Forma Juntas Anaeróbico 3515

SECCIÓN 1: 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.

SECCIÓN 2: Aplicaciones Típicas

Juntas de cajas de engranajes, bombas, diferenciales, termostatos, compresores.
Reparación de juntas convencionales dañadas
Recubrir juntas convencionales para optimizar el sellado.

SECCIÓN 3: 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 retorqueos 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

SECCIÓN 4: Propiedades del Material en Estado Líquido

Producto	**Ester de Dimetacrilato**
Apariencia	**Pasta Violeta**
Gravedad especifica a 25º C.	**1.100**
Viscosidad a 25ºC (Cps)	**750.000 (Pasta)**
Flash Point (ºC)	**>93**

Forma Juntas Anaeróbico 3515

SECCIÓN 5: Propiedades del Material Curado

Coeficiente de expansión térmica, (ASTM D696, K-1)	$80x10^{-6}$
Coeficiente de conductividad térmica (ASTM C177, W.m-1K-1)	**0.1**
Calor especifico, (kj. Kg-1K-1)	**0.3**
Rango de temperatura (ºC)	**-55 a 150**
Presión máxima (Kg/Cm²)	**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).

SECCIÓN 6: Información General

Este producto no es recomendable para utilizar con termoplásticos. Puede ocasionar agrietamientos por tensión.
No utilizar para sellado con oxigeno puro o sistemas ricos en oxígeno.
No utilizar en contacto con cloro o materiales altamente oxidantes.

SECCIÓN 7: 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.

Forma Juntas Anaeróbico 3515

SECCIÓN 8: 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.