



HOJA DE DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Loctite EA 9153 Bonding Compound NOV 2018

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El producto Loctite EA 9153 Bonding Compound, es un adhesivo y sistema de relleno de dos partes, de curado muy rápido, de propósitos generales. Sirve para reparar, rellenar y unir fierro, acero, bronce, aluminio y cobre. Una vez curado puede ser taladrado, roscado o limado.

APLICACIONES TÍPICAS

Carcasas de transmisión fisuradas, cabezales cincelados partes posteriores de piezas fundidas, bloques fracturados, fracturas en el múltiple de admisión, cuñeros gastados, cuarteadura de metales troquelados, carcasas fracturadas de baterías

VENTAJAS:

FÁCIL DE USAR

- No se calienta

RÁPIDO, CONFIABLE

- Adhiere en 10-15 minutos
- Curado funcional en 30 minutos
- Buena resistencia a la humedad
- Buena resistencia a gasolina y aceites
- Trabaja bien a temperaturas extremas

SEGURO DE USAR

- No es inflamable

PROPIEDADES DEL MATERIAL SIN CURAR.

	Valor Típico	
Tipo Químico	Resinas Epoxicas & Aminas	
Color Resina	Beige	
Color Endurecedor	Negro	
Color Mezcla	Gris	
Viscosidad	Pasta Gruesa	
Peso por galón:	Resina	14.6
	Endurecedor	15.2
Punto de inflamación	104°C	
Soluble en	Acetona Xileno, etc.	

COMPORTAMIENTO TÍPICO DEL CURADO

Propiedades de Curado	Valor Típico
Tiempo de gelado	5 minutos
Tiempo de Fijación	10-15 minutos
Curado Total	16 horas

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL CURADO

Propiedades Físicas

Valor Típico

Resistencia a la Temperatura	148.8°C(300°F) continuos 176.6(350°F) Intermitentes
Resistencia a fluidos:	Anticongelante, gasolina, aceite, agua, etc.
Resistencia a la Compresión, En Acero, psi	3000

INSTRUCCIONES DE USO

Preparación de la Superficie

La superficie deberá de estar limpia, seca y libre de grasa, aceite, corrosión, etc. Para obtener mejores resultados se sugiere tener una superficie rugosa y tratada con método de chorro de arena.

Uso y aplicación:

- 1.-Aplique en un área ventilada. Los vapores pueden irritar los ojos y nariz.
- 2.-Coloque cantidades iguales de resina y endurecedor.
- 3.-Mezcle completamente la resina y endurecedor hasta obtener un color uniforme.
- 4.-Aplique inmediatamente a ambas superficies y presiónelas.
- 5.-Remueva el exceso de adhesivo de una sola vez.
- 6.-Permita a la unión reposar por cerca de 10 minutos antes de moverla.
- 7.-Después de 16 horas la fuerza al corte típica es de 3000 PSI.
- 8.-EL tiempo de curado es más largo en ambiente fresco y más rápido en ambiente caluroso.

Precaución

Mezcle solo la cantidad necesaria para realizar el trabajo. Limpie cualquier exceso o derrame de adhesivo inmediatamente.

RECOMENDACIONES TÉCNICAS PARA TRABAJAR CON EPOXICOS.

El tiempo de trabajo y el tiempo de curado dependen de la temperatura y la masa:

- Entre mayor sea la temperatura, más rápido es el curado.
- Entre mayor sea la cantidad de material mezclado, más rápido será el curado.

Para incrementar la velocidad de curado en temperaturas bajas:

- Almacene el producto a temperatura ambiente.
- Pre-caliente la superficie a reparar hasta que se sienta caliente al tacto.

Para disminuir el curado de los epóxicos a temperaturas altas.

- Mezcle epóxico en masas pequeñas para prevenir el curado rápido.
- Refrigere los componentes la resina/endurecedor.

INFORMACIÓN 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)

Información para Ordenar

Número de Parte	Tamaño del Envase
37531	Kit 2 tubos, 28 gr c/tubo

Almacenamiento.

Almacene en lugar frío y seco, en envases cerrados a una temperatura entre 8°C y 28°C (46° a 82°F). A menos que se indique lo contrario en la etiqueta.

El almacenamiento óptimo se alcanza a la mitad del rango de temperatura. 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.

Rango de Datos

Los datos aquí contenidos se pueden indicar como un valor y/o rango típico. Los valores están basados en datos reales y se verificarán 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 recomendable para proteger a toda persona o propiedad de los riesgos que pueda implicar la manipulación y utilización del mismo. A la vista de lo anterior, HENKEL 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 los productos de HENKEL. HENKEL 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 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.