

FICHA TÉCNICA

LOCTITE® 290™



LOCTITE®

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

LOCTITE® 290™ presenta las siguientes características:

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

LOCTITE® 290™ está diseñado para la fijación y el sellado de componentes roscados. Gracias a su baja viscosidad y acción capilar, el producto penetra entre las roscas eliminando la necesidad de desmontar antes de la aplicación. El producto cura en ausencia de aire, entre superficies metálicas ajustadas, evitando el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones. El producto puede sellar también porosidades de soldaduras, piezas de fundición y metales sinterizados.

Mil-S-46163A

Los lotes de LOCTITE® 290™ se ensayan conforme a los requisitos de lote de la especificación militar Mil-S-46163A. Nota: esta es una homologación regional. Por favor, contacta con nuestro departamento técnico para obtener más información al respecto.

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 Específicos, definidos en la sección 5.2.

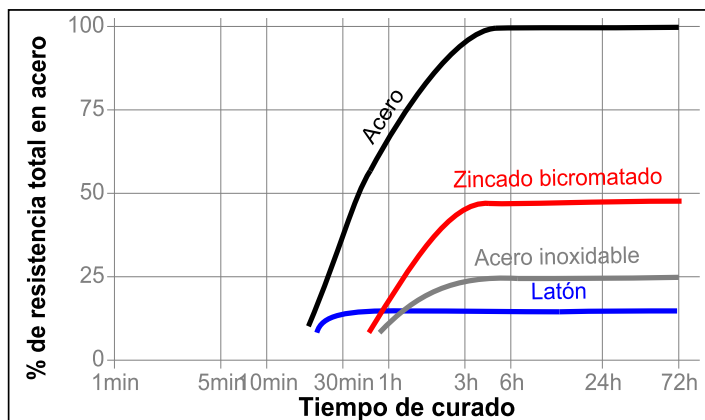
PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Peso específico a 25 °C	1,08
Punto de inflamabilidad - Consultar la FDS	
Viscosidad, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Husillo 1, velocidad 50 rpm	20 a 55

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO

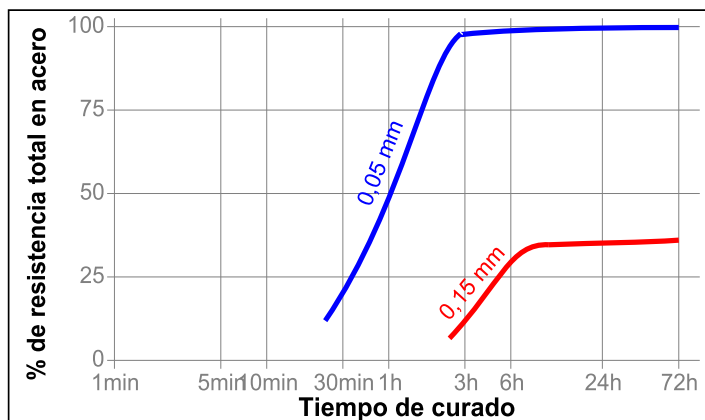
Velocidad de curado según el sustrato

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 la 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 la 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 la norma ISO 10964.