



LOCTITE® 573™

Setembro 2005

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

LOCTITE® 573™ apresenta as seguintes características:

Tecnologia	Acrílica
Base Química	Éster Dimetacrilato
Aparência (não curado)	Pasta verde ^{LMS}
Fluorescência	Positiva sob luz UV ^{LMS}
Componentes	Mono componente - não requer mistura
Viscosidade	Média, tixotrópica
Cura	Anaeróbico
Cura Secundária	Ativador
Aplicação	Formação de Juntas e Vedação
Resistência	Média

LOCTITE® 573™ veda montagens entre superfícies de flanges metálicas e rígidas. O produto cura quando confinado entre superfícies metálicas e na ausência de ar. Utilizado com uma junta-formada-no-local em flanges e uniões rígidas, como em caixa de engrenagens, tampas de motores, etc. A característica tixotrópica do LOCTITE® 573™ reduz o escorrimento do produto líquido após aplicação no substrato.

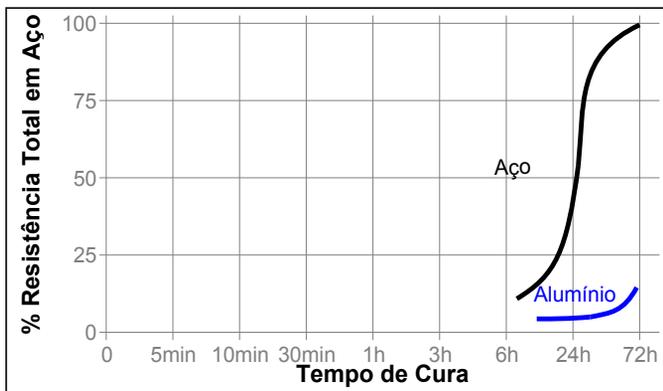
PROPRIEDADES DO MATERIAL NÃO CURADO

Densidade @ 25 °C	1,25
Ponto de Fulgor - Ver FISPQ	
Viscosidade, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Haste 6, veloc. 2,5 rpm	≥38 000 ^{LMS}
Haste 6, veloc. 20 rpm	13 500 a 33 000 ^{LMS}

DESEMPENHO DE CURA

Velocidade de cura vs. Substrato

A velocidade de cura depende do substrato usado. O gráfico abaixo mostra a resistência à quebra desenvolvida em função do tempo em lâminas de aço jateadas comparado com diferentes materiais e testado de acordo com to ISO 4587.



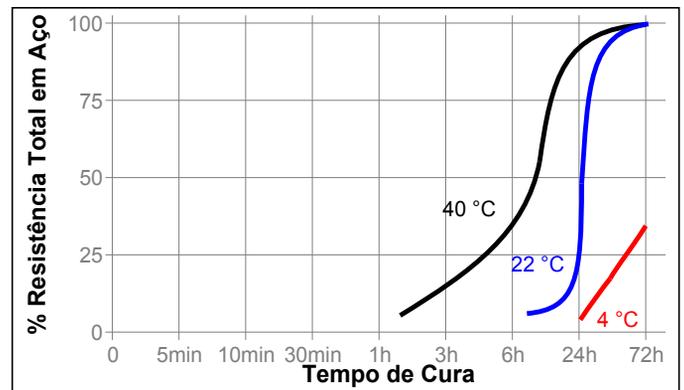
Velocidade de cura vs. Folga

A velocidade de cura depende da folga entre as partes. O gráfico a seguir mostra a resistência a tração paralela desenvolvida em função do tempo em lâminas de aço jateadas com diferentes folgas controladas e testadas de acordo com ISO 4587.



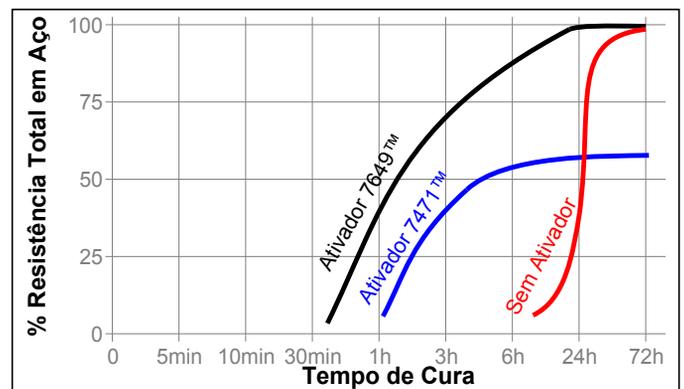
Velocidade de cura vs. Temperatura

A velocidade de cura depende da temperatura. O gráfico abaixo mostra a resistência ao cisalhamento paralelo, desenvolvido com o tempo, em lâminas de aço jateado a diferentes temperaturas e testado de acordo com a ISO 4587.



Velocidade de Cura vs. Ativador

Na presença de grandes folgas ou quando o tempo de cura for demasiadamente longo, a aplicação de um ativador na superfície aumentará a velocidade de cura. O gráfico abaixo mostra a resistência a tração paralela desenvolvida com o tempo em lâminas de aço jateadas utilizando Ativador 7471™ e 7649™ e testado de acordo com ISO 4587.



PROPRIEDADES DO PRODUTO CURADO**Propriedades Físicas:**

Coefficiente de dilatação térmica, ASTM D 696, K ⁻¹	80×10 ⁻⁶
Coefficiente de condutividade térmica, ASTM C177, W/(m·K)	0,1
Calor específico, kJ/(kg·K)	0,3

DESEMPENHO DO PRODUTO CURADO**Propriedades do Produto**

Curado por 24 horas @ 22 °C

Resistência Axial, ISO 10123:

Pinos e colares de aço	N/mm ²	≥1,5 ^{LMS}
	(psi)	(≥217)

Curado por 72 horas @ 22 °C

Resistência à tração paralela em lâminas, ISO 4587:

Aço (jateado)	N/mm ²	1,3
	(psi)	(190)

Resistência à tração topo a topo, ISO 6922, N/mm² (psi):

Aço (jateado)	N/mm ²	5
	(psi)	(725)

RESISTÊNCIA AO AMBIENTE DE TRABALHO

Os testes a seguir demonstram o efeito do ambiente na resistência do produto. Não é uma medição do desempenho de vedação.

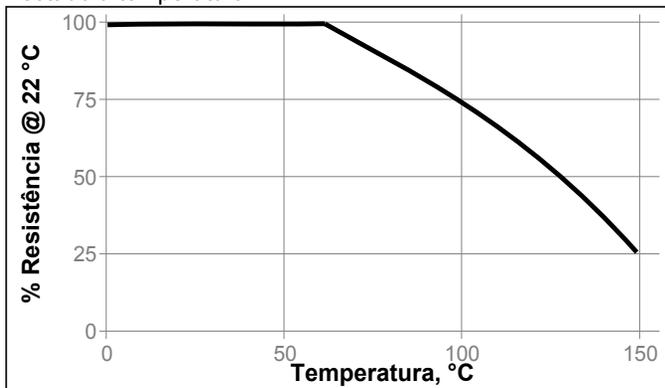
Curado por 1 semana @ 22 °C

Resistência à tração paralela em lâminas, ISO 4587:

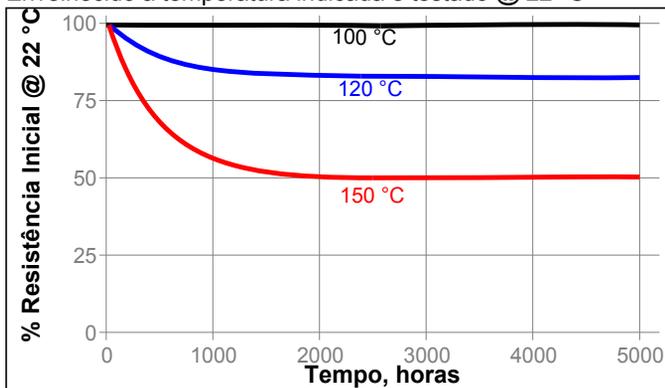
Aço (jateado)

Resistência ao calor

Testado à temperatura

**Envelhecimento ao Calor**

Envelhecido à temperatura indicada e testado @ 22 °C

**Resistência Química/Solventes**

Envelhecido e testado sob condições indicadas @ 22 °C

Ambiente	°C	% da resistência inicial		
		100 h	500 h	1000 h
Óleo do motor	125	100	100	100
Gasolina	22	100	70	70
Água/glicol 50/50	87	100	100	100

INFORMAÇÕES GERAIS

Este produto não é recomendado para uso em sistemas de oxigênio puro ou em altas concentrações e não deve ser especificado como vedante para cloro e outros materiais fortemente oxidantes.

Para informações seguras de manuseio deste produto, consulte a Ficha de Segurança do Produto (FISPQ).

Quando forem utilizadas soluções aquosas para desengraxe de peças, para posterior montagem, será importante verificar a compatibilidade da solução desengraxante com o produto. Há casos em que esta solução poderá afetar a cura e o desempenho do produto.

Normalmente este produto não é indicado para uso em plásticos (principalmente termoplásticos, onde poderá causar "stress cracking"). Recomendamos aos usuários confirmarem a compatibilidade do produto com tais substratos.

Modo de Uso

1. Para melhores resultados, as superfícies a serem aderidas devem estar limpas e livres de graxa.
2. O produto é indicado para flanges com folgas até 0,25 mm.
3. Aplique manualmente ou através de uma tela de silk screen um filete contínuo do produto em umas das superfícies do flange.
4. Pode ser utilizado baixas pressões (<0,5 MPa) para confirmar a vedação imediatamente após a montagem e antes de sua cura.
5. Os flanges devem ser apertados o mais rápido possível após a sua montagem para evitar a formação de calços.

Especificação Loctite de Material^{LMS}

LMS datada de Setembro 01, 1995. Os relatórios de ensaios de cada lote são disponíveis para as propriedades indicadas. Os relatórios de testes LMS incluem parâmetros de testes selecionados de Controle de Qualidade, e são considerados apropriados para especificações para uso pelo cliente. Adicionalmente, são realizados controles completos que garantem a qualidade e consistência do produto. Requisitos específicos de especificações do cliente podem ser coordenados através do departamento da Qualidade da Henkel.

Armazenamento

Armazene o produto em sua embalagem fechada em local seco. Informações de armazenagem devem estar indicadas no rótulo do produto.

Armazenagem ideal : 8 °C a 21 °C. Armazenagem abaixo de 8°C ou acima de 28°C podem prejudicar suas propriedades. . Produto removido de sua embalagem pode ser contaminado durante o seu uso. Não retorne o produto para a embalagem. A Henkel Ltda não pode assumir responsabilidades por produto que foram contaminados ou não armazenados em condições indicadas. Para maiores informações, por favor, entre em contato com o Centro de Assistência Técnica de sua localidade.

Conversões

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 kV/mm x 25.4 = V/mil
 mm / 25.4 = polegadas
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$
 N x 0.225 = lb
 N/mm x 5.71 = lb/in
 N/mm² x 145 = psi
 MPa x 145 = psi
 N·m x 8.851 = lb·in
 N·m x 0.738 = lb·ft
 N·mm x 0.142 = oz·in
 mPa·s = cP

Nota

Os dados contidos na presente são fornecidos apenas para informação, sendo julgados confiáveis. Não podemos assumir responsabilidade pelos resultados obtidos por terceiros sobre cujos métodos não temos controle. Constitui responsabilidade do usuário determinar a aplicabilidade aos seus próprios fins de qualquer método de produção mencionado na presente e adotar as devidas e recomendáveis precauções para a proteção de bens e pessoas contra quaisquer danos que possam derivar de tal manipulação e uso. À luz desta condição, **a Henkel Ltda não assume responsabilidade quanto a quaisquer garantias, expressas ou implícitas, inclusive garantias de comercialização ou adequação a determinado fim, surgidas da venda ou uso dos produtos de sua fabricação. A Henkel Ltda não assume nenhuma responsabilidade por qualquer tipo de dano consequente ou imprevisto, inclusive lucros cessantes.** A presente discussão de vários processos ou composições não deve ser interpretada como representação de que eles estejam livres da jurisdição de patentes detidas por terceiros ou como uma licença, sob qualquer patente da Henkel Ltda que possa cobrir tais processos ou composições. Recomendamos a cada usuário em potencial testar a aplicação que pretende antes do uso repetido do produto, usando os dados da presente como guia. Este produto pode estar coberto por uma ou mais patentes, concedidas ou requeridas, norte-americanas ou de outros países, ou por aplicações patenteadas.

Uso da Marca

Salvo exceções identificadas, todas as marcas mencionadas neste documento são marcas registradas da Henkel Corporation nos Estados Unidos e outros países. ® identifica uma marca registrada no "U.S. Patent and Trademark Office".

Referência 1.0