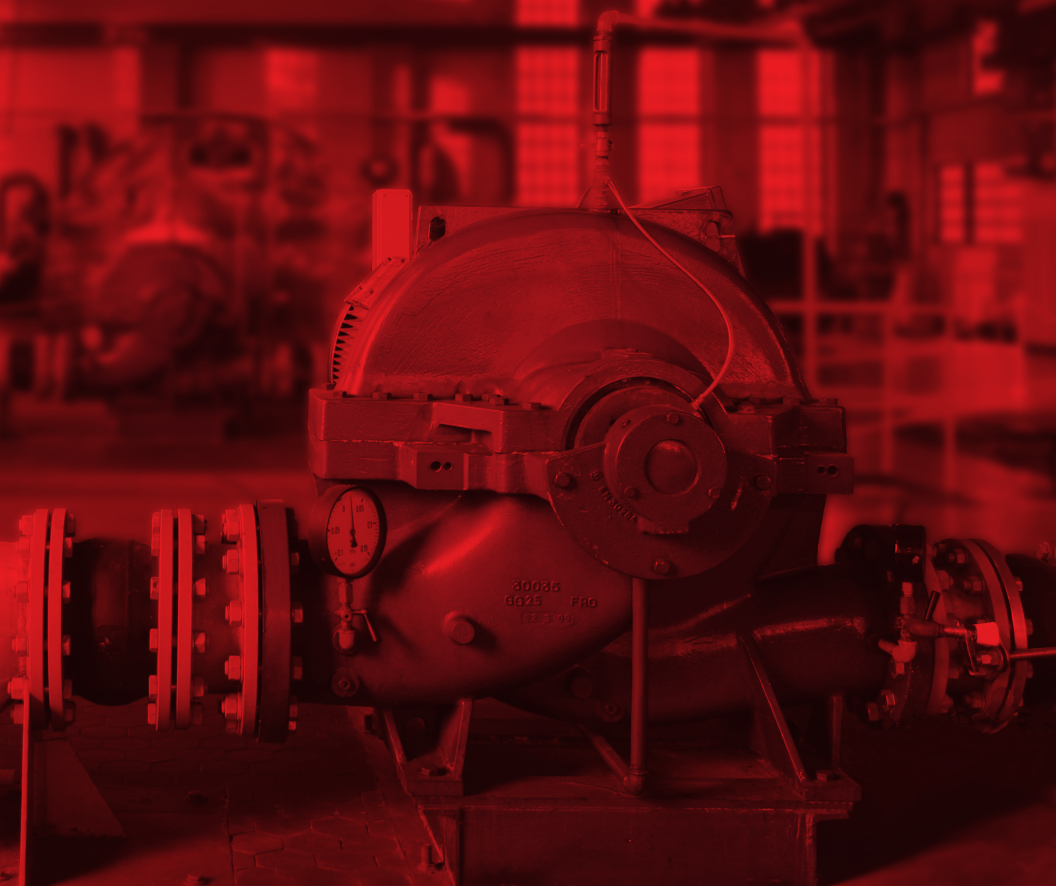


**LOCTITE®**



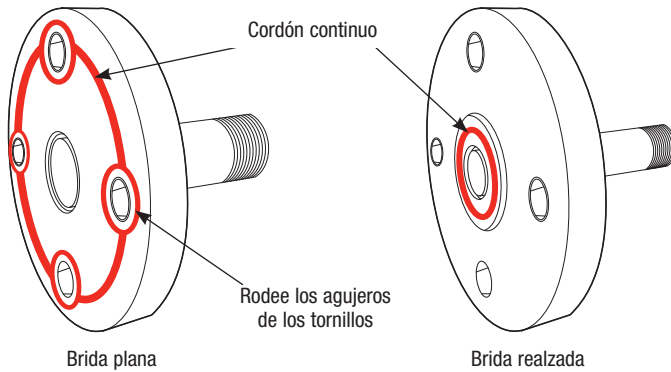
EL “CUÁNDO, DÓNDE Y CÓMO” UTILIZAR LOS  
SELLADORES LOCTITE

# GUÍA DEL USUARIO “HÁGALO BIEN”

**Henkel**

# SOLUCIONES DE JUNTAS QUÍMICAS

## JUNTAS BAJO ESPESOR | TECNOLOGÍA ANAERÓBICA



### Instrucciones de aplicación:

1. Remueva la junta vieja y otros contaminantes. De ser necesario utilice técnicas mecánicas de remoción.

**Nota: Evite esmerilar.**

2. Limpie ambas bridas con LOCTITE 7070 ODC-Free Limpiador y Desengrasante.
3. Rocíe LOCTITE 7649 Primer N cuando una de las superficies no es un metal activo y cuando se necesite acelerar el proceso de curado. Deje que seque de 1-2 minutos
4. Aplique un cordón continuo del Sellador LOCTITE para juntas de bajo espesor.

**Nota: Rodee todos los agujeros de los tornillos con sellador, si se considera apropiado, según sea el caso.**

5. Junte las piezas, ensamblelas y apriételas conforme se requiera.

**Nota: No es necesario que se ensamblen de inmediato, evite demoras de más de 45 minutos.**

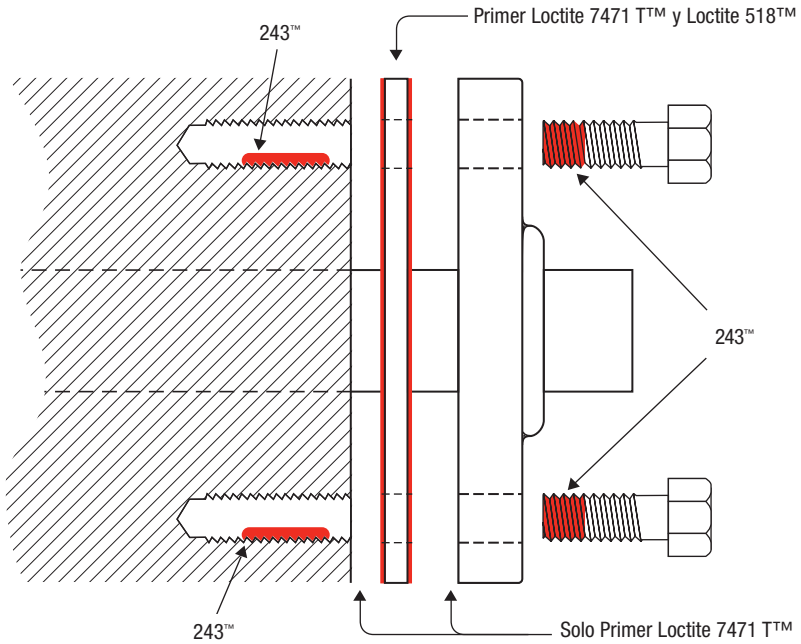
6. Permita que curen:
  - a. Sin presión – servicio inmediato
  - b. Baja presión (hasta de 500 psi) – 30 a 45 minutos
7. Alta presión (500 a 2500 psi) – 4 horas
  - c. Presión extrema (2500 a 5000 psi) – 24 horas

### SELECTOR RÁPIDO DE SELLADORES ANAERÓBICOS LOCTITE

Uso	Producto	Holgura Máx.	Rango de Temp.
General	Loctite 518™	0.25mm	-54 a 150 °C
Grandes Holguras	Loctite 574™	0.5mm	-54 a 150 °C
Alta Flexibilidad	Loctite 5188™	0.25 mm	-54 a 180 °C

# REFUERZO DE JUNTAS

## JUNTAS BAJO ESPESOR | TECNOLOGÍA ANAERÓBICA



1. Remueva la junta vieja y otros contaminantes con LOCTITE SF 7200 Removedor de Juntas. De ser necesario utilice técnicas mecánicas de remoción.

**Nota: Evite esmerilar.**

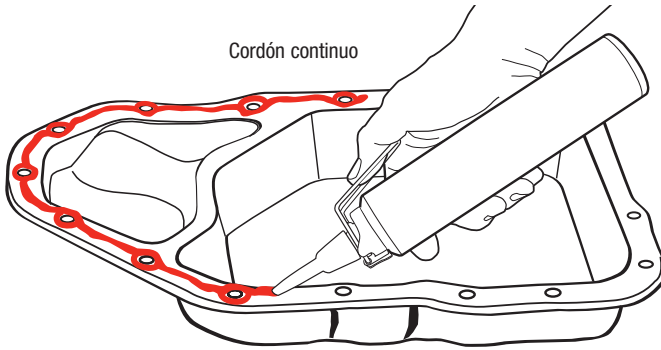
2. Limpie ambas bridas con LOCTITE ODC-Free Limpiador y Desengrasante.
3. Rocíe LOCTITE 7471 Primer T en las dos caras de la brida (si se trata de un metal no activo) y en ambos lados de la junta precortada, además de aplicarlo cuando se necesite acelerar el proceso de curado. Deje que seque de 1-2 minutos.
4. Aplique LOCTITE 518 en ambas caras de la junta precortada.
5. Coloque la junta revestida en la superficie de la brida y ensamble las piezas de inmediato.

**Nota:** • Si la tapa se atornilla en agujeros ciegos (como se muestra en la figura de arriba) aplique LOCTITE 243™ Trabador de Roscas dentro de los agujeros ciegos y en las roscas de los tornillos.

• Si los agujeros son pasantes aplique LOCTITE 243™ Trabador de Roscas en las roscas.

6. Apriételos como acostumbra normalmente.

## JUNTAS ELÁSTICAS | SILICONAS OXÍMICAS



1. Remueva la junta vieja y otros contaminantes con LOCTITE SF 7200 Removedor de Juntas.
2. Limpie ambas cubiertas con LOCTITE 7070 ODC-Free Limpiador y Desengrasante.
3. Aplique un cordón continuo de Siliconas LOCTITE de alto desempeño en la superficie a sellarse. Rodee todos los agujeros de los tornillos.

**Nota:** • Utilice el diámetro de cordón adecuado al ancho y profundidad de la brida.

• No aplique material en exceso.

4. Ensamble las bridas a los 10 minutos. Apriételas según se requiera.
5. Limpie cualquier exceso de material en caso de escurrimiento.
6. El tiempo de curado varía de acuerdo a la temperatura, humedad y holgura normalmente. El tiempo de curado total es de 24 horas.

### SELECTOR RÁPIDO DE SILICONAS OXÍMICAS LOCTITE

Producto	Uso	Holgura a cubrir	Rango de Temperatura <sup>1</sup>
SI 598 Black <sup>®</sup>	Piezas estampadas	6 mm.	-54° a 260°C
SI 5699 Grey <sup>®</sup>	Piezas de aluminio	6 mm.	-54° a 260°C
SI 5920 Copper <sup>®</sup>	Alta temperatura	6 mm.	-54° a 350°C
SI 5900 <sup>®</sup>	Puesta en servicio inmediato	6 mm.	-54° a 260°C

1. Servicio continuo. Temperatura intermitente mayor que el rango establecido

**NOTA:** Las siliconas usadas a temperaturas extremas pueden sellar pero pierden varias propiedades.

## **RAZONES IMPORTANTES PARA USAR SILICONAS LOCTITE® OXIMICAS EN LUGAR DE SILICONAS BAJO ESPESOR**

- LAS SILICONAS LOCTITE® OXIMICAS NO CORROEN EL ACERO O EL ALUMINIO. Las siliconas estandar RTV acéticas (olor a vinagre) no se deben usar para sellar sistemas cerrados (cajas de engranes, cajas eléctricas, etc.). El ácido acético corroerá las partes internas (cojinetes, contactos, etc.).
- LAS SILICONAS LOCTITE® OXIMICAS SON 8 VECES MÁS RESISTENTES AL ACEITE QUE LAS SILICONAS ESTANDARES RTV. Las siliconas estandar RTV no se deben usar para sellar sistemas de “Aceite Caliente” (colector de aceite, etc.). Se hinchan y pierden su capacidad de sellado.

## **RAZONES PARA USAR JUNTAS ANAEROBICAS LOCTITE® EN LUGAR DE LAS SILICONAS ESTANDAR RTV**

- EL ELIMINADOR DE JUNTAS LOCTITE® ES RESISTENTE A GASOLINA Y ACEITES. Las siliconas no deben ser usados para sellar sistemas de combustibles. Se hinchan y pierden sus propiedades de sellado.
- EL ELIMINADOR DE JUNTAS LOCTITE® RESISTE PRESIÓN. Las siliconas no se recomiendan para aplicaciones de alta presión.



## Henkel, tu socio a nivel mundial

Para disponibilidad de productos, hojas de datos de seguridad (MSDS) y hojas de datos técnicos (TDS) de los materiales, comuníquese a los siguientes números telefónicos.

### Henkel Argentina S.A.

Nicolas Avellaneda 1357  
(B1642EYA) San Isidro  
Buenos Aires  
Tel.: 0800 345 4988

 /loctitelatam  /loctitelatam  /loctitelatam  /loctitelatam [www.loctite.com](http://www.loctite.com)

