

# LOCTITE<sup>®</sup> 577<sup>™</sup>

 (HDT de la nueva formulación de LOCTITE<sup>®</sup> 577<sup>™</sup>) Agosto 2016

## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

 LOCTITE<sup>®</sup> 577<sup>™</sup> presenta las siguientes características:

<b>Tecnología</b>	Acrílico
Tipo de química	Éster de Dimetacrilato
Aspecto (sin curar)	Pasta amarilla
Fluorescencia	Positivo bajo luz UV
Componentes	Monocomponente - Sin mezclado
Viscosidad	Alta, tixotrópico
<b>Curado</b>	Anaeróbico
Curado Secundario	Activador
<b>Aplicación</b>	Sellado de Roscas
Resistencia	Media

Esta Hoja de Datos Técnicos es válida para LOCTITE<sup>®</sup> 577<sup>™</sup> fabricado en las fechas destacadas en la sección "Referencia de Fechas de Fabricación"

LOCTITE<sup>®</sup> 577<sup>™</sup> está diseñado para fijar y sellar tuberías y conexiones metálicas roscadas. Especialmente adecuado para utilizar en acero inoxidable sin necesidad de activar las superficies. El producto cura en ausencia de aire, entre superficies metálicas ajustadas, evitando el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones. La naturaleza tixotrópica del LOCTITE<sup>®</sup> 577<sup>™</sup> reduce la migración del producto líquido tras su aplicación sobre el sustrato. LOCTITE<sup>®</sup> 577<sup>™</sup> proporciona un comportamiento de curado estable. No funciona únicamente en metales activos (ej. latón, cobre) sino también en sustratos pasivos tales como acero inoxidable y superficies chapadas. El producto ofrece una capacidad de relleno de holguras de hasta 0,25 mm (0,01 in), alta resistencia térmica y tolerancia a las superficies ligeramente aceitadas. Puede curar incluso ante la presencia de pequeñas trazas de aceite, lubricantes, fluidos de corte, protectores anticorrosivos, limpiadores que contengan surfactantes e inhibidores de la corrosión.

**NSF International Registrado en la NSF Categoría P1** para uso como sellador donde no exista posibilidad de contacto con alimentos o en las áreas de proceso. **Nota:** Esta es una aprobación regional. Se ruega contactar con su Servicio Técnico local para obtener más información y aclaraciones.

**Aprobado por la Asociación Australiana del Gas con el Certificado** número 4787 Clase III para presiones de trabajo hasta 2000 KPa y temperaturas de servicio de -10 a 135°C. **Nota:** Esta es una aprobación regional. Contacte con su Servicio Técnico para información adicional.

### Norma EN 751-1

**Selladores para juntas roscadas metálicas en contacto con gases de la 1ª, 2ª y 3ª familia y con agua caliente. Parte 1: Selladores anaeróbicos.** LOCTITE<sup>®</sup> 577<sup>™</sup> ha sido ensayado y cumple con la norma EN 751-1 para compuestos de la clase H y cuenta con la certificación **DVGW**.

## PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Peso específico a 25 °C 1,1

Viscosidad, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):

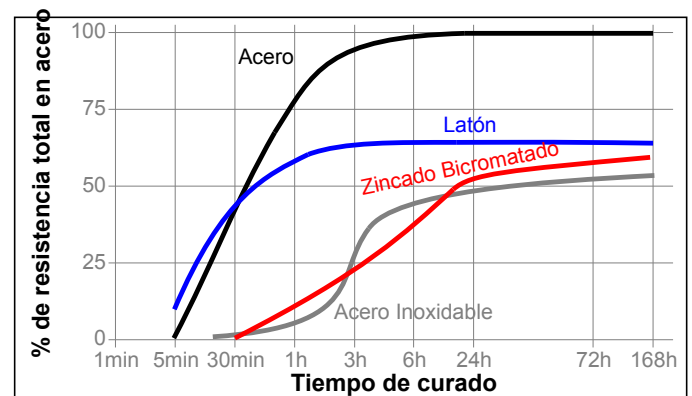
Husillo 6, velocidad 2,5 rpm	70.000 a 130.000
Husillo 6, velocidad 20 rpm	16.000 a 33.000

Punto de inflamabilidad: consultar la Ficha de Datos de Seguridad

## CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO

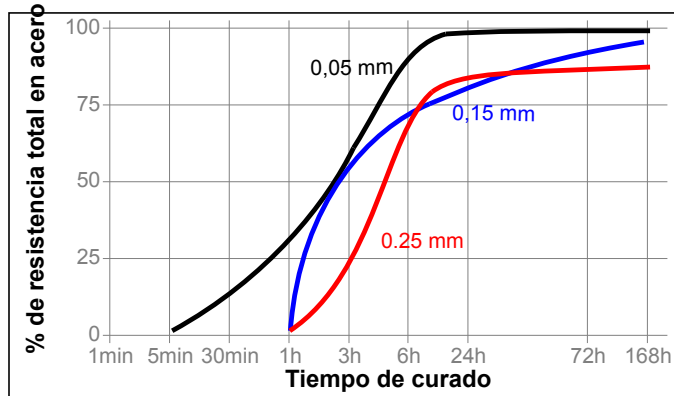
### Velocidad de curado según el sustrato

La velocidad de curado dependerá del sustrato. El siguiente gráfico muestra la resistencia a rotura desarrollada con el tiempo, en tuercas y tornillos de acero de M10, comparada con diferentes materiales, y ensayada según norma ISO 10964.



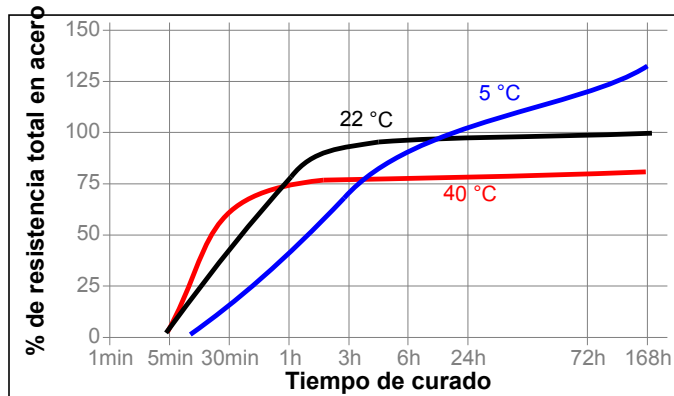
**Velocidad de curado según la holgura**

La velocidad de curado depende de la holgura. . La holgura en piezas roscadas depende del tipo de rosca, de su calidad y de su tamaño. . 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.



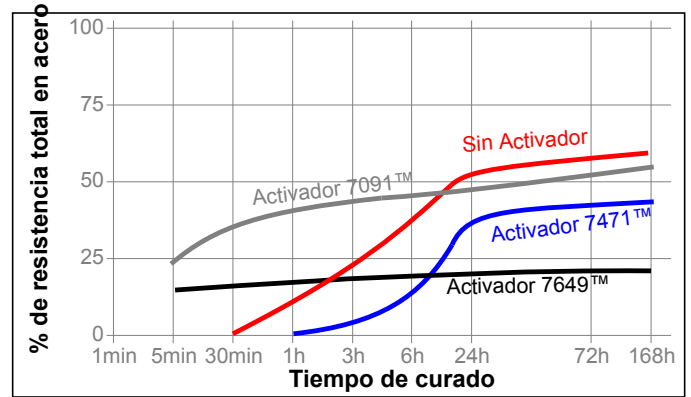
**Velocidad de curado según la temperatura**

La velocidad de curado depende de la temperatura. . El siguiente gráfico muestra la resistencia a rotura desarrollada con el tiempo, a diferentes temperaturas, en tuercas y tornillos de acero de M10, y ensayados según norma ISO 10964.



**Velocidad de curado según el activador**

Cuando el curado es excesivamente lento, o en caso de grandes holguras, la aplicación de un activador sobre la superficie acelerará el curado. . El siguiente gráfico muestra la resistencia a rotura desarrollada con el tiempo, con el uso de los Activadores 7471™ y 7649™, en tuercas y tornillos de acero zincado bicromatado de M10, ensayada según norma ISO 10964.



**PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL CURADO**

**Propiedades físicas:**

Calor específico, kJ/(kg·K)	2,0
Resistencia a Tracción, ISO 37	N/mm <sup>2</sup> 1,3 (psi) (190)
Módulo de tracción, ISO 37	N/mm <sup>2</sup> 168 (psi) (24.350)

**COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL CURADO**

**Propiedades del adhesivo**

Tras 24 horas @ 22 °C

Par de rotura, ISO 10964:

Tornillería de acero de M10	N·m 33 (lb.in.) (295)
Tornillería de latón de M10	N·m 23 (lb.in.) (205)
Tornillería zincada bicromatada de M10	N·m 20 (lb.in.) (175)
Tornillería de acero inoxidable de M10	N·m 15 (lb.in.) (135)
Tornillería zincada y fosfatada de M10	N·m 30 (lb.in.) (265)
Tornillería de acero de M6	N·m 7 (lb.in.) (62)
Tornillería de acero de M16	N·m 69 (lb.in.) (615)
Tuercas de acero (grado 2) y tornillos (grado 5) de 3/8" x 16	N·m 33 (lb.in.) (295)

Par residual, ISO 10964:

Tornillería de acero de M10	N·m 2,5 (lb.in.) (22)
Tornillería de latón de M10	N·m 1,3 (lb.in.) (12)
Tornillería zincada bicromatada de M10	N·m 3,7 (lb.in.) (33)
Tornillería de acero inoxidable de M10	N·m 1,9 (lb.in.) (17)
Tornillería zincada y fosfatada de M10	N·m 1,8 (lb.in.) (16)
Tornillería de acero de M6	N·m 0,7 (lb.in.) (6,2)
Tornillería de acero de M16	N·m 7,5 (lb.in.) (66)



Tuercas de acero (grado 2) y tornillos (grado 5) de 3/8" x 16 N·m 3,8 (lb.in.) (34)

Par de rotura, ISO 10964, Pre-tensado a 5 N·m:  
Tornillería de acero de M10 N·m 27 (lb.in.) (240)

Par residual máx., ISO 10964, Pre-tensado a 5 N·m:  
Tornillería de acero de M10 N·m 2,0 (lb.in.) (18)

Resistencia a cortadura bajo compresión, ISO 10123:  
Pasadores y anillos de acero N/mm<sup>2</sup> 5 (psi) (725)

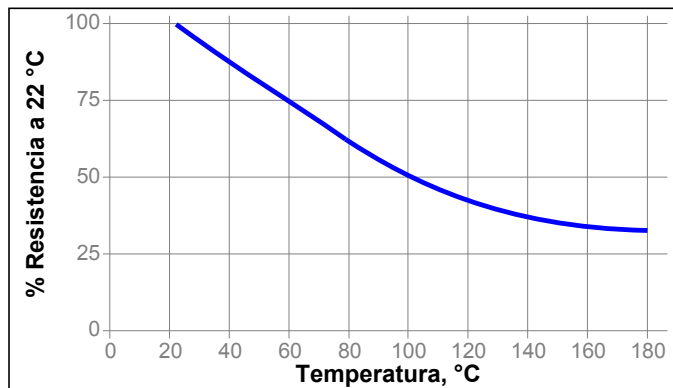
Tras 1 semana @ 22 °C  
Par de rotura, ISO 10964, Pre-tensado a 5 N·m:  
Tornillería zincada y fosfatada de M10 N·m 30 (lb.in.) (265)

### RESISTENCIA TÍPICA MEDIOAMBIENTAL

Curado durante 1 semana @ 22 °C  
Par de desprendimiento, ISO 10964, Pre-tensado a 5 N·m:  
Tornillería fosfatado de cinc de M10

### Resistencia térmica

Ensayado a temperatura

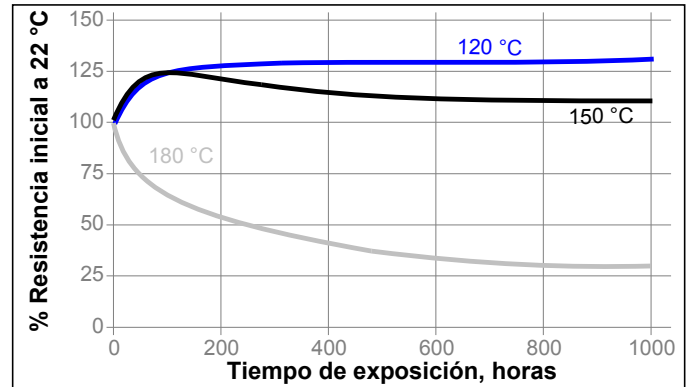


### Resistencia a Bajas Temperaturas

Este producto ha sido ensayado a -75 °C (-100 °F). Este producto podría funcionar por debajo de esta temperatura, pero no ha sido probado.

### Envejecimiento Térmico

Envejecido a la temperatura indicada y evaluado a 22 °C.



### Resistencia a Productos Químicos/Disolventes

Envejecido en las condiciones indicadas y ensayado a 22 °C.

Medio Operativo	°C	% de resistencia inicial		
		100 h	500 h	1000 h
Acetona	22	95	65	70
Líquido para sistemas de escape diesel (Adblue)	22	125	125	130
Líquido de frenos (DOT 4)	22	115	115	120
Etanol	22	110	90	90
Aceite motor (5W30 -Sintético)	125	120	130	135
Gasolina sin plomo	22	115	105	105
Agua/glicol 50/50	87	105	95	90
Bio-Diesel B10	22	105	115	115
Fuel Etanol E85	22	100	90	90

### 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 Ficha de Datos de Seguridad.

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 un resultado óptimo, limpiar todas las superficies (externas e internas) con un limpiador en base solvente, 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 SF 7471 o SF 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 roscas grandes y bastas, aumentar la cantidad de producto, y aplicar también un anillo de producto en la rosca hembra
4. Utilizando las prácticas habituales, montar y apretar los componentes hasta obtener el alineamiento adecuado
5. Las conexiones montadas sellarán instantáneamente a presiones moderadas. Para obtener máxima resistencia a presión y a disolventes, dejar que el producto cure durante un mínimo de 24 horas

**Para el desmontaje**

1. Desmontar con herramientas manuales estándar.
2. Cuando las herramientas manuales no funcionan, debido a la longitud del vástago, o grandes diámetros (superior a 1"), aplicar calor localizado a aproximadamente 250°C. Desmontar mientras esté caliente.

**Para la limpieza**

1. El producto curado puede eliminarse mediante una combinación de inmersión en un disolvente LOCTITE® y abrasión mecánica, por ejemplo con un cepillo de alambre..

**Especificaciones de los Productos LOCTITE (LMS)**

De fecha Noviembre-30, 2015. Se dispone de informes de ensayo para cada lote en particular, que incluyen las propiedades indicadas. A fin de ser usados por el cliente, los informes de ensayo LMS incluyen los parámetros de ensayo de control de calidad seleccionados, adecuados a las especificaciones. Asimismo, se realizan controles completos que aseguran la calidad y consistencia del producto. Determinados requisitos de especificaciones del cliente pueden coordinarse a través del departamento de calidad de Henkel.

**Almacenamiento**

Almacenar el producto en sus envases, cerrados y en lugar seco. La información sobre el almacenamiento puede estar indicada en el etiquetado del envase del producto.

**Almacenamiento óptimo: 8 °C a 21 °C. El almacenamiento a temperatura inferior a 8 °C o superior a 28 °C puede afectar negativamente a las propiedades del producto.** El material que se extraiga del envase puede resultar contaminado durante su uso. No retornar el producto sobrante

al envase original. Henkel Corporation no puede asumir ninguna responsabilidad por el producto que haya sido contaminado o almacenado en otras condiciones distintas a las previamente indicadas. Si se necesita información adicional, por favor contactar con el Departamento Técnico o su Representante local.

**Referencia de Fechas de Fabricación**

Esta Hoja de Datos Técnicos es válida para LOCTITE® 577™ fabricado en las siguientes fechas:

<b>Fabricado en:</b>	<b>Fecha de Primera Fabricación:</b>
UE	Febrero 2016
India	Mayo 2016
China	Mayo 2016

**Conversiones**

$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$   
 $\text{kV/mm} \times 25,4 = \text{V/mil}$   
 $\text{mm} / 25,4 = \text{"}$   
 $\mu\text{m} / 25,4 = \text{mil}$   
 $\text{N} \times 0,225 = \text{lb}$   
 $\text{N/mm} \times 5,71 = \text{lb/"}$   
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8,851 = \text{lb}\cdot\text{"}$   
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{"}$   
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

**Exoneración de responsabilidad****Nota:**

La información proporcionada en esta Hoja de Datos Técnicos (HDT), incluyendo las recomendaciones de uso y aplicación del producto, se basan en nuestro conocimiento y experiencia con el producto a la fecha de elaboración de esta HDT. El producto puede tener una gran variedad de aplicaciones y diferentes condiciones de trabajo y aplicación de acuerdo con el medio en que se encuentre, las cuales se encuentran fuera de nuestro control. Por lo tanto, Henkel no será responsable de la idoneidad de nuestro producto en sus procesos y condiciones de producción para el cual se utilice, ni de las aplicaciones o resultados que se esperen del mismo. Recomendamos que lleve a cabo sus propias pruebas para confirmar el funcionamiento de nuestro producto.

Se excluye cualquier responsabilidad sobre la información en la Hoja de Datos Técnicos o en cualquier otra recomendación oral o escrita relativa al producto en cuestión, excepto en los casos en que así se haya acordado expresamente o en caso de muerte o lesiones causados por nuestra negligencia o cualquier otra responsabilidad derivada de las leyes aplicables en materia de productos defectuosos.

**En el caso de que los productos sean suministrados por Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS y Henkel France SA tengan en cuenta también lo siguiente:**

En el caso de que a pesar de ello Henkel fuera considerada responsable en virtud de cualquier fundamento jurídico, la responsabilidad de Henkel en ningún caso superará el importe de la entrega correspondiente.



**En el caso de que los productos sean suministrados por Henkel Colombiana, S.A.S., será de aplicación el siguiente descargo de responsabilidad:**

La información proporcionada en esta Hoja de Datos Técnicos (HDT), incluyendo las recomendaciones de uso y aplicación del producto, se basan en nuestro conocimiento y experiencia con el producto a la fecha de elaboración de esta HDT. Por lo tanto, Henkel no será responsable de la idoneidad de nuestro producto en sus procesos y condiciones de producción para el cual se utilice, ni de las aplicaciones o resultados que se esperen del mismo. Recomendamos que lleve a cabo sus propias pruebas para confirmar el funcionamiento de nuestro producto. Se excluye cualquier responsabilidad sobre la información en la Hoja de Datos Técnicos o en cualquier otra recomendación oral o escrita relativa al producto en cuestión, excepto en los casos en que así se haya acordado expresamente o en caso de muerte o lesiones causados por nuestra negligencia o cualquier otra responsabilidad derivada de las leyes aplicables en materia de productos defectuosos.

**En el caso de que los productos sean suministrados por Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., o Henkel Canada Corporation, será de aplicación el siguiente descargo de responsabilidad:**

Los datos aquí contenidos se facilitan solo para información, y se consideran fiables. No se pueden asumir responsabilidades de los resultados obtenidos por otros sobre cuyos métodos no se tiene control alguno. Es responsabilidad del usuario determinar la aptitud de los métodos de producción aquí mencionados para sus propios fines, y adoptar las precauciones que sean recomendables para proteger a toda persona o propiedad de los riesgos que pueda entrañar la manipulación y utilización de los productos. A la vista de lo anterior, Henkel Corporation declina específicamente todas las garantías explícitas o implícitas, incluyendo garantías de comercialización o instalación para un propósito en particular, producidas por la venta o uso de productos de Henkel Corporation. Henkel Corporation declina específicamente cualquier responsabilidad por daños de cualquier tipo, incidentales o derivados como consecuencia del uso de los productos, incluyendo la pérdida de ganancias. La exposición aquí ofrecida sobre procesos o composiciones, no debe interpretarse como una afirmación de que estos estén libres de patentes que obran en poder de otras firmas, o que son licencias de Henkel Corporation, que pueden cubrir dichos procesos o composiciones. Se recomienda a cada posible usuario que pruebe la aplicación propuesta antes de su utilización habitual, empleando estos datos como guía. Este producto puede estar cubierto por una o varias patentes estadounidenses o de otras nacionalidades, o por solicitudes.

**Uso de la Marca Registrada**

A no ser que se indique lo contrario, todas las marcas registradas de este documento son marcas de Henkel Corporation en EE.UU. y en cualquier otro lugar. © indica una marca registrada en la Oficina de Patentes y Marcas de EE.UU.

Referencia 1.3

