



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

Hoja de Datos Técnicos

Formador de Juntas de Silicón

5920 Copper® Alta-Temperatura RTV

Mantenimiento, Reparación & Operaciones, Enero 1999

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

El Producto LOCTITE® 5920 Copper® es un compuesto monocomponente el cual vulcaniza formando juntas diseñadas para proporcionar "formado de juntas en el lugar" en ensamblajes mecánicos, Este material cura cuando es expuesto a la humedad del aire formando una junta de silicón ahulado, flexible y tenaz. El producto ya curado resiste el envejecimiento, medio ambiente, y ciclos térmicos sin endurecer, encoger o fracturarse. Diseñado para resistir los ambientes de temperaturas altas encontrados en los motores de 4 cilindros, turbocargados, y de alto desempeño. El producto RTV formador de juntas disponible más avanzado de alto desempeño, alta temperatura (hasta 700°F/371°C intermitentes)

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Resistencia a temperaturas altas
- No daña los sensores, no es corrosivo
- Adhesión superior y alta flexibilidad
- Substituye la mayoría de las juntas recortables
- Resistencia Superior a los aceites
- Puede ser usado como junta o para revestir juntas
- Inflamable, No es tóxico
- Bajo olor

APLICACIONES COMUNES

- Múltiple de admisión
- Cajas de termostatos
- Cubiertas de válvulas
- Caja de engranes del tiempo
- Bombas de agua
- Cubiertas del diferencial

INSTRUCCIONES DE USO

Para el ensamble como formador de juntas en el lugar.

1. Remueva todo el material remanente de las superficies a ensamblar. Se recomienda el uso del Removedor de Juntas Loctite® Chisel® (79040) para la mayoría de los materiales, no se recomienda para usarse en plásticos o superficies pintadas.
2. Para mejores resultados, limpie y seque todas las superficies con un solvente que no deje residuos, como el Limpiador de Piezas Loctite® Pro Strength (30548)
3. Corte la pipeta al tamaño deseado de cordón, 1/16" a 1/4" de diámetro. Un cordón de 1/8 es suficiente para la mayoría de las aplicaciones.
4. Quite la tapa, perfore el sello del tubo o cartucho y coloque la pipeta aplicadora.
5. Aplique un cordón continuo y uniforme a una superficie, primero trace las áreas internas de la configuración de la junta, después circule los agujeros de los tornillos.
6. Ensamble las piezas inmediatamente mientras el silicón permanece sin vulcanizar. Sujete o apriete al torque recomendado.
7. No se requiere de volver a aplicar un torque después de que el producto ya curo.

Para el ensamble como revestidor de juntas.

1. Repita los pasos del 1 al 4 de la sección anterior.
2. Aplique una película delgada de silicón a una de las superficies a sellarse.
3. Coloque la junta precortada encima de la capa de silicón.
4. Aplique una segunda película sobre la junta precortada.

5. Remueva el exceso y ensamble las piezas inmediatamente.

Nota: No se recomienda usarse como junta de cabeza de cilindro o para sellar la junta de cabeza de cilindros.

Para la Limpieza

1. Permita que un exceso de material salga por la pipeta aplicadora o por la punta del aerosol, para que cure, selle y proteja el producto remanente de la humedad. Para volver a usarlo, simplemente remueva el producto curado de la punta.
2. Remueva el producto no curado de las piezas y use algún dispositivo o trapo seco, si quedo algo de producto curado, rompa la capa con un trapo seco lo más posible, y remueva el material remanente con el Removedor de Juntas Chisel® como se indico previamente.
3. Limpie sus manos con un trapo seco o un limpiador de manos.

PROPIEDADES DEL MATERIAL SIN CURAR

	Valor Típico
Tipo Químico	Silicón Ahulado Oxima
Apariencia	Pasta Color cobre
Gravedad específica @ 25°	1.05
Rango de extrusión @25°C, (gramos/minuto)	>300
Flash Point, °C (°F)	>93 (>200)

COMPORTAMIENTO TIPICO DEL MATERIAL CURADO

El Formador de Juntas de Silicón RTV Loctite® 5920 Copper® de Alta Temperatura cura por exposición a la humedad del aire. El producto seca al tacto en una hora y cura completamente en 24 horas. El tiempo de curado varia con la temperatura, con la humedad y la holgura.

PROPIEDADES DEL MATERIAL CURADO

Después de 7 días a 25°C (77°F), 50% de Humedad Relativa

	Valores Típicos
Dureza (Shore A)	>26
Elongación, %*	>350
Resistencia a la Tensión, N/mm² (psi)**	>1.4 (>203)

* El material se estirará 3.5 veces de su longitud original antes de romperse.

** Cantidad de fuerza requerida para romper el material.

RESISTENCIA TIPICA AL AMBIENTE

Resistencia a la Temperatura	Valores Típicos
Continuos, °C (°F)	-59 a 316 (-75 a 600)
Intermitentes, °C (°F)	-59 a 371 (-75 a 700)

Resistencia Química/Solventes

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

INFORMACION GENERAL

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

Para información sobre seguridad en la manipulación de este

NO UTILIZAR COMO ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO

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

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

producto, consultar la Hoja de Datos de Seguridad del Material (HDSM)

Información para ordenar

Número de Parte	Tamaño de Contenedor
30542	Tubo de 70 ml
82046	Cartucho de 300 ml

Almacenamiento

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

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.