

# LOCTITE<sup>®</sup> PC 7254

Conocido como LOCTITE<sup>®</sup> Fixmaster<sup>®</sup> Aluminum Putty  
 Octubre 2015

## Descripción del producto

LOCTITE<sup>®</sup> PC 7254 provee las siguientes características:

<b>Tecnología</b>	Epoxico
Tipo químico	Epóxico
Aspecto (Resina)	Gris <sup>LMS</sup>
Aspecto (Endurecedor)	Plata <sup>LMS</sup>
Apariencia (Mezclado)	Pasta en Aluminio Gris
Componentes	Dos componentes-requiere mezclado
Relación de Mezcla por volumen (Resina : Endurecedor)	4 : 1
Proporción de Mezcla por peso (Resina : Endurecedor)	6.3 : 1
<b>Curado</b>	Curado a temperatura ambiente
<b>Aplicación</b>	Unión
Beneficios específicos	<ul style="list-style-type: none"> <li>• No escurre o encoge</li> <li>• Fácil de mezclar y usar</li> <li>• Fácil reconstrucción de partes desgastada -Evita paros de línea</li> <li>• Acabado tipo aluminio que no se oxida</li> <li>• Adhesión superior - forma una unión sólida</li> </ul>

LOCTITE<sup>®</sup> PC 7254 es un sistema bicomponente epóxico, altamente reforzado con polvo de aluminio. Ideal para reparaciones no estructurales o defectos en piezas de aluminio, o cuando se desea un acabado de aluminio. Éste producto es típicamente usado en aplicaciones con un rango de operación de 30 °C a 95 °C (20°F a 200°F). Las aplicaciones típicas incluyen la reparación de piezas de fundición de aluminio y piezas de aluminio desgastadas, la creación de moldes y plantillas para piezas de formas irregulares y la fabricación de troqueles de aluminio.

## PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

### Resina:

Densidad kg/L 1.69 a 1.76  
 (lbs/gal) (14.1 a 14.7<sup>LMS</sup>)

Viscosidad, Brookfield - RVDV, 25 °C, mPa·s (cP):  
 Spindle TF, Velocidad 2.5 rpm 1,900,000 a 2,600,000<sup>LMS</sup>

Punto de inflamabilidad (Flash-point)- Consultar la Hoja de Seguridad del producto.

## Endurecedor:

Densidad kg/L 1.08 a 1.12  
 (lbs/gal) (9.0 a 9.3<sup>LMS</sup>)

Viscosidad, Brookfield - RVDV, 25 °C, mPa·s (cP):  
 Spindle TF, Velocidad 2.5 rpm 1,500,000 a 2,500,000

Punto de inflamabilidad (Flash-point)- Consultar la Hoja de Seguridad del producto.

## Mezcla:

Densidad @ 21 °C 1.49

Recubrimiento 464 cm<sup>2</sup> @ 6 mm espesor por 0.45 kg kit  
 (72 in<sup>2</sup> @ 0.25 in de espesor para 1 lb kit)

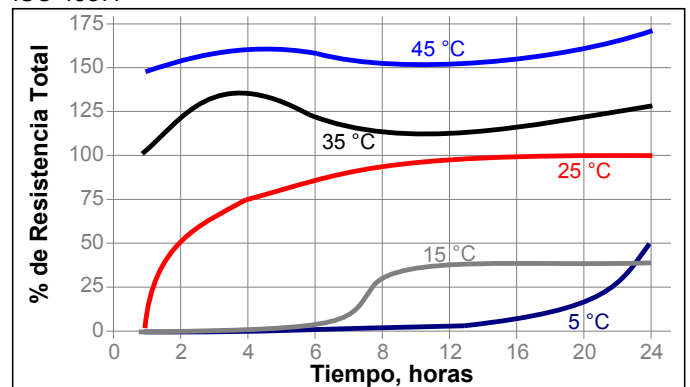
## CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DE CURADO

### Especificaciones de Curado

Tiempo de curado @ 25 °C, horas 6  
 Tiempo de gelado @ 25 °C, minutos 60 a 80<sup>LMS</sup>  
 Tiempo de trabajo, minutos 20

### Velocidad de Curado vs. Temperatura

La siguiente gráfica muestra la resistencia al corte, desarrollada con el tiempo, en placas de acero sanblasteadas, a diferentes temperaturas, y probadas de acuerdo a la norma ISO 4587.



## PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL CURADO

Curado @ 25 °C excepto cuando es notado

### Propiedades Físicas:

Resistencia a la abrasión, ASTM D4060: mg 122  
 1 Kg carga, CS-10 ruedas, Peso de material

perdido	
Dureza Shore, ISO 868, Shore D	84
Contracción en volumen, %	0.84
Resistencia a la flexión, ASTM D790	N/mm <sup>2</sup> 58 (psi) (8,450)
Modulo de Flexión	N/mm <sup>2</sup> 5,640 (psi) (817,220)
Fuerza de Compresión, ISO 604	N/mm <sup>2</sup> 62 (psi) (9,000)
Modulo a la compresión, ISO 604	N/mm <sup>2</sup> 2,820 (psi) (408,840)
Resistencia a la Tracción, ISO 527-2	N/mm <sup>2</sup> 29.2 (psi) (4,230)
Modulo a la tensión, ASTM D638	N/mm <sup>2</sup> 8,700 (psi) (1,261,000)

Elongación, ISO 527-2, %	0.41
Coefficiente de Conductividad Térmica, ASTM F 433 0.8	
W/(m·K)	
Temperatura de Transición Vítre, ASTM E 1640, 68 °C	
Coefficiente de Expansión Térmica, ISO 11359-2 K <sup>-1</sup> :	
Por debajo Tg	47×10 <sup>-06</sup>
Por encima Tg	134×10 <sup>-06</sup>

**Propiedades Eléctricas:**

Resistencia Volumétrica, ASTM D 257	0.41×10 <sup>15</sup>
Resistencia Superficial, ASTM D 257, ohms	36×10 <sup>15</sup>

**COMPORTAMIENTO DEL MATERIAL CURADO****Resistencia al Corte**

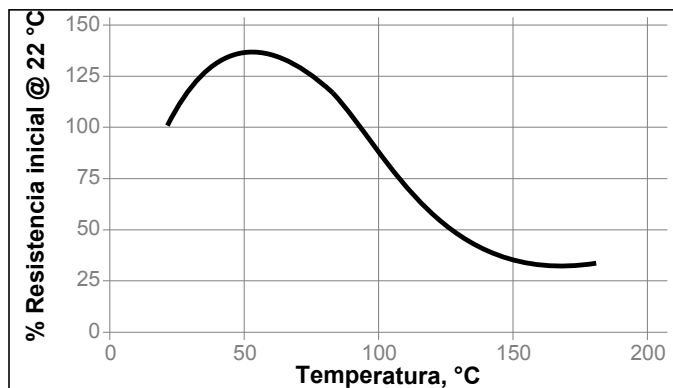
Resistencia al Corte en placas, ISO 4587::	
Acero Dulce Sanblastado (GBMS)	N/mm <sup>2</sup> 13.9 (psi) (2,015)

**RESISTENCIA TIPICA AL MEDIO AMBIENTE**

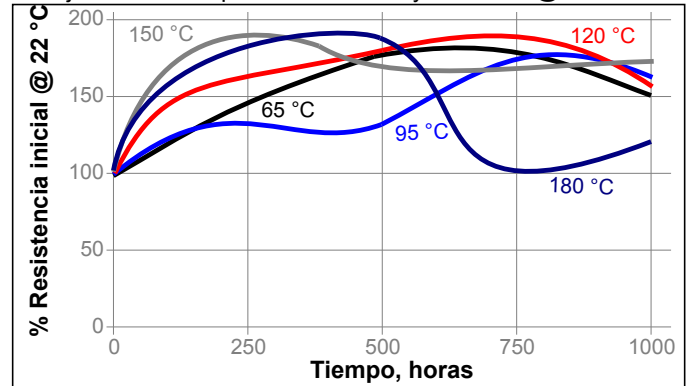
Curado durante 72horas @ 21 °C	
Resistencia al Corte en placas, ISO 4587::	
Acero Dulce Sanblastado (GBMS)	

**Resistencia en caliente**

Evaluado a temperatura

**Envejecimiento con calor**

Envejecido a la temperatura indicada y evaluado @ 22 °C

**INFORMACIÓN GENERAL**

Este producto no está recomendado para uso con oxígeno puro y/o sistemas enriquecidos con oxígeno y no debe ser seleccionado como sellador para cloro u otro agente fuertemente oxidante.

Para información sobre el manejo seguro de este producto, consulte la Hoja de Seguridad del Material (MSDS).

**Modo de empleo:****Preparación de las Superficies**

La preparación de las superficies es un paso crítico para el buen desempeño del producto a lo largo del tiempo. Los requerimientos variarán de acuerdo con la severidad de la aplicación, vida de servicio esperada y condiciones iniciales del sustrato

**Metal:**

- Limpiar, secar y desgaste la superficie de aplicación. Entre mejor sea el grado de preparación de la superficie mejor será el desempeño de la aplicación. Si es posible, se recomienda limpiar hasta obtener una superficie metálica blanca (SSPC-SP10/NACE No. 2) estándar. Para aplicaciones menos severas es suficiente desgastar la superficie con herramientas manuales..
- Se recomienda emplear un limpiador base solvente que no deje residuos, como etapa final antes de la aplicación del producto para ayudar a una mejor adhesión..

**Mezclado**

- Mezcle 4 partes de resina a 1 parte de endurecedor en volumen (6.3 a 1 en peso), o transfiera el kit completo en una superficie limpia y seca y mezclar bien hasta que el color sea consistente.

**Aplicación:**

- Aplicar el material totalmente mezclado sobre la superficie previamente preparada.
- A 25 °C el tiempo de trabajo es 20 minutos y el tiempo de curado operativo es de 6 horas.

Si se usa para reconstruir un eje, aplica lo siguiente:

- Maquine el área desgastada hacia abajo 0.3 ( ) para

producir un filo angular sobre las superficies. El material ancla mejor sobre un filo angular en comparación con un borde plano..

2. Maquine un corte en espiral en el fondo del área a reparar para mejorar el anclaje a la superficie..
3. Aplicar exceso de producto para asegurar que la pequeña contracción durante el curado no afecte la reparación..
4. Maquine la superficie hasta alcanzar las dimensiones originales, antes de alcanzar el curado total, ya que el material una vez curado, es muy resistente..

### Recomendaciones Técnicas para trabajar con Materiales Epóxicos

El tiempo de trabajo y de curado dependerán de la temperatura y la cantidad de producto:

- Cuanto más alta sea la temperatura, más rápido será el curado..
- Entre mayor sea la masa de material mezclado, más rápido será el curado..

Para acelerar el curado de los materiales epóxicos a bajas temperaturas:

- Almacenar los productos epóxicos a temperatura ambiente .
- Precalentar la superficie a reparar hasta que al tocarla se sienta templada.

Para retardar el curado de los materiales epóxicos en altas temperaturas

- Mezclar el producto en pequeñas cantidades para evitar un curado rápido..
- Enfriar los componentes (Resina / Endurecedor) .

### Especificación de Material Loctite<sup>LMS</sup>

LMS con fecha de Junio 25, 2001 (Resina) y LMS con fecha de Junio 20, 2001 (Endurecedor). Los informes de ensayo para cada lote están disponibles para las propiedades indicadas. Informes de ensayo LMS incluyen los parámetros de ensayo de control de calidad que se consideran apropiados para las especificaciones de uso del cliente. Además, se realizan controles completos que aseguran la calidad y consistencia del producto. Los requisitos determinados de especificaciones del cliente pueden coordinarse a través de Henkel Loctite Calidad.

### Almacenamiento

Almacenar el producto en su envase, cerrado 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.

### Conversiones

(°C x 1.8) + 32 = °F  
 kV/mm x 25.4 = V/mil  
 mm / 25.4 = pulgadas  
 µm / 25.4 = mil  
 N x 0.225 = lb  
 N/mm x 5.71 = lb/in

N/mm<sup>2</sup> 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

### Exoneración de responsabilidad

#### Nota:

La información proporcionada en esta Hoja de Datos Técnicos (HDT), incluyendo las recomendaciones de uso y aplicación del producto, se basan en nuestro conocimiento y experiencia con el producto a la fecha de elaboración de esta HDT. El producto puede tener una gran variedad de aplicaciones y diferentes condiciones de trabajo y aplicación de acuerdo al medio en que se encuentre, las cuales se encuentran fuera de nuestro control. Por lo tanto, Henkel no será responsable de la idoneidad de nuestro producto en sus procesos y condiciones de producción para el cual se utilice, ni de las aplicaciones o resultados que se esperen del mismo. Recomendamos que lleve a cabo sus propias pruebas para confirmar el funcionamiento de nuestro producto.

Se excluye cualquier responsabilidad sobre la información en la Hoja de Datos Técnicos o en cualquier otra recomendación oral o escrita relativa al producto en cuestión, excepto en los casos en que así se haya acordado expresamente o en caso de muerte o lesiones causados por nuestra negligencia o cualquier otra responsabilidad derivada de las leyes aplicables en materia de productos defectuosos.

**En caso de los productos entregados por Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS and Henkel France SA favor de tener en cuenta lo siguiente:**

No obstante, en caso de que Henkel resultase responsable, sean cualesquiera los motivos. La responsabilidad no podrá superar en ningún caso el costo de la entrega correspondiente.

**En caso de los productos entregados por Henkel Colombiana, S.A.S. tomar en cuenta la siguiente información:**

La información proporcionada en esta Hoja de Datos Técnicos (HDT), incluyendo las recomendaciones de uso y aplicación del producto, se basan en nuestro conocimiento y experiencia con el producto a la fecha de elaboración de esta HDT. Por lo tanto, Henkel no será responsable de la idoneidad de nuestro producto en sus procesos y condiciones de producción para el cual se utilice, ni de las aplicaciones o resultados que se esperen del mismo. Recomendamos que lleve a cabo sus propias pruebas para confirmar el funcionamiento de nuestro producto.

Se excluye cualquier responsabilidad sobre la información en la Hoja de Datos Técnicos o en cualquier otra recomendación oral o escrita relativa al producto en cuestión, excepto en los casos en que así se haya acordado expresamente o en caso de muerte o lesiones causados por nuestra negligencia o cualquier otra responsabilidad derivada de las leyes aplicables en materia de productos defectuosos.

**En caso de que los productos sean entregados por Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., o Henkel Canada, Inc. tener en cuenta la siguiente información:**

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 1