

FICHA TÉCNICA

LOCTITE® 480™



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

LOCTITE® 480™ presenta las siguientes características:

Tecnología	Cianoacrilato
Tipo de Química	Cianoacrilato de Etilo
Aspecto (sin curar)	Líquido negro ^{LMS}
Componentes	Monocomponente -Sin mezclado
Viscosidad	Baja
Curado	Humedad
Campo de aplicación	Unión
Sustratos principales	Metales, Plásticos, Cauchos

LOCTITE® 480™ es un adhesivo reforzado con caucho, con resistencia al pelado y flexibilidad mejorada, además de resistencia mayor a los impactos.

NSF International

Certificado según ANSI/NSF Norma 61 para uso en sistemas de agua potable, en áreas comerciales y residenciales que no excedan de 82° C. **Nota:** Esta es una aprobación regional. Se ruega contactar con su Servicio Técnico local para obtener más información y aclaraciones.

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Peso específico @ 25 °C	1,05
Punto de inflamabilidad- Consultar la HS	
Viscosidad, Cono-Placa, mPa·s (cP):	
Tª: 25 °C, Velocidad de Deformación: 1.000 s ⁻¹ 100 a 200 ^{LMS}	
Viscosidad, Brookfield - LVF, 25 °C, mPa·s (cP):	
Husillo 1, velocidad 6 rpm	100 a 200

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)	60 a 120
Aluminio	10 a 30
Zinc Bicromatado	50 a 150
Neopreno	<20
Caucho de Nitrilo	<20
ABS	20 a 50
PVC	50 a 100
Polycarbonato	30 a 90
Fenólico	20 a 60

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 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.



LOCTITE