



# LOCTITE<sup>®</sup> 596<sup>™</sup>

Noviembre 2008

## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

LOCTITE<sup>®</sup> 596<sup>™</sup> presenta las siguientes características:

<b>Tecnología</b>	Silicona
Tipo de Química	Silicona Acética
Aspecto (sin curar)	Pasta roja, suave y fluida
Componentes	Monocomponente-Sin mezclado
<b>Curado</b>	Vulcanizado a Temperatura Ambiente (RTV)
<b>Aplicaciones</b>	Forma Juntas y Sellado
Flexibilidad	Mejora la resistencia y la capacidad de sellado instantáneo.
Ventajas Específicas	Fácil aplicación, fluida, autonivelable y resistente al calor

LOCTITE<sup>®</sup> 596<sup>™</sup> cura al exponerlo a la humedad del aire para formar una unión de caucho de silicona tenaz, resistente al aceite, impermeable y flexible. Este producto resiste el envejecimiento, la intemperie y los ciclos térmicos, sin endurecer, contraerse o agrietarse. 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. El producto se usa normalmente en aplicaciones con un rango operativo de -50 °C a +250 °C y puede alcanzar, intermitentemente, temperaturas hasta +275 °C.

## PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

Peso específico @ 25 °C	1,3
Viscosidad @ 23°C, mPa·s (cP)	73.500
Punto de inflamabilidad- Consultar la HS	

## CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO

### Tiempo de Formación de Piel

Es el tiempo en que el adhesivo forma piel tras la exposición a la humedad atmosférica a

25 ± 2 °C, 50 ± 5% HR.

Tiempo de formación de piel, minutos	8
--------------------------------------	---

### Tiempo de Superficie Seca al Tacto

Es el tiempo necesario para alcanzar dicho cometido

Tiempo de Superficie Seca al Tacto, minutos	20
---	----

## PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL CURADO

Curado durante 7 días @ 23 °C / 50 % HR, en láminas de 2 mm de espesor:

### Propiedades Físicas:

Dureza Shore, ISO 868 Durómetro A	34
Alargamiento, a rotura, ASTM D 412, %	290
Resistencia a Tracción, ASTM D 412	N/mm <sup>2</sup> 3,2 (psi) (460)

## 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 Hoja de Seguridad (HS).**

NOTA: *El proceso de curado puede producir corrosión en algunas superficies.*

### Modo de empleo

1. Para un mejor comportamiento, las superficies a unir deben estar limpias y sin grasa.
2. El curado por humedad da comienzo inmediatamente después de exponer el producto al aire, por lo que las piezas a ensamblar deberán acoplarse en el transcurso de pocos minutos tras la dosificación del producto.
3. Permitir el curado de la unión (ej. siete días), antes de someterlo a cargas operativas severas.
4. El exceso de material puede limpiarse fácilmente con disolventes no polares.

### No utilizar como especificaciones del producto

Los datos técnicos que aquí se mencionan se deben utilizar únicamente como referencia. Contactar con el departamento técnico para asistencia y recomendaciones sobre las especificaciones de este producto.

### 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.

### Conversiones

(°C x 1,8) + 32 = °F
kV/mm x 25,4 = V/mil
mm / 25,4 = "
µm / 25,4 = mil
N x 0,225 = lb
N/mm x 5,71 = lb/"
N/mm <sup>2</sup> x 145 = psi
MPa x 145 = psi
N·m x 8,851 = lb·"
N·mm x 0.142 = oz·"
mPa·s = cP

**Nota**

Los datos aquí contenidos se facilitan sólo 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 0.0

---