Forma Juntas Anaeróbico 3518

SECCIÓN 1: Características del Producto

LOCX® 3518 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 Roja**
Gravedad especifica a 25º C.	**1.130**
Viscosidad a 25ºC (Cps)	**650.000 (Pasta)**
Flash Point (ºC)	**>93**

Forma Juntas Anaeróbico 3518

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)	**350**
Holgura máxima (mm)	**0.30**
Curado parcial	**30 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 3518

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.