

LOCTITE®

Onderhouds- oplossingen



Maak de juiste keuze

Deze gids werd speciaal ontwikkeld om uw productkeuze te vereenvoudigen, te versnellen en direct goed te laten zijn. Selecteer het beste product uit het Henkel productassortiment en kies de juiste oplossing voor uw applicatie.

3 Wegwijzer voor probleemoplossingen

12 Schroefdraadborging

16 Pijp- en schroefdraadafdichting

20 Vlakkenafdichting

24 Bevestigen

28 Snellijmen

32 Structurele lijmen

36 Flexibele afdichting en verlijming – Siliconen

38 Flexibele afdichting en verlijming – MS Polymeer

42 Metaalgevulde harsen

46 Slijtvaste pasta's

50 Reiniging

54 Oppervlaktevoorbehandeling

58 Smeren – Droge film en Olie / Vetten / Anti-Seize

70 Oppervlaktebehandeling en roestbescherming

74 Producten voor noodreparaties

78 Apparatuur

86 Maintenance Workshop

88 Pomp & Centrifuge / Tandwielkast & As

Wat is het probleem?



Moeren, bouten, tapeinden, schroefdraad

- Moeren, bouten, tapeinden en schroefdraad lopen los
- Voorkom corrosie en vreten van schroefdraad

Pagina
12



Vloeistofleidingen

- Lekkages van hydrauliek, lucht, koelmiddel, olie of andere fittingen
- Verstopping door gebruik van traditionele tape en PTFE/pasta
- Noodzaak om kleppen, peilstokken, kranen en fittingen vast te zetten en af te dichten in iedere positie zonder lekkage

Zie ook bij producten voor noodreparaties op pagina 74

Pagina
16

Onze oplossing



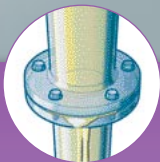
Schroefdraadborging

Onze oplossing



Pijp- en Schroefdraadafdichting

Wat is het probleem?



Flenslekkage

- Lekkage aan samengeboute flenzen
- Corrosie en/of boutvermoeiing
- Bouten komen los door relaxatie van de pakking
- Noodzaak om flensbeweging te voorkomen

Pagina
20

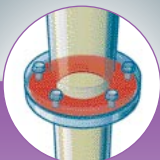


Lagers, bussen, assen, cilindrische onderdelen

- Loskomende lagers, bussen, assen of cilindrische onderdelen die ovaal geworden zijn
- Voorkomt het terugkeren van wrijvingscorrosie en slijtage in cilindrische assemblages
- Hogere sterkte vereist
- Productieproces vereenvoudigen

Pagina
24

Onze oplossing



Vlakkenafdichting

Onze oplossing



Bevestigen



Assemblage van kleine onderdelen

- Snel verbinden van verschillende materialen
- Tijdelijk verbinden van onderdelen tijdens positionering of reparatie
- Hergebruik van gebroken onderdelen
- Productiesnelheid verhogen

**Pagina
28**



Bevestigen van grote / structurele onderdelen

- Sterke duurzame verbindingen tussen verschillende materialen
- Vervangt lassen/popnagels – zorgt voor een corrosie- en spanningsvrije, verbinding

**Pagina
32**

Onze oplossing



Snellijmen

Onze oplossing



Structurele lijmen

Wat is het probleem?



Het verbinden van flexibele onderdelen

- De verbinding is slagvast en bestand tegen trillingen
- Permanente flexibele verlijming van verschillende materialen
- De verbindingen hebben grote speling of moeten weerstaan aan hoge temperaturen

Pagina
36

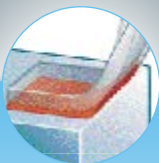


Uitgesleten en beschadigde onderdelen

- Reviseren, herstellen, repareren van metalen onderdelen en constructies
- Maken van gietstukken, matrijzen en houders

Pagina
42

Onze oplossing

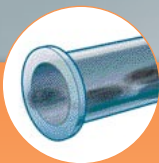


**Flexibele afdichting
en verlijming**

Onze oplossing



**Metaalgevulde
harsen**



Slijtage

- Reparatie of voorkomen van erosie, schuren, slijtage, corrosie in machines zoals pomphuizen, stortkokers, cyclonen en andere materialen, enz.
- Bescherming tegen cavitatie

Pagina
46

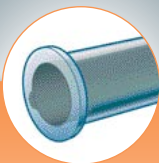


Reinigen van onderdelen en handen

- Onderdelen reinigen vóór het gebruik van lijm / afdichting
- Voor het verwijderen van harsen, lijmen, afdichtingsmiddelen, oude pakkingen en andere verontreiniging zonder oppervlaktebeschadiging
- Reinigen van elektrische contacten
- Handreiniger voor verwijderen van inkt, verf, hars en vuil met of zonder water

Pagina
50

Onze oplossing



**Slijtvaste
pasta's**

Onze oplossing



Reiniging

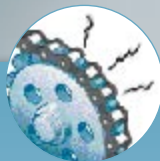
Wat is het probleem?



Trage lijm / Slechte hechting

- Langzame verharding van lijm/afdichting op olie, verontreinigde, inerte of gepassiveerde onderdelen
- Werken in een koude omgeving
- Slechte hechting aan het materiaal

Pagina
54



Smering

- Bestrijden van slijtage en vreten veroorzaakt door frictie
- Biedt weerstand aan hoge temperaturen, moeilijke bedrijfsomstandigheden en corrosie

Zie ook bij producten voor noodreparatie op pagina 74

Pagina
58

Onze oplossing



Oppervlaktebehandeling

Onze oplossing



Smering



Gecorrodeerde onderdelen

- Voorkomt corrosie na montage en gedurende opslag
- Beschermst tegen electro-chemische effecten
- Beschermst lassen bij hoge temperaturen

Pagina
70



Noodreparaties

- Vullen van overmaatse gaten, glad maken van ruwe lasnaden, reparatie van niet-structurele defecten
- Maak ter plaatse een nieuwe O-Ring
- Noodreparatie aan gebarsten of lekkende leidingen

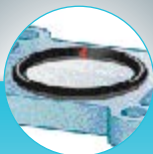
Pagina
74

Onze oplossing



**Oppervlaktebehandeling
en roestwering**

Onze oplossing



**Producten voor
noodreparaties**

Wat is het probleem?



Aanbrengen van lijm en afdichtingsmiddel

- Breng dikke of dunne producten gemakkelijk, schoon, accuraat en zonder verlies aan
- Handmatige of half-automatische combinaties

Pagina
78



Praktijktraining

- Vermindert routine onderhoudswerkzaamheden en onnodige reparaties
- Vermindert standaard en verlengde reparatietijd
- Verbeterd veiligheid door voorkomen van menselijke gezondheidsrisico's
- Vermindert afvoerkosten, reinigers en materiaal

Pagina
86

Onze oplossing



Doseerapparatuur

Onze oplossing



**Maintenance
Workshop**



Pomp & Centrifuge Tandwielkast & As

- Voorkomt dure stilstand
- Verhoogt betrouwbaarheid en prestatie
- Maakt elk formaat/type pakking
- Voorkomt vreten en corrosie

Pagina
88



Product goedkeuren

Bij lijmttechnologieën en industriële producten zijn keurmerken zeer belangrijk. Binnen Europa zijn er verschillende:

- Drinkwater WRC (UK)
KTW (GER)
- Gaskeur EN 751
DVGW (GER)
- NSF keur
(voeding, water, enz.)

Onze oplossing



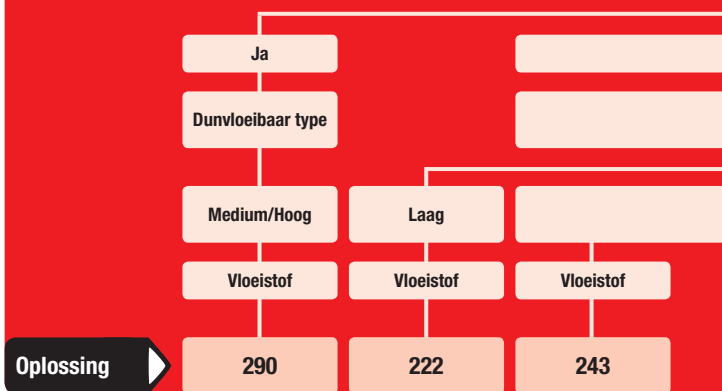
Reparatie programma's

Voor verdere informatie over goedkeuren, gelieve uw lokale technische afdeling te contacteren

Schroefdraadborging

- Eéncomponent
- Schoon en eenvoudig aan te brengen
- Weerstaat trilling

Zijn de metalen onderdelen al geassembleerd?



Oplossing

Draadmaat	Tot M 6	Tot M 36	Tot M 36
Functionele sterkte na ¹	3 uren	6 uren	2 uren
Losbreeksterkte M10 bouten	10 Nm	6 Nm	20 Nm
Bedrijfstemperatuur	-55 °C tot +150 °C	-55 °C tot +150 °C	-55 °C tot +150 °C
Verpakkingsgrootte	10 ml, 50 ml, 250 ml	10 ml, 50 ml, 250 ml	10 ml, 50 ml, 250 ml
Apparatuur ²	97001/98414	97001/98414	97001/98414

¹ Typische waarde bij 22 °C

² Voor verdere informatie zie pagina 78

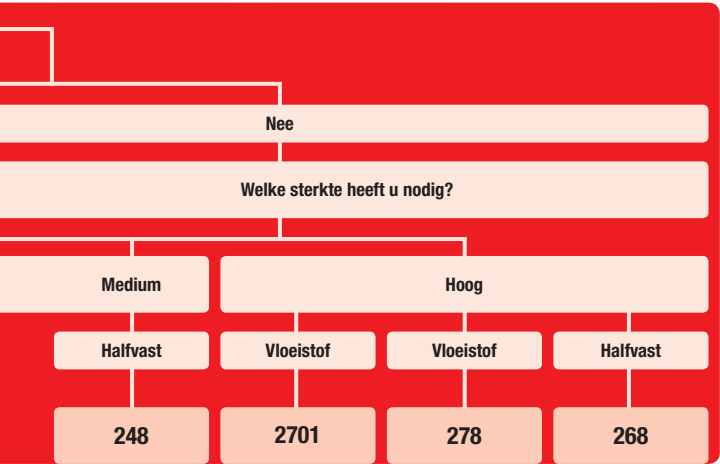
P1 NSF Reg. No.: 123002

P1 NSF Reg. No.: 123000

Handige tips:

- Ontvet, reinig en droog de onderdelen met Loctite® 7063 (zie Reiniging op pagina 51)
- Als het borgmiddel wordt aangebracht beneden 5 °C, voorbehandelen met Loctite® 7240 of Loctite® 7649 (zie Oppervlaktebehandeling op pagina 55)
- In geval van kunststof onderdeel, zie Snellijmen op pagina 28/29

- Borgt en dicht alle soorten draad af
- Reduceert inventariskosten



(verbeterde 270)

Tot M 50	Tot M 20	Tot M 36	Tot M 50
6 uren	6 uren	3 uren	24 uren
19 Nm	38 Nm	30 Nm	25 Nm
-55 °C tot +150 °C	-55 °C tot +150 °C	-55 °C tot +200 °C	-55 °C tot +150 °C
9 g, 19 g stick	10 ml, 50 ml, 250 ml	50 ml, 250 ml	9 g, 19 g stick
n.v.t.	97001/98414	97001/98414	n.v.t.

Loctite® 270: P1 NSF Reg. No.: 123006
Loctite® 2701: DVGW goedkeur (EN 751-1):
NG-5146AR0617



Schroefdraadborging

Hoe aanbrengen

- Schroefdraadborging Loctite® 222, 243, 248, 268, 278, 290, 2701

1. Voorbehandeling

A Reinigen:

Alle bouten en moeren reinigen met Loctite® 7063 (Zie pagina 51).



B Activeren:

Indien nodig Activator Loctite® 7240, 7471 of 7649 op één onderdeel spuiten (Zie pagina 55).



2. Aanbrengen

A Vloeibare Schroefdraadborging Loctite® 222, 243, 290, 2701:

Schroefdraadborgingsproduct aanbrengen op het betreffende oppervlak.

Doorgaand gat



Blind gat



Post-assemblage



B Schroefdraadborging Sticks Loctite® 248, 268:

Schroefdraadborgingsproduct aanbrengen op het betreffende oppervlak.



Dop verwijderen



Draaien tot 3 mm product zichtbaar is



Aanbrengen op het onderdeel.
Draadgang volledig opvullen.



Dop terugplaatsen na gebruik

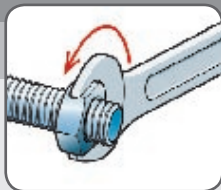
3. Assembleren

Assembleren en aandraaien

4. Losmaken

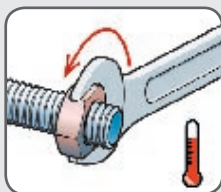
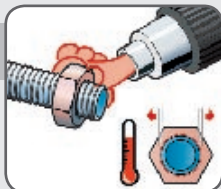
A

Losmaken met normaal handgereedschap



B

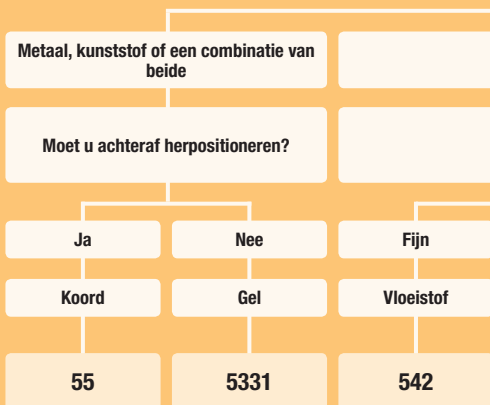
- Indien nodig plaatselijk verwarmen tot ongeveer 250 °C
- Losmaken terwijl het warm is



Pijp- en schroefdraadafdichting

- Eéncomponent
- Het product zal niet kruipen, krimpen of systemen verstopen
- Vervangt hennep, tape en pasta's
- Demontage is mogelijk

Zijn de onderdelen in metaal of kunststof?



Oplossing

Af te dichten materiaal	Metaal, kunststof of een combinatie van beide	Metaal, kunststof of een combinatie van beide	Metaal
Maximum draadmaat	Getest tot 4"	3"	3/4"
Demontagesterkte	Laag	Laag	Medium
Directe afdichting/lage druk	Ja (volle druk)	Ja	Nee
Temperatuurbestendigheid	-50 °C tot +130 °C	-50 °C tot +150 °C	-55 °C tot +150 °C
Verpakkingsgrootte	50 m, 150 m koord	100 ml	10 ml, 50 ml, 250 ml
Apparatuur ¹	n.v.t.	n.v.t.	97001 / 98414

¹ Voor gedetailleerde informatie, zie pagina 78

WRC goedkeur voor gebruik met drinkwater tot 85 °C. Voldoet aan BS 6920 KTW goedkeur voor koud en warm water. DVGW goedkeur (No. DV-5142AU 0166) voor gas en water. Getest volgens EN 751-2 Class Arp en DIN 30660. Voldoet aan ANSI/NSF Standard 61

WRC goedkeur voor gebruik met drinkwater 85 °C. Voldoet aan BS 6920 DVGW goedkeur (No. NG-5146AR0618) voor gas en water. Getest volgens EN 751-1 P1 NSF Reg. No.: 123620

DVGW goedkeur (EN 751-1): NG-5146AR0855



Metaal

Zijn de draden fijn of grof?

Medium

Grof

Gel

Gel

Gel

Halfvast

586

577

572

561

Metaal	Metaal	Metaal	Metaal
2"	3"	3"	3"
Hoog	Medium	Medium	Laag
Nee	Ja	Ja	Ja
-55 °C tot +150 °C	-55 °C tot +150 °C	-55 °C tot +150 °C	-55 °C tot +150 °C
50 ml, 250 ml	50 ml, 250 ml	50 ml, 250 ml	19 g stick
n.v.t.	97002	97002	n.v.t.

P1 NSF Reg. No.: 123001

DVGW goedkeur (EN 751-1): NG-5146AR0621

WRC goedkeur (BS 6920): 0302507

Goedgekeurd volgens
NSF/ANSI, Standard 61

Handige tips:

- Ontvet, reinig en droog de onderdelen met Loctite® 7063 voordat u het product aanbrengt (Zie Reiniging op pagina 51)
- Als het anaërobe afdichtingsmiddel (Loctite® 542, 561, 572, 577 of 586) aangebracht wordt beneden 5 °C, voorbehandelen met Loctite® 7240, Loctite® 7471 of Loctite® 7649 (Zie Oppervlaktebehandeling op pagina 55)

Pijp- en schroefdraadafdichting

Hoe aanbrengen

- Schroefdraadafdichting Loctite® 542, 561, 572, 577, 586, 5331

1. Voorbehandeling

A Reinigen:

Schroefdraad reinigen met Loctite® 7063 (Zie pagina 51).



B Activeren:

Indien nodig Activator Loctite® 7240 , 7471 of 7649 op één onderdeel spuiten (Zie pagina 55).

2. Aanbrengen

A Vloeibare schroefdraadafdichting Loctite® 542, 572, 577, 586, 5331:

Breng een rups aan op de buitendraad waarbij de eerste gang dient te worden vrijgelaten. Zorg ervoor dat het materiaal de draad goed opvult.

Voor groffe draad meer product aanbrengen en ook een rups aanbrengen in de binnendraad



B Schroefdraadafdichting Stick Loctite® 561:



Dop verwijderen



Draaien tot
3 mm product
zichtbaar is



Aanbrengen op
het onderdeel.
Draadgang
volledig opvullen.



Dop
terugplaatsen na
gebruik.

3. Assembleren

Assembleren op de gebruikelijke manier

4. Losmaken

- Losmaken met normaal handgereedschap
- Indien nodig plaatselijk verwarmen tot ongeveer 250 °C. Losmaken terwijl het warm is.

• Afdichtingskoord – Loctite® 55

1. Voorbereiding

Draadgangen reinigen indien nodig en gladde schroefdraad opruwen

2. Voorbereiding

- Zorg ervoor dat het koord met voldoende voorspanning aangebracht wordt. De eerste twee draadgangen vrijlaten. Voor een optimale werking het koord in de vijf daaropvolgende draadgangen leggen (enkel bij grote diameters), daarna de resterende wikkelingen gekruist over de reeds gevulde schroefdraden brengen. Raadpleeg de verpakking voor het aantal wikkelingen voor elk type diameter.
- Snij de gewenste lengte af met behulp van het geïntegreerde mesje en breng het losse einde aan op de spoed van de schroefdraad



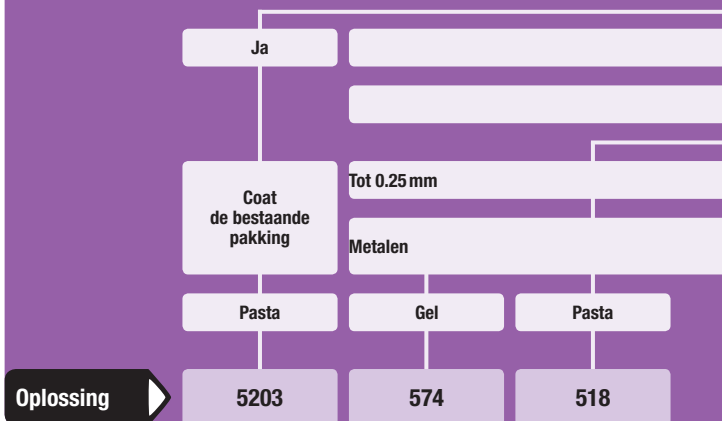
3. Assembleren

Schroef de verbinding met een standaard gereedschap vast. Stel indien nodig de verbinding bij.

Vlakkenafdichting

- Eéncomponent
- Vult alle oneffenheden
- Geen shimming – geen noodzaak voor het aanhalen van de bouten

Moet de bestaande pakking als shim dienst doen?



Flenstype	Stijf	Stijf	Stijf
Uithardings-mechanisme	Anaëroob	Anaëroob	Anaëroob
Olie-bestendigheid	Uitstekend	Uitstekend	Uitstekend
Water/glycol bestendigheid	Matig	Uitstekend	Uitstekend
Temperatuur-bestendigheid	-55 °C tot +150 °C	-55 °C tot +150 °C	-55 °C tot +150 °C
Verpakkings-grootte	50 ml, 300 ml cartridge	50 ml, 160 ml cartridge, 250 ml	25 ml syringe, 50 ml, 300 ml cartridge
Apparatuur ¹	97040, 97002	97002	97040, 97002

¹ Voor verdere informatie zie pagina 78

P1 NSF Reg. No.:
123758

Handige tips:

- Als er nog oude pakkingresten aanwezig zijn, reinig met Loctite® 7200 Pakkingverwijderaar
- Ontvet, reinig en droog de onderdelen alvorens de lijm aan te brengen met Loctite® 7063 (Zie Reiniging op pagina 51)
- Als het anaërobe afdichtingsmiddel wordt aangebracht beneden 5 °C, voorbehandelen met Loctite® 7240, Loctite® 7471 of Loctite® 7649 (Voor verdere informatie zie pagina 55)

- Uitstekende onmiddellijke afdichting
- Weerstaan hoge druk na volledige uitharding
- Demontage mogelijk

Nee

Welke speling moet worden gevuld?

Groter dan 0.25 mm

Kunststof of combinatie van kunststof/metaal

Pasta

Pasta

Pasta

Pasta

510

5910

5699

5970

Stijf	Flexibel	Flexibel	Flexibel
Anaëroob	Vocht	Vocht	Vocht
Uitstekend	Uitstekend	Goed	Uitstekend
Uitstekend	Matig	Uitstekend	Goed
-55 °C tot +200 °C	-60 °C tot +200 °C	-60 °C tot +200 °C	-60 °C tot +200 °C
50 ml, 250 ml, 300 ml cartridge	50 ml, 300 ml cartridge	300 ml cartridge	300 ml cartridge
97040, 97002	97040, 97002	97040, 97002	97040, 97002

P1 NSF Reg. No.:
123007

P1 NSF Reg. No.:
122998



Vlakkenafdichting

Hoe aanbrengen

• Vlakkenafdichting

Loctite® 510, 518, 574, 5203, 5699, 5910, 5970

1. Voorbehandelen

A Verwijderen van oude pakking:

Oude pakking verwijderen m.b.v. Pakkingverwijderaar Loctite® 7200 (Zie pagina 51).



B Reinigen:

Beide vlakken reinigen met Loctite® 7063 (Zie pagina 51).

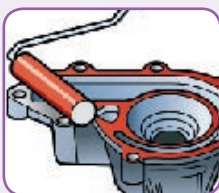
2. Aanbrengen

A Loctite® 510, 518, 574, 5203, 5699, 5910, 5970:

- Een ononderbroken rups aanbrengen op één oppervlak



- Loctite® 510, 518, 574, 5203 kan ook aangebracht worden met een rol



3. Assembleren

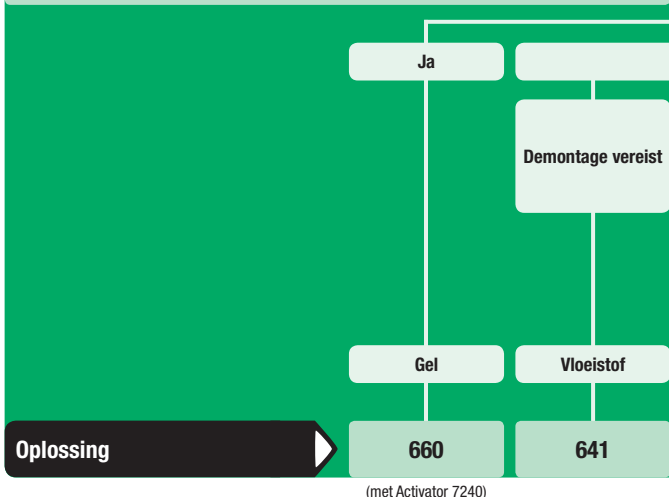
Assembleren binnen enkele minuten. Zo snel mogelijk aandrukken.



Bevestigen

- Eéncomponent
- Vult alle oneffenheden – 100 % contact
- Voorkomt corrosie
- Gelijkmatische spanningsverdeling
- Kunnen hoge krachten overbrengen
- Voorkomt vreten

Is de assemblage zeer los of ernstig uitgesleten?



Oplossing

(met Activator 7240)

Diametrale speling	Tot 0.5 mm	Tot 0.1 mm
Gewenste sterkte	Hoog	Medium
Handvast na ¹	20 min.	30 min.
Temperatuurbestendigheid	-55 °C tot +150 °C	-55 °C tot +150 °C
Verpakkingsgrootte	50 ml	10 ml, 50 ml, 250 ml
Apparatuur ²	n.v.t.	97001/98414

P1 NSF Reg. No.:
123704

Handige tips:

- Ontvet, reinig en droog oppervlakken voordat u de lijm aanbrengt met – Loctite® 7063 (Zie Reiniging op pagina 51)
- Als de lijm wordt aangebracht beneden 5 °C, voorbehandelen met Loctite® 7240, Loctite® 7471 of Loctite® 7649 (Zie Oppervlaktebehandeling op pagina 55)
- Kan ook gebruikt worden om de sterkte van bestaand ontwerp te verstevigen



Nee			
Demontage is niet vereist			
Welke bedrijfstemperatuur is vereist?			
Tot 230 °C	Tot 175 °C	Tot 150 °C	
		Speling ≤ 0.25 mm	Speling ≤ 0.1 mm
Vloeistof	Vloeistof	Vloeistof	Vloeistof
620	648	638	603

(verbeterde 601)

Tot 0.2 mm	Tot 0.15 mm	Tot 0.25 mm	Tot 0.1 mm
Hoog	Hoog	Hoog	Hoog
60 min.	5 min.	8 min.	8 min.
-55 °C tot +230 °C *	-55 °C tot +175 °C	-55 °C tot +150 °C	-55 °C tot +150 °C
50 ml, 250 ml	10 ml, 50 ml, 250 ml	10 ml, 50 ml, 250 ml	10 ml, 50 ml, 250 ml
97001/98414	97001/98414	97001/98414	97001/98414

DVGW goedkeur
(EN 751-1):
NG-5146AR0622

WRC goedkeur
(BS 6920): 0311505

P1 NSF Reg. No.:
123010
DVGW Goedkeur
(EN 751-1):
NG-5146AR0619
WRC Goedkeur
(BS 6920): 0511518
KTW Goedkeur voor
drinkwater

P1 NSF Reg. No.:
123003 WRC Goedkeur
(BS 6920): 0412505

¹ Bij kamertemperatuur op stalen delen

² Voor verdere informatie zie pagina 78

* Product wordt sterker na 24 uur bij 177°C

Bevestigen

Hoe aanbrengen

- Loctite® 603, 620, 638, 641, 648, 660, 7240

1. Voorbehandelen

A Reinigen:

Alle oppervlakken reinigen met Loctite® 7063 (Zie pagina 51).



B Activeren:

Indien nodig Activator Loctite® 7240, 7471 of 7649 op één onderdeel spuiten (Zie pagina 55).

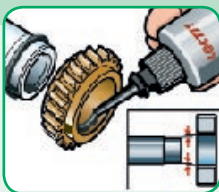


2. Aanbrengen en assembleren

A Voor een glijpassing:

Loctite® 603, 638, 641, 648, 660, 620

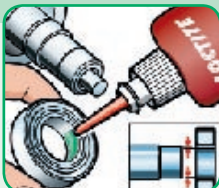
Breng product aan op de buitenomtrek en in de boring van het contradeel en maak een draaiende beweging tijdens assemblage om een goede verdeling van product te garanderen



B Voor een perspassing:

Loctite® 603

Lijm zorgvuldig aanbrengen op beide te lijmen oppervlakken en ze daarna direct in elkaar persen



C Voor een krimppassing:*

Het product aanbrengen op de buitenomtrek, de boring verwarmen zodat voldoende ruimte ontstaat voor een goede assemblage



* Om u te helpen bij de keuze van het product neem contact op met uw lokale Technical Service afdeling

3. Losmaken

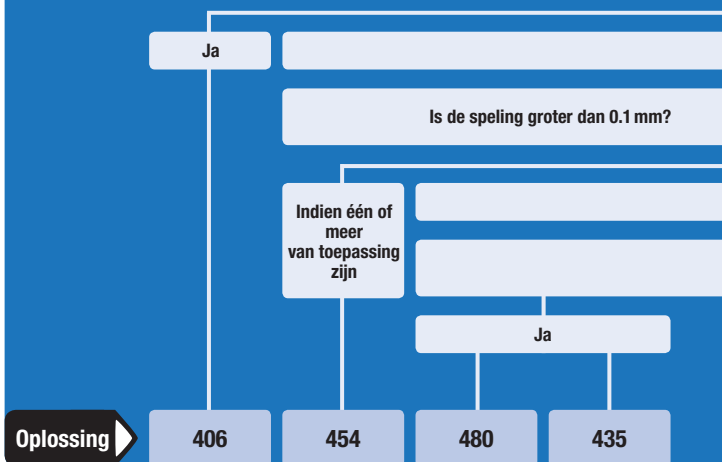
- Verbinding plaatselijk verwarmen tot ongeveer 250 °C
- Losmaken terwijl het warm is



Snellijmen

- Fixeert binnen enkele seconden
- Transparante lijmmaad – goed esthetisch uitzicht
- Universeel – verschillende materialen kunnen met elkaar worden verbonden

**Verlijmt u „moeilijk te lijmen“ rubber of kunststof?
bv. PE, PP, PTFE, TVP**



Oplossing

(met Primer 7239
of 770)

(zwart)

(transparant)

Fixatietijd	2 – 10 sec.	5 – 10 sec.	20 – 50 sec.	10 – 20 sec.
Viscositeit	20 mPa-s	Gel	150 mPa-s	200 mPa-s
Bedrijfs-temperatuur	-40 °C tot +80 °C	-40 °C tot +100 °C	-40 °C tot +100 °C	-40 °C tot +100 °C
Verpakkings-grootte	20 g, 500 g	3 g, 20 g, 300 g	20 g, 500 g	20 g, 500 g
Apparatuur ¹	98548	98666	98548	98548

¹ Voor verdere informatie zie pagina 79/80

P1 NSF Reg. No.:
123009

Handige tips:

- In combinatie met Loctite® Snellijmen: a) om de hechting te verbeteren op moeilijk te lijmen materialen gebruik Primer Loctite® 7239, 770 b) om de uithardingssnelheid te verbeteren, gebruik Activator Loctite® 7458, 7452 of 7457 (Zie Oppervlaktebehandeling op pagina 54/55)
- Voor moeilijk te verlijmen kunststoffen (PE en PP) zie ook Loctite® 3030 op pagina 32

- Hoge sterkte – de verbinding is vaak sterker dan het materiaal
- Speciaal voor kleine onderdelen

Nee

Heeft u een niet druipend/lopend product nodig?

Nee

Wordt de verbinding blootgesteld aan slag- of afpelbelasting?

Nee

4850

4062

401

431

4204

3–10 sec.	2–5 sec.	3–10 sec.	5–10 sec.	20–50 sec.
400 mPa-s	2 mPa-s	90 mPa-s	1,000 mPa-s	4,000 mPa-s
-40 °C tot +70 °C	-40 °C tot +80 °C	-40 °C tot +80 °C	-40 °C tot +80 °C	-40 °C tot +120 °C
20 g, 500 g	20 g, 500 g	20 g, 50 g, 500 g	20 g, 500 g	20 g, 500 g
98548	98548	98548	98548	98548

P1 NSF Reg. No.: 123011



Snellijmen

Hoe aanbrengen

- Loctite® 401, 406, 431, 435, 454, 480, 4062, 4204, 4850

1. Voorbehandelen

A Reinigen:

Oppervlakken reinigen met Loctite® 7063 (Zie pagina 51).



B Aanbrengen van primer:

Indien nodig Primer Loctite® 7239 of Loctite® 770 aanbrengen m.b.v. een kwast of door onderdompeling. Niet teveel primer aanbrengen. Primer laten drogen (Zie pagina 54).



C Pre-activering:

Indien nodig een laag activator Loctite® 7457 of Loctite® 7458 aanbrengen op één lijmooppervlak d.m.v. verneveling, een kwast of onderdompeling (niet op met primer behandelde oppervlakken) (Zie pagina 54). Oplosmiddel laten verdampen.



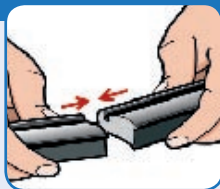
2. Aanbrengen van lijm

Lijm druppelsgewijs of in een rups aanbrengen op één van de te lijmen oppervlakken (niet op het met activator behandelde oppervlak)



3. Assembleren

Onderdelen onmiddellijk assembleren. De onderdelen moeten nauwkeurig geplaatst worden, want de korte uithardingstijd laat weinig mogelijkheden tot positioneren. De verlijming moet aangedrukt of geklemd blijven tot de lijm hecht.



4. Uitharding overtollig product

Indien nodig kan overtollig product uitgehard worden met activator Loctite® 7452, Loctite® 7457 of Loctite® 7458 (Zie pagina 54/55). Activator spuiten of op overtollig product laten druppelen.



Structurele verlijming

- Tweecomponent
- Lijmen verschillende materialen zoals hout, metaal, harde kunststof en glas

Welke eigenschap zoekt u?

Verlijmen van
PP,
PE of een
combinatie
van beide

Verlijmen van
glas aan metaal

Algemeen
gebruik

Oplossing

3030

319/7649

3421 A&B

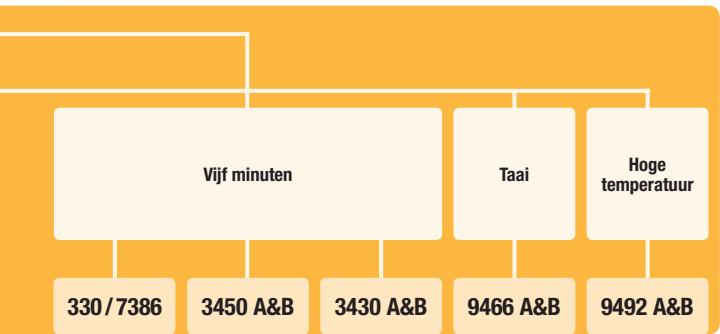
Omschrijving	Acrylaat	Acrylaat (geen mix)	Epoxy
Verwerkingstijd	3 min.	–	180 min.
Fixatietijd	< 10 min.	1 min.	240 min.
Kleur	Transparant amber	Helder amber	Helder amber
Viscositeit	15 Pa·s	2.75 Pa·s	40 Pa·s
Bedrijfstemperatuur	tot +100 °C	-55 °C tot +120 °C	-55 °C tot +120 °C
Verpakkingsgrootte	35 ml duo cartridge	0.5 ml, 5 g / 4 ml kit	50 ml, 200 ml, 400 ml duo cartridges, 1 kg bus
Apparatuur ¹	96001, 97042, 98463	n.v.t.	96001, 97042 / 96003, 983437 / 983438, 983439

¹ Voor verdere informatie zie pagina 78/79

Handige tips:

- Ontvet, reinig en droog het oppervlak met Loctite® 7063 (Zie Reiniging op pagina 51)
- Traag uithardende producten tijdens uitharding klemmen

- Geeft een taaie en veerkrachtige verbinding
- Heeft een hoge afschuifsterkte en pelweerstand



(MULTI-BOND®)

Acrylic (geen mix)	Epoxy	Epoxy	Epoxy	Epoxy
–	4 min.	4 min.	60 min.	15 min.
5 min.	12 min.	12 min.	180 min.	75 min.
Helder amber	Zeer helder	Grijs	Gebroken wit	Wit
67.5 Pa-s	25 Pa-s	35 Pa-s	30 Pa-s	30 Pa-s
-55 °C tot +100 °C	-55 °C tot +100 °C	-55 °C tot +100 °C	-55 °C tot +120 °C	-55 °C tot +180 °C
50 ml / 40 ml kit, 315 ml cartridge	24 ml duo syringe 50 ml, 200 ml, 400 ml duo cartridges	25 ml duo syringe	50 ml, 400 ml duo cartridges, 1 kg bus	50 ml, 400 ml duo cartridges 1 kg bus
97002	96001, 97042 / 96003, 983437 / 983438, 983439	n.v.t.	96001, 97042 / 983438, 983439	96001, 97042 / 983438, 983439

Loctite® 330:
P1 NSF Reg. No.:
123005



Structurele verlijming

Hoe aanbrengen

- **Loctite® 330/7386 MULTI-BOND®**
Loctite® 3030, 319/7649, 3421, 3430, 3450, 9466, 9492:

1. Voorbehandelen

A Reinigen

Alle oppervlakken reinigen met Loctite® 7063 (Zie pagina 51).



2. Aanbrengen

A **Loctite® 319/7649,** **Loctite® 330/7386 MULTI-BOND®:**

- Activator aanbrengen op één van de lijmoppervlakken en laten verdampen
- Daarna lijm aanbrengen op het andere oppervlak
- Bij grote speling of wanneer een snellere uitharding noodzakelijk is, moet de activator op beide oppervlakken worden aangebracht



B Loctite® 3030, 3421, 3430, 3450, 9466, 9492:

Voor gebruik moeten deel A en B gemengd worden

Handmatig mengen:

- De nodige hoeveelheid hars en verharder wegen of afmeten en goed mengen
- Mengen gedurende ongeveer 15 seconden tot een uniforme kleur
- De lijm zo goed mogelijk aanbrengen op één of beide oppervlakken



Met statische menger:

- Product kan direct vanuit de duo cartridge aangebracht worden d.m.v. de bijgeleverde mengbuis
- De eerste 3 tot 5 cm van de rups niet gebruiken



3. Assembleren

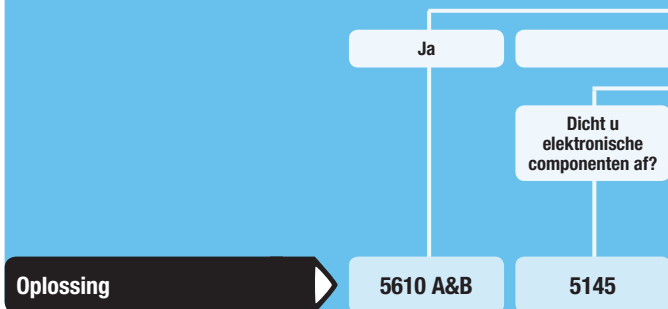
- Onderdelen onmiddellijk assembleren
- Verhindern dat de geassembleerde onderdelen bewegen tijdens de uitharding
- De verbinding moet haar volledige sterkte ontwikkelen alvorens te belasten

Note: Overtollig niet-uitgehard product kan verwijderd worden met Loctite® 7063.

Flexibele afdichting en verlijming –

- Weerstaat slag - en wringbelasting
- Weerstaat thermische uitzetting en krimp alsmede vibratie

Heeft u een snel hechtende / snel uithardende lijm nodig?



Oplossing

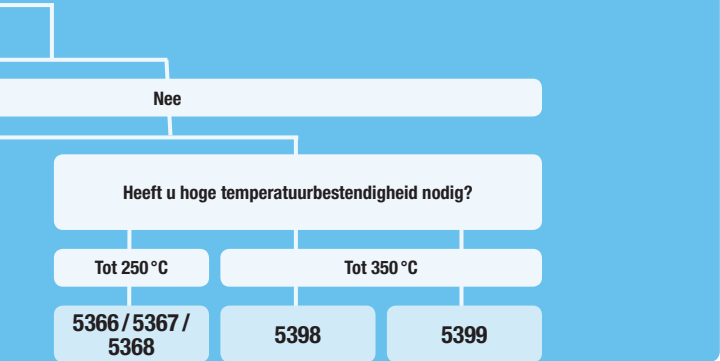
Verhardingsmechanisme	Twee componenten	Vocht
Velvorming	5–7 min.	70 min.
Viscositeit	Pasta	Pasta
Speciaal voor	Snelle uitharding afdichting / verlijming	Elektrische componenten
Kleurvariaties	Zwart	Transparant
Bedrijfstemperatuur	-55 °C tot +180 °C	-55 °C tot +180 °C
Verpakkingsgrootte	400 ml	40 ml, 300 ml
Apparatuur ¹	983438, 983439	97040, 97002

¹ Voor verdere informatie
zie pagina 78/79

* 5366 – Transparant
5367 – Wit
5368 – Zwart

Siliconen

- Kunnen speling goed opvullen
- Groot temperatuurbereik
- Goede klimaatbestendigheid



Vocht	Vocht	Vocht
5 min.	8–10 min.	5 min.
Pasta	Vloeistof	Pasta
Glas	Afdichting / Potting	Afdichten hittebron
Helder / Wit / Zwart *	Rood	Rood
-55 °C tot +250 °C	-55 °C tot +350 °C	-55 °C tot +350 °C
310 ml	100 ml	310 ml
97040, 97002	97040, 97002	97040, 97002



Flexibel afdichten en verlijmen–

- Weerstaan slag- en wringbelasting
- Weerstaan thermische uitzetting, krimp en vibratie
- Kunnen speling goed opvullen

Welke functies zoekt u?



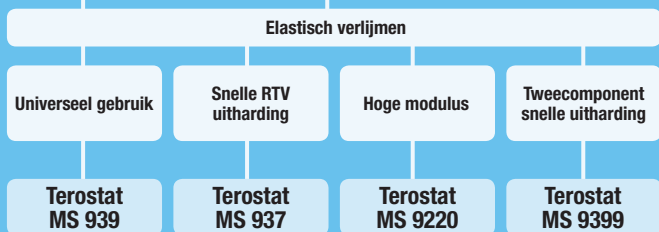
Oplossing

Bedrijfstemperatuur	-50 °C tot +80 °C	-40°C tot +100°C	-40 °C tot +100 °C
Uithardingsmethode	Vocht	Vocht	Vocht
Velvorming	25 tot 40 min.	10 tot 15 min.	10 tot 20 min.
Viscositeit	Pasta	Pasta	Vloeibaar
Eigenschappen	Universeel gebruik	Hoge / gemiddelde weerstand	Zelf-nivellerend
Kleur	Wit, grijs, zwart	Wit, grijs, zwart	Wit
Verpakkingsgrootte	310 ml, 570 ml	310 ml, 570 ml	310 ml
Apparatuur ¹	97040 / 97002	97040 / 97002	97040 / 97002

¹ Voor verdere informatie zie pagina 78/79

MS Polymeer

- Goede klimaat- en UV bestendigheid
- Recent uitgeharde MS kan overschilderd worden
- Isocyaanat- en siliconenvrij



-40 °C tot +100 °C	-40 °C tot +100 °C	-40 °C tot +100 °C	-40 °C tot +100 °C
Vocht	Vocht	Vocht	Twee componenten
10 min.	10 tot 15 min.	5 tot 10 min.	Open tijd: 30 min
Pasta	Pasta	Pasta	Pasta
Universeel gebruik	Snel uithardend	Hoge modulus	Hardt uit zonder vocht
Wit, grijs, zwart	Wit, grijs, zwart	Zwart	Wit, zwart
310 ml	310 ml	310 ml	2x 200 ml (A+B)
97040 / 97002	97040 / 97002	97040 / 97002	983439



Flexibele afdichting en verlijming

Hoe aanbrengen

- **Loctite® 5145, 5366/5367/5368, 5398, 5399, 5610**
Terostat 930, 931, 937, 939, 9120, 9220, 9399

1. Voorbehandelen

A Reinigen:

Alle oppervlakken reinigen met Loctite® 7063 (Zie pagina 51) voor Loctite® producten en Teroson FL reiniger voor Teroson producten



2. Voorbehandelen

- Een rups product aanbrengen op het oppervlak
- Het product hardt uit door vochtigheid, van de buitenkant van de rups naar de binnenkant toe
- Tweecomponent Loctite® 5610 hardt uit zonder vocht



- Voor grote lijmooppervlakken waarbij beide substraten geen waterdamp doorlaten het lijmooppervlak niet volledig met product bedekken



3. Assembleren

- Onderdelen assembleren binnen enkele minuten, voordat een vel wordt gevormd
- Wanneer de verbinding is geassembleerd moet druk aangebracht worden om de lijm gelijkmatig te verspreiden
- Het product volledig laten uitharden alvorens te onderwerpen aan zware belasting of omstandigheden

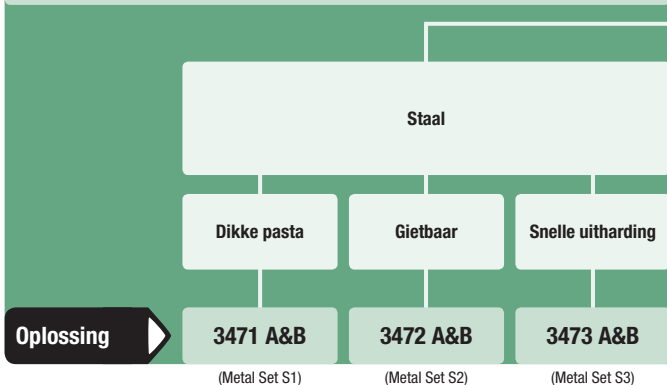
Opmerking: Velvorming en uithardingstijd zijn afhankelijk van de relatieve vochtigheid en temperatuur



Metaalgevulde harsen

- Hoge compressiesterkte
- Keuze tussen zacht staal of aluminium vulmiddelen
- Kan na uitharding machinaal worden bewerkt - boren, tappen

Reparatie of herstelling van beschadigde delen?



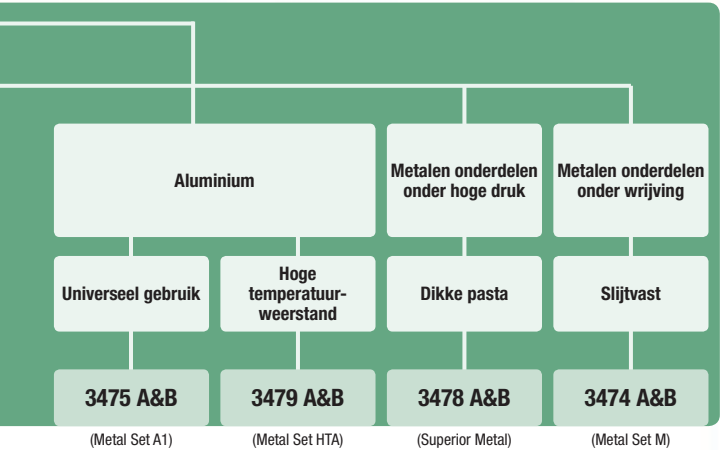
Omschrijving	Epoxy	Epoxy	Epoxy
Mengverhouding volume / gewicht	1:1	1:1	1:1
Verwerkbaarheid	45 min.	45 min.	6 min.
Fixatietijd	180 min.	180 min.	15 min.
Viscositeit	Dikke pasta	Vloeistof	Dikke pasta
Afschuifsterkte (GBMS)	20 N/mm ²	25 N/mm ²	20 N/mm ²
Compressiesterkte	70 N/mm ²	70 N/mm ²	60 N/mm ²
Verwerkings-temperatuur	-20 °C tot +120 °C	-20 °C tot +120 °C	-20 °C tot +120 °C
Verpakkingsgrootte	500 g kit	500 g kit	500 g kit

Loctite® 3463 Staalgevulde kneedbare stick

- Open tijd 3 minuten
- Uitharding binnen 10 minuten

Voor verdere informatie, zie pagina 74

- Uitstekende bestendigheid tegen agressieve chemicaliën
- Grijs van kleur indien uitgehard



Epoxy	Epoxy	Epoxy	Epoxy
1:1	1:1	4:1	1:1
45 min.	40 min.	20 min.	45 min.
180 min.	150 min.	120 min.	180 min.
Dikke pasta	Dikke pasta	Dikke pasta	Dikke pasta
20 N/mm²	20 N/mm²	17 N/mm²	20 N/mm²
70 N/mm²	90 N/mm²	125 N/mm²	70 N/mm²
-20 °C tot +120 °C	-20 °C tot +190 °C	-30 °C tot +120 °C	-20 °C tot +120 °C
500 g kit	500 g kit	453 g kit	500 g kit



Metaalgevulde harsen

Hoe aanbrengen

- Loctite® 3471, 3472, 3473, 3474, 3475, 3478, 3479:

1. Voorbehandelen

A Reinigen:

De te repareren oppervlakken moeten schoon en droog zijn, vrij van vet. Reinigen met Loctite® 7063 (Zie pagina 51).



B Mengen:

- Hars en verharder apart omroeren, vermijd luchtballen
- Gelijke hoeveelheden hars en verharder afmeten, met uitzondering van Loctite® 3478 = 4 hars, 1 verharder
- Gedurende 2 minuten goed samen mengen tot een gelijkmatig mengsel



2. Aanbrengen en assembleren

- Product aanbrengen op het te behandelen oppervlak m.b.v. de bijgeleverde spatel
- Verhinderen dat de geassembleerde onderdelen bewegen tijdens de uitharding
- De functionele sterkte wordt bereikt na 12 uren bij kamertemperatuur, volledige uitharding na 72 uren



- Loctite® 3472 A&B kan ook gegoten worden



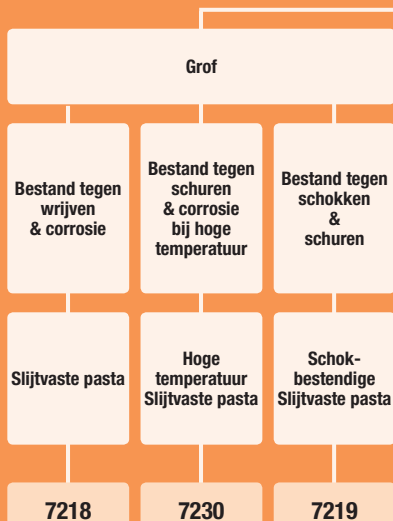
Opmerking:

- Overtollig niet-uitgehard kan verwijderd worden met Loctite® 7063
- Door de warmte-ontwikkeling tijdens het uithardingsproces hebben grotere hoeveelheden de neiging om sneller uit te harden



Slijtvaste pasta's

Beschermt tegen schuren of chemische aantasting?



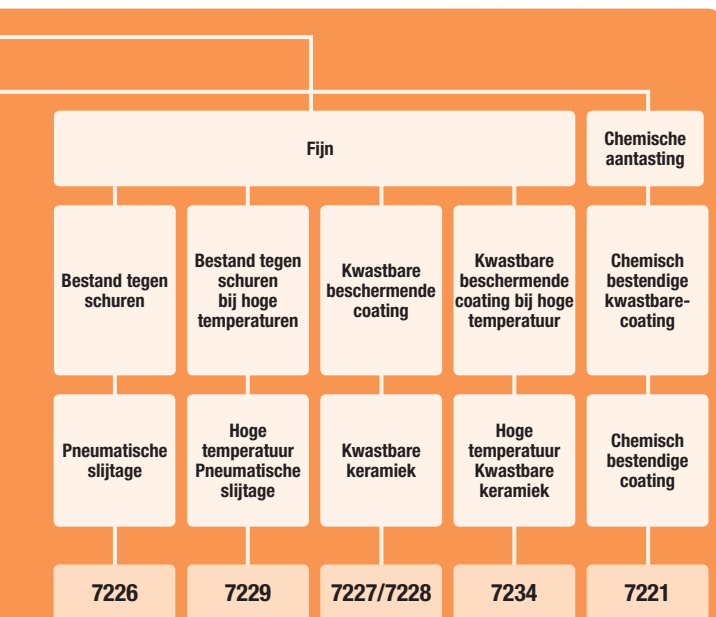
Oplossing

Kleur	Grijs	Grijs	Grijs
Temperatuurbestendigheid	-30 °C tot +120 °C	-30 °C tot +230 °C	-30 °C tot +120 °C
Mengverhouding volume	2:1	4:1	2:1
Verwerkbaarheid	30 min.	30 min.	30 min.
Uithardingstijd	7 uren	7+2 uur bij 150 °C	6 uren
Aanbevolen laagdikte	min. 6 mm	min. 6 mm	min. 6 mm
Verpakkingsgrootte	1 kg/10 kg Kit	10 kg kit	1 kg/10 kg Kit

Handige tips:

- Gebruik Loctite® Nordbak® 7227 of 7228 als primer om de hechting van Loctite® Nordbak® 7218, 7230, 7219, 7226, 7229 en 7222 te verbeteren

Hevig uitgesleten oppervlakken worden heropgebouwd met **Loctite® Nordbak® 7222 Slijtvaste pasta** of **Loctite® Nordbak® 7232 Hoge Temperatuur Slijtvaste Pasta**, alvorens beschermende Loctite® Nordbak® coatings aan te brengen.



Grijs	Grijs	Grijs / Wit	Grijs	Grijs
-30 °C tot +120 °C	-30 °C tot +230 °C	-30 °C tot +95 °C	-30 °C tot +205 °C	-30 °C tot +65 °C
4:1	4:1	2.75:1 / 2.8:1	2.6:1	2.3:1
30 min.	30 min.	30 min. / 15min.	30 min.	20 min.
6 uren	6+2 uur bij 150 °C	6 uren / 5 uren	8+3 uur bij 150 °C	16 uren
min. 6 mm	min. 6 mm	min. 0.5 mm	min. 0.5 mm	min. 0.5 mm
1 kg/10kg Kit	10 kg kit	1 kg kit	1 kg kit	5.4 kg kit



Slijtvaste pasta's

Hoe aanbrengen

- Loctite® 7218, 7219, 7226, 7229, 7230:

1. Voorbehandelen

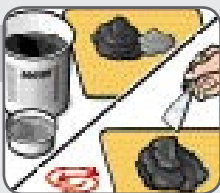
A Reinigen:

Oppervlakken goed reinigen, schuren en zandstralen.
Daarna reinigen met Loctite® 7063 (Zie pagina 51).



B Mengen:

- De nodige hoeveelheid hars en verharder afmeten of de volledige hoeveelheid aanbrengen op een schoon en droog mengoppervlak
- Samen mengen tot een gelijkmatige kleur



2. Aanbrengen

- Goed gemengd product aanbrengen op het voorbereid oppervlak
- Eerst een dunne film aanbrengen om het oppervlak te benatten, daarna de gewenste dikte opbouwen (minimum 6 mm). Luchtbellen vermijden.
- Voor verwerkings- en uithardingstijd, zie keuzetabel op de vorige pagina's



Opmerking: Kleine hoeveelheden mengen om een snelle uitharding te voorkomen

- Chemisch bestendige coating: Loctite® 7221, Kwastbare keramiek, Loctite® 7227, 7228, 7234

1. Voorbehandelen

A Reinigen:

Oppervlakken goed reinigen, schuren en zandstralen. Daarna reinigen met Loctite® 7063 (Zie pagina 51).



B Mengen:

- De volledige hoeveelheid hars en verharder mengen
- Voor kleine hoeveelheden, hars en verharder, volgens volume of gewicht, mengen (Mengverhoudingen zie vorige pagina's 46/47 of productetiket)
- Goed vermengen tot de kleur egaal is, gedurende 2 minuten blijven mengen



2. Aanbrengen

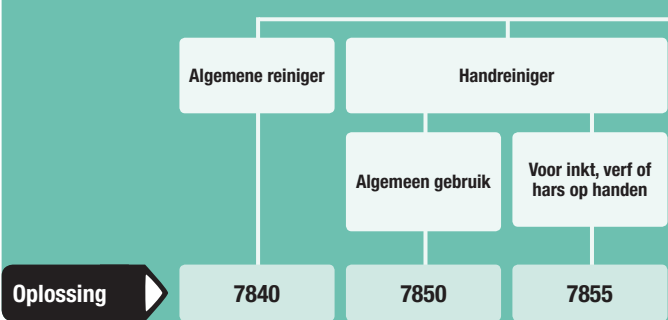
- Goed gemengd product aanbrengen op het voorbereid oppervlak
- In 2 lagen aanbrengen met een kwast in een dikte van 0,5 mm
- Voor verwerkings- en uithardingstijd, zie keuzetabel op de vorige pagina's



Reinigen

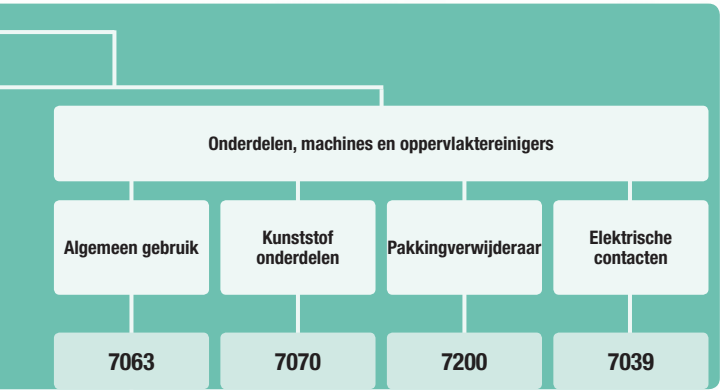
- Reinigen van componenten voor het aanbrengen van Loctite® lijm/afdichting
- Reinigen en ontvetten van werkbanken en onderdelen

Heeft u een handreiniger of onderdelen/oppervlakte reiniger nodig?



Omschrijving	Reiniger & ontvetter	Handreiniger	Handreiniger
Verpakkingsgrootte	750 ml trigger spuitbus, 5 l bus, 20 l drum	400 ml fles, 3 l pomp	400 ml fles, 1.75 l pomp

- Verwijderen van uitgeharde productresten
- De handreinigers zijn effectief, zacht en biologisch afbreekbaar



Reiniger & ontvetter	Reiniger & ontvetter	Pakking-verwijderaars	Contact cleaner spray
400 ml spuitbus, pomp, 10l bus	400 ml spuitbus	400 ml spuitbus	400 ml spuitbus



Reinigen

Hoe aanbrengen

• Handreiniger Loctite® 7850, 7855:

Aanbrengen

- Handreiniger op droge handen wrijven tot vuil en vet is opgelost. Geen water gebruiken.
- Handen afdrogen of spoelen met water
- Als er nog vuilresten overblijven, de behandeling herhalen



• Contact Cleaner Spray Loctite® 7039:

Aanbrengen

- Goed schudden voor gebruik
- Spuiten op onderdelen vanaf een afstand van 20 tot 30 cm teneinde een gelijkmatige film te verkrijgen.



• Pakkingverwijderaar Loctite® 7200:

Aanbrengen

- Geveerde oppervlakken beschermen, want Loctite® 7200 kan de verf aantasten
- Het dragen van nitrilrubber handschoenen is aanbevolen
- Spuit een dikke laag op de flens of het te behandelen oppervlak
- De pakking gedurende 10 tot 15 minuten zacht laten worden, voor siliconenpakkingen gedurende 30 minuten
- Pakking verwijderen met een kunststof schraper
- Flens of oppervlak schoonwrijven met een doek
- Indien nodig de behandeling herhalen



Opmerking: het oppervlak reinigen met Loctite® 7063 of Loctite® 7070 alvorens een nieuwe pakking aan te brengen.

• Reiniger Loctite® 7063, 7070:

Aanbrengen

- Voldoende Loctite® 7063 of Loctite® 7070 spuiten op de te reinigen oppervlakken
- Oppervlak, terwijl het nog nat is, schoonvegen met een papieren doek. Indien nodig herhalen tot het vuil verwijderd is.
- Oplosmiddel laten verdampen tot de oppervlakken volledig droog zijn



Opmerking: Loctite® 7063 kan spanningsscheuren veroorzaken op substraten die daar gevoelig voor zijn.

• Reiniger & Ontvetter Loctite® 7840:

1. Voorbehandelen

Loctite® 7840 verdunnen met water. Zie etiket voor aanbevolen verhouding

2. Aanbrengen

Onderdelen benatten of bespuiten met het mengsel en schoonwrijven of spoelen

Opmerking:

- De doeltreffendheid wordt verbeterd door te verdunnen met warm water
- Alvorens ze te lijmen en te schilderen de oppervlakken reinigen met Loctite® 7063

Oppervlaktevoorbereiding

- Activators versnellen de uitharding, zelfs bij lage temperaturen
- Primers bevorderen adhesie aan moeilijk verlijmbare oppervlakken

Wat is uw toepassing?

Snellijmen

Wat wenst u te doen?

Adhesie verbeteren

Universeel gebruik

Oplossing

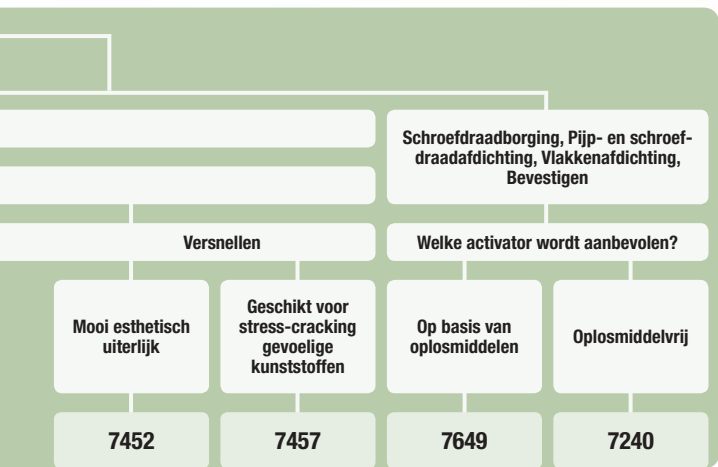


7239

770

7458

Omschrijving	Primer	Primer	Activator
Kleur	Kleurloos	Kleurloos	Kleurloos
Verpakkingsgrootte	4 ml	10 g, 300 g	500 ml



Activator	Activator	Activator	Activator
Transparant, licht amber	Kleurloos	Transparant, groen	Blauw-groen
500 ml, 18 ml	150 ml, 18 ml	150 ml, 500 ml	90 ml



Oppervlaktevoorbereiding

Hoe aanbrengen

• Cyanoacrylaat Primer Loctite® 7239, 770:

Aanbrengen

- Primer aanbrengen op beide oppervlakken m.b.v. een kwast of onderdompeling
- Niet teveel primer aanbrengen
- De primer volledig laten verdampen
- De coating behoudt zijn maximale werking gedurende 10 minuten na het drogen



• Cyanoacrylaat Activator Loctite® 7452, 7457, 7458:

Aanbrengen

A Pre-activeren

- Een dunne laag activator aanbrengen op het te lijmen oppervlak en deze volledig laten drogen
- Niet teveel aanbrengen



B Uitharding overtollig product:

Activator aanbrengen op overtollige cyanoacrylaat door verneveling of druppelsgewijs

- **Activator voor anaërobe lijmen Loctite® 7240, 7649:**

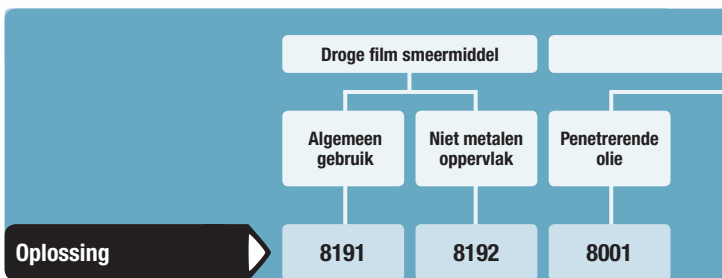
Aanbrengen

- Activator spuiten of met een kwast aanbrengen op één oppervlak. Bij grote speling is het aangewezen beide oppervlakken te behandelen.
- Bij Loctite® 7649: de activator volledig laten verdampen
- Lijm of afdichtingsproduct aanbrengen (bij voorkeur op het oppervlak dat niet met activator werd behandeld) en de onderdelen onmiddellijk assembleren



Smering – Droge film en olie

- Voorkomt vreten en vastlopen tijdens montage en in bedrijf
- Verhindert corrosie en oxidatie in chemisch en thermisch agressieve milieus

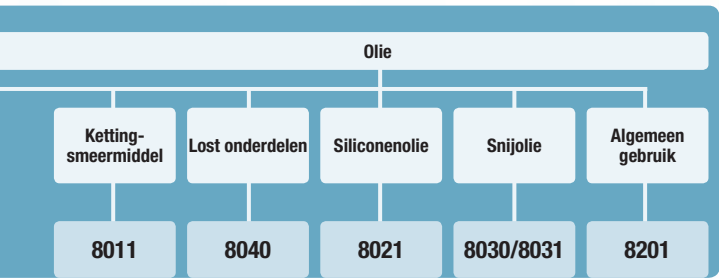


	(Voedings- middelengoedkeur)		
Voorkomen	Zwart	Wit	Kleurloos
Basis	MoS ₂	PTFE	Minerale olie
Viscositeit	11 (Cup 4)	11 (Cup 4)	4 mm ² /s
Temperatuurbereik	-40 °C tot +340 °C	-180 °C tot +260 °C	-20 °C tot +120 °C
Belasting test 4 ball N (Lasbelasting)	n.v.t.	n.v.t.	1.200
Verpakkingsgrootte	400 ml spuitbus	400 ml spuitbus	400 ml spuitbus

H2 NSF Reg. No.:
122980

H1 NSF Reg. No.:
122999

- Dringt door in gecorrodeerde onderdelen en maakt ze los
- Voorkomt slijtage en koudlas bij montage en in bedrijf



Geel	Amber	Kleurloze vloeistof	Donkergeel	Lichtgele vloeistof
Synthetische olie	Minerale olie	Siliconenolie	Minerale olie	Minerale olie
11.5 mm²/s	8 mm²/s	583 mPa · s	170 mm²/s	17.5 mm²/s
-20 °C tot +250 °C	n.v.t.	-30 °C tot +150 °C	-20 °C tot +160 °C	-20 °C tot +120 °C
2.450	n.v.t.	n.v.t.	8.000	n.v.t.
400 ml spuitbus	400 ml spuitbus	400 ml spuitbus	8030: 250 ml flacon 8031: 400 ml spuitbus	400 ml spuitbus

H2 NSF Reg. No.:
122978



Smering – Droge film en olie

Hoe aanbrengen

• Smering - Droge film en olie

Loctite® 8001, 8011, 8021, 8030, 8031, 8191, 8192, 8201

1. Voorbehandelen

Reinigen:

Loctite® Reiniger 7063 Kan gebruikt worden om vroegere olieresten te verwijderen of om oppervlakken te reinigen (Zie pagina 65/67)

2. Aanbrengen

Goed schudden voor gebruik.

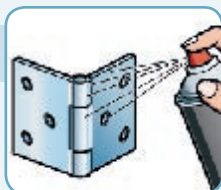
A Droge film smeermiddelen Loctite® 8191, 8192:

- Product op gereinigde onderdelen spuiten vanaf een afstand van ongeveer 20 cm teneinde een uniforme film te verkrijgen
- De behandelde onderdelen onaangetast laten gedurende de droogtijd van 15 tot 30 minuten



B Loctite® 8001, 8011, 8021, 8201:

Op de onderdelen spuiten in een uniforme laag



C Snijolie Loctite® 8030, 8031:

Op het gereedschap aanbrengen voor en tijdens snijwerkzaamheden.



• Freeze en Release Loctite® 8040

1. Voorbehandelen

Reinigen:

Vuil en losse roest verwijderen

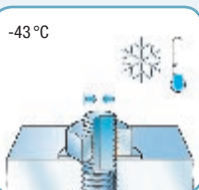
2. Aanbrengen

- Goed schudden voor gebruik
- Op de onderdelen spuiten vanaf een afstand van 10 tot 15 cm gedurende 5 tot 10 seconden. Na het inwerken gedurende 1 tot 2 minuten de onderdelen losmaken. Indien nodig de behandeling herhalen.

5-10 sec.
minimum

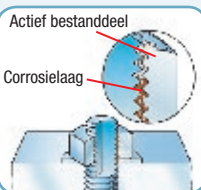


-43 °C



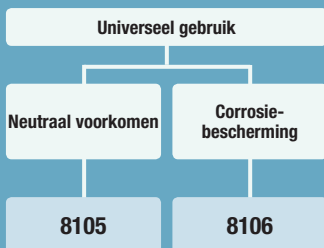
Actief bestanddeel

Corrosielaag



Smering – Vet

- Voorkomt vastlopen en vreten tijdens montage en in bedrijf
- Verhindert corrosie en oxidatie in chemische en thermische milieus



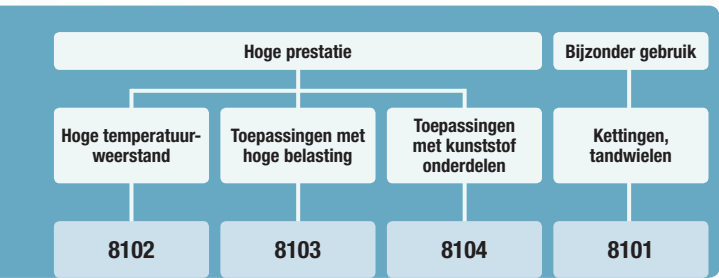
Oplossing

Voorkomen	Kleurloos	Licht bruin
Basisolie en additieven	Mineraal	Mineraal
Verdikker	Anorganische gel	Lithiumzeep
Druppelpunt	Geen	> 230 °C
N.L.G.I. klasse	2	2
Temperatuurbereik	-20 °C tot +150 °C	-30 °C tot +160 °C
Belasting test 4 ball N (Lasbelasting)	1.300	2.400
Verpakkingsgrootte	400 ml cartridge, 1 l bus	400 ml cartridge, 1 l bus

Speciale apparatuur beschikbaar op aanvraag

H1 NSF Reg. No.:
122979

- Is bestand tegen hoge temperaturen en extreme druk



Licht bruin	Zwarte gladde pasta	Kleurloos, gladde pasta	Amber kleverige pasta
Mineraal E.P.	Minerale olie, MoS ₂	Siliconen	Minerale olie, E.P.
Lithiumzeep	Lithiumzeep	Silica-gel	Lithiumzeep
> 250 °C	> 250 °C	n.v.t.	> 250 °C
2	2	2/3	2
-30 °C tot +200 °C	-30 °C tot +160 °C	-50 °C tot +200 °C	-30 °C tot +170 °C
3.300	3.600	n.v.t.	3.900
400 g cartridge, 1 l bus	400 g cartridge, 1 l bus	75 ml tube, 1 l bus	400 ml spuitbus

H1 NSF Reg. No.:
122981



Smering – Vet

Hoe aanbrengen

- Loctite® 8101, 8102, 8103, 8104, 8105, 8106

1. Voorbehandelen

Reinigen:

Loctite reiniger® 7063 kan gebruikt worden om vroegere olieresten te verwijderen of om oppervlakken te reinigen (Zie pagina 51)



2. Aanbrengen

A Kettingsmeermiddel Loctite® 8101 (Spuitsbus):

- Goed schudden voor gebruik
- Op schone onderdelen spuiten



B Universele, hoogwaardige en voedingsgoedgekeurde vetten: Loctite® 8102, 8103, 8104, 8105, 8106:

- Aanbrengen op schone onderdelen d.m.v. een kwast, spatel of pomp voor vetten
- Producten kunnen gebruikt worden in automatische doseersystemen

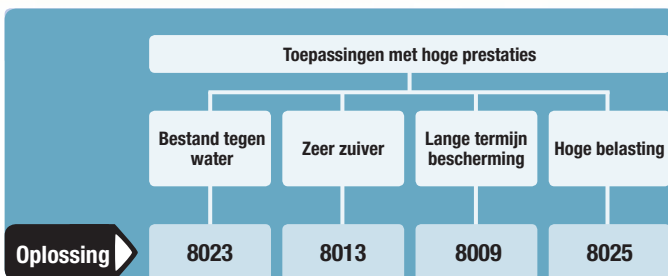


Opmerking: Compatibiliteit met andere vetresten controleren



Anti-Seize – smeermiddelen

- Voorkomt vastlopen en vreten tijdens montage en in bedrijf
- Verhindert corrosie en oxidatie in chemische en thermische milieus



(AS767)

Kleur	Zwart	Donker grijs	Zwart	Zilver
Smerende vaste stoffen	Grafiet, calcium, boornitride en roest-inhibitoren	Grafiet en calciumoxide	Grafiet en calcium-fluoride	Aluminium, Nikkel, EP
N.L.G.I. klasse	–	–	–	1
Temperatuur-bereik	-30 °C tot +1,315 °C	-30 °C tot +1,315 °C	-30 °C tot +1,315 °C	-30 °C tot +1,200 °C
Verpakkings-grootte	454 g met kwast	454 g met kwast	454 g met kwast, 3.6 kg blik	400 ml spuitbus 1 l fles

Speciale apparatuur is beschikbaar op aanvraag

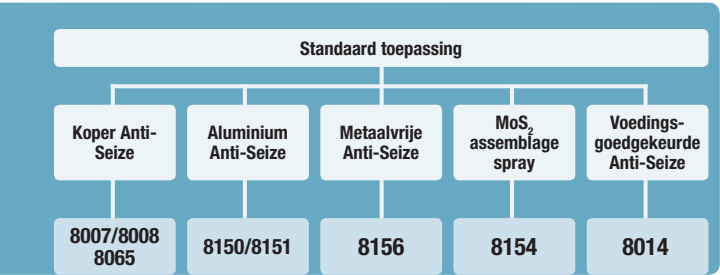
Goedkeur:
American Bureau
of Shipping ;
MIL-PRF-907E

PMUC; D50YP12
General Electric;
TIL 1117-3R1

Handige tips:

- Loctite® 8065 biedt nu hetzelfde betrouwbare product in een halfvaste stick: schoon, snel en gemakkelijk aan te brengen

- Voorkomt vastlopen en vreten tijdens montage en in bedrijf



Koper	Grijs	Wit	Zwart	Wit
Koper en grafiet	8150/8151 Aluminium, grafiet, EP	Keramiek	MoS ₂	Witte olie en extreme pressure (EP) additieven
–	1	2	1	–
-30 °C tot +980 °C	-30 °C tot +900 °C	-30 °C tot +900 °C	-30 °C tot +450 °C	-30 °C tot +400 °C
400 ml spuitbus, 113 g, 454 g met kwast, 3.6 kg blik, 20 g stick	400 ml spuitbus, 500 g, 1 kg blik	500 g blik	400 ml spuitbus	907 g blik

H1 NSF Reg. No.: 122982

H1 NSF Reg. No.: 123004



Anti-Seize– smeermiddelen

Hoe aanbrengen

- **Loctite® 8007, 8008, 8009, 8013, 8014, 8023, 8025, 8150, 8151, 8154, 8155, 8156, 8065**

1. Voorbehandelen

Reinigen:

Aanslag, oxiden en resten van smeermiddelen verwijderen met een staalborstel. Oppervlakken moeten schoon zijn. Onderdelen reinigen met Loctite® 7063 (Zie pagina 51)



2. Aanbrengen

A Anti-Seize sprays

Loctite® 8007, 8025, 8151, 8154, 8156:

- Goed schudden voor gebruik
- Gelijkmatische film spuiten op een schoon oppervlak



B Anti-Seize blikken Loctite® 8008, 8009, 8013, 8014, 8023, 8150, 8155, 8156:

- Met een kwast een dunne laag gelijkmatig aanbrengen over het oppervlak
- Niet verdunnen



Opmerking: Compatibiliteit met andere vetresten controleren

C Anti-Seize sticks Loctite® 8065:

Een dunne laag aanbrengen op onderdelen die gesmeerd moeten worden



Dop verwijderen



Draaien tot 3 mm
product zichtbaar is



Een dunne laag
product aanbrengen
op onderdelen die
gesmeerd moeten
worden



Dop terugplaatsen
na het aanbrengen



Oppervlaktebehandeling en

- Stabiliseert bestaande roest
- Beschermst tegen corrosie

Belt dressing

Roestbehandeling

Oplossing

8005

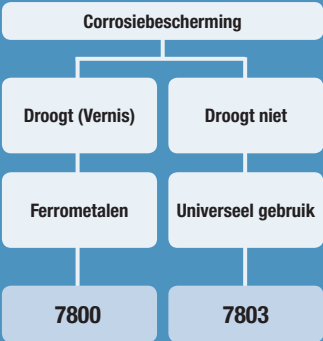
7500

Omschrijving	Spray	Roestbehandeling
Kleur	Licht geel	Mat zwart
Temperatuurbereik	n.v.t.	n.v.t.
Verpakkingsgrootte	400 ml spuitbus	1 l blik



roestpreventie

- Voorkomt elektrolytische corrosie
- Verhoogt frictie van de riem



	Zinkspray	Metaalbescherming	
	Grijs	Wit	
	-50 °C tot +550 °C	-30 °C tot +60 °C	
	400 ml spuitbus	400 ml spuitbus	

Oppervlaktebehandeling en

Hoe aanbrengen

• Belt Dressing Loctite® 8005:

Aanbrengen

- Goed schudden voor gebruik
- Product spuiten vanaf een afstand van 20 cm teneinde een gelijkmatige laag te verkrijgen op alle aandrijvingsoppervlakken
- Aanbrengen op stilstaande machines
- Niet teveel product aanbrengen



• Roestbehandeling Loctite® 7500:

1. Voorbehandelen

Reinigen:

Losse roest en aanslag met een staalborstel verwijderen. Olie, vet en vuil verwijderen met ® 7063 (Zie pagina 51).

2. Aanbrengen

- Goed schudden voor gebruik
- Overvloedig aanbrengen met een kwast of spons
- Een ongelijkmatige kleur duidt aan dat een bijkomende laag noodzakelijk is. Twee lagen worden aanbevolen. De volgende laag aanbrengen na 60 tot 120 minuten.
- Minimum 24 uren laten drogen alvorens te schilderen



Opmerking:

- Loctite® 7500 niet aanbrengen in rechtstreeks zonlicht
- Niet aanbrengen op natte oppervlakken

roestpreventie

• Zinkspray Loctite® 7800:

1. Voorbehandelen

Reinigen:

Roest, oude verflagen, enz. verwijderen. Waar mogelijk oppervlakken zandstralen. Olie, vet, vuil en stof verwijderen met Loctite® 7063 (Zie pagina 51)

2. Aanbrengen

- Goed schudden voor gebruik
- Spuiten op schone onderdelen vanaf een afstand van 20 tot 30 cm teneinde een gelijkmatige film te verkrijgen
- De coating is tack-free na 30 tot 60 min.
- 24 uren laten drogen alvorens te gebruiken



• Metaalbescherming spray Loctite® 7803:

1. Voorbehandelen

Reinigen:

Onderdelen, waar mogelijk, reinigen met Loctite® 7063 (Zie pagina 51).

2. Aanbrengen

- Goed schudden voor gebruik
- Spuiten op schone onderdelen vanaf een afstand van 20 tot 30 cm teneinde een gelijkmatige film te verkrijgen.



Producten voor noodreparaties



Omschrijving

- Bespaart op inventaris van alle soorten O-ringen

- Staalgevulde kneedbare stick
- Ideaal voor noodreparaties aan lekkende tanks en pijpleidingen

Lekkages opsporen

7100

Stop pijplekkage

5070

- Vergemakelijkt het opsporen van kleine lekken en grotere lekken in gassystemen

- Eenvoudig te gebruiken herstelkit
- Tijdelijke/korte duur reparatie van lekkende pijpen en versterking van zwakke zones



Producten voor noodreparaties

Hoe aanbrengen

• Loctite® O-Ring Kit:

1. Voorbehandelen

- Snijmes reinigen met Loctite® 7063 (Zie pagina 51)
- Ongeveer de nodige lengte rubber afsnijden
- M.b.v. het O-ring snijlatje beide uiteinden van de O-ring op de gewenste lengte afsnijden



2. Aanbrengen en assembleren

- Een kleine druppel Loctite® 406 aanbrengen op één einde van de O-Ring
- Gebruik de V-groef op het einde van het snijlatje en breng beide uiteinden dicht bij elkaar
- Op hun plaats houden gedurende 30 seconden. Daarna is de O-ring klaar voor gebruik.



• Lekzoekspray Loctite® 7100:

Aanbrengen

- Goed schudden voor gebruik
- Product spuiten vanaf een afstand van 15 tot 20 cm op het betreffende oppervlak
- De lek zal duidelijk zichtbaar zijn, want het product zal beginnen schuimen op de plaats van de lek

• Loctite® 3463 Metal Magic Steel™ Stick:

1. Voorbehandelen

A Reinigen:

Oppervlakken goed reinigen en schuren. Daarna reinigen met Loctite® 7063 (Zie pagina 51).

B Voorbehandelen:

- Kunststoffolie gedeeltelijk verwijderen. De gewenste lengte afsnijden.
- Product kneden tot een gelijkmatige kleur ontstaat



2. Aanbrengen

Aanbrengen op het lijmoppervlak en op vorm brengen. Voor een gladde afwerking een doek benatten en het oppervlak effenen.

• Leidingreparatiekit Loctite® 5070:

1. Voorbehandelen

- Druk van de leiding halen
- Oppervlak schuren en reinigen, Loctite® 3463 Metal Magic Steel™ Stick voorbereiden en aanbrengen (Details zie hierboven)



2. Aanbrengen

- De gemengde epoxy goed in de barst, het gat of de spleet duwen
- De tape activeren door te drenken in water bij kamertemperatuur gedurende 20 seconden
- De tape stevig rond de reparatie aanbrengen. Minstens 4 lagen opbouwen.
- Tape gladstrijken met de hand

Apparatuur

- Ergonomisch ontworpen voor het aanbrengen van Loctite® lijmen en vloeistoffen vanuit hun oorspronkelijke verpakking
- Voor eenvoudig, schoon en handmatig doseren van vloeistoffen



Loctite® 97001 / 98414 **Peristaltische handpomp**

- Eenvoudige handpomp
- Gemakkelijk te monteren op alle 50 ml (98414) of 250 ml (97001) flacons anaërobe producten
- Doseert van 0.01 tot 0.04 ml



Loctite® 97040 **300 ml Handmatig doseerpistool voor cartridges**

- Handmatig mechanisch doseerpistool voor al de standaard 300 ml kokers
- Systeem waarbij kokers eenvoudig en snel vervangen kunnen worden



Loctite® 97002 **Pneumatisch handdoseerpistool voor cartridges**

- Handmatig pneumatisch pistool voor 300 ml cartridges en 250 ml tubes
- Geïntegreerde drukregulator
- Goed start/stop gedrag, door middel van snelle ontluchting



Loctite® 96001 / 97042 **50 ml Duo cartridge handpistool**

- Handmatig mechanisch doseerpistool 50 ml duo cartridges (item 96001 mechanisch / item 97042 pneumatisch)
- Handig en kostefficiënt voor het aanbrengen van het product met minimale afval
- Geschikt voor 1:1 / 1:2 / 1:10 mengverhouding

- Vermindert afval en arbeid
- Compatibel met Loctite® producten



Loctite® 96003 / 983437
200 ml Duo cartridge handpistool

- Handmatig doseerpistool 200 ml duo cartridges (item 96003 mechanisch / item 983437 pneumatisch)
- Handig en kostefficiënt voor het aanbrengen van het product met minimale afval
- Geschikt voor 1:1 / 1:2 mengverhouding



Loctite® 983438 / 983439
400 ml Handpistool voor duo cartridges

- Handmatig doseerpistool voor 400 ml duo cartridges (item 983438 mechanisch / item 983439 pneumatisch)
- Handig en kostefficiënt voor het aanbrengen van het product met minimale afval
- Geschikt voor 1:1 / 1:2 mengverhouding



Loctite® 1047326
Electrisch handpistool voor cartridges 300 ml

- Krachtig apparaat om zelfs zeer viskeuze materialen te doseren
- Werkt met oplaadbare batterij: 80 cartridges kunnen met een opgeladen batterij gebruikt worden



Loctite® 98548
Benchtop peristaltische handpomp

- Voor laag viskeuze niet-thixotrope lijmen
- Voor precieze stroom en gecontroleerde dosering
- Kan gebruikt worden als handmatig en semi-automatisch systeem
- Geen perslucht vereist

Apparatuur



Loctite® 98666

Doseersysteem voor syringes

- Analoo meetinstrument, digitale timer
- Universele doseerapparatuur dat waterdunne of pastavormige producten kan doseren
- Precieze dosering van druppels met bepaalde tijdsintervallen of continue rupsen
- Voor producten verpakt in 10 ml of 30 ml syringes



Loctite®

97009 / 97121 / 97201

Geïntegreerde semi-automatische doseerapparatuur

- Combineert een controller en een reservoir in een eenheid
- Zorgt voor digitale tijdscontrole, signaal wanneer het leeg is of de cyclus afgelopen is
- Knijpventiel is geschikt voor statische of handmatige opstelling



Loctite® doseerapparatuur

Loctite® producten worden gebruikt voor verschillende applicaties voor schroefdraadborging, bevestiging, vlakkenafdichting en schroefdraadafdichting. Voor sommige toepassingen is het voldoende dat lijmen en afdichtingsmiddelen handmatig vanuit de flacon of cartridge aangebracht worden op de oppervlakken die verbonden moeten worden. Soms is precieze handmatige of automatische doseerapparatuur vereist.

Om hieraan te voldoen, heeft Henkel een apparatuurassortiment ontwikkeld dat ontworpen werd om de applicatie van Loctite® producten goedkoper, sneller, preciezer en properder te laten verlopen. Henkel apparatuur zorgt ervoor dat de klanten rupsen, druppels, continue ringen of lijmen kunnen aanbrengen door middel van spuiten of centrifugaal doseren.

Henkel levert een modulaire lijn Loctite® doseerapparatuur - van handmatige doseerapparatuur tot volledig automatische systemen zoals doseermonitors voor het controleren van de stroom of visuele controle op het onderdeel. Henkel levert ook lichtuithardende systemen om tegemoet te komen aan de noden van de klant.

Als aanvulling op de beschikbare doseerapparatuur, kan Henkel apparatuur ontwikkelen en produceren aangepast aan de noden van de klant. Een standaard assortiment van x-/y-robots vergemakkelijkt de automatisering van assemblageprocessen. Geautomatiseerde en speciale apparatuur is verkrijgbaar op aanvraag.

Apparatuur

11/2" Flexibele doseernaalden, Doseernaald, Polypropyleen (PPF)

Product	Prod. Nr.	IDH Nr.
	97229	142640
	97230	142641
	97231	142642
	97232	142643

11/4" Kleine doseernaalden, Polyethyleen – Conisch (PPC)

Product	Prod. Nr..	IDH Nr.
	97221	88660
	97222	88661
	97223	88662
	97224	88663

1/2" Zeer nauwkeurige doseernaalden, roestvast staal – Standard (SSS)

Product	Prod. Nr.	IDH Nr.
	97225	88664
	97226	88665
	97227	88666
	97228	88667

Naafkleur	Verpakking	Binnen Dia. in mm
Amber	50	1.37
Groen	50	0.84
Roze	50	0.61
Rood	50	0.25

Naafkleur	Verpakking	Binnen Dia. in mm
Grijs	50	1.19
Groen	50	0.84
Roze	50	0.61
Blauw	50	0.41

Naafkleur	Verpakking	Binnen Dia. in mm
Amber	50	1.37
Groen	50	0.84
Roze	50	0.61
Rood	50	0.25

Apparatuur

Bijkomende doseernaalden en toebehoren

Product	Product Nr.	IDH Nr.
	97216	303605
	97233	88672
	97238	218272
	97248	218275
	97262	218288
	97290	397462
	97511	530835
	984569	478562
	984570	478563
	K1003100	88805
	K1003200	142674
	98463	720221

	Omschrijving
	10 cc Syringe Starter Kit
	Luer-Lok® Adapter Kit, 20 Luer-Loks® en 5 adapters
	Doseernaald, Roestvast Staal – PTFE-gevoerd (SSTL), 25 Gauge (50 stuks)
	Luer-Lok Afsluitdopje (50 stuks)
	Pakket met assortiment naalden: 2 van elke variëteit doseernaalden
	Al de kunststof doseernaalden, 20 Gauge (50 stuks)
	Tri-spuitsmond – Voorkomt druppels in anaërobe pakkingapplicaties (10 stuks)
	Vierkante mengspuitsmondkit voor 50 ml, 10 stuks Mengspuitsmond SQ5.3-24
	Vierkante mengspuitsmondkit voor 200 / 400 ml, 10 stuks Mengspuitsmond SQ7.5-24
	Buigzame doseernaald, 21 Gauge / 0,5 mm (50 stuks)
	Buigzame doseernaald, 12 Gauge / 2 mm, (50 stuks)
	50 ml mengspuitsmond, 10:1 S-cartridges (10 stuks)

Maintenance Workshop

De Maintenance Workshop is een praktijkgerichte training over het gebruik van Loctite® producten bij onderhoud, reparatie en revisie

Dit programma zal uw personeel de nodige kennis verschaffen om:

- Betrouwbaarheid te verbeteren
- Veiligheid te verbeteren
- Tijd te besparen
- Verbruik te verminderen
- Energiekosten te verminderen

Kenmerken Maintenance Workshop:

- Vooronderzoek op de werkvloer
- Praktijktraining
- Dekt alle industrieën
- Uitvoering op locatie
- Levering van trainingsmateriaal
- Herbekijken van alledaagse oorzaken en voorkomen van stilstand
- Standaard 2 uur durende workshop kan aangepast worden aan uw eisen na vooronderzoek werkplaats
- Opvolging bedrijf

We bieden een trainingsmodule voor onderstaande toepassingen:

Standaard betrouwbaarheidstraining

- Schroefdraadborging
- Pijp- en schroefdraadafdichting
- Vlakkenafdichting
- Bevestigen

Onderhoudstraining

- Metaalreparatie
- Smeren
- Oppervlaktebehandeling & roestbescherming
- Verlijmen
- Flexibel afdichten & verlijmen

Bijkomende training

- Reinigen



Pomp & centrifuge

- Dure stilstand helpen voorkomen
- De betrouwbaarheid verhogen en de prestatie verbeteren
- Pakkingen maken van gelijk welke vorm en afmeting

Pakkingen maken van gelijk welke vorm en afmeting met **Loctite® 518 Draadafdichting**

Voorkomen van vreten en corrosie en vastzetten van bouten met **Loctite® 641 Bevestiging**

Voorkomen van roest en vastlopen van bouten met **Loctite® 8023 Marine Grade Anti-Seize**

Voorkomen van uitslaan van de spie met **Loctite® 243 Schroefdradaborging** of spiereparatie met **Loctite® 660 Bevestiging**

Vastzetten en voorkomen van lekkage tussen olie-afdichting en huis met **Loctite® 243** of **Loctite® 248 Schroefdraadborging**

Pijpschroefdraadfittingen afdichten met **Loctite® 577** of **Loctite® 572 Schroefdraadafdichting**



- Draadafdichting bij lage temperaturen
- Voorkomt vreten en corrosie

Gietstuk van pompen, slijtage van rotor en slakkenhuis door corrosie, erosie, cavitatie en mechanische beschadiging. Loctite® producten herstellen al deze vormen van beschadiging op een doeltreffende en economisch verantwoorde manier.

Pompen beschermen tegen chemische aantasting en corrosie met **Loctite® Nordbak® 7221 Chemisch bestendige coating**

Uitgesleten slakkenhuizen herstellen en beschermen met **Loctite® Nordbak® 7218 Slijtvaste Pasta** en/ of **Loctite® Nordbak® 7227 of 7228 Kwastbare keramiek**

Voorkomen van corrosie en vastlopen van assemblagemoeren van de pakkingbuis en vastlopen van de rotor op de as met **Loctite® 8023 Marine Grade Anti-Seize**

Afdichten en beschermen van fittingen met **Loctite® 572 Schroefdraadafdichting**

Voorkomen van corrosie en borgen van bekledingsbouten en adaptorbouten met **Loctite® 243 Schroefdraadborging**



Pomp & Centrifuge

- Dure stilstand helpen voorkomen
- De betrouwbaarheid verhogen en de prestatie verbeteren
- Pakkingen maken van gelijk welke vorm en afmeting

Industriële centrifuges scheiden, zuiveren, onttrekken en wassen verschillende materialen in industriële omgevingen die onderhevig zijn aan slijtage. Loctite® en Teroson producten verlengen de levensduur en verminderen onderhoudskosten.

Het volledige oppervlak van de buitenste behuizing van het trommeluiteinde coaten met **Loctite® Nordbak® 7221 Chemisch Bestendige Coating of Loctite® Nordbak® Smitbare Keramiek**

Voorkomen van loskomen en corrosie van de bevestigingsmiddelen van het trommeluiteinde om betrouwbaarheid van de pakking te verzekeren door het aanbrengen van **Loctite® 243 of Loctite® 248 Schroefdraadborging met gemiddelde sterkte**

Voorkomen van corrosie en vastlopen van de stelpennen met **Loctite® 8009 Heavy Duty Anti Seize**

Het volledige oppervlak coaten of de holtes opvullen tussen de keramische of wolfram carbide uitstroombuizen van de transportband met **Loctite® Nordbak® 7227/7228 Kwastbare keramiek**

De synthetische mat of andere hulpstukken verlijmen met **Loctite® Hysol® 9492 Hoge Temperatuur – Universele epoxy** op de trommel in het oppervlak

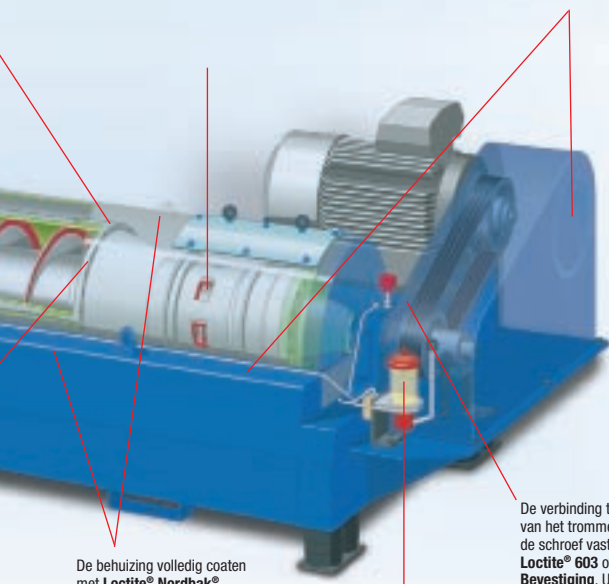
De flenzen van de trommel afdichten met **Loctite® 128068 Flensafdichting**



- Draadafdichting bij lage temperaturen
- Voorkomen van vreten en corrosie

Gesinterde wolfram carbide cilinder verlijmen op de radiale holtes rond het trommeluiteinde met **Loctite® Nordbak® 7228 Kwastbare Keramiek**. Het uitgangskanaal voor vaste stoffen beschermen met **Loctite® Nordbak® 7219 Hoge Impact Slijtvaste Pasta**

Geluid beperken door het aanbrengen van **Teroson Terodem Geluiddempend Materiaal** op de basisframe en beschermkap V-riem



De behuizing volledig coaten met **Loctite® Nordbak® Spuitbare Keramiek** om tegen corrosie te beschermen. Bij het uitgangskanaal voor vaste stoffen, het binnenoppervlak van de slijbcollector coaten met **Loctite® Nordbak® 7219 Hoge Impact Slijtvaste Pasta** in zones waar veel slijtage is.

Fittings en pijpleidingen van het smeersysteem afdichten en vastzetten onder elke hoek met **Loctite® 577 of Loctite® 572 Schroefdraadafdichting**

De verbinding tussen de lagers van het trommeluiteinde en de schroef vastzetten met **Loctite® 603 of Loctite® 641 Bevestiging**. Uitgesleten cilindrische assen herstellen met Metaalgevulde epoxy **Loctite® Hysol® 3478 Superior Metal**



Tandwielkast & As

- Dure stilstand helpen voorkomen
- De betrouwbaarheid verhogen en de prestatie verbeteren
- Pakkingen maken van gelijk welke vorm en afmeting

Tandwielkasten bieden gebruikers flexibiliteit, precisie en betrouwbaarheid noodzakelijk voor vele moderne krachtoverbrengingstoepassingen. Loctite® producten zorgen voor een betrouwbaar functioneren, verlengen de levensduur en zorgen voor snelle reparatie zodat de uitval van tandwielkasten beperkt wordt.

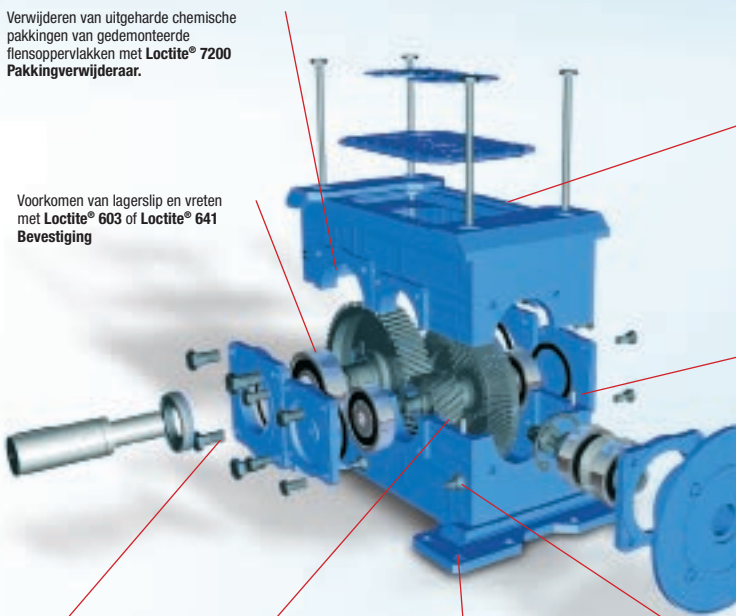
Verwijderen van uitgeharde chemische pakkingen van gedemonteerde flensoppervlakken met **Loctite® 7200 Pakkingverwijderaar**.

Voorkomen van lagerslip en vreten met **Loctite® 603** of **Loctite® 641 Bevestiging**

Voorkomen van corrosie, koudlas en loskomen van bouten met **Loctite® 243** of **Loctite® 248 Schroefdraadborging met gemiddelde sterkte**

Afdichten van stijve onderdelen zonder conventionele pakking met **Loctite® 518** of **Loctite® 128068**

Voorkomen dat montagebouten loskomen met **Loctite® 2701 Schroefdraadborging**



- Draadafdichting bij lage temperaturen
- Voorkomen van vreten en corrosie

Pakkingen in alle soorten en maten maken: voor flexibele deksels en deksels met grote speling gebruik **Loctite® 5910 Flensafdichting**; voor stijve assemblages, gebruik **Loctite® 518 Flensafdichting**

Voorkomen van corrosie en koudlas van stelpennen met **Loctite® 8009 Heavy Duty Anti-Seize**

Voorkomen van uitslaan van de spie door gebruik van **Loctite® 243 Schroefdraadborging** of spiereparatie met **Loctite® 660 Bevestiging**

Afdichten en vastzetten van fittings met **Loctite® 577** of **Loctite® 572 Schroefdraadafdichting**



Tandwielkast & As

De meeste assemblages zijn werkzaam in veeleisende omgevingen en werkcondities die leiden tot slijtage, erosie, corrosie, lekken, enz. Een uitgebreid assortiment Loctite® producten verschaft de noodzakelijke technologieën om uitval te minimaliseren, de betrouwbaarheid te verhogen en kosten te besparen.

Bijkomende producten:

Loctite® 7063 Reiniger & ontvetter

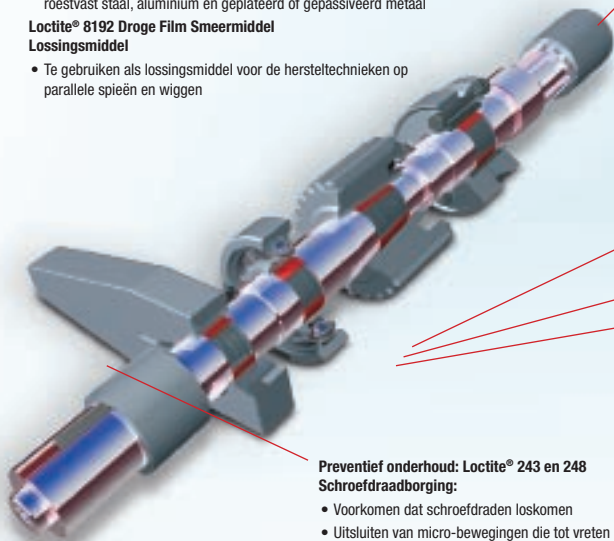
- Te gebruiken voor alle hersteltechnieken, om de onderdelen te reinigen vóór het verlijmen

Loctite® 7649 Activator:

- Te gebruiken in combinatie met cilindrische bevestiging
- Verhoogt ook de uithardingssnelheid op passieve oppervlakken zoals roestvast staal, aluminium en geplateerd of gepassiveerd metaal

Loctite® 8192 Droge Film Smeermiddel Lossingsmiddel

- Te gebruiken als lossingsmiddel voor de hersteltechnieken op parallelle spieën en wiggen



Preventief onderhoud: Loctite® 243 en 248 Schroefdraadborging:

- Voorkomen dat schroefdraden loskomen
- Uitsluiten van micro-bewegingen die tot vreten leiden
- Voorkomen van uitslijten van de spiebaan
- Voorkomen van corrosie



Preventief onderhoud:

Loctite® 8012

Molybdeenpasta:

- Voorkomen van slijtage door wrijving
- Voorkomen van corrosie

Verbussing:

**Loctite® 603, 648 en 668
Cilindrische bevestiging:**

- Voor sterk uitgesleten assen
- Voor zwaar belaste toepassingen
- Gebruik een bus die gelijk is aan het materiaal van de as

Verlijming:

Loctite® 603, 648, 660 Cilindrische bevestiging en Loctite® Hysol® 9466 A&B Epoxy:

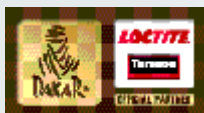
- Repareren van uitgesleten en verkeerd bewerkte onderdelen door het gebruik van lijmen
- De keuze van de lijm is afhankelijk van de graad van slijtage

Herstellen:

**Voor sterk uitgesleten assen
Loctite® Hysol® 3478 A&B
Metaalgevulde Epoxy:**

- Opvullen van de uitgesleten oppervlakken met een metaalgevulde epoxy
- Bewerken van de as na reparatie tot de originele (nominale) diameter
- Loctite® 660 Cilindrische Bevestiging en Loctite® 7649 Activator:
- De onderdelen opnieuw op de gerepareerde as lijmen





**Adhesive Technologies
Henkel Belgium**

Havenlaan 16
1080 Brussel

Tel. +32 2 421 25 55
Fax +32 2 421 25 99

www.loctite.be

**Adhesive Technologies
Henkel Nederland**

Postbus 2100 - NL-3430 CM
Nieuwegein
Brugwal 11 - NL-3432 NZ
Nieuwegein

Tel. +31 30 607 38 50
Fax +31 30 607 38 51

www.loctite.nl