LOCTITE® 510™

Junio 2022

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

LOCTITE® 510™ presenta las siguientes características:

Tecnología	Acrílico
Tipo de química	Éster de Dimetacrilato
Aspecto (sin curar)	Pasta rosa opaca[LMS]
Componentes	Monocomponente - Sin mezclado
Viscosidad	Alta
Curado	Anaeróbico
Aplicación	Forma-juntas y sellado
Resistencia	Media

LOCTITE® 510™ cura en ausencia de aire entre superficies metálicas ajustadas. Producto general formador de juntas, adecuado para dosificar manualmente o por serigrafía.

NSF International

Registrado en la NSF Categoría P1 para uso como sellador donde no exista posibilidad de contacto con alimentos o en las áreas de proceso. **Nota:** esta es una aprobación regional. Se ruega contactar con su Servicio Técnico local para obtener más información y aclaraciones.

Aprobado por la Asociación Australiana del Gas con el Certificado número 2590 Clase II para presiones de trabajo hasta 500 KPa y temperaturas de servicio de -10 a 200 °C. **Nota:** esta es una aprobación regional. Por favor, contacte con nuestro departamento técnico si desea información adicional.

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Peso específico a 25 °C	1,1
Punto de inflamabilidad - Consultar la FDS	
Viscosidad, Brookfield - HBT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Husillo TC, velocidad 2,5 rpm, Helipath	200.000 a 750.000[LMS]
Husillo TC, velocidad 20 rpm, Helipath	40.000 a 140.000[LMS]

Sellado Instantáneo

Los selladores anaeróbicos cuentan con capacidad para resistir ensayos de baja presión en línea, cuando aún no han curado. Este ensayo ha sido realizado sobre el producto sin curar, inmediatamente después del montaje de dos superficies circulares de policarbonato, con un diámetro interno de 50 mm y un diámetro externo de 70 mm.

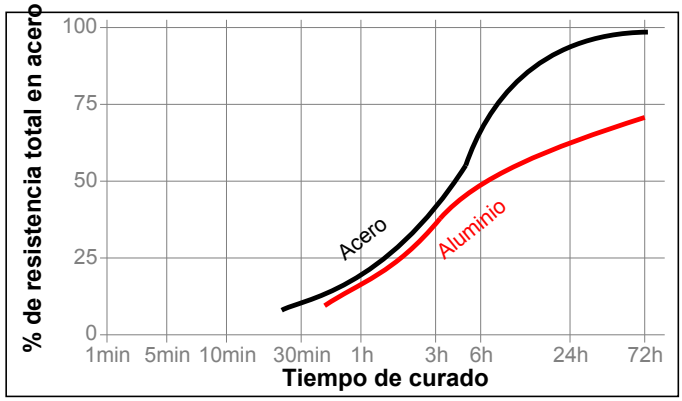
Resistencia a Presión, MPa:

Holgura creada 0 mm	0,02
Holgura creada 0,125 mm	0,01
Holgura creada 0,25 mm	0,01

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO

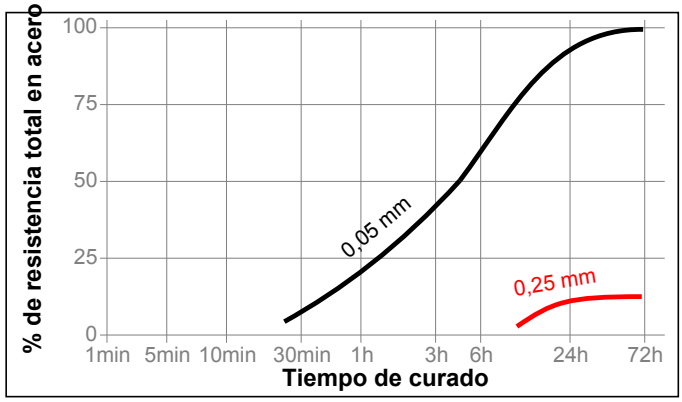
Velocidad de curado según el sustrato

La velocidad de curado dependerá del sustrato. El siguiente gráfico muestra la resistencia a cortadura desarrollada con el tiempo en placas planas de acero granallado comparada con diferentes materiales, y ensayada según norma ISO 4587.



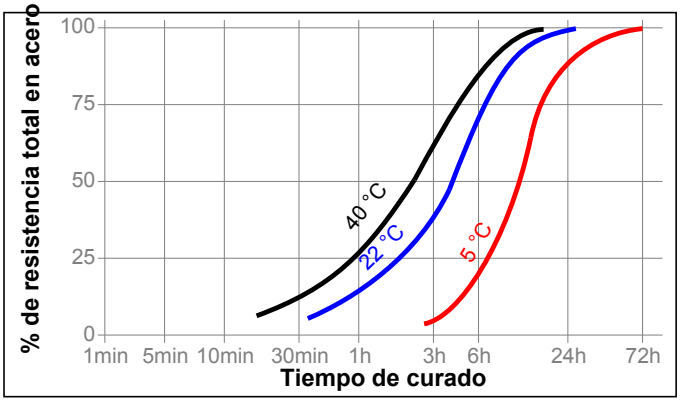
Velocidad de curado según la holgura

La velocidad de curado depende de la holgura de unión. El siguiente gráfico muestra la resistencia a cizalla desarrollada con el tiempo, en placas planas de acero granallado comparada con diferentes holguras, y ensayada según norma ISO 4587.

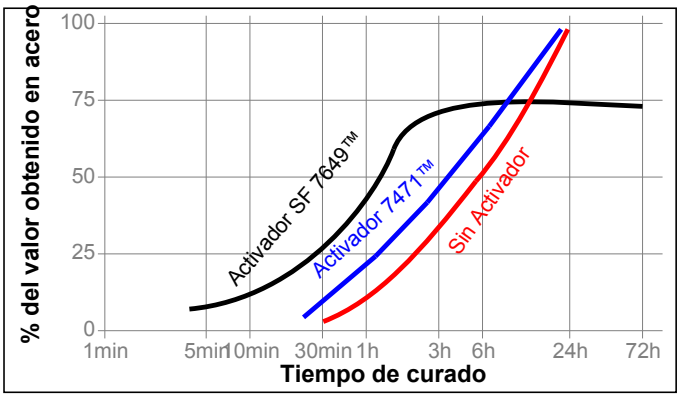


Velocidad de curado según la temperatura

La velocidad de curado depende de la temperatura. El siguiente gráfico muestra la resistencia a cortadura desarrollada con el tiempo, a diferentes temperaturas, en placas planas de acero granallado, y ensayada según ISO 4587.



Velocidad de curado según el activador
Cuando el curado es excesivamente lento, o en caso de grandes holguras, la aplicación de un activador sobre la superficie acelerará el curado. El siguiente gráfico muestra la resistencia a cortadura desarrollada con el tiempo, utilizando Activadores SF 7471™ o SF 7649™ en placas planas de acero granallado y ensayado según norma ISO 4587.



PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL CURADO

Propiedades físicas:

Coeficiente de dilatación térmica, ISO 11359-2, K^{-1}	80×10^{-6}
Coeficiente de conductividad térmica, ISO 8302, W/(m·K)	0,1
Calor específico, kJ/(kg·K)	0,3

COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL CURADO

Propiedades del adhesivo

Curado durante 1 hora a 22 °C
Resistencia a cortadura bajo compresión, ISO 10123:

Pasadores y anillos de acero (desengrasados)	N/mm² (psi)	≥1[LMS] (≥145)

Curado durante 24 horas a 22 °C
Resistencia a cortadura bajo compresión, ISO 10123:

Pasadores y anillos de acero (desengrasados)	N/mm² (psi)	≥7,5[LMS] (≥1.085)

Resistencia a cortadura en placas :

Acero (granallado)	N/mm² (psi)	5 (725)

Resistencia a la tracción, ISO 6922:

Acero (granallado)	N/mm² (psi)	7,5 (1.085)

Capacidad de Sellado
Se realiza un ensayo de sellado hasta 1,3 MPa, en una junta de forma circular con un diámetro interno de 50 mm y un diámetro externo de 70 mm.

Sellado de la holgura máxima creada, mm:

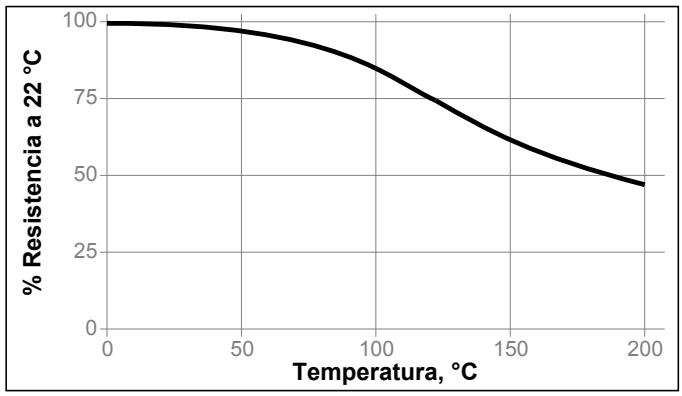
Acero dulce	≤0,125
Aluminio 2011T3	≤0,125

RESISTENCIA TÍPICA MEDIOAMBIENTAL

Los siguientes ensayos se refieren al efecto del ambiente sobre la resistencia. No se trata de una medida de la capacidad de sellado.

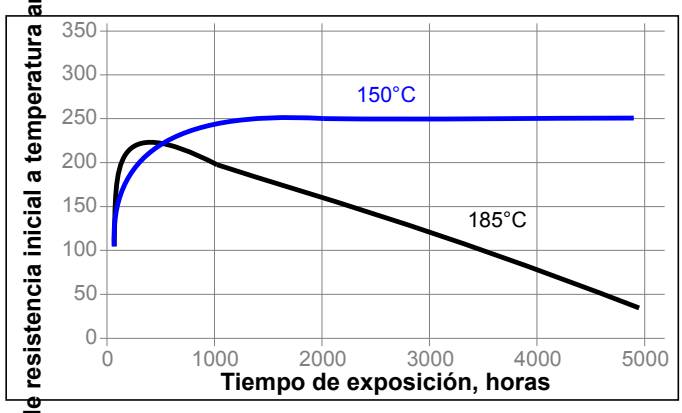
Curado durante 1 semana a 22 °C
Resistencia a cortadura en placas :
Acero (granallado)

Resistencia térmica
Ensayado a temperatura



Resistencia a Bajas Temperaturas
Este producto ha sido ensayado a -75 ºC (-100 ºF). Este producto podría funcionar por debajo de esta temperatura, pero no ha sido probado.

Envejecimiento térmico
Envejecido a la temperatura indicada y ensayado a 23 °C



Resistencia a Productos Químicos/Disolventes
Envejecido en las condiciones indicadas y ensayado a 22 °C.

		% de resistencia inicial		
Medio Operativo	**°C**	**100 h**	**500 h**	**1000 h**
Aceite de motor	125	100	100	100
Gasolina sin plomo	22	95	60	60
Agua/glicol 50/50	87	160	110	110

INFORMACIÓN GENERAL

Este producto no está recomendado para uso con oxígeno puro y/o sistemas ricos en oxígeno, y no se debe elegir como sellador de cloro u otros oxidantes fuertes.

Para información sobre seguridad en la manipulación de este producto, consultar la Ficha de Datos de Seguridad.

Cuando se utilicen soluciones acuosas para la limpieza de las superficies antes de la adhesión, es importante comprobar la compatibilidad entre la solución limpiadora y el adhesivo. En algunos casos estas soluciones acuosas podrían afectar al curado y comportamiento del adhesivo.

Normalmente, no se recomienda este producto para su uso en plásticos (particularmente los termoplásticos, sobre los que podrían producirse grietas por tensión). Se recomienda a los usuarios confirmar la compatibilidad de este producto con dichos sustratos.

Modo de empleo

1. Para un mejor comportamiento, las superficies a unir deben estar limpias y sin grasa.
2. El producto está diseñado para bridas ajustadas con holguras hasta 0,25 mm.
3. Aplicar manualmente en forma de cordón continuo, rodillo o mediante serigrafía, a una de las superficies de las bridas. Para bridas con holguras de más de 0,125 mm en las que se utiliza rodillo, el producto se debe aplicar a ambas bridas..
4. Es posible realizar un ensayo a bajas presiones(<0,05 MPa, psi) para confirmar el sellado completo, inmediatamente después del montaje y antes del curado.
5. Apretar las bridas rápidamente después del montaje, para evitar el efecto de acuñamiento.

Limpieza

1. Reblandecer los residuos curados de adhesivo con un decapante químico adecuado como Loctite® 7200 y retirar posteriormente con una espátula blanda que no raye. Evitar los aerosoles y la formación de polvo. Completar la limpieza final de la pieza empleando un trapo limpio mojado con con un limpiador Loctite® como por ejemplo Loctite® 7063 o Loctite® ODC-free cleaner.

Especificaciones de los Productos LOCTITE (LMS)

De fecha Noviembre-13, 1998. Se dispone de informes de ensayo para cada lote en particular, que incluyen las propiedades indicadas. A fin de ser usados por el cliente, los informes de ensayo LMS incluyen los parámetros de ensayo de control de calidad seleccionados, adecuados a las especificaciones. Asimismo, se realizan controles completos que aseguran la calidad y consistencia del producto. Determinados requisitos de especificaciones del cliente pueden coordinarse a través del departamento de calidad de Henkel.

Almacenamiento

Almacenar el producto en sus envases, cerrados y en lugar seco. La información sobre el almacenamiento puede estar indicada en el etiquetado del envase del producto.
Almacenamiento óptimo: 8 °C a 21 °C. El almacenamiento a temperatura inferior a 8 °C o superior a 28 °C puede afectar negativamente a las propiedades del producto. . El material que se extraiga del envase puede resultar contaminado durante su uso. No retornar el producto sobrante al envase original. Henkel Corporation no puede asumir ninguna responsabilidad por el producto que haya sido contaminado o almacenado en otras condiciones distintas a las previamente indicadas. Si se necesita información adicional, por favor contactar con el Departamento Técnico o su Representante local.

Conversiones

(°C x 1,8) + 32 = °F
kV/mm x 25,4 = V/mil
mm / 25,4 = pulgadas
µm / 25,4 = mil
N x 0,225 = lb
N/mm x 5,71 = lb/"
N/mm² x 145 = psi
MPa x 145 = psi
N·m x 8,851 = lb·in
N·m x 0,738 = lb·pies
N·mm x 0,142 = oz·"
mPa·s = cP

Exoneración de responsabilidad

Nota:
La información proporcionada en esta Hoja de Datos Técnicos (HDT), incluyendo las recomendaciones de uso y aplicación del producto, se basan en nuestro conocimiento y experiencia con el producto a la fecha de elaboración de esta HDT. El producto puede tener una gran variedad de aplicaciones y diferentes condiciones de trabajo y aplicación de acuerdo con el medio en que se encuentre, las cuales se encuentran fuera de nuestro control. Por lo tanto, Henkel no será responsable de la idoneidad de nuestro producto en sus procesos y condiciones de producción para el cual se utilice, ni de las aplicaciones o resultados que se esperen del mismo. Recomendamos que lleve a cabo sus propias pruebas para confirmar el funcionamiento de nuestro producto.
Se excluye cualquier responsabilidad sobre la información en la Hoja de Datos Técnicos o en cualquier otra recomendación oral o escrita relativa al producto en cuestión, excepto en los casos en que así se haya acordado expresamente o en caso de muerte o lesiones causados por nuestra negligencia o cualquier otra responsabilidad derivada de las leyes aplicables en materia de productos defectuosos.

En el caso de que los productos sean suministrados por Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS y Henkel France SA tengan en cuenta también lo siguiente:
En el caso de que a pesar de ello Henkel fuera considerada responsable en virtud de cualquier fundamento jurídico, la responsabilidad de Henkel en ningún caso superará el importe de la entrega correspondiente.

En el caso de que los productos sean suministrados por Henkel Colombiana, S.A.S., será de aplicación el siguiente descargo de responsabilidad:
La información proporcionada en esta Hoja de Datos Técnicos (HDT), incluyendo las recomendaciones de uso y aplicación del producto, se basan en nuestro conocimiento y experiencia con el producto a la fecha de elaboración de esta HDT. Por lo tanto, Henkel no será responsable de la idoneidad de nuestro producto en sus procesos y condiciones de producción para el cual se utilice, ni de las aplicaciones o resultados que se esperen del mismo. Recomendamos que lleve a cabo sus propias pruebas para confirmar el funcionamiento de nuestro producto. Se excluye cualquier responsabilidad sobre la información en la Hoja de Datos Técnicos o en cualquier otra recomendación oral o escrita relativa al producto en cuestión, excepto en los casos en que así se haya acordado expresamente o en caso de muerte o lesiones causados por nuestra negligencia o cualquier otra responsabilidad derivada de las leyes aplicables en materia de productos defectuosos.

En el caso de que los productos sean suministrados por Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., o Henkel Canada Corporation, será de aplicación el siguiente descargo de responsabilidad:
Los datos aquí contenidos se facilitan solo para información, y se consideran fiables. No se pueden asumir responsabilidades de los resultados obtenidos por otros sobre cuyos métodos no se tiene 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 de los productos. A la vista de lo anterior, Henkel 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 Corporation. Henkel Corporation declina específicamente cualquier responsabilidad por daños de cualquier tipo, incidentales o derivados como consecuencia del uso de los productos, 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 Corporation, que pueden cubrir dichos procesos o composiciones. Se recomienda 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.

Uso de la Marca Registrada
A no ser que se indique lo contrario, todas las marcas registradas de este documento son marcas de Henkel Corporation en EE.UU. y en cualquier otro lugar. ® indica una marca registrada en la Oficina de Patentes y Marcas de EE.UU.

Referencia 0.7