



LOCTITE® 640™

Janeiro 2009

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

LOCTITE® 640™ apresenta as seguintes características:

Tecnologia	Acrílico
Base Química	Uretano metacrilato
Aparência (não curado)	Líquido verde ^{LMS}
Fluorescência	Positiva sob luz UV ^{LMS}
Componentes	Mono componente - não requer mistura
Viscosidade	Baixa
Cura	Anaeróbico
Cura Secundária	Ativador
Aplicação	Fixação
Resistência	Alta

LOCTITE® 640™ é indicado para fixação de componentes cilíndricos. O produto cura quando confinado entre superfícies metálicas e na ausência de ar, e evita o afrouxamento e vazamento originados por impacto e vibração. Indicado para fixação de chavetas, eliminando folga em montagens, fixação de rolamentos, fixação de rotores em eixos de motores pequenos, fixação de luvas e buchas em sedes e eixos, aumentando o desempenho da montagem, restabelecendo o ajuste de peças usadas ou fora de tolerância.

Mil-R-46082B

LOCTITE® 640™ atende os requerimentos da Norma Militar Mil-R-46082B.

ASTM D5363

Cada lote de produto produzido é testado de acordo com os requisitos gerais definidos nos parágrafos 5.1.1 e 5.1.2 e nos detalhados definidos na seção 5.2.

PROPRIEDADES DO MATERIAL NÃO CURADO

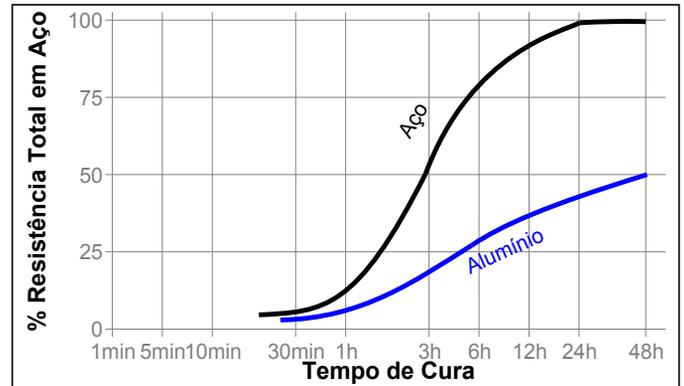
Densidade @ 25 °C	1,2
Ponto de Fulgor - Ver FISPQ	
Viscosidade, Queda de Bola 'D', @ 25 °C, mPa·s (cP)	450 a 750 ^{LMS}
Viscosidade, Cannon Fenske, ISO 3104, mPa·s (cP): #400	*450 a 750 ^{LMS}

* Aplicado a produtos fabricados na América do Norte

DESEMPENHO DE CURA

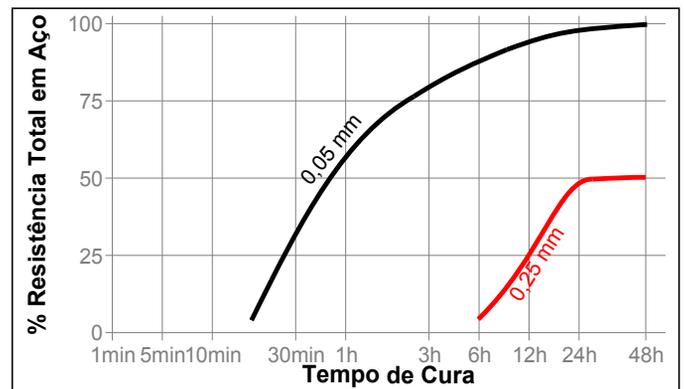
Velocidade de cura vs. Substrato

A velocidade de cura depende do substrato usado. O gráfico abaixo mostra a resistência à quebra desenvolvida em função do tempo em pinos e colares de aço comparado com diferentes materiais e testado de acordo com o ISO 10123.



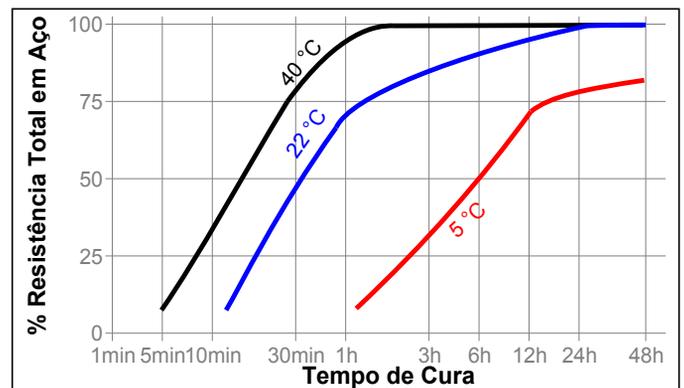
Velocidade de cura vs. Folga

A velocidade de cura depende da folga entre as partes. O gráfico seguinte mostra a resistência a tração paralela desenvolvida em função do tempo em pinos e colares de aço usando Ativador 7471™ em diferentes folgas controladas e testados de acordo com ISO 10123.



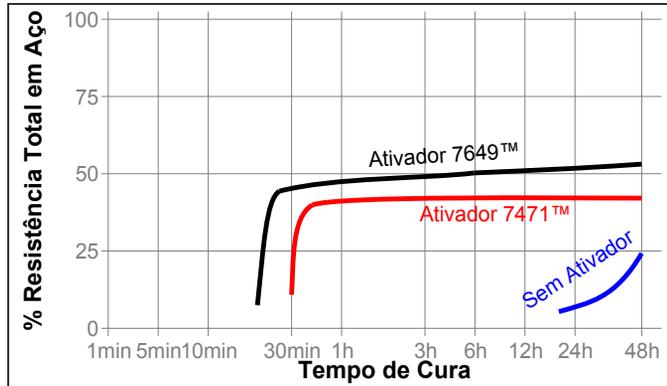
Velocidade de cura vs. Temperatura

A velocidade de cura depende da temperatura. O gráfico abaixo mostra a resistência a tração paralela desenvolvida em função do tempo a diferentes temperaturas em pinos e colares de aço usando Ativador 7471™ e testado de acordo com ISO 10123.



Velocidade de Cura vs. Ativador

Na presença de grandes folgas ou quando o tempo de cura for demasiadamente longo, a aplicação de um ativador na superfície aumentará a velocidade de cura. O gráfico abaixo mostra a resistência a tração paralela desenvolvida com o tempo em pinos e colares de aço com dicromato de zinco utilizando Ativador 7471™ ou 7649™ e testado de acordo com ISO 10123.



PROPRIEDADES DO PRODUTO CURADO

Propriedades Físicas:

Coefficiente de dilatação térmica, ASTM D 696, K ⁻¹	100×10 ⁻⁶
Coefficiente de condutividade térmica, ASTM C 177, W/(m·K)	0,1
Calor específico, kJ/(kg·K)	0,3

DESEMPENHO DO PRODUTO CURADO

Propriedades do Produto

Curado por 30 minutos @ 22 °C, ativado com Ativador 7471™

Resistência Axial, ISO 10123:

Pinos e colares de aço	N/mm ² ≥15 ^{LMS} (psi) (≥2 175)
Pinos e colares de aço	N/mm ² * ≥11 ^{LMS} (psi) (≥1 595)

* Aplicado em materiais fabricados nos EUA

Curado por 24 horas @ 22 °C

Resistência Axial, ISO 10123:

Pinos e colares de aço	N/mm ² 22 (psi) (3 190)
Torque de Quebra, MIL-S-46163	N·m 20 a 40 (lb.in.) (175 a 350)
Torque Residual, MIL-S-46163	N·m 30 a 60 (lb.in.) (265 a 530)
Torque de Quebra, ISO 10964, com Pré-Torque de 5 N·m	N·m 30 a 50 (lb.in.) (265 a 440)
Max. Torque Residual, ISO 10964, com Pré-Torque de 5 N·m	N·m 40 a 60 (lb.in.) (350 a 530)

Curado a quente por 1 horas @ 93°C, testado @ 22 °C

Resistência Axial, ISO 10123:

Pinos e colares de aço	N/mm ² ≥26 ^{LMS} (psi) (≥3 770)
Pinos e colares de aço	N/mm ² * ≥22,7 ^{LMS} (psi) (≥3 291)

* Aplicado em materiais fabricados nos EUA

RESISTÊNCIA AO AMBIENTE DE TRABALHO

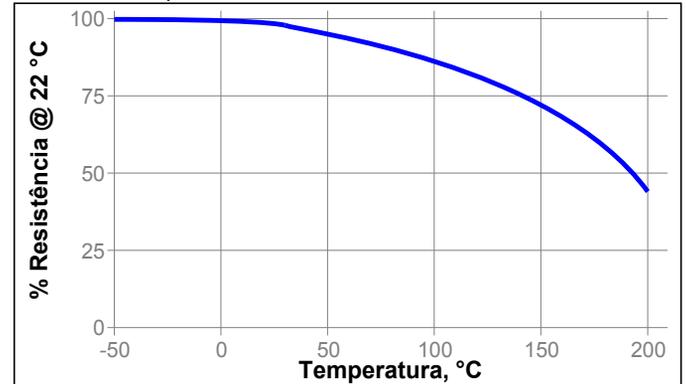
Curado por 1 semana @ 22 °C

Resistência Axial, ISO 10123:

Pinos e colares de aço

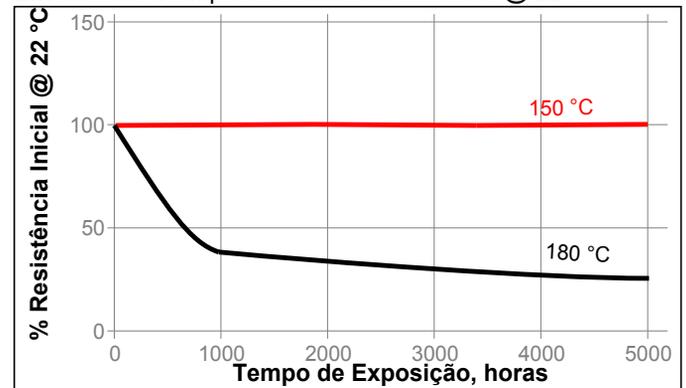
Resistência ao calor

Testado à temperatura



Envelhecimento ao Calor

Envelhecido à temperatura indicada e testado @ 22 °C



Resistência Química / Solventes

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

Ambiente	°C	% da resistência inicial		
		100 h	500 h	1000 h
Óleo de motor (MIL-L-46152)	125	100	100	100
Gasolina sem chumbo	22	100	100	100
Fluido de freio	22	100	100	100
Água/glicol 50/50	87	100	90	75
Etanol	22	100	100	100
Acetona	22	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 Ficha de Segurança do Produto (FISPQ).

Quando forem utilizadas soluções aquosas para desengraxe de peças, para posterior montagem, será importante verificar a compatibilidade da solução desengraxante com o produto. Há casos em que esta solução poderá afetar a cura e o desempenho do produto.

Normalmente este produto não é indicado para uso em plásticos (principalmente termoplásticos, onde poderá causar "stress cracking"). Recomendamos aos usuários confirmarem a compatibilidade do produto com tais substratos.

Modo de Uso

Para Montagem

1. Para melhores resultados, limpar as superfícies com o agente de limpeza LOCTITE® e deixar secar.
2. Se o material for inativo, ou a velocidade de cura muito lenta, aplicar o Ativador 7471™ ou 7649™ e deixe secar.
3. **Para montagens por deslizamento**, aplicar o adesivo ao redor da peça macho e na borda externa da peça fêmea, fazendo movimento rotativo durante a montagem para garantir uma boa cobertura.
4. **Para montagens por pressão**, o adesivo deve ser aplicado em quantidade suficiente às duas superfícies a serem unidas.
5. **Para montagens por termo-contração**, deve-se aplicar o adesivo na peça macho e aquecer a peça fêmea, criando folga suficiente para permitir fácil montagem.
6. Deixar as peças em repouso até que atinjam resistência ao manuseio suficiente.

Para desmontagem

1. Aplicar calor na região onde o conjunto foi montado com adesivo. A temperatura deve estar a aproximadamente 250°C. Desmontar o conjunto enquanto estiver aquecido.

Para Limpeza

1. Quando necessário, a remoção do produto curado pode ser efetuada utilizando-se o Loctite Removedor Juntas e ação mecânica, por exemplo escova de aço.

Especificação Loctite de Material^{LMS}

LMS datada de Julho 07, 2006 (* February 15, 1996). Os relatórios de ensaios de cada lote são disponíveis para as propriedades indicadas. Os relatórios de testes LMS incluem parâmetros de testes selecionados de Controle de Qualidade, e são considerados apropriados para especificações para uso pelo cliente. Adicionalmente, são realizados controles completos que garantem a qualidade e consistência do produto. Requisitos específicos de especificações do cliente podem ser coordenados através do departamento de Qualidade da Henkel.

Armazenamento

Armazene o produto em sua embalagem fechada em local seco. Informações de armazenagem devem estar indicadas no rótulo do produto.

Armazenagem ideal : 8 °C a 21 °C. Armazenagem abaixo de 8°C ou acima de 28°C podem prejudicar suas propriedades. Produto removido de sua embalagem pode ser contaminado durante o seu uso. Não retorne o produto para a embalagem. A Henkel Ltda não pode assumir responsabilidades por produto que foram contaminados ou não armazenados em condições indicadas. Para maiores informações, por favor, entre em contato com o Centro de Assistência Técnica de sua localidade.

Conversões

(°C x 1.8) + 32 = °F

kV/mm x 25.4 = V/mil

mm / 25.4 = polegadas

µm / 25.4 = mil

N x 0.225 = lb

N/mm x 5.71 = lb/in

N/mm² 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

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 **Henkel Ltda não assume responsabilidade quanto a quaisquer garantias, expressas ou implícitas, inclusive garantias de comercialização ou adequação a determinado fim, surgidas da venda ou uso dos produtos de sua fabricação. A Henkel Ltda não assume nenhuma 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 Henkel Ltda 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, ou por aplicações patenteadas.

Uso da Marca

Salvo exceções identificadas, todas as marcas mencionadas neste documento são marcas registradas da Henkel Corporation nos Estados Unidos e outros países. ® identifica uma marca registrada no "U.S. Patent and Trademark Office".

Referência 1.1