

FICHA TÉCNICA

LOCTITE® 262™



LOCTITE®

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

LOCTITE® 262™ presenta las siguientes características:

Tecnología	Acrílico
Tipo de química	Éster de Dimetacrilato
Aspecto (sin curar)	Líquido rojo
Fluorescencia	Positivo bajo luz UV
Componentes	Monocomponente - Sin mezclado
Viscosidad	Media, tixotrópico
Curado	Anaeróbico
Curado Secundario	Activador
Aplicación	Fijador de roscas
Resistencia	Media a Alta

LOCTITE® 262™ está diseñado para la fijación y el sellado permanentes de los montajes de componentes roscados. El producto cura en ausencia de aire, entre superficies metálicas ajustadas, evitando el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones. Las aplicaciones típicas incluyen la fijación y el sellado de tornillos y espárragos de gran tamaño (hasta M25). La naturaleza tixotrópica del LOCTITE® 262™ reduce la migración del producto líquido tras su aplicación sobre el sustrato.

Mil-S-46163A

LOCTITE® 262™ es ensayado según los requisitos de lote de la especificación militar Mil-S-46163A.

ASTM D5363

Cada lote de adhesivo producido en Norteamérica, se ensaya según los requisitos generales definidos en los párrafos 5.1.1 y 5.1.2 y en los Requisitos Detallados, definidos en la sección 5.2.

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Peso específico a 25 °C	1,1
Punto de inflamabilidad - Consultar la FDS	
Viscosidad, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Husillo 3, velocidad 20 rpm, Helipath	1.200 a 2.400
Viscosidad DIN 54453 - MV, 25 °C, tras 180 s, mPa·s (cP):	
Velocidad de deformación tangencial 129 s ⁻¹	400

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO

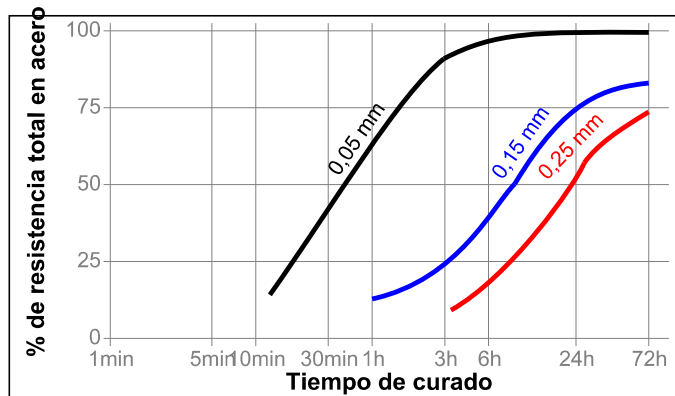
Velocidad de curado según el sustrato

La velocidad de curado dependerá del sustrato. El siguiente gráfico muestra la resistencia a rotura desarrollada con el tiempo, en tuercas y tornillos de acero de M10, comparada con diferentes materiales y ensayada según norma ISO 10964.



Velocidad de curado según la holgura

La velocidad de curado depende de la holgura. La holgura en piezas roscadas depende del tipo de rosca, de su calidad y de su tamaño. El siguiente gráfico muestra la resistencia a cortadura desarrollada con el tiempo en pasadores y anillos de acero, con diferentes holguras específicas, y ensayada según norma ISO 10123.



Velocidad de curado según la temperatura

La velocidad de curado depende de la temperatura. El siguiente gráfico muestra la resistencia a rotura desarrollada con el tiempo, a diferentes temperaturas, en tuercas y tornillos de acero de M10, y ensayados según norma ISO 10964.

