Forma Juntas Anaeróbico 3574

SECCIÓN 1: Características del Producto

LOCX® 3574 es un sellador anaeróbico para aplicaciones en formación y sellado de juntas rígidas donde se recomienda obtener un incremento de resistencia estructural en el conjunto.
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 y ajuste de la bulonería.

SECCIÓN 2: Aplicaciones Típicas

Juntas rígidas en elementos de motor, cajas de engranajes, bombas de aceite, sistemas hidráulicos, juntas en compresores, bridas, Ideal para sellar planos rectificados y con poca holgura entre partes.

SECCIÓN 3: Ventajas del Producto

- Compatible con la mayoría de los fluidos empleados en las industrias. No utilizar en sistemas de oxígeno.
- 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 suave tixotrópica**
Color	**Naranja claro**
Gravedad especifica a 25º C.	**1.130**
Viscosidad a 25ºC (Cps)	**20.000 – 50.000**
Flash Point (ºC)	**>93**

Forma Juntas Anaeróbico 3574

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 200**
Presión máxima (Kg/Cm²)	**200**
Holgura máxima (mm)	**0.08**
Curado parcial	**30 minutos**
	8 Horas
Tiempo de curado total	**24 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 3574

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.