

## Henkel Loctite Adesivos Ltda

Av. Prof. Vernon Kriebel, 91  
06690-111 - Itapevi  
São Paulo – Brasil  
Fone: 55-11-4143-7000

# Folha de Dados Técnicos Produto 573

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

O produto LOCTITE® 573 é um vedante monocomponente anaeróbico, tixotrópico, de média resistência. O produto cura quando confinado na ausência de ar, entre superfícies metálicas. Uma versão do produto para aplicadores automatizados (designada 5731) também está disponível, com desempenho idêntico ao do 573.

### APLICAÇÕES TÍPICAS

Vedação de conexões flangeadas e metálicas. Tipicamente usado como junta de vedação moldada em conexões flangeadas rígidas, como caixas de engrenagens, carcaças de motores etc.

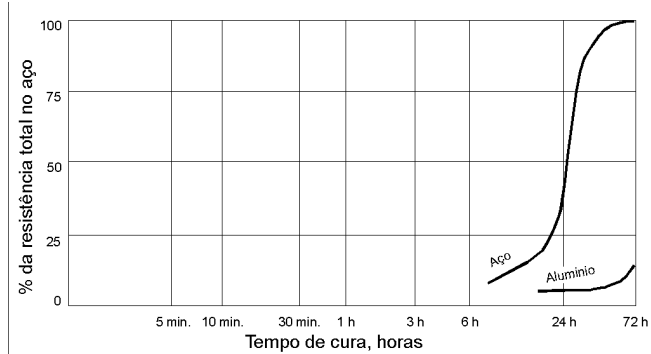
### PROPRIEDADES DO MATERIAL NÃO-CURADO

	Típicos	
	Valor	Faixa
Tipo químico	Éster dimetacrílico	
Aparência	Líquido Verde	
Densidade @ 25°C	1,25	
Viscosidade @ 25°C, mPa.s (cP)		
Brookfield RVT (Helipath)		
Haste 6 @ 2,5 rpm	64.000	38.000 a 90.000
@ 20 rpm	23.250	13.500 a 33.000
DIN-54453, MV		
D = 36 s-1 após t = 180	7.500	5.000 a 10.000
Ponto de fulgor (TCC), °C	>93	

### DESEMPENHO TÍPICO DE CURA

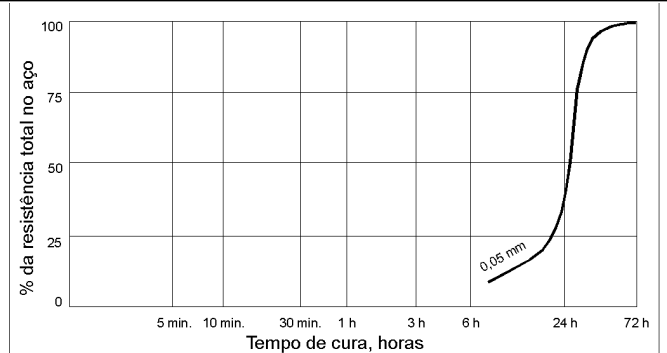
#### Velocidade de cura vs. substrato

A velocidade de cura depende do substrato usado. O gráfico abaixo mostra a resistência ao cisalhamento evoluindo com o tempo em lâminas de aço jateado comparadas em diferentes materiais e testadas de acordo com a ASTM-D1002.



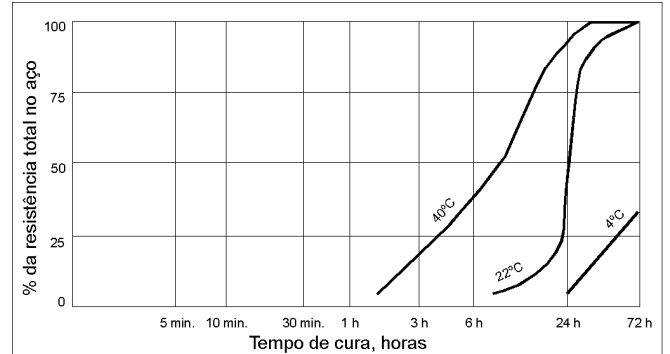
#### Velocidade de cura vs. folga entre as partes

A velocidade de cura depende da folga entre as partes. O gráfico a seguir mostra a resistência ao cisalhamento evoluindo com o tempo em lâminas de aço jateado comparadas em diferentes folgas controladas e testadas de acordo com a ASTM-D1002.



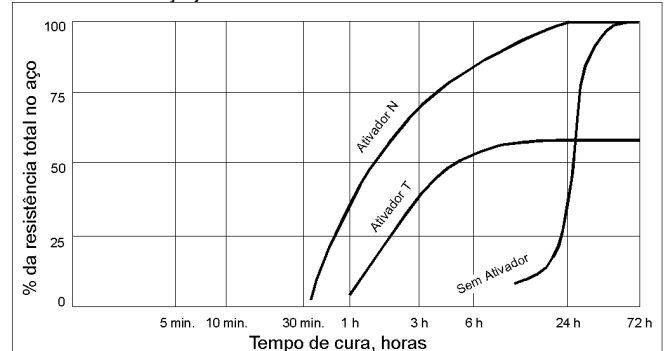
#### Velocidade de cura vs. temperatura

A velocidade de cura depende da temperatura ambiente. O gráfico abaixo mostra a resistência ao cisalhamento evoluindo com o tempo em lâminas de aço jateado sob diferentes temperaturas, testadas de acordo com a ASTM-D1002.



#### Velocidade de cura vs. ativador

Em presença de grandes folgas ou quando o tempo de cura for inaceitavelmente longo, a aplicação de um ativador na superfície aumentará a velocidade de cura. O gráfico abaixo mostra a resistência ao cisalhamento evoluindo com o tempo usando-se os ativadores N e T em lâminas de aço jateado testadas de acordo com a ASTM-D1002.



### PROPRIEDADES TÍPICAS DO MATERIAL CURADO

#### Propriedades Físicas

Coefficiente de dilatação térmica, ASTM-D696, K <sup>-1</sup>	80 x 10 <sup>-6</sup>
Coefficiente de condutividade térmica, ASTM-C177, W.m <sup>-1</sup> K <sup>-1</sup>	0,1
Calor específico, kJ.kg <sup>-1</sup> K <sup>-1</sup>	0,3

**DESEMPENHO DO MATERIAL CURADO**

(Após 72 h a 22°C sobre aço doce jateado)

	Típicos	
	Valor	Faixa
Resistência ao cisalh., ASTM-D1002, N.mm <sup>2</sup>	1,25	0,5 a 2,0
(psi)	(190)	(73 a 300)
Resistência ao cisalh., DIN-53283, N.mm <sup>2</sup>	1	0,5 a 1,5
(psi)	(150)	(73 a 220)
Carga de ruptura, DIN-53288, N/mm <sup>2</sup>	4,75	1,5 a 8
(psi)	(690)	(220 a 1.200)

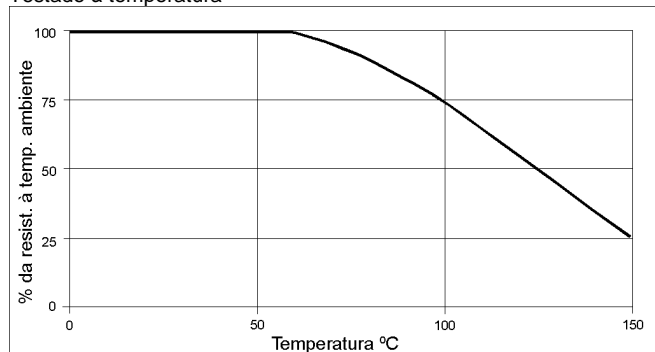
**RESISTÊNCIA TÍPICA À VARIAÇÃO AMBIENTAL**

Os testes abaixo referem-se ao efeito do ambiente sobre a resistência. Não se trata de medição de desempenho da vedação.

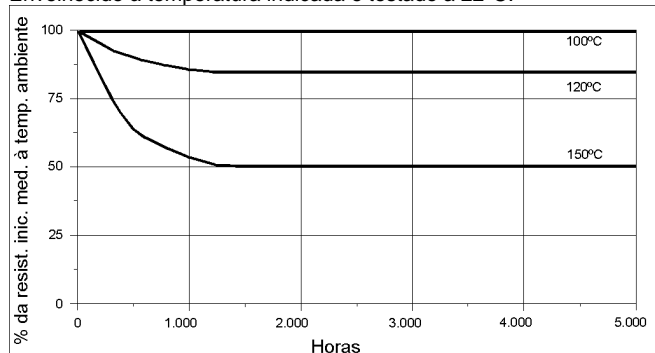
Procedimento de teste:	Resistência ao cisalh., ASTM-D1002
Substrato:	Lâminas de aço doce jateado
Procedimento de cura:	1 semana a 22°C

**Resistência ao calor**

Testado à temperatura

**Envelhecimento ao calor**

Envelhecido à temperatura indicada e testado a 22°C.

**Resistência química a solventes**

Envelhecido sob as condições indicadas e testado a 22°C.

Solvente	Temp.	% da resist. inicial retida a		
		100 h	500 h	1.000 h
Óleo de motor	125°C	100	100	100
Gasolina com chumbo	22°C	100	70	70
Água/Glicol (50/50)	87°C	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 Folha de Dados de Segurança do Produto (FDSP).

Quando sistemas de desengraxe com soluções aquosas forem utilizados para limpar as superfícies antes da fixação, será importante verificar a compatibilidade da solução desengraxante com o adesivo. Há casos em que esta solução poderá afetar a cura e o desempenho do adesivo.

Normalmente não se recomenda este produto para uso em plásticos (principalmente termoplásticos, onde podem surgir fissuras por resistência). Recomendamos aos usuários confirmarem a compatibilidade do produto com tais substratos.

**Instruções de uso**

Para o melhor desempenho, as superfícies devem estar limpas e isentas de gordura e outros contaminantes. O produto destina-se a peças flangeadas de conexão justa, com folga máxima de 0,25 mm. Aplique manualmente como filete contínuo ou com tela de silk-screen a uma das superfícies do flange. Baixas pressões (<0,5 bar) podem ser usadas para confirmar a total vedação imediatamente após a montagem e antes de cura. Os flanges devem ser apertados assim que possível após a montagem, para espalhar o produto e garantir contato pleno e integral.

**Armazenagem**

Em condições ideais, os produtos devem ficar armazenados em um local frio e seco, em suas embalagens fechadas, a uma temperatura entre 8°C-21°C (46°F-70°F), salvo indicação em contrário na etiqueta. A vida útil de armazenagem da embalagem de 250 ml é de 24 meses a partir da data de fabricação. Para evitar contaminação de material não-utilizado, não torne a colocar qualquer sobra do produto em sua embalagem original. Para informações mais específicas a respeito da vida útil de armazenagem para outros tamanhos de embalagem, entre em contato com o Centro de Assistência Técnica de sua localidade.

**Amplitude dos dados**

Os dados contidos na presente podem ser considerados valores típicos e/ou de faixa (baseados em desvio padrão de valor médio  $\pm 2$ ). Os valores baseiam-se em dados de testes reais e são verificados periodicamente.

**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 Loctite Corporation especificamente repudia quaisquer garantias, expressas ou implícitas, inclusive garantias de comerciabilidade ou adequação a determinado fim, surgidas da venda ou uso dos produtos de sua fabricação. A Loctite Corporation especificamente repudia qualquer 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 Loctite Corporation 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.