



Información Técnica

Forma Juntas Anaeróbico 3515

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

LOCX® 3515 es un forma juntas y sellador anaeróbico especialmente desarrollado para aplicaciones que requieran alta viscosidad, fácil desarme y optimo sellado.

Es un producto que cura en ausencia de aire y al ser confinado entre dos superficies metálicas. El sellado a bajas presiones es inmediato después del armado de las piezas

APLICACIONES TÍPICAS

Juntas de cajas de engranajes, bombas, diferenciales, termostatos, compresores.

Reparación de juntas convencionales dañadas

Recubrir juntas convencionales para optimizar el sellado.

VENTAJAS DEL PRODUCTO

Mejora la confiabilidad del sellado impidiendo fugas por imperfecciones o defectos de las superficies.

Sella la mayoría de los fluidos empleados en las industrias.

No produce contracción o expansión de volumen durante el curado

Sella instantáneamente a presiones moderadas

Permite eliminar los costosos stocks de juntas de diferentes formas y medidas.

No requiere retorques posteriores.

No cura mientras permanece en envases abiertos.

No migra. Puede ser aplicada en superficies verticales.

No requiere mezclado. Puede ser aplicado mediante serigrafía.

Fácil desarme de la unión

PROPIEDADES DEL MATERIAL EN ESTADO LIQUIDO

Producto		Ester de Dimetacrilato
Apariencia		Pasta Violeta
Gravedad específica a 25° C.		1.100
Viscosidad a 25°C	(Cps)	750.000 (Pasta)
Flash Point	(°C)	>93

PROPIEDADES DEL MATERIAL CURADO

Coeficiente de expansión térmica,	(ASTM D696, K-1)	80×10^{-6}
Coeficiente de conductividad térmica	(ASTM C177, W.m-1K-1)	0.1
Calor específico,	(kj. Kg-1K-1)	0.3
Rango de temperatura	(°C)	-55 a 150
Presión máxima	(Kg/Cm ²)	200
Holgura máxima	(mm)	0.25
Curado parcial		15 minutos
		8 Horas
Tiempo de curado total		12 hs

La velocidad de curado depende en la mayoría de los casos del sustrato que se utilice, la holgura existente entre la unión y la temperatura ambiente. Cuando la velocidad de curado sea excesivamente lenta o se trabaje con grandes holguras, es conveniente la aplicación del activador correspondiente (**LOCX® T** y **LOCX® N**)

INFORMACIÓN GENERAL

Este producto no es recomendable para utilizar con termoplásticos. Puede ocasionar agrietamientos por tensión.

No utilizar para sellado con oxígeno puro o sistemas ricos en oxígeno.

No utilizar en contacto con cloro o materiales altamente oxidantes.

FORMA DE APLICACIÓN

Para un óptimo resultado final, debe aplicarse sobre superficies limpias y sin restos de grasitud.

Aplicarlo manualmente en forma de cordón, o utilizando una malla (screen) sobre una sola de las superficies.

Una vez armada la pieza puede probarse el sellado inmediatamente a presiones bajas (<0.5 bar)

Las uniones deben ser ajustadas lo antes posible luego del armado para evitar desajustes.

Aplique el producto directamente del envase. No introduzca elementos extraños dentro del mismo.

ALMACENAMIENTO

Almacenar en lugar frío y seco en el envase original y cerrado.

Nota

Los datos ofrecidos son con carácter informativo y se consideran confiables. No podemos asumir responsabilidades sobre los resultados obtenidos por otros sobre cuyos métodos no tenemos control alguno.