

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El Producto LOCTITE 495 es un adhesivo de cianoacrilato de baja viscosidad, de propósitos generales. Cura a temperatura ambiente.

### APLICACIONES TÍPICAS

Para el pegado de todo tipo de hules, plásticos y metales.

### USO Y APLICACIÓN

#### Preparación de la superficie

Para asegurar una buena adhesión, la superficie debe estar limpia y libre de inhibidores de la corrosión, agentes desmoldantes, grasa, aceite u otros materiales contaminantes. La resistencia de la unión en piezas pintadas depende de cómo la pintura se encuentre adherida a los sustratos.

#### Aplicación del Adhesivo

Los mejores resultados con los adhesivos de cianoacrilato se obtienen con la mínima cantidad de adhesivo requerido para llenar la holgura de la unión. En general, una gota es suficiente para cubrir una pulgada cuadrada. Aplique presión firme para empalmar las superficies hasta que el adhesivo fije las piezas.

#### Durabilidad de la adhesión

La durabilidad de los adhesivos se ve afectada por las condiciones de las superficies a unir, el área de adhesión, la temperatura, la humedad y esfuerzos. Cada aplicación debe ser evaluada en forma individual. La resistencia a la humedad y temperatura dependen de las superficies a unir.

### PROPIEDADES DEL MATERIAL SIN CURAR

	Valor Típico	
Tipo Químico	Etil Cianoacrilato	
Apariencia	Líquido claro	
Gravedad específica @ 25°C	1.05	
Viscosidad @ 25°C, mPa.s(cP)	34	20-50
Physica Cone & Plate LVT		
Cone Type: MK 22		
Shear Rate: 3000 sec-1		
Flash Point (COC), °C	>80	
Presión vapor mbar:	<1	

### TIEMPO DE FIJACION

Este es definido como el tiempo en segundos después del ensamble en el cual la unión del adhesivo Superbond 495 alcanza una resistencia al corte de 14.5 lb/pulg.2 o 0.1 N/mm<sup>2</sup> medido a 72°F (22°C), 50% de humedad relativa de acuerdo con el método ASTM D 1002 y DIN EN 1465. La velocidad de curado es afectada por la naturaleza del sustrato, por la humedad ambiental y por la temperatura. En general, entre más delgada sea la línea de unión, más rápido es la fijación.

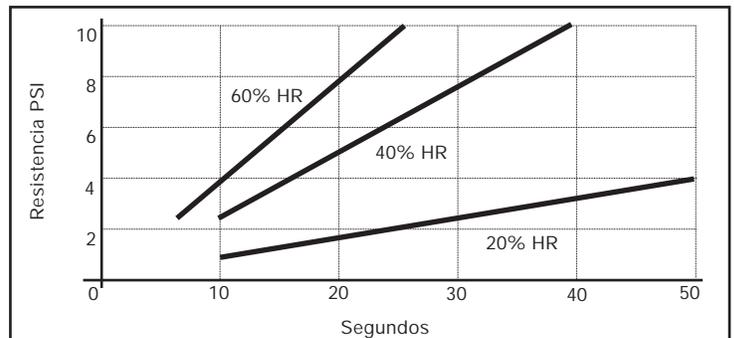
Comportamiento del adhesivo Loctite Superbond® 495 en sustratos metálicos y no metálicos.

Sustrato	Tiempo de Fijación, segundos
Acero (desengrasado)	10 a 30
Aluminio (desengrasado)	5 a 15
Dicromato de Zinc	30 a 90
Neopreno	<5
Hule nitrilo	<5
ABS	10 a 30
PVC	3 a 10
Policarbonato	20 a 60
Materiales Fenólicos	5 a 20

Todas las superficies fueron limpiadas con alcohol isopropílico. Los tiempos y las resistencias pueden variar considerablemente para diferentes tipos de plásticos, hules y metales con recubrimientos.

Nota: Se forman inicialmente uniones fuertes en vidrio, cerámica y piedras, pero a menudo esta resistencia decrece.

El efecto de la humedad relativa en la velocidad de curado se muestra en la gráfica siguiente, para el adhesivo de cianoacrilato en hule Buna N



### INFORMACION DEL CURADO

Cuando la velocidad de curado es excesivamente lenta debido a grandes holguras o baja humedad relativa, se puede usar los aceleradores Loctite. No obstante esto puede reducir la resistencia final de la unión; por lo que se recomienda realizar pruebas antes de usarlo en producción. Aunque la resistencia funcional se desarrolla en relativamente poco tiempo, el curado continúa durante al menos 24 horas antes de alcanzar su resistencia final a los productos químicos y solventes.

### PROPIEDADES FÍSICAS DEL MATERIAL CURADO

Fuerza máxima alcanzada después de 12 hrs. a 22°C en la mayoría de los sustratos.

Coefficiente de expansión térmica, ASTM D696, K <sup>-1</sup>	100 X 10 <sup>-6</sup>
Coefficiente de conductividad térmica, ASTM C177 W.m <sup>-1</sup> K <sup>-1</sup>	0.1
Softening point, °C	165
Holgura óptima, mm	0.05
Holgura Máxima	0.1
Solvente limpiador	Acetona

### Propiedades Eléctricas

Constante Dieléctrica, ASTM D150	100 Hz:	2 a 3.3
	1 kHz	2 a 3.5
	10 kHz	2 a 3.5
Factor de Disipación, ASTM D150	100 Hz:	<0.02
	1 kHz	<0.02
	10 kHz	<0.02
Resistividad volumétrica, ASTM D257 ΩCM x 10 <sup>16</sup>		0.2 a 1
Resistividad Superficial, -Ω x 10 <sup>16</sup>		1 a 8
Resistencia dieléctrica, ASTM D149, kV/mm		25

NO UTILIZAR COMO ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO

LOS DATOS TÉCNICOS QUE AQUÍ SE MENCIONAN, SE FACILITAN SOLO COMO REFERENCIA PARA MÁS INFORMACIÓN Y RECOMENDACIONES DE ESTE PRODUCTO, POR FAVOR PONERSE EN CONTACTO CON EL DEPARTAMENTO TÉCNICO DE LOCTITE

**COMPORTAMIENTO TIPICO DEL MATERIAL CURADO**Resistencia al corte: ASTM D 1002, DIN EN 1465, N/mm<sup>2</sup>

Acero samblasteado	12 a 26
Aluminio samblasteado	12 a 19
Dicromato de Zinc	6 a 13
ABS,	6 a 20
PVC,	6 a 20
Policarbonato	5 a 20
Fenólico	5 a 15
Hule neopreno	5 a 15
Hule nitrilo	5 a 15

Resistencia al Pelado: ASTM D2095, DIN 53288, N/mm<sup>2</sup>

Acero desengrasado	12 a 25
Hule Buna N	5 a 15

Peel Strength, ASTM D1876, DIN 53282, N/mm<sup>2</sup>

Acero desengrasado	<0.5
--------------------	------

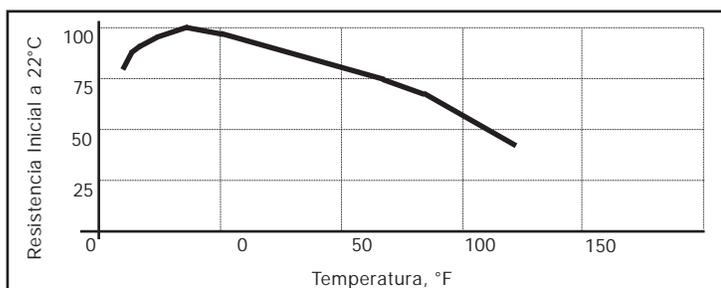
**RESISTENCIA TIPICA AMBIENTAL**

Resistencia a la Temperatura

Procedimiento de Prueba Resistencia al corte: ASTM-D1002/DIN EN 1465

Substrato: Placas de acero samblasteado

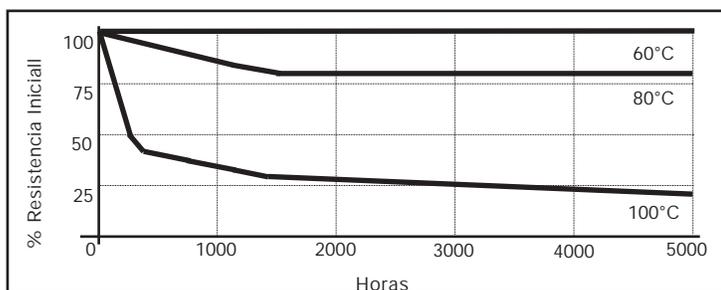
Procedimiento de curado: 1 semana a 22°C

**Envejecimiento a la temperatura**

Procedimiento de Prueba Resistencia al Corte: ASTM-D1002 DIN 53283 EN 1465

Substrato: Acero samblasteado

Procedimiento de prueba: 1 semana a 22°C

**Resistencia Química/Solventes**

Procedimiento de prueba, resistencia al corte ASTM D 1002/DIN EN 1456

Substrato: Placas de acero samblasteado

Procedimiento de curado: 1 semana a 22°C

Solvente	Temp. °C	%Resistencia inicial Retenida En		
		100 hr	500 hr	1000 hr
95% R.H.	40	80	75	65
95 % R.H. (policarbonato)	40	100	100	100
Aceite de Motor (MIL-L-46152)	40	100	100	95
Gasolina	22	100	100	100
Isopropanol	22	100	100	100
Etanol	22	100	100	100
Frenol TA	22	100	100	100
1.1.1. Tricloroetano	22	100	100	100

**Instrucciones de Uso:**

Para un mejor comportamiento del adhesivo las superficies deberán estar limpias y libres de grasa. Este adhesivo se comporta mejor con holguras pequeñas (0.05 mm). El exceso del adhesivo puede ser limpiado con limpiadores y solventes Loctite, nitrometano o acetona.

**Almacenamiento**

Almacenar el producto en un lugar fresco y seco, en envases cerrados a una temperatura entre 8°C a 21°C (46°F a 70°F). A menos que se indique lo contrario en la etiqueta. Las condiciones óptimas de almacenamiento de los productos de cianoacrilato en contenedores cerrados se alcanzan con refrigeración: 2°C a 8°C (36°F a 46°F). Antes de abrir y usar los envases refrigerados se les debe permitir que recuperen su temperatura ambiente. Para evitar la contaminación del producto no usado, no regresar el producto sobrante al envase original. Para información específica del tiempo de vida útil del producto ponerse en contacto con el Departamento Técnico.

**INFORMACION GENERAL**

**Este producto no está recomendado para uso con oxígeno puro y/o sistemas ricos en oxígeno, y no se debe elegir como un sellador para cloro u otros materiales oxidantes fuertes.**

**Para información sobre seguridad en la manipulación de este producto, consultar la Hoja de Datos de Seguridad del Material (HDSM).**

**Rango de los Datos**

Los datos aquí contenidos se pueden indicar como un valor y/o rango típico (basados en el valor promedio de  $\pm 2$  desviaciones estándar). Los valores están basados en datos reales y se verifican periódicamente.

**Nota**

Los datos aquí contenidos se facilitan sólo para información, y se consideran fiables. No podemos asumir responsabilidades sobre los resultados obtenidos por otros cuyos métodos no tenemos 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 del mismo. **A la vista de lo anterior, Henkel Loctite 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 Loctite Corporation. Henkel Loctite Corporation declina específicamente cualquier responsabilidad por daños, como consecuencia o incidentales, de cualquier tipo, 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 Loctite Corporation, que pueden cubrir dichos procesos o composiciones. Recomendamos 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 de patentes.