

FICHA TÉCNICA

LOCTITE® 222MS™



LOCTITE®

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

LOCTITE® 222MS™ presenta las siguientes características:

Tecnología	Acrílico
Tipodequímica	Éster de Dimetacrilato
Aspecto (sincurar)	Líquido púrpura ^{LMS}
Fluorescencia	Positivo bajo luz UV ^{LMS}
Componentes	Monocomponente-Sinmezclado
Viscosidad	Baja, tixotrópico
Curado	Anaeróbico
Curado Secundario	Activador
Aplicación	Fijador de roscas
Resistencia	Baja

LOCTITE® 222MS™ está diseñado para fijar y sellar componentes roscados que requieran un desmontaje fácil, con herramientas manuales estándar. El producto cura en ausencia de aire, entre superficies metálicas ajustadas, evitando el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones. Especialmente adecuado para aplicaciones tales como tornillos de ajuste, elementos roscados de diámetro pequeño o longitud larga, donde sea necesario un desmontaje fácil sin dañar el tornillo. La naturaleza tixotrópica del LOCTITE® 222MS™ reduce la migración del producto líquido tras su aplicación sobre el sustrato.

Mil-S-46163A

LOCTITE® 222MS™ es ensayado según los requisitos del lote de la especificación militar Mil-S-46163A.

ASTM D5363

Cada lote de adhesivo producido en Norteamérica, se ensaya según los requisitos generales definidos en los párrafos 5.1.1 y 5.1.2 y en los Requisitos Detallados, definidos en la sección 5.2.

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.

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SINCURAR

Peso específico @ 25°C	1,05
Punto de inflamabilidad-Consultar la FDS	
Viscosidad, Brookfield -RVF, 25°C, mPa·s (cP):	
Husillo 3, velocidad 2rpm, Helipath	≥ 5.000 ^{LMS}
Husillo 3, velocidad 20rpm, Helipath	800 a 1.600 ^{LMS}

Lubricidad, ASTM D5648, valor K, ASTM D5648, %:

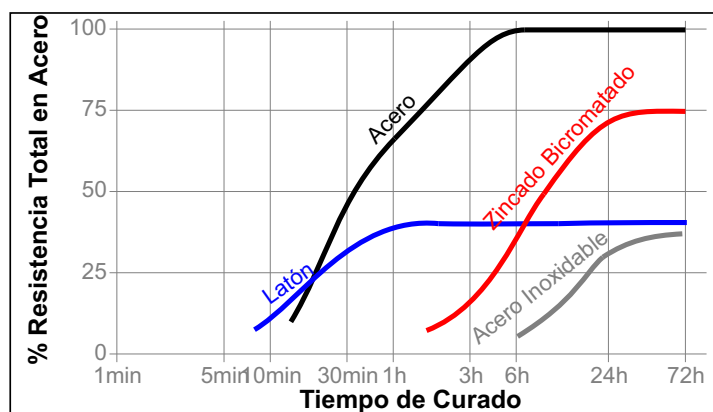
Tuercas de acero GR2 de 3/8 x 16 y tornillos GR5 -10 a +10 ^{LMS}

(En aplicaciones críticas es necesario determinar independientemente el factor K. Henkel Corporation no garantiza el comportamiento específico de ningún componente individual)

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO

Velocidad de curado según el sustrato

La velocidad de curado dependerá del sustrato. El siguiente gráfico muestra la resistencia a rotura desarrollada con el tiempo, en tuercas y tornillos de acero de M10, comparada con diferentes materiales, y ensayada según norma ISO 10964.



Velocidad de curado según la holgura

La velocidad de curado depende de la holgura. La holgura en piezas roscadas depende del tipo de rosca, de su calidad y de su tamaño. El siguiente gráfico muestra la resistencia a cortadura desarrollada con el tiempo en pasadores y anillos de acero, con diferentes holguras específicas, y ensayada según norma ISO 10123.

