

FICHA TÉCNICA

LOCTITE® SI 596 RED



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

LOCTITE® SI 596 RED presenta las siguientes características:

Tecnología	Silicona
Tipo de química	Silicona Acética
Aspecto (sin curar)	Pasta roja homogénea ^{LMS}
Componentes	Monocomponente - Sin mezclado
Tixotrópico	Reduce la migración del producto tras la aplicación al sustrato.
Curado	Vulcanizado a Temperatura Ambiente (RTV)
Campo de aplicación	Juntas / Sellado
Flexibilidad	Mejora la resistencia y la capacidad de sellado instantáneo.
Aplicación Específica	Reforzador de juntas
Ventajas específicas	Buena resistencia a temperatura

LOCTITE® SI 596 RED se utiliza para aplicaciones de formación de juntas o sellado, tanto en mantenimiento como en fábricas de pequeño, mediano y gran tamaño. Está especialmente formulado para cumplir con los requisitos de las siliconas bajas en volátiles, en la industria automovilística, para selladores de bridas a 315°C. Como formador de juntas "in situ"/sellador, el producto LOCTITE® SI 596 RED ha sido diseñado para proporcionar un comportamiento mejorado en aplicaciones típicas de formación de juntas en automoción, incluyendo tapas de válvulas, tapas de balancines, depósitos de aceite, bombas de agua, sellados de terminales, colectores de admisión, y alojamientos del cuerpo del puente trasero. Este producto se emplea también como sellador y adhesivo en el montaje y reparación de hornos industriales y comunes, calderas, sistemas de escape, conductos de alta temperatura, y elementos de calefacción en electrodomésticos. Este producto se usa, normalmente, en aplicaciones hasta 315 °C.

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Peso específico @ 25 °C 1,05

Grado de extrusión, g/min:

Presión 0,62 MPa, tiempo 15 segundos, temperatura 25 °C:
Cartucho Semco ≥ 250 ^{LMS}

Punto de inflamabilidad- Consultar la HS Olor Ácido Acético

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO LOCTITE® SI 596

RED cura al exponerlo a la humedad del

aire. El producto seca al tacto en

1 hora y cura completamente en 24 horas. El tiempo de curado varía según la temperatura, humedad y holgura.

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL CURADO

Curado durante 7 días @ 25 °C / 50% RH **Propiedades**

Físicas:

Dureza Shore, ISO 868 Durómetro A	≥ 18 ^{LMS}
Alargamiento, ISO 37, %	≥ 300 ^{LMS}
Resistencia a tracción, ISO 37	N/mm ² $\geq 1,5$ ^{LMS} (psi) (≥ 217)

Curado durante 14 días a 25 °C

Resistencia a Pelado 180° :

Aluminio	N/mm ² $\geq 1,73$ ^{LMS} (lb/in) ($\geq 9,88$)
Acero	N/mm ² $\geq 1,73$ ^{LMS} (lb/in) ($\geq 9,88$)

RESISTENCIA TÍPICA MEDIOAMBIENTAL

Curado @ 25 °C / 50±5 % HR durante 7 días ensayado @ 25 °C, película de 3,2 mm de espesor

Envejecimiento térmico

Envejecido a la temperatura indicada y ensayado @ 22 °C

Semana(s) @ 204 °C

	1	2	4	8
Dureza Shore, ASTM D 2240 Durómetro A	29	28	25	22
Resistencia a tracción, ISO 527-3, N/mm ²	2,0	2,2	2,3	1,9
Alargamiento, ASTM D 638, %	370	450	490	500

Semana(s) @ 260 °C

	1	2	4	7
Dureza Shore, ASTM D 2240 Durómetro A	23	16	15	17
Resistencia a tracción, ISO 527-3, N/mm ²	1,3	0,7	0,4	0,3
Alargamiento, ASTM D 638, %	520	440	280	210

Semana(s) @ 316 °C

	1	2	3
Dureza Shore, ASTM D 2240 Durómetro A	48	64	82
Resistencia a tracción, ISO 527-3, N/mm ²	1,4	1,6	1,5
Alargamiento, ASTM D 638, %	175	70	25

A 260°C, el reblandecimiento se debe a la reversión, y se producirá independientemente de cómo se cure el sellador. En el caso de sellado de bridas, este reblandecimiento es, normalmente, un atributo.

A 315°C, el endurecimiento se debe al reajuste térmico del polímero y también a la oxidación. La oxidación se retarda cuando el producto se utiliza como sellador de bridas.

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.



LOCTITE