

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

El Producto LOCTITE® 609 es un adhesivo retenedor anaeróbico de propósitos generales de baja viscosidad para ensambles cilíndricos. El producto cura en ausencia de aire cuando es confinado entre las conexiones metálicas.

APLICACIONES TÍPICAS

Usado para unir conexiones cilíndricas. Las aplicaciones típicas incluyen la retención de aspas de rotores en motores de caballos de fuerza fraccionados o subfraccionados. Sellan los bujes y mangas en los alojamientos de las aspas. Incrementan la resistencia del prensado por interferencia.

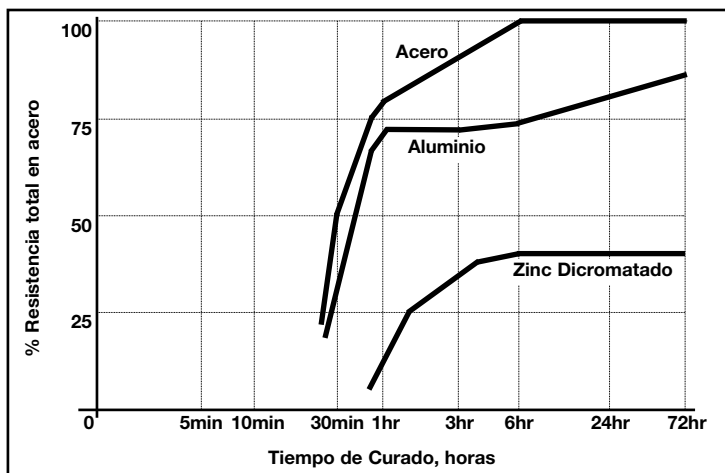
PROPIEDADES DEL MATERIAL SIN CURAR

	Valor Típico	Rango
Tipo Químico	Ester de Metacrilato	
Apariencia	Líquido verde	
Gravedad específica @ 25°C	1.1	
Viscosidad @ 25°C, mPa.s (cP)		
Cannon-Fenske #300	125	110 a 140
Flash Point (TCC), °C	>93	

COMPORTAMIENTO TÍPICO DE CURADO

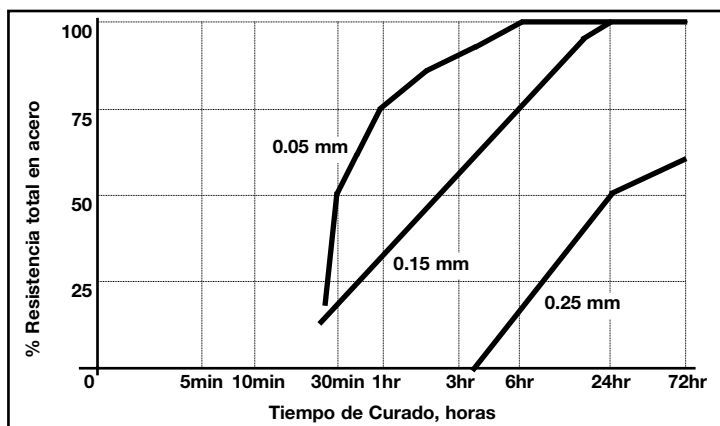
Velocidad de curado vs sustrato

La velocidad de curado dependerá del sustrato que se utilice. La siguiente gráfica muestra la resistencia al corte desarrollada con el tiempo en pernos y collarines de acero y comparada en diferentes materiales y probados de acuerdo a la norma ISO-10123.



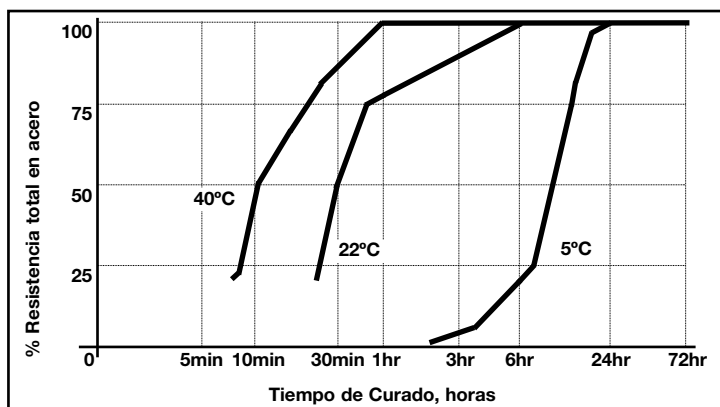
Velocidad de curado vs holgura

La velocidad del curado dependerá de la holgura existente. La siguiente gráfica muestra la resistencia al corte desarrollada con el tiempo en perno y collarín de acero a diferentes holguras y probado de acuerdo con la norma ISO-10123.



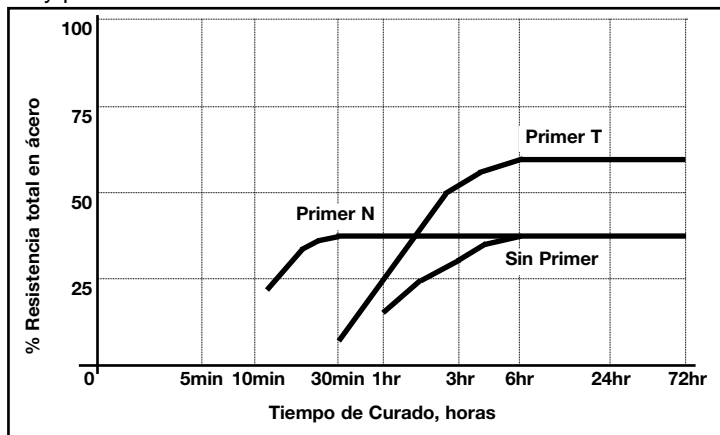
Velocidad de curado vs temperatura

La velocidad de curado dependerá de la temperatura. La gráfica siguiente muestra la resistencia al corte desarrollada con el tiempo en pernos y collarines de acero a diferentes temperaturas y probado según la norma ISO-10123.



Velocidad de curado vs activador

Cuando la velocidad de curado sea excesivamente lenta ó a la existencia de grandes holguras, la aplicación de un activador sobre la superficie incrementará la velocidad de curado. La gráfica siguiente muestra la resistencia a la rotura desarrollada con el tiempo usando Activador N y T en pernos y collarines de acero con zinc dicromatado y probadas de acuerdo a la norma ISO-10123.



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 LOCTITE

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL CURADO

Propiedades Físicas

Coefficiente de expansión térmica, ASTM D696, K ⁻¹		80X10 ⁻⁶
Coefficiente de conductividad térmica, ASTM C177, W.m ⁻¹ K ⁻¹	0.1	
Calor Específico, kJ.kg ⁻¹ K ⁻¹	0.3	
% Elongación a la ruptura, ASTM D412	<2	

COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL CURADO

(Después de 24 horas a 22°C en acero)

	Valor	Típico	Rango
Resistencia al Corte, DIN 54452, N/mm ²	15.8		mínimo
(psi)	(2300)		mínimo

RESISTENCIA TÍPICA AMBIENTAL

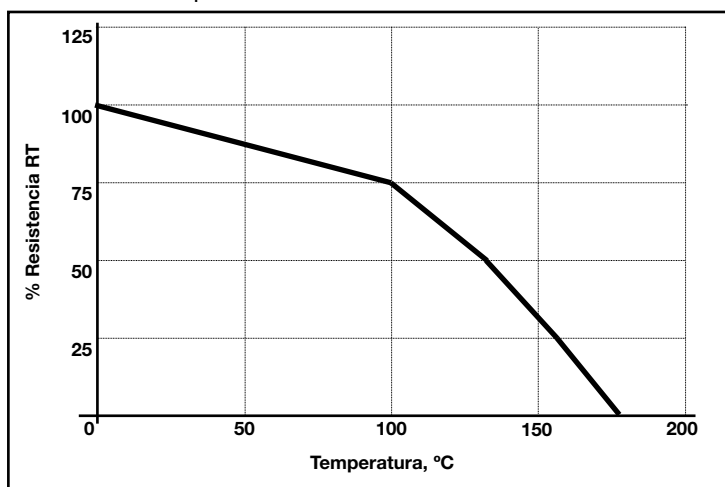
Procedimiento de Prueba: Resistencia al corte, ISO-10123

Substrato: Pernos y Collarines de Acero

Procedimiento de curado: 1 semana a 22°C

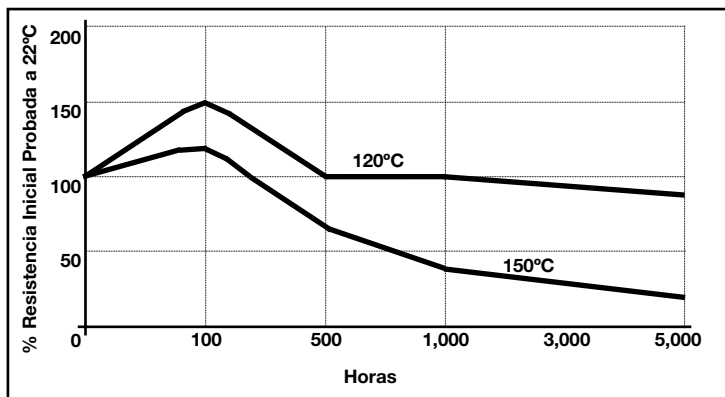
Resistencia a la temperatura

Probado a la temperatura indicada



Envejecimiento a la temperatura

Envejecido a la temperatura indicada y probado a 22°C



Resistencia Química/Solventes

Envejecido en las condiciones indicadas y probado a 22°C

Solvente	Temp.	% Resistencia inicial Retenida		
		100 hr	500 hr	1000 hr
En		100	100	100
Aceite de Motor	125°C	100	100	100
Gasolina sin plomo	22°C	100	100	100
Líquido para frenos	22°C	100	100	100
Agua/glicol (50%/50%)	87°C	100	85	80
Etanol	22°C	100	100	100
Acetona	22°C	100	100	85

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

Donde se utilicen sistemas acuosos de lavado para limpiar las superficies antes de unirlos, es importante comprobar la compatibilidad entre la solución y el adhesivo. En algunos casos estas soluciones acuosas podrían afectar el curado y desempeño del producto.

Este producto no se recomienda para su uso en plásticos (particularmente los materiales termoplásticos, donde podrían producirse grietas por tensión). Se recomienda confirmar la compatibilidad de este producto con dichos substratos.

Modo de Empleo

Para un desempeño óptimo, las superficies deben estar limpias y libre de grasa. Asegúrese de que la unión este completamente llena con el adhesivo. Para ensambles por deslizamiento aplique el adhesivo alrededor del pin y una el perno al collarín girándolo para asegurar un recubrimiento adecuado. Para ensambles por interferencia el adhesivo debe ser aplicado minuciosamente en ambas superficies y ensamblado a altas presiones. Para ensambles por dilatación el adhesivo debe ser aplicado en el perno y el collarín debe ser calentado para crear una holgura adecuada para realizar el ensamble libremente. Para una información más detallada en el uso de los adhesivos retenedores contacte a su centro de servicio técnico de su localidad.

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. 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.

Rango de los Datos

Los datos aquí contenidos se pueden indicar como un 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.