

FICHA TÉCNICA

LOCTITE® 406™



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

LOCTITE® 406™ presenta las siguientes características:

Tecnología	Cianoacrilato
Tipo de química	Cianoacrilato de Etilo
Aspecto (sin curar)	Transparente, incoloro a beige ^{LMS}
Componentes	Monocomponente -Sin mezclado
Viscosidad	Baja
Curado	Humedad
Campo de aplicación	Unión
Sustratos principales	Plásticos, Cauchos

Esta Hoja de Datos Técnicos es válida para LOCTITE® 406™ fabricado en las fechas destacadas en la sección "Referencia de Fechas de Fabricación".

LOCTITE® 406™ está diseñado para la unión de componentes plásticos y elastómeros, donde sea necesaria una fijación muy rápida.

Producto Comercial Descripción A-A-3097:

LOCTITE® 406™ ha sido calificado como Producto Comercial Descripción A-A-3097 (calificación del departamento de defensa de E.E.U.U.). Esta es una certificación local. Si desea más información al respecto, por favor, póngase en contacto con nuestro Departamento Técnico.

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Peso específico @ 25 °C	1,1
Viscosidad, Cono-Placa, mPa·s (cP):	
T ^a : 25 °C, Velocidad de Deformación: 3.000 s ⁻¹	12 y 22 ^{LMS}
Viscosidad, Brookfield - LVF, 25 °C, mPa·s (cP):	
Husillo 1, velocidad 30 rpm	15 y 25
Punto de inflamabilidad- Consultar la HS	

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO

En condiciones normales, la humedad atmosférica inicia el proceso de curado. Aunque la resistencia funcional completa se desarrolla en relativamente poco tiempo, el curado continua durante, al menos, 24 horas antes de alcanzar su máxima resistencia a productos químicos/disolventes.

Velocidad de curado según el sustrato

Se define como el tiempo hasta desarrollar una resistencia a cortadura de 0,1N/mm². La velocidad de curado depende del sustrato. La siguiente tabla muestra el tiempo de fijación alcanzado en diferentes materiales, a 22°C y 50 % de humedad relativa.

Tiempo de Fijación, segundos:	
Acero (desengrasados)	20 y 45
Aluminio (tratado)	<5
Neopreno	<5
Caucho de Nitrilo	<5
ABS	<5
PVC	<5
Polycarbonato	10 y 20
Fenólico	<5

Velocidad de curado según la holgura

La velocidad de curado depende de la holgura de unión. Las líneas de unión delgadas dan, como resultado, velocidades de curado altas. Aumentando la holgura de unión se reduce la velocidad de curado.

Velocidad de curado según la humedad

La velocidad de curado depende de la humedad relativa del aire. Los mejores resultados se obtienen cuando la humedad relativa en el ambiente de trabajo es de un 40% a un 60%, a 22°C. Una menor humedad conlleva una velocidad de curado más lenta. Una mayor humedad la aceleraría pero, podría debilitar la resistencia final de la unión.

Velocidad de curado según el activador

Cuando la velocidad de curado es excesivamente lenta debido a grandes holguras, la aplicación de un activador la acelerará. No obstante, esto podría reducir la resistencia final de la unión, por lo que se recomienda realizar ensayos para confirmar el efecto.

COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL CURADO

Propiedades del adhesivo

Tras 24 horas @ 22 °C

Resistencia a cortadura en placas, ISO 4587 :

Acero (granallado)	N/mm ²	15,5
	(psi)	(2.250)
Aluminio (tratado)	N/mm ²	12
	(psi)	(1.740)
Zinc Bicromatado	N/mm ²	14
	(psi)	(2.030)
ABS	* N/mm ²	8,8
	* (psi)	(1.280)
PVC	* N/mm ²	8,7
	* (psi)	(1.260)
Polycarbonato	* N/mm ²	9,1
	* (psi)	(1.320)
Fenólico	* N/mm ²	11,3
	* (psi)	(1.640)
Neopreno	* N/mm ²	1
	* (psi)	(150)
Nitrilo	* N/mm ²	1,2
	* (psi)	()



LOCTITE