

FICHA TÉCNICA

LOCTITE® 660



LOCTITE®

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

LOCTITE® 660 presenta las siguientes características:

Tecnología	Acrílico
Tipo de Química	Uretano metacrilato
Aspecto (sin curar)	Pasta gris metalizado ^{LMS}
Fluorescencia	No
Componentes	Monocomponente-Sin mezclado
Viscosidad	Alta
Curado	Anaeróbico
Curado Secundario	Activador
Aplicaciones	Retención
Resistencia	Alta

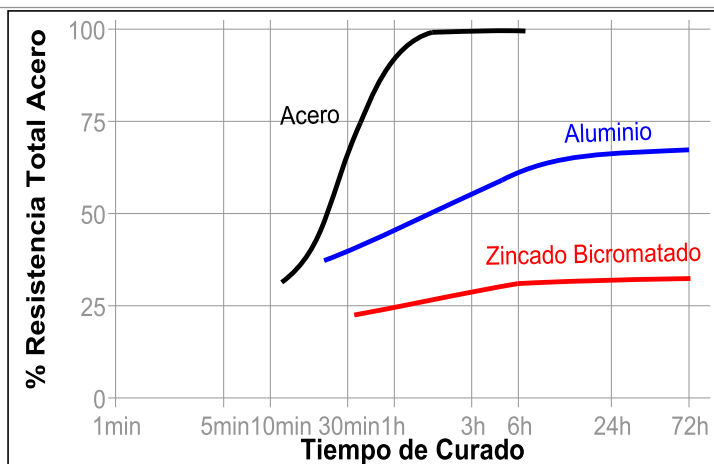
LOCTITE® 660 está diseñado para la unión de componentes cilíndricos ajustados, especialmente allí donde las holguras pueden alcanzar 0,50mm (0,02"). El producto cura en ausencia de aire, entre superficies metálicas ajustadas, evitando el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones. Este producto posee excelentes características para el curado de holguras. Las aplicaciones típicas incluyen la restauración de ajustes correctos sobre ejes desgastados, rodamientos de centrifugadoras y chaveteros dañados.

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Peso específico @ 25 °C	1,13
Punto de inflamabilidad- Consultar la HS	
Viscosidad, Brookfield - HBT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Husillo TB, velocidad 0,50 rpm,	1 000 000 a 2 000 000 ^{LMS}
Helipath	
Husillo TB, velocidad 5,00 rpm,	150 000 a 350 000 ^{LMS}
Helipath	

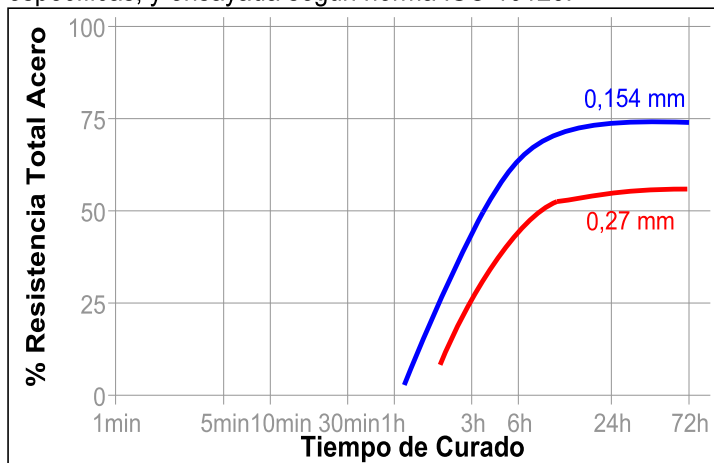
CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO Velocidad de curado según el sustrato

La velocidad de curado dependerá del sustrato que se utilice. 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.