

FICHA TÉCNICA

LOCTITE® 243™



LOCTITE®

Descripción del producto

LOCTITE® 243™ provee las siguientes características:

Tecnología	Acrílico
Tipo químico	Dimetacrilato éster
Apariencia (sincurar)	Azul
Fluorescencia	Positivo a luz UV
Componentes	1 componente - no requiere mezcla
Viscosidad	Media, tixotrópico
Curado	Anaeróbico
Curado secundario	Activador
Aplicación	Fijador de roscas
Resistencia	Media

LOCTITE® 243™ está diseñado para la fijación y sellado de partes roscadas que requieren un desmontaje normal con herramientas manuales estándar. El producto se cura cuando está confinado en ausencia de aire entre las superficies metálicas cercanas y evita que se aflojen y se filtren los golpes y las vibraciones. La naturaleza tixotrópica del LOCTITE® 243™ reduce la migración del producto líquido después de su aplicación en el sustrato. LOCTITE® 243™ proporciona un robusto rendimiento de curado. No sólo funciona sobre metales activos (por ejemplo, latón, cobre) sino también sobre sustratos pasivos como el acero inoxidable y las superficies chapadas.

El producto ofrece un rendimiento de alta temperatura y tolerancia al aceite. Tolerancia a contaminaciones menores en la superficie de varios aceites, como los de corte, lubricación, anticorrosión y fluidos de protección. LOCTITE® 243™ es especialmente adecuado para fijar las partes roscadas de diversos equipos como bombas, cajas de cambio, motores y vehículos.

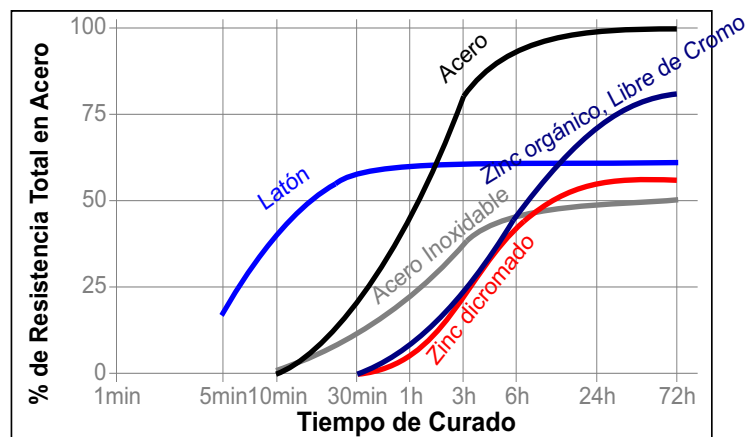
PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Gravedad específica @ 23°C	1.08
Viscosidad, Brookfield -RVT, 25°C, mPa·s (cP): Husillo 2, velocidad 20 rpm	2,000
Viscosidad, Cono & Plato, 25°C, mPa·s (cP): Cono 35/2 @ 129s ⁻¹	350

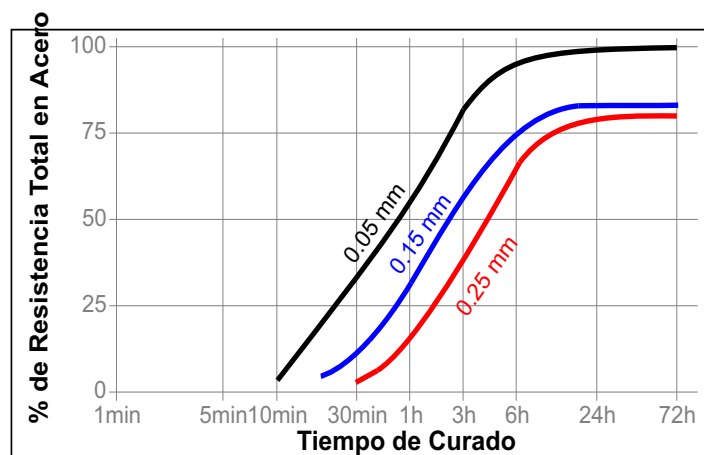
CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO

Velocidad de curado vs sustrato

La velocidad de curado depende del sustrato utilizado. La siguiente gráfica muestra la fuerza al corte desarrollada a diferentes tiempos @ 23°C en M10 Tuercas y tornillos de acero con prada con diferentes materiales de acuerdo con ISO 10964.



Velocidad de Curado vs. Holgura de Pegado La velocidad de curado depende de la holgura de pegado. La holgura en la tornillería dependerá del tipo de cuerda, la calidad y el tamaño. La siguiente gráfica muestra la fuerza al corte desarrollada a diferentes tiempos @ 23°C en pernos y collarines de acero y a diferentes holguras y ensayado de acuerdo con ISO 10123.



Velocidad de curado vs Temperatura

La velocidad de curado dependerá de acuerdo a la temperatura. La siguiente gráfica muestra la fuerza al corte desarrollada a diferentes tiempos y temperaturas vs @ 23°C en M10 Tuercas y tornillos de acero y ensayado de acuerdo con ISO 10964.