

FICHA TÉCNICA

LOCTITE® 565™



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

LOCTITE® 565™ presenta las siguientes características:

Tecnología	Acrílico
Tipo de Química	Éster de Metacrilato
Aspecto (sin curar)	Pasta blanca o blanquecina ^{LMS}
Componentes	Monocomponente-Sin mezclado
Viscosidad	Alta
Curado	Anaeróbico
Curado Secundario	Activador
Campo de aplicación	Sellado de Roscas
Resistencia	Baja

LOCTITE® 565™ está diseñado para la fijación y el sellado de tuberías y componentes metálicos. El producto cura en ausencia de aire, entre superficies metálicas ajustadas, evitando el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones.

UL Classification

Este producto está clasificado por Underwriters Laboratories Inc.® MH8007 - Presenta un riesgo de incendio pequeño. Sin punto de inflamación en estado líquido. Temperatura de ignición 465°C. Para su uso en aparatos que empleen gasolina, aceites de petróleo, gas natural (aplicaciones hasta 20 bar - 300 PSIG) y butano (no excediendo un tamaño de tubería de 2"). **Note:** Esta es una certificación local. Si desea más información al respecto, por favor, póngase en contacto con nuestro Departamento Técnico.

ULC Classification

Este producto está clasificado por Underwriters Laboratories of Canada Inc.® MH27131 - Material anaeróbico que contiene un lubricante y cura proporcionando un sellado de alta eficacia además de una fuerza de fijación controlada. Para utilizar en conexiones roscadas de tuberías u otros montajes ajustados entre piezas metálicas en equipos que transporten gas natural y metano; gasolina y aceites de petróleo; propano y butano, no excediendo 13.790 kPa de presión. La temperatura de ignición supera los 460 °C. En lo que concierne al riesgo de incendio, su clasificación es menor de 10, por debajo del aceite de parafina. Esta es una certificación local. Si desea más información al respecto, por favor, póngase en contacto con nuestro Departamento Técnico.

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.

LOCTITE

Resistencia a Presión

565 PST® fue ensayado con éxito en cuanto a la resistencia a presión y capacidad de sellado a 207 bar (3000 psi). Se ensamblaron tuberías en T y conectores de acero NPT de 3/8", se pre-tensaron a 27 N.m y se dejaron curar durante 24 horas, antes de ensayarlos a una presión hidráulica de 3000 psi, según la norma ASTM D 1599.

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Peso específico @ 25 °C 1,1
Punto de inflamabilidad- Consultar la HS Viscosidad,
Brookfield - RVF, 25 °C, mPa·s (cP):
Husillo 7, velocidad 2 rpm 175.000 a 525.000^{LMS}

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO

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 tuberías en T y tapones de acero NPT de 3/8"; y ensayados según norma ASTM D6396.

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

