal inactivo o la velocidad de curado es muy lenta, pulverizar con los Activadores Loctite 7471 o 7649 y dejar secar.

3. Aplicar un anillo de producto sobre los filetes de rosca iniciales en el componente macho, dejando libre el primer filete de rosca. Aplicar la cantidad de producto suficiente para rellenar las roscas. Para métricas grandes y roscas bastas, aumentar la cantidad de producto, y aplicar también un anillo de producto en la rosca hembra.
4. Utilizando las prácticas habituales del gremio, montar y apretar los componentes hasta obtener el alineamiento adecuado.
5. Los componentes apretados sellarán instantáneamente a presiones moderadas. Para una resistencia a presión máxima y a disolventes, dejar que el producto cure durante un mínimo de 24 horas.

Para el desmontaje

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

Para la limpieza

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

Especificaciones de los productos Loctite[LMS]

LMS de fecha Septiembre 1, 1995. Se dispone de informes de ensayo para cada lote en particular, que incluyen las propiedades indicadas. A fin de ser usados por el cliente, los informes de ensayo LMS incluyen los parámetros de ensayo de control de calidad seleccionados, adecuados a las especificaciones. Asimismo, se realizan controles completos que aseguran la calidad y consistencia del producto. Determinados requisitos de especificaciones del cliente pueden coordinarse a través del Dpto. de Calidad Henkel Loctite.

Almacenamiento

Almacenar el producto en sus envases, cerrados y en lugar seco. La información sobre el almacenamiento puede estar indicada en el etiquetado del envase del producto.
Almacenamiento óptimo: 8°C a 21°C. El almacenamiento a temperatura inferior a 8°C o superior a 28°C puede afectar negativamente a las propiedades del producto. El material que se extraiga del envase puede resultar contaminado durante su uso. No retornar el producto sobrante al envase original. Henkel Corporation no puede asumir ninguna responsabilidad por el producto que haya sido contaminado o almacenado en otras condiciones distintas a las previamente indicadas. Si se necesita información adicional, por favor contactar con el Departamento Técnico o su Representante local.

Conversiones

(°C x 1,8) + 32 = °F
kV/mm x 25,4 = V/mil
mm / 25,4 = "
µm / 25,4 = mil
N x 0,225 = lb
N/mm x 5,71 = lb/"
N/mm² x 145 = psi
MPa x 145 = psi
N·m x 8,851 = lb·"
N·mm x 0.142 = oz·"
mPa·s = cP

Nota

Los datos aquí contenidos se facilitan sólo para información, y se consideran fiables. No se pueden asumir responsabilidades de los resultados obtenidos por otros sobre cuyos métodos no se tiene control alguno. Es responsabilidad del usuario determinar la aptitud de los métodos de producción aquí mencionados para sus propios fines, y adoptar las precauciones que sean recomendables para proteger a toda persona o propiedad de los riesgos que pueda entrañar la manipulación y utilización de los productos. A la vista de lo anterior, Henkel Corporation declina específicamente todas las garantías explícitas o implícitas, incluyendo garantías de comercialización o instalación para un propósito en particular, producidas por la venta o uso de productos de Henkel Corporation. Henkel Corporation declina específicamente cualquier responsabilidad por daños de cualquier tipo, incidentales o derivados como consecuencia del uso de los productos, incluyendo la pérdida de ganancias. La exposición aquí ofrecida sobre procesos o composiciones, no debe interpretarse como una afirmación de que estos estén libres de patentes que obran en poder de otras firmas, o que son licencias de Henkel Corporation, que pueden cubrir dichos procesos o composiciones. Se recomienda a cada posible usuario que pruebe la aplicación propuesta antes de su utilización habitual, empleando estos datos como guía. Este producto puede estar cubierto por una o varias patentes estadounidenses o de otras nacionalidades, o por solicitudes.

Uso de la Marca Registrada

A no ser que se indique lo contrario, todas las marcas registradas de este documento son marcas de Henkel Corporation en EE.UU. y en cualquier otro lugar. ® indica una marca registrada en la Oficina de Patentes y Marcas de EE.UU.

Referencia 1.1