

FICHA TÉCNICA

LOCTITE® 592™



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

LOCTITE® 592™ presenta las siguientes características:

Tecnología	Acrílico
Tipo de Química	Éster de Dimetacrilato
Aspecto (sin curar)	Pasta espesa grisácea mate ^{LMS}
Componentes	Monocomponente-Sin mezclado
Viscosidad	Alta
Curado	Anaeróbico
Aplicaciones	Sellado de Roscas
Resistencia	Media

Las altas propiedades de lubricación del LOCTITE® 592™ evitan la excoiación en tuberías y conexiones roscadas. Proporciona un sellado inmediato a baja presión permitiendo el reajuste de las conexiones poco tiempo después del montaje. Transcurridas 72 horas la junta de la tubería queda sellada a presión extrema. Este producto se usa, normalmente, en aplicaciones hasta 204 °C. **Este producto no está recomendado para uso en tuberías de plástico.**

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Peso específico @ 25 °C	1,21
Punto de inflamabilidad- Consultar la HS	
Viscosidad, Brookfield - RVF, 25 °C, mPa·s (cP):	
Husillo 7, velocidad 2 rpm	200.000 a 500.000 ^{LMS}

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL CURADO

Propiedades Físicas:

Coefficiente de Dilatación Térmica, ASTM D 696, K ⁻¹	80×10 ⁻⁶
Coefficiente de Conductividad Térmica, ASTM C 177, W/(m·K)	0,1
Calor específico, kJ/(kg·K)	0,3

COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL CURADO

Propiedades del adhesivo

Tras 24 horas @ 93,3 °C, ensayado @ 22 °C Par de Rotura, ISO 10964:	
tuercas de acero (grado 2) y tornillos (grado 2) de 3/8" x 24	N·m ≥5,7 ^{LMS} (lb.in.) (≥50)

Tras 72 horas @ 22 °C	
Par de Rotura, ISO 10964:	
tuercas de acero (grado 2) y tornillos (grado 2) de 3/8" x 24	N·m ≥0,6 ^{LMS} (lb.in.) (≥5)

RESISTENCIA TÍPICA MEDIOAMBIENTAL

Curado durante 72 horas @ 22 °C

Par de Rotura, ISO 10964:
Tuberías en T y conectores de acero
NPT de 3/8" (desengrasado)

Resistencia a Productos Químicos/Disolventes Envejecido en las condiciones indicadas y ensayado a 22 °C.

		% de resistencia inicial
Medio Operativo	°C	720 h
Aceite de motor	87	85
Gasolina sin plomo	87	90
Éster fosfato	87	85
Isopropanol	87	90
Aire	87	100
Agua Destilada	87	90
Líquido Trans. Auto	87	95
Líquido de frenos	87	80

INFORMACIÓN GENERAL

Este producto no está recomendado para uso con oxígeno puro y/o sistemas ricos en oxígeno, y no se debe elegir como sellador de cloro u otros oxidantes fuertes.

Para información sobre seguridad en la manipulación de este producto, consultar la Hoja de Seguridad (HS).

Cuando se utilicen soluciones acuosas para la limpieza de las superficies, antes de la adhesión, es importante comprobar la compatibilidad entre la solución limpiadora y el adhesivo. En algunos casos, estas soluciones acuosas podrían afectar al curado y comportamiento del adhesivo.

Normalmente, no se recomienda este producto para su uso en plásticos (particularmente los termoplásticos, sobre los que podrían producirse grietas por tensión). Se recomienda a los usuarios confirmar la compatibilidad de este producto con dichos sustratos.

Modo de empleo Para el montaje

1. Para obtener los mejores resultados, limpiar todas las superficies (externas e internas) con un disolvente de limpieza, como el producto Loctite 7063, y dejar secar.
2. Si el material es un metal inactivo o la velocidad de curado es muy lenta, pulverizar con los Activadores Loctite 7471 o 7649 y dejar secar.
3. Aplicar un anillo de producto sobre los filetes de rosca iniciales en el componente macho, dejando libre el primer filete de rosca. Aplicar la cantidad de producto suficiente para rellenar las roscas. Para métricas grandes y roscas bastas, aumentar la cantidad de producto, y aplicar también un anillo de producto en la rosca hembra.
4. Utilizando las prácticas habituales del gremio, montar y apretar los componentes hasta obtener el alineamiento adecuado.
5. Los componentes apretados sellarán instantáneamente a presiones moderadas. Para una resistencia a presión máxima y a disolventes, dejar que el producto cure durante un mínimo de 24 horas.



LOCTITE