

FICHA TÉCNICA

LOCTITE® 515™



LOCTITE®

Descripción del producto

LOCTITE® 515™ provee las siguientes características:

Tecnología	Acrílico
Tipo químico	Ester de Metacrilato
Apariencia (sin curar)	Opaco, púrpura oscuro ^{LMS}
Fluorescencia	Positivo a la luz UV ^{LMS}
Componentes	Monocomponente-No requiere mezclado
Viscosidad	Alta
Curado	Anaeróbico
Aplicación	Sellado y Formador de juntas

LOCTITE® 515™ cura en ausencia de aire entre superficies metálicas ajustadas. Sella juntas ajustadas entre superficies metálicas rígidas y bridas, flexionando con movimientos menores en la brida. Aporta resistencia a bajas presiones, inmediatamente después del ensamble de las bridas. Se emplea normalmente para juntas "in situ" en bombas, termostatos, compresores, carcasas de transmisiones y tapas de ejes.

Clasificación UL

Este producto está clasificado por Underwriters Laboratories Inc.® MH8007 - Presenta un riesgo de incendio pequeño. Sin punto de inflamación en estado líquido. Temperatura de ignición 304°C. Para su uso en aparatos que empleen gasolina, aceites de petróleo, gas natural (aplicaciones hasta 20 bar-300 PSIG), butano y propano (no excediendo un tamaño de tubería de 2").

NOTA: Esta es una certificación local. Si desea más información al respecto, por favor, póngase en contacto con nuestro Departamento Técnico.

Aprobado por la Asociación Australiana del Gas con el número 2590 Clase II para presiones de trabajo de hasta 500 kPa, y temperaturas de servicio de -10 a 150°C. **Nota:** Esta es una aprobación regional. Contacte al Servicio Técnico para información adicional.

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Peso específico @ 25 °C 1.1

Viscosidad Brookfield - HBT, 25 °C, mPa·s (cP):

Spindle TB, Velocidad 0.5 rpm, 700,000 a 1,700,000^{LMS}
Helipath

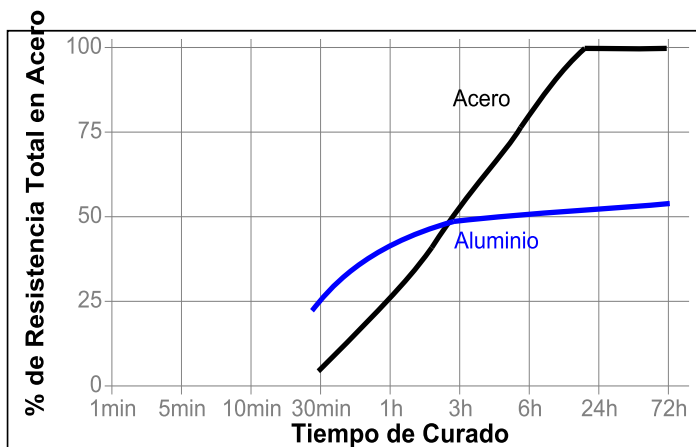
Spindle TB, Velocidad 5.0 rpm, 150,000 a 375,000^{LMS}
Helipath

Punto de inflamabilidad (Flash-point)- Consultar la Hoja de Seguridad del producto.

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO

Velocidad de curado vs sustrato

La velocidad de curado depende del sustrato utilizado. La siguiente grafica muestra la resistencia al corte conforme al transcurso del tiempo placa de acero sandblastado comparando diferentes materiales y probados de acuerdo a ISO 4587.



Velocidad de Curado vs. Holgura de pegado La velocidad de curado depende de la holgura de la unión. La grafica siguiente muestra la resistencia al corte desarrollada con el tiempo en placas de acero sandblastado, a diferentes holguras y probadas de acuerdo a la norma ISO 4587.

