

FICHA TÉCNICA

LOCTITE® 648™



LOCTITE®

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

LOCTITE® 648™ presenta las siguientes características:

Tecnología	Acrílico
Tipo de Química	Uretano metacrilato
Aspecto (sin curar)	Líquido verde ^{LMS}
Fluorescencia	Positivo bajo luz UV ^{LMS}
Componentes	Monocomponente-Sin mezclado
Viscosidad	Baja
Curado	Anaeróbico
Curado Secundario	Activador
Aplicaciones	Retención
Resistencia	Alta

LOCTITE® 648™ está diseñado para la unión de componentes cilíndricos. El producto cura en ausencia de aire, entre superficies metálicas ajustadas, evitando el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones. Las aplicaciones típicas incluyen la sujeción de engranajes y ruedas dentadas sobre ejes de cajas de cambio, y rotores sobre ejes de motores eléctricos.

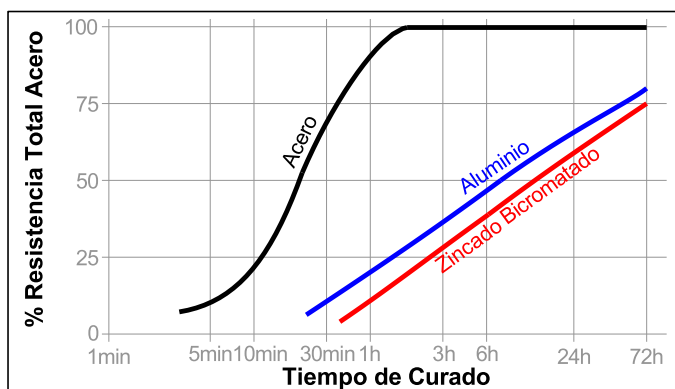
PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Peso específico @ 25 °C 1,13
 Punto de inflamabilidad- Consultar la HS:
 Viscosidad, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):
 Husillo 2, velocidad 20 rpm 400 a 600^{LMS}
 Viscosidad DIN 54453 - MV, 25 °C, tras 180 s, mPa·s (cP):
 Velocidad de deformación tangencial 129 s⁻¹ 300 a 600

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO

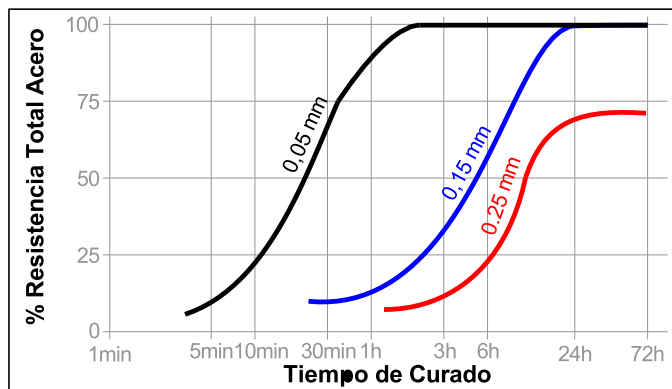
Velocidad de curado según el sustrato

La velocidad de curado dependerá del sustrato. El siguiente gráfico muestra la resistencia a cortadura desarrollada con el tiempo en pasadores y anillos de acero comparada con diferentes materiales, y ensayada según norma ISO 10123.



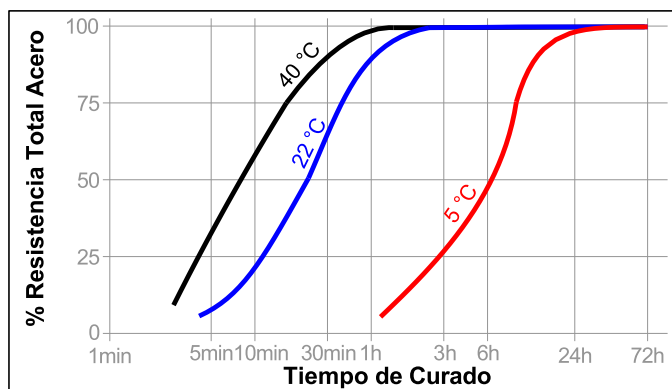
Velocidad de curado según la holgura

La velocidad de curado depende de la holgura. El siguiente gráfico muestra la resistencia a cortadura desarrollada con el tiempo en pasadores y anillos de acero, con diferentes holguras específicas, y ensayada según norma ISO 10123.



Velocidad de curado según la temperatura

La velocidad de curado depende de la temperatura. El siguiente gráfico muestra la resistencia a cortadura desarrollada con el tiempo a diferentes temperaturas, en pasadores y anillos de acero, y ensayada según ISO 10123.



Velocidad de curado según el activador

Cuando el curado es excesivamente lento, o en caso de grandes holguras, la aplicación de un activador acelerará el curado. El siguiente gráfico muestra la resistencia a cortadura desarrollada con el tiempo, utilizando Activadores 7471™ y 7649™, en pasadores y anillos de acero zincado y bicomatado, y ensayado según norma ISO 10123.

