

FICHA TÉCNICA

LOCTITE® 263™



LOCTITE®

Descripción del producto

LOCTITE® 263™ provee las siguientes características:

Tecnología	Acrílico
Tipo químico	Dimetacrilato éster
Apariencia (sin curar)	Líquido Rojo ^{LMS}
Fluorescencia	Positivo a la luz UV ^{LMS}
Componentes	Monocomponente-No requiere mezclado
Viscosidad	Baja
Curado	Anaeróbico
Curado secundario	Activador
Aplicación	Fijador de roscas
Resistencia	Alta

LOCTITE® 263™ está diseñado para la fijación y el sellado permanentes de los montajes de componentes roscados. El producto cura en ausencia de aire, una vez selladas y ajustadas las superficies metálicas; evitando el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones.

LOCTITE® 263™ es particularmente adecuado para aplicaciones de gran envergadura tales como espárragos en alojamientos del motor, tuercas en espárragos de alojamientos de bombas y otros pernos donde se requiera una gran resistencia. LOCTITE® 263™ proporciona un comportamiento de curado estable. No funciona únicamente en metales activos (ej. latón, cobre) sino también en sustratos pasivos tales como acero inoxidable y superficies chapadas. El producto ofrece buen rendimiento a altas temperaturas y tolerancia al aceite. Tolera contaminaciones superficiales menores procedentes de varios aceites, tales como fluidos de corte, lubricantes o líquidos protectores y anticorrosivos.

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Peso específico @ 25 °C 1.1

Punto de inflamabilidad (Flash-point)- Consultar la Hoja de Seguridad del producto.

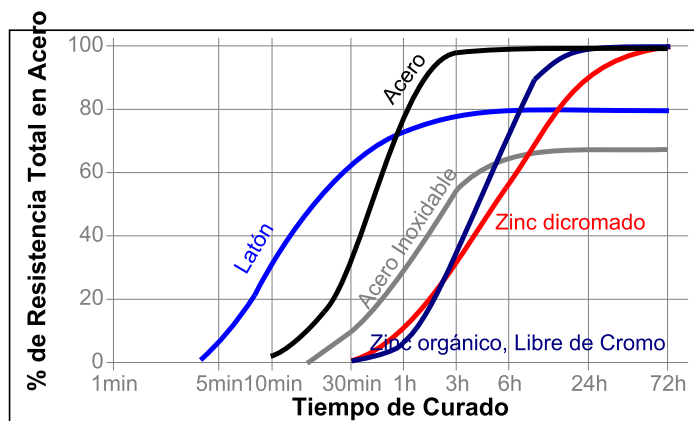
Viscosidad, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):
Spindle 2, Velocidad 20 rpm 400 a 600^{LMS}

Viscosidad, Cono y Plato, 25 °C, mPa·s (cP):
Cono C60/1°Ti @ Velocidad de Rotación 129 s⁻¹ 450

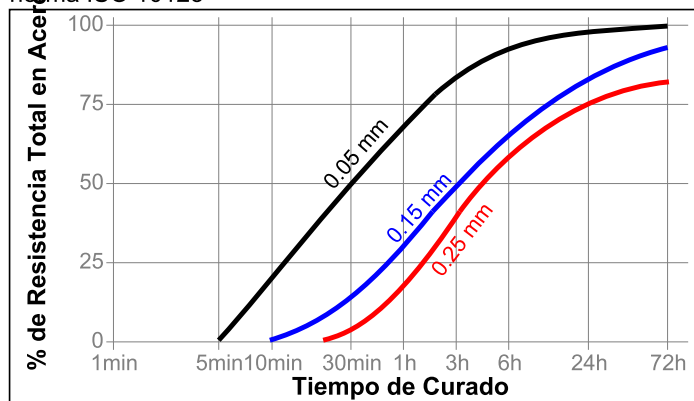
CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO

Velocidad de curado vs sustrato

La velocidad de curado depende del sustrato utilizado. La gráfica siguiente muestra la resistencia a la ruptura desarrollada con el tiempo, en M10 Tuercas y tornillos de acero comparada con diferentes materiales y ensayada de acuerdo a la norma ISO 10123



Velocidad de Curado vs. Holgura de pegado La velocidad de curado depende de la holgura de pegado. La holgura en las piezas roscadas depende del tipo, calidad y tamaño de rosca. La gráfica siguiente muestra la resistencia al corte desarrollada con el tiempo en perno y collarín de acero a diferentes holguras controladas y probadas de acuerdo a la norma ISO 10123



Velocidad de curado vs. Temperatura

La velocidad de curado depende de la temperatura. La gráfica siguiente muestra la resistencia a la ruptura desarrollada con el tiempo, a diferentes temperaturas, en M10 Tuercas y tornillos de acero y probada de acuerdo a la norma ISO 10964

