

FICHA TÉCNICA

LOCTITE® 222



LOCTITE®

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

LOCTITE® 222 presenta las siguientes características:

Tecnología	Acrílico
Tipo de química	Éster de Dimetacrilato
Aspecto (sin curar)	Líquido púrpura
Fluorescencia	Positivo bajo luz UV
Componentes	Monocomponente - Sin mezclado
Viscosidad	Baja, tixotrópico
Curado	Anaeróbico
Curado Secundario	Activador
Aplicación	Fijador de roscas
Resistencia	Baja

LOCTITE® 222 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® 222 reduce la migración del producto líquido tras su aplicación sobre el sustrato.

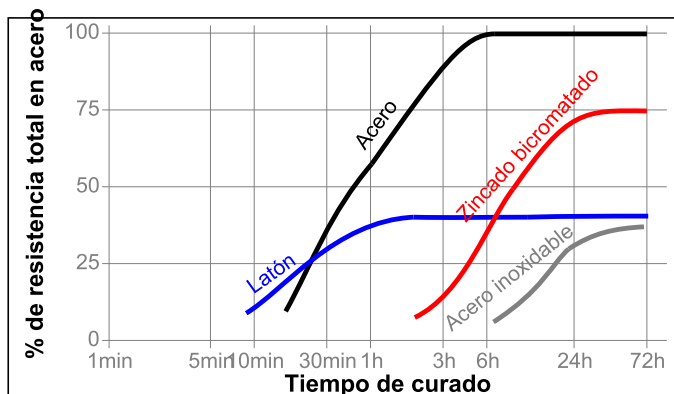
PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Peso específico a 25 °C	1,05
Punto de inflamabilidad - Consultar la FDS	
Viscosidad, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Husillo 3, velocidad 2,5 rpm	≥3.500
Husillo 3, velocidad 20 rpm	900 a 1.500
Viscosidad DIN 54453 - MV, 25 °C, tras 180 s, mPa·s (cP):	
Velocidad de deformación tangencial 277 s ⁻¹	135

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO

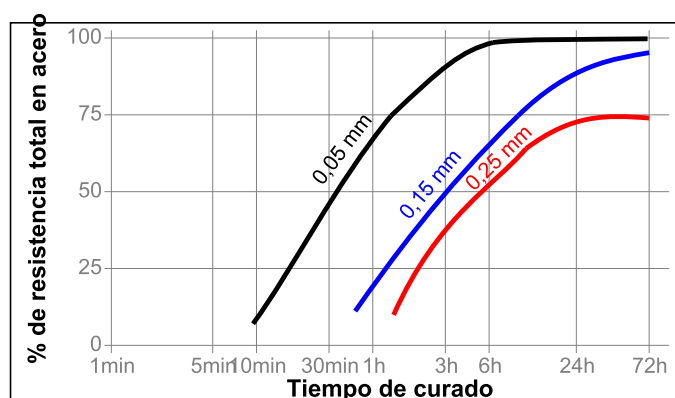
Velocidad de curado según el sustrato

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.



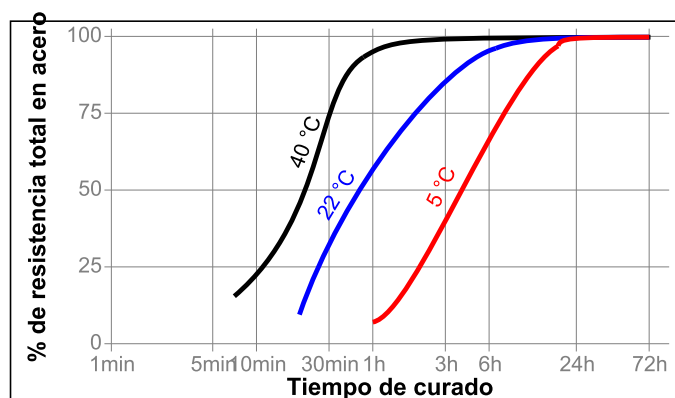
Velocidad de curado según la holgura

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.



Velocidad de curado según la temperatura

La velocidad de curado depende de la temperatura. El siguiente gráfico muestra la resistencia a rotura desarrollada con el tiempo, a diferentes temperaturas, en tuercas y tornillos de acero de M10, y ensayados según norma ISO 10964.



Velocidad de curado según el activador

Cuando el curado es excesivamente lento, o en caso de grandes holguras, la aplicación de un activador sobre la superficie acelerará el curado. El siguiente gráfico muestra la resistencia a rotura desarrollada con el tiempo, con el uso de los Activadores 7471™ y 7649™, en tuercas y tornillos de acero zincado bicromatado de M10, ensayada según norma ISO 10964.