

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El Producto LOCTITE® 326 es un adhesivo estructural anaeróbico, monocomponente y de alta viscosidad, para adhesión de montajes rígidos. El producto cura cuando se aplica entre piezas muy ajustadas, con ayuda del activador N.

### APLICACIONES TÍPICAS

Entre las aplicaciones típicas se incluyen la adhesión de ferritas a metales chapados en motores eléctricos, altavoces, ferretería y joyería, donde se hace necesario una fijación rápida.

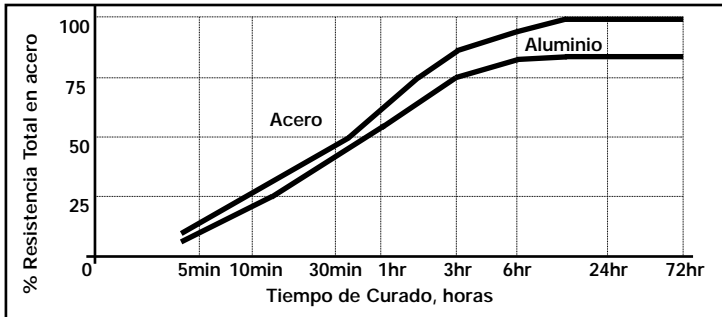
### PROPIEDADES DEL MATERIAL SIN CURAR

	Valor	Típico	Rango
Tipo Químico	Metacrilato de Uretano		
Aspecto	Ambar claro		
Peso específico @ 25°C	1,10		
Viscosidad @ 25°C, mPa.s (cP)			
Brookfield RTV			
Aguja 6 @ 20 rpm	18.000		13.500 a 22.000
DIN 54453, MV			
D=36 <sup>s-1</sup>			
T. transcurrido= 180 segs.	15.000		10.000 a 20.000
Punto de Inflamabilidad (TCC), °C	>93		

### COMPORTAMIENTO TÍPICO DE CURADO

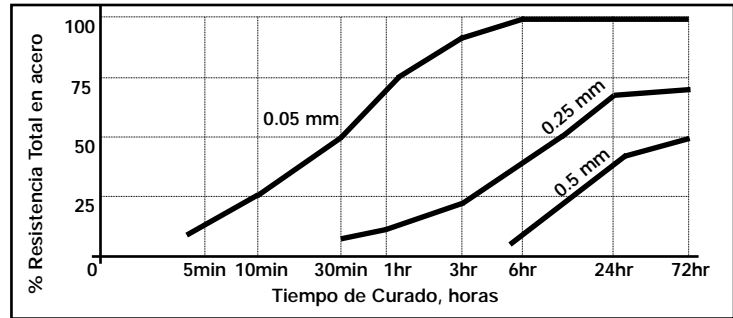
#### Velocidad de curado según el sustrato

La velocidad de curado dependerá del sustrato que se utilice. El siguiente gráfico muestra la resistencia a corte desarrollada con el tiempo en placas planas de acero dulce granallado comparado con diferentes materiales, según norma ASTM-D1002. (El activador se aplicó sobre una de las superficies).



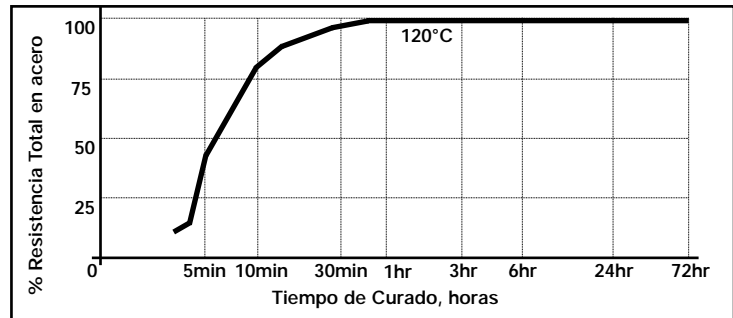
#### Velocidad de curado según la holgura

La velocidad de curado dependerá de la holgura en la línea de unión. El siguiente gráfico muestra la resistencia a corte desarrollada con el tiempo en placas planas de acero dulce granallado, en distintas holguras específicas, según norma ASTM-D1002. (El activador se aplicó sobre una de las superficies).



#### Velocidad de curado según la temperatura

La velocidad de curado dependerá de la temperatura ambiente. El siguiente gráfico muestra a la resistencia a corte desarrollado con el tiempo a 120° sin activador N en placas planas de acero granallado, ensayado según la norma ASTM D1002.



### PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL CURADO

#### Propiedades Físicas

Coeficiente de dilatación térmica, ASTM D696, K <sup>-1</sup>	80 x 10 <sup>-6</sup>
Coeficiente de conductividad térmica, ASTM C177, W.m <sup>-1</sup> K <sup>-1</sup>	0,1
Calor Específico, kJ.kg <sup>-1</sup> K <sup>-1</sup>	0,3
Resistencia a Tracción, ASTM D412, N/mm <sup>2</sup>	34
(psi)	(4930)
Elongación a Rotura, ASTM D412, %	135
Módulo, ASTM D638, N/mm <sup>2</sup>	300
(psi)	(44 000)

#### Propiedades Eléctricas

Constante y pérdida dieléctrica, 25°C, ASTM D 150

	Constante	Pérdida
medido a 100Hz	5,6	0,03
1 kHz	5,3	0,03
1 mHz	4,6	0,04

Resistividad Volumétrica, ASTM D257, cm, 2 x 10<sup>13</sup>

Resistividad Superficial, ASTM D149, 2 x 10<sup>17</sup>

Resistencia Dieléctrica, ASTM D149, kV/mm, 30

### COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL CURADO

(Transcurridas 24 h. a 22°C, Act.N en ADG, 1 cara)

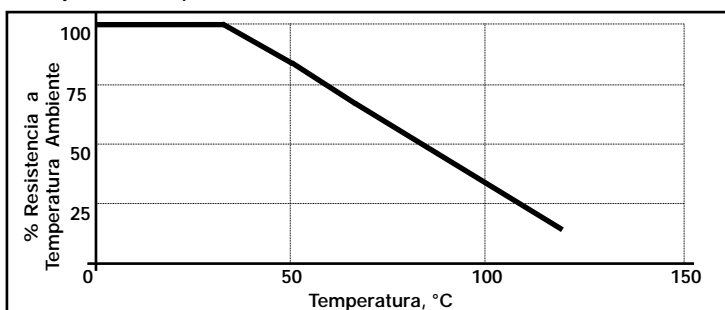
	Típico	Rango
Resistencia a corte ASTM D1002, N/mm <sup>2</sup>	18,5	12 a 25
(psi)	(2700)	(1700 a 3625)
Resistencia a corte, DIN 53283, N/mm <sup>2</sup>	19	15 a 23
(psi)	(2800)	(2200 a 3300)
Resistencia a tracción, DIN 53288, N/mm <sup>2</sup>	24	18 a 30
(psi)	(8500)	(2600 a 4400)

**RESISTENCIA TIPICA MEDIO AMBIENTAL**

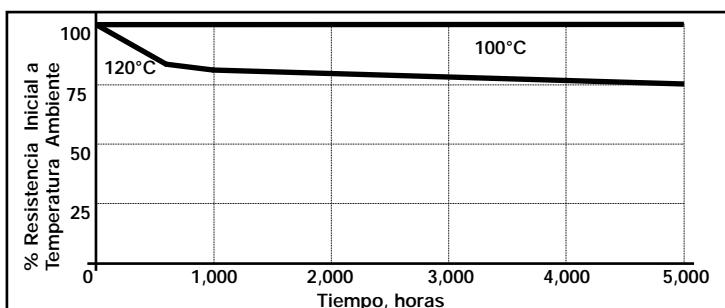
Procedimiento de ensayo	Resistencia a corte ASTM D1002
Sustrato:	Placas de acero dulce granallado
Procedimiento de curado:	1 semana a 22°C/Act.N

**Resistencia a temperatura**

Ensayado a temperatura

**Envejecimiento a Temperatura**

Envejecido a la temperatura indicada y ensayado a 22°C

**Resistencia a Productos Químicos/Disolventes**

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

Disolvente	Temp	% Resistencia inicial retenida a			
		100 hr	500 hr	1000 hr	5000 hr
Aceite de Motor	87°C	100	100	100	100
Gasolina con Plomo	22°C	100	60	60	60
Líquido transmisión auto	87°C	100	100	-	-
Ester de fosfato	87°C	100	100	-	-
Humedad 98% HR	40°C	85	50	45	45
Agua/Glicol (50%/50%)	87°C	100	40	40	40

**INFORMACION 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).**

Donde la limpieza se realice mediante soluciones acuosas, 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, donde podrían producirse grietas por tensión). Se recomienda a los usuarios confirmar la compatibilidad de este producto con dichos sustratos.

**Modo de empleo**

Para conseguir un buen comportamiento, es necesario que las

superficies estén limpias y sin grasa. Para asegurar un curado rápido y eficaz, se debe aplicar el Activador sobre una de las superficies a unir, y el adhesivo sobre la otra. La holgura recomendada es de 0,1mm. Allí donde las holguras sean grandes, (hasta un máximo de 0,5mm), o donde se requiera una velocidad de curado más rápida, aplicar el activador sobre ambas superficies. Las piezas se deben ensamblar inmediatamente (en 15 minutos). El exceso de adhesivo se puede limpiar con disolvente orgánico. Mantener las piezas presionadas hasta que el adhesivo se haya fijado. Se debe permitir que la unión desarrolle su resistencia total antes de someterla a cargas de funcionamiento, (normalmente de 24 a 72 horas después del montaje, dependiendo de la holgura y de los materiales).

**Almacenamiento**

Almacenar el producto en lugar fresco y seco, en envases cerrados a una temperatura comprendida entre 8° - 28°C (46° - 82 °F), a menos que en el etiquetado se indique lo contrario. Las condiciones de almacenamiento óptimas se obtienen en la mitad inferior del rango de temperatura. Para evitar la contaminación del producto no utilizado, no volver a introducir el producto sobrante en el envase. Para más información sobre la vida útil del producto, contactar con el Departamento Técnico.

**Rangos de Datos**

Los datos aquí contenidos se pueden indicar como valor y/o rango típico. Los valores están basados en datos reales y se verifican periódicamente.

**Nota**

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