

COMO SELECCIONAR EL FIJADOR DE ROSCAS

LOCTITE ADECUADO

Los fijadores de roscas LOCTITE son adecuados para una gran variedad de aplicaciones, aumentando la fiabilidad de los montajes roscados.

PARA ESCOGER EL PRODUCTO LOCTITE CORRECTO PARA TUS OPERACIONES DE FIJACIÓN DE ROSCAS, SOLO TIENES QUE RESPONDER A 3 PREGUNTAS:

- 1 TAMAÑO DEL TORNILLO 
- 2 RESISTENCIA NECESARIA 
- 3 FRECUENCIA DEL DESMONTAJE 

LOCTITE 222



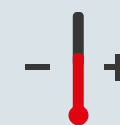
**BAJA RESISTENCIA**  
Ideal para tornillos pequeños.



TAMAÑO DEL TORNILLO  
HASTA M36



FRECUENCIA DEL DESMONTAJE  
ALTA



RESISTENCIA TÉRMICA\*  
150 °C

CARACTERÍSTICAS ADICIONALES

- Par de rotura / Par residual\*\* (N.m) – 6 / 4.
- Tiempo de curado (fijación / resistencia completa)\* – 10 min / 24 h.
- Ideal para fijar tornillería de pequeño tamaño, como tornillos de cabeza avellanada y tornillos prisioneros.

LOCTITE 243



**RESISTENCIA MEDIA**  
Apto para superficies ligeramente aceitadas.



TAMAÑO DEL TORNILLO  
HASTA M36



FRECUENCIA DEL DESMONTAJE  
NORMAL



RESISTENCIA TÉRMICA\*  
180 °C

CARACTERÍSTICAS ADICIONALES

- Par de rotura / Par residual\*\* (N.m) – 26 / 5.
- Tiempo de curado (fijación / resistencia completa)\* – 10 min / 24 h.
- Efectivo en todo tipo de tornillería metálica.

LOCTITE 270



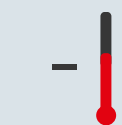
**ALTA RESISTENCIA**  
Apto para superficies ligeramente aceitadas.



TAMAÑO DEL TORNILLO  
HASTA M20



FRECUENCIA DEL DESMONTAJE  
BAJA



RESISTENCIA TÉRMICA\*  
180 °C

CARACTERÍSTICAS ADICIONALES

- Par de rotura / Par residual\*\* (N.m) – 33 / 33.
- Tiempo de curado (fijación / resistencia completa)\* – 10 min / 24 h.
- Efectivo en todo tipo de tornillería metálica.

LOCTITE 277



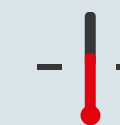
**PERMANENTE**  
Ideal para tornillos grandes.



TAMAÑO DEL TORNILLO  
TORNILLOS GRANDES > M20



FRECUENCIA DEL DESMONTAJE  
MUY BAJA



RESISTENCIA TÉRMICA\*  
150 °C

CARACTERÍSTICAS ADICIONALES

- Par de rotura / Par residual\*\* (N.m) – 32 / 32.
- Tiempo de curado (fijación / resistencia completa)\* – 60 min / 24 h.
- Ideal para fijar y sellar tornillos y pasadores grandes.

Los datos que figuran en el presente documento tienen carácter exclusivamente informativo. Por favor, contacta con el Departamento Técnico de Henkel para realizar cualquier consulta sobre las recomendaciones y especificaciones técnicas de estos productos.  
Except as otherwise noted, all marks used above in this material are trademarks and/or registered trademarks of Henkel and/or its affiliates in the US, Germany, and elsewhere.  
© Henkel AG & Co. KGaA, 2020

\*Servicio continuo

\*\*Par de rotura es el par necesario para comenzar a mover una unión atornillada y el par residual es el que se obtiene cuando se continúa aflojando la pieza hasta que la cabeza gira 180 ° desde el inicio del giro.