

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Producto 567 LOCTITE es un sellador de alto desempeño para roscas de conexiones cónicas de tuberías. El producto es un compuesto anaeróbico en forma de pasta cremosa que cura cuando es confinado en ausencia de aire y entre conexiones de superficies metálicas. Las propiedades de alta lubricación de este compuesto evitan el desgaste en acero inoxidable, aluminio, y otras tuberías y conexiones metálicas roscadas.

APLICACIONES TÍPICAS

Recomendado para sellar roscas y conexiones cónicas de tuberías metálicas (hasta 5cm(2pulgadas) National Pipe Thread (NPT)) para aplicaciones industriales en los procesos químicos, refinado de petróleo, pulpa/papel, tratamiento de residuos, Textil, generación de energía/servicios, marina, automotriz, equipo industrial e industrias de compresión y distribución de gases. Se recomienda también para usarse en sistemas de fluidos en plantas industriales.

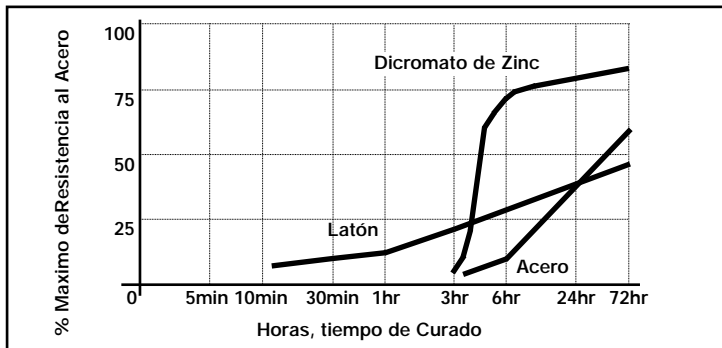
PROPIEDADES DEL MATERIAL SIN CURAR

	Valor	Típico	Rango
Tipo Químico	Ester de Metacrilato		
Apariencia	Líquido blanco opaco		
Gravedad específica @ 25°	1.1		
Viscosidad @ 25°C, mPa.s(cP)			
Brookfield RVF, Método B			
Aguja 7 @ 2 rpm	540,000		200,000 a 800,000
Flash Point (TCC), °C	>93		

COMPORTAMIENTO TÍPICO DE CURADO

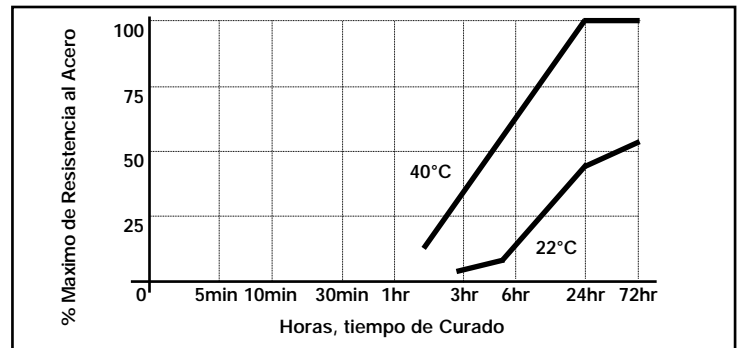
Velocidad de curado vs sustrato

La velocidad de curado dependerá del sustrato que se utilice. La siguiente tabla muestra la resistencia al corte alcanzada con el tiempo en conexiones de 3/8 de pulgada NPT



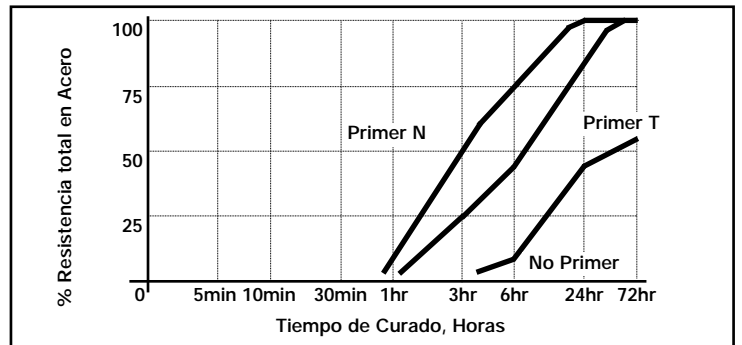
Velocidad de curado vs temperatura

La velocidad de curado dependerá de la temperatura. La gráfica siguiente muestra la resistencia al corte alcanzada con el tiempo en conexiones NPT de 3/8 de pulgada.



Velocidad de curado vs activador

Cuando la velocidad de curado sea excesivamente lenta debido 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 al corte alcanzada con el tiempo en conexiones NPT de 3/8 de pulgada



PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL CURADO

Propiedades Físicas

Coefficiente de expansión térmica, ASTM D696, K ⁻¹	80 X 10 ⁻⁶
Coefficiente de conductividad térmica, ASTM C177 W.m ² K ⁻¹	0.1
Calor Específico, kJ.Kg ⁻¹ K ⁻¹	0.3

COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL CURADO

(Después de 72 horas a 22°C)

	Valor	Típico	Rango
Torque de ruptura, ISO-10964, N.m	1.7		mínimo
(in lb.)	(15)		(mínimo)

RESISTENCIA TÍPICA AMBIENTAL

Procedimiento de Pruebas: Torque de ruptura en tornillos ajustados A 0.5N.m., ISO 10964

Sustrato: Tornillos de acero M10 desengrasado

Procedimiento de curado: 72 horas a 22°C



Envejecimiento a la temperatura

Envejecido a la temperatura indicada y probado a 22°C

Resistencia a Productos Químicos/Solventes

Envejecido en las condiciones indicadas y probado a 22°C

Solvente	Temp.	%Resistencia inicial Retenida En		
		100 hr	500 hr	1000 hr
Aceite de Motor	40°C	100	100	100
Gasolina	22°C	90	80	80
Líquido para freno	22°C	90	90	80
Etanol	22°C	85	85	85
Acetona	22°C	75	70	60
1,1,1, Tricloroetano	22°C	90	90	85
Agua/glicol	87°C	100	75	75

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. El producto debe ser aplicado a las roscas en el área de enrosque en una cantidad suficiente para llenar la superficie en contacto excepto las primeras roscas. Use prácticas comerciales aceptadas para ensamblar y apretar las conexiones hasta que se tenga una alineación apropiada. Este producto se comporta mejor con pequeñas holguras (0.05mm). Las roscas de gran tamaño pueden ocasionar grandes holguras, lo que afectaría a la velocidad y a la resistencia.

NOTA: Para obtener una resistencia máxima a la presión y a los solventes, deje curar el producto durante al menos 24 horas antes de llenar y presurizar el sistema.

Este producto está diseñado para proporcionar una fricción controlada (razón torque/tensión), durante el ensamble. En aplicaciones de apriete críticas esta razón debe ser confirmada.

Almacenamiento

Almacenar el producto en un lugar fresco y seco, en envases cerrados a una temperatura entre 8°C y 21°C (36°F - 70°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 (basados en el valor promedio de ± 2 desviaciones estándar). 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.