

LOCTITE®

Taschenbuch Loctite® Reparatur-Experte

Lösungen für alle Herausforderungen beim Kleben,
Dichten, Reinigen und Schmieren



Excellence is our Passion

Lösungen für Reparatur-Experten



Wir von Henkel verstehen etwas von den Herausforderungen, die Sie bei der Instandhaltung und Reparatur von Industrieanlagen zu meistern haben. Um einen störungsfreien und sicheren Betrieb zu gewährleisten, brauchen Sie die richtigen Leute – und die richtigen Hilfsmittel.

Loctite® Produkte bieten Reparatur-Experten Lösungen für alle Herausforderungen beim Kleben, Dichten, Reinigen und Schmieren. Wie auch immer Ihre Aufgabe lautet: bringen Sie es zum Laufen – mit Loctite®.

Die richtige Wahl

Dieses Taschenbuch soll die Produktauswahl für Sie schneller, leichter und besonders treffsicher machen. Es konzentriert sich auf die wesentlichen Produkte, die Sie tagtäglich für die Durchführung von Wartungs- und Reparaturaufgaben benötigen.

- **Suchoptionen nach Produktkategorie oder nach Aufgabe**
- **Nützliche Tipps in den Abschnitten für „Anwendungshinweise“**

Wenn Sie mehr über unser komplettes Produktportfolio erfahren möchten, besuchen Sie bitte unsere Website unter www.loctite.de oder wenden Sie sich an Ihren Henkel Ansprechpartner.

Inhaltsverzeichnis

8		Loctite® Produkte – Helden der Instandhaltung	
10		Produkte für mehr Gesundheitsschutz & Arbeitssicherheit	
12		Schraubensicherungen	
16		Gewindedichtungen	
20		Flächendichtungen	
24		Fügeklebstoffe	
28		Sofortklebstoffe	
32		Strukturklebstoffe	
40		Dauerelastisch Dichten & Verbinden	
44		Reparieren mit Epoxy-Flüssigmetall	
48		Schutzbeschichtungen	
52		Reiniger	
58		Technische Schmierstoffe	
62		Oberflächenvorbereitungs- und Korrosionsschutz-Produkte	
66		Produkte zur Notfallreparatur	
70		Gerätetechnik	
74		Professionelle Schulungen für Reparatur-Experten	
76		Spezielle Instandhaltungslösungen	

Was ist Ihre Aufgabe?



Losdrehen von Schraubverbindungen verhindern

12

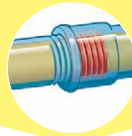


Schraubensicherungen

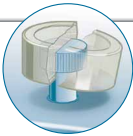


Rohrgewindedichten

16



Gewindedichtungen

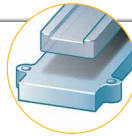


Schnelle Fixierung von kleinen Teilen

28

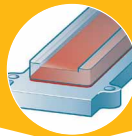


Sofortklebstoffe

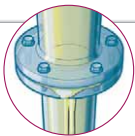


Dauerhaft feste Verbindungen von größeren Teilen

32

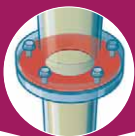


Strukturklebstoffe

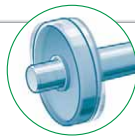


Dichten von verschraubten
Flanschen

20



Flächendichtungen

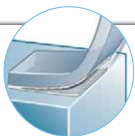


Fügeverbindungen

24

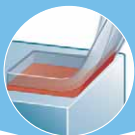


Fügeklebstoffe



Schlag- und vibrations-
beständige Verbindungen

40



**Dauerelastisch Dichten &
Verbinden**



Reparieren und Nachbilden von
Metallteilen

44



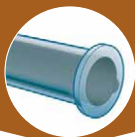
**Reparieren mit
Epoxy-Flüssigmetall**

Was ist Ihre Aufgabe?

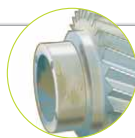


Schutz gegen Abrieb
und Korrosion

48



Schutzbeschichtungen

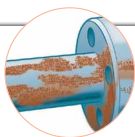


Entfernung von Öl, Fett und
Schmutz

52



Reiniger

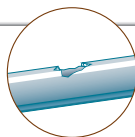


Schutz von Oberflächen gegen
Einwirkungen von außen

62



**Oberflächenvorbereitungs-
und Korrosionsschutz-
Produkte**



Beheben von Leckagen oder
anderen Schäden

66



Produkte zur Notfallreparatur



Verhindern von Festfressen und Korrosion bei bewegten Teilen

58



Technische Schmierstoffe



Einfache und genaue Klebstoffdosierung

70



Gerätetechnik



Produktfreigaben

In bestimmten Branchen werden Produktfreigaben benötigt und müssen bei der Produktauswahl berücksichtigt werden. Zu den wichtigsten Freigaben zählen:

- **WRAS** – Trinkwasser-Freigabe, Großbritannien
- **KTW** – Trinkwasser-Freigabe, Deutschland
- **DVGW** – Freigabe für Gas, Deutschland
- **NSF** – Freigaben für Lebensmittel und Trinkwasser, USA
- **VDI 6022** – Freigabe für Pilzbeständigkeit, Deutschland

Freigaben sind jeweils für das betreffende Produkt auf den entsprechenden Seiten aufgeführt.

Wenn Sie mehr erfahren möchten, besuchen Sie bitte unsere Website unter www.loctite.de oder wenden Sie sich an Ihre Henkel Ansprechpartner im Technischen Service.



Loctite® Produkte als

Lose Schrauben, undichte Rohre – viele Reparaturaufgaben kommen unerwartet. Bereit sein ist alles – mit unseren Loctite® Produkten als „Helden der Instandhaltung“, die jeder Reparatur-Experte zur Hand haben sollte.



Loctite® 243

- Mittelfeste Schraubensicherung
- Öltolerant



Loctite® 55

- Gewindedichtfaden
- Verbindungen können nach dem Anziehen nachjustiert werden



Loctite® SI 5980

- Gebrauchsfertige Flanschdichtung
- Ölbeständig



Loctite® 3090

- Spaltfüllender Sofortklebstoff
- Für viele unterschiedliche Materialien geeignet

Helden der Instandhaltung

Loctite® 401

- Universal-Sofortklebstoff
- Ausgezeichnete Haftung auf unterschiedlichen Materialien und Materialkombinationen



Loctite® 3463

- Stahlgefüllter, knetbarer Stick
- Ideal zum Abdichten von Rohren und Tanks in Notfällen



Loctite® 7063

- Bauteil-Reiniger
- Entfetten und Reinigen von Oberflächen vor dem Klebstoffauftrag



Loctite® 8201

- Öl für den universellen Einsatz



Loctite® 8150

- Anti-Seize Aluminium
- Schützt gegen Festfressen und Korrosion



Produkte für mehr Gesundheitsschutz



Die Henkel Produkte für mehr Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit erhöhen die Sicherheit am Arbeitsplatz und erzielen wie gewohnt herausragende Leistungen.

Anaerobe Produkte

- "Weißes" Sicherheitsdatenblatt*
- Keine Gefahrensymbole, weder R-Sätze noch S-Sätze erforderlich
- Bewährte Leistung



Sekundenklebstoffe

- Keine R- oder S-Sätze im Bereich Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit in Sicherheitsdatenblättern
- Als nicht reizend eingestuft
- Geruchsarm, ausblüharm
- Optimierte Leistung



*Kein Eintrag in Sicherheitsdatenblättern gem. (EG) Nr. 1907/2006 - ISO 11014-1 in Abschnitt 2, 3, 15 & 16.

& Arbeitssicherheit



Flächendichtungsprodukte

- Keine Gefahrensymbole
- Geruchsarm

Wasser- und Glykol-Beständigkeit

Ölbeständigkeit

Hohe Temperaturbeständigkeit



Hochleistungs-Wartungsreiniger

- Keine oder nur geringe Anteile an kennzeichnungspflichtigen Inhaltsstoffen
- Geringe Toxizität für Wasserorganismen und biologisch abbaubare Tenside
- Niedriger Anteil an flüchtigen organischen Verbindungen (VOC)

Reiniger für Waschtische

Fußbodenreinigung

Hochdruckreiniger

Spritzreiniger

Handreiniger

Bonderite C-MC 1030

Bonderite C-MC NEXO SOL

Bonderite C-MC NEXO SOL

Bonderite C-MC 352

Bonderite C-MC 50120

Schraubensicherungen

Welche Festigkeiten benötigen Sie?



Lösung

Niedrig

Loctite® 222

Leichte Demontage



Gewindegröße (bis)

M36

Einsatztemperaturbereich (°C)

-55 bis +150

Freigaben

P1 NSF

Hinweise

- Gut geeignet wenn niedriges Losbrechmoment gefordert wird
- Langsam aushärtend – mehr Zeit zum Nachjustieren

Technische Vorteile

- Sichert Schraubverbindungen gegen Vibrationsbelastungen
- Gewinde sind vollständig abgedichtet – das verhindert Festrosten
- Sauber und einfach aufzutragen
- Ersetzt mechanische Sicherungselemente – niedrigere Kosten und geringerer Lagerbedarf

Mittel		Hoch
Loctite® 243	Loctite® 248 Stick	Loctite® 270
Universalprodukt	Tropf nicht	Dauerhafte Sicherung
		
M36	M50	M20
-55 bis +180	-55 bis +150	-55 bis +180
P1 NSF	–	P1 NSF
<ul style="list-style-type: none"> • Universeller Einsatz • Gute Funktionseigenschaften auch auf passiven Metallen • Öltolerant 	<ul style="list-style-type: none"> • Stick, einfach aufzutragen • Für Anwendungen über Kopf 	<ul style="list-style-type: none"> • Für die dauerhafte Sicherung von Teilen, die nicht regelmäßig zur Wartung demontiert werden müssen



Schraubensicherungen

Anwendungshinweise für Loctite® 222, 243, 248, 270

1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von Loctite® 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.



Aktivieren

Aktivator Loctite® 7240 oder Loctite® 7649 sollte eingesetzt werden, wenn die Aushärtengeschwindigkeit aufgrund passiver Metalle oder niedriger Temperaturen (unter 5 °C) zu langsam ist (siehe Diagramm „Aushärtengeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Aktivator“ im Technischen Datenblatt).



2. Auftragung

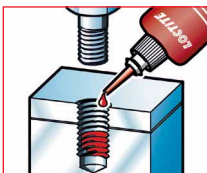
A Loctite® 222, 243, 270

Flüssige Schraubensicherung auf die gewünschte Stelle auftragen.



Durchgangsbohrung:

Zuerst die Schraube eindrehen, dann die Schraubensicherung auftragen.



Sacklochbohrung:

Produkt in das untere Drittel des Sacklochs auftragen.



Nachträgliche Sicherung:

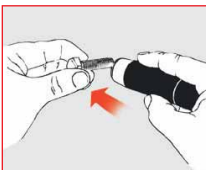
Mutter auf die Schraube montieren und Produkt auf die Kante zwischen Mutter und Schraube auftragen.

Verarbeitungsgeräte

Empfohlene peristaltische Dosiergeräte: IDH 608966 oder IDH 88631 (siehe Abschnitt **Gerätetechnik**).

B Loctite® 248

Schraubensicherung auf die gewünschte Stelle auftragen.

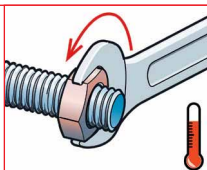
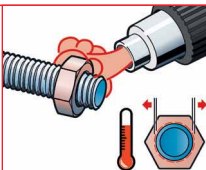
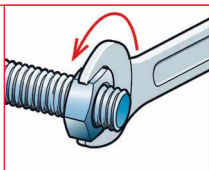


- Die benötigte Menge aus dem Stick herausdrehen
- Ausreichend Produkt rundherum auf das Schraubengewinde auftragen

3. Montage

- Montieren und festziehen
- Wenn mehrere Schrauben zuerst nur vorgespannt werden, müssen sie festgezogen werden, bevor das Produkt Handfestigkeit erreicht hat, oder es muss ein langsam härtendes Produkt eingesetzt werden

4. Demontage

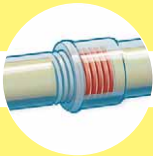


- Mit normalen Handwerkzeugen demontieren
- Falls nicht möglich, Bereich ggf. lokal auf ca. 250 °C erwärmen. Im erwärmten Zustand demontieren
- Bei korrodierten oder festgefressenen Teilen Loctite® 8040 Schnellrostlöser EIS anwenden

Gewindedichtungen

Sind die Gewinde / Rohre aus Metall oder Kunststoff?

Metall, Kunststoff oder Kombination



Lösung

Loctite® 55

Gewindedichtfaden



Max. Rohrgewindegröße (Zoll)

4

Einsatztemperaturbereich (°C)

-55 bis +130

Freigaben

DVGW, KTW, WRAS

Hinweise

- Sofortige Dichtwirkung gegen vollen Druck
- Verbindungen können nach dem Anziehen nachjustiert werden

Technische Vorteile

- Verhindern das Entweichen von gasförmigen und flüssigen Medien
- Beständig gegen Vibrations- und Stoßbelastungen
- Sauber und einfach aufzutragen
- Ersetzt Dichtbänder, Hanf, und Pasten

Metall

Sind die Gewinde grob oder fein?

Grob

Fein

Loctite® 577

Universalprodukt



3

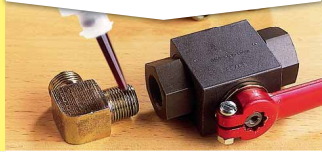
-55 bis +150

P1 NSF, DVGW

- Universeller Einsatz
- Für Anwendungen über Kopf
- Langsam härtend

Loctite® 542

Feingewinde



3/4

-55 bis +150

DVGW

- Für Feingewindeverbindungen an Hydraulik- und Pneumatikanlagen sowie generell für kleine Verschraubungen
- Schnell härtend



Gewindedichtungen

Anwendungshinweise für Loctite® 577, 542

1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von Loctite® 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.

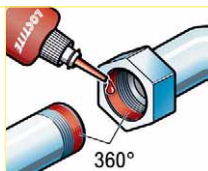


Aktivieren

Aktivator Loctite® 7240 oder Loctite® 7649 einsetzen, wenn die Aushärtegeschwindigkeit aufgrund passiver Metalle oder niedriger Temperaturen (unter 5 °C) zu langsam ist (siehe Diagramm „Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Aktivator“ im Technischen Datenblatt).

2. Auftragung

- Produkt 360° ringförmig auf den Gewindeanfang des Außengewindes auftragen, dabei den ersten Gewindegang frei lassen
- Bei größeren Gewinden Produkt auf Außen- und Innengewinde auftragen



Verarbeitungsgeräte

Empfohlene peristaltische Dosiergeräte: IDH 608966 oder IDH 88631 (siehe Abschnitt **Gerätetechnik**).

3. Montage

Rohrgewinde verschrauben und Verbindung mittels Rohrzanze festziehen, dabei die Herstellerempfehlungen beachten.

4. Demontage

- Mit normalen Handwerkzeugen demontieren. Falls nicht möglich, Bereich ggf. lokal auf ca. 250 °C erwärmen. Im erwärmten Zustand demontieren
- Bei korrodierten oder festgefressenen Teilen Loctite® 8040 Schnellrostlöser EIS anwenden

Anwendungshinweise für Loctite® 55

1. Vorbereitung

Reinigen

Ggf. Gewinde reinigen, glatte Gewinde aufrauen.



2. Auftragung

- Dichtfaden beginnend am Rohranfang in Gewinderichtung auf das Rohrgewinde aufwickeln. Die empfohlene Anzahl Wicklungen bitte dem Etikett entnehmen. Für optimale Dichtfunktion kreuz und quer aufwickeln
- Faden mit Hilfe der integrierten Schneidvorrichtung abschneiden



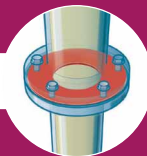
3. Montage

- Wie gewohnt montieren
- Kann nach dem Anziehen bis zu 45° nachjustiert werden



Flächendichtungen

Verwindungssteifer oder flexibler Flansch?



Lösung

Verwindungssteif

Loctite® 5188

Universalprodukt



Zu dichtendes Material	Metall
Max. Spalt (mm)	0,25
Einsatztemperaturbereich (°C)	-55 bis +150
Freigaben	–
Hinweise	<ul style="list-style-type: none">• Universeller Einsatz• Hervorragende chemische Beständigkeit• Öltolerant

Technische Vorteile

- Füllt alle Zwischenräume aus und verhindert so Leckagen und Ausfälle
- Kein Nachziehen erforderlich
- Eine Produkt für alle Dichtungsformen – niedrige Kosten und geringer Lagerbedarf

Flexibel

Loctite® 510

Hochtemperaturbeständig



Metall

0,25

-55 bis +200

P1 NSF

- Für Einsatzbereiche mit hohen Temperaturen

Loctite® SI 5980

Universalprodukt



Metall, Kunststoff oder beides

1

-55 bis +200

–

- Universeller Einsatz
- Ölbeständig
- Einfach zu dosieren
- Führend bei Gesundheitsschutz & Arbeitssicherheit

Loctite® SI 5990

Hochtemperaturbeständig



Metall, Kunststoff oder beides

1

-55 bis + 350

–

- Für Einsatzbereiche mit hohen Temperaturen
- Einfach zu dosieren
- Führend bei Gesundheitsschutz & Arbeitssicherheit



Flächendichtungen

Anwendungshinweise für Loctite® 5188, 510, SI 5980, SI 5990

1. Vorbereitung

Reinigen

- Loctite® 7200 auf alte Dichtung auftragen und Dichtungsreste mit einem Holz- oder Kunststoff-Schaber entfernen. Oberfläche entgraten
- Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von Loctite® 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen

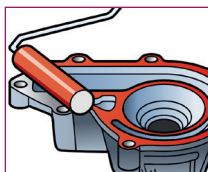


Aktivieren

- Aktivator Loctite® 7240 oder Loctite® 7649 einsetzen, wenn die Aushärtegeschwindigkeit von Loctite® 5188 und Loctite® 510 aufgrund passiver Metalle oder niedriger Temperaturen (unter 5 °C) zu langsam ist (siehe Diagramm „Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Aktivator“ im Technischen Datenblatt)
- Für Loctite® SI 5980 und Loctite® SI 5990 wird kein Aktivator benötigt

2. Auftragung

- Als fortlaufende, geschlossene Raupe auf eine Flanschseite auftragen. Raupe nahe am inneren Rand des Flansches auftragen und kreisförmig um Bohrungen herumführen. Kleine Kratzer können mit Klebstoff ausgefüllt werden
- Auf große Flansche können die Produkte Loctite® 510 und Loctite® 5188 auch mittels Rolle aufgetragen werden



Verarbeitungsgeräte

Empfohlene Dosiergeräte: IDH 363544 oder IDH 142240 (siehe Abschnitt **Gerätetechnik**).

3. Montage

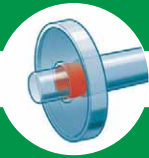
Flanschflächen montieren und Schrauben bald möglichst festziehen.

4. Demontage

- Schrauben mit normalen Handwerkzeugen demontieren
- Flansch mit Hilfe von Abdrückschrauben, den angegossenen Laschen oder Aussparungen abheben
- Bei korrodierten oder festgefressenen Teilen Loctite® 8040 Schnellrostlöser EIS anwenden

Fügeklebstoffe

Wie groß ist der Spalt?



Lösung

< 0,1 mm

Loctite® 603

Ideal für Lager



Handfestigkeit nach (Min.)¹

8

Einsatztemperaturbereich (°C)

-55 bis +150

Freigaben

P1 NSF, WRAS

Hinweise

- Für zylindrische Fügeteile mit geringen Spaltmaßen
- Hohe Öltoleranz

¹ Bei Raumtemperatur an Stahl.

Technische Vorteile

- Füllt alle Zwischenräume aus und verhindert selbständiges Losdrehen, Korrosion und Passungsrost
- Übertragung von hohen Kräften selbst bei vorhandenen Konstruktionslösungen
- 100%iger Kontakt – Kräfte werden gleichmäßig auf die gesamte Fügefläche übertragen

0,1 bis 0,25 mm

0,25 bis 0,5 mm

Loctite® 638

Loctite® 660

Universalprodukt

Spaltfüllend



4

15

-55 bis +150

-55 bis +150

P1 NSF, WRAS

P1 NSF

- Universeller Einsatz
- Schnell härtend

- Für die Reparatur von verschlissenen Lagersitzen, Passfedern und Keilprofilen ohne Nachbearbeitung
- Einsatz in Verbindung mit Aktivator Loctite® 7240



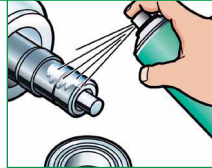
Fügeklebstoffe

Anwendungshinweise für Loctite® 603, 638, 660

1. Vorbereitung

Reinigen

- Alte Klebstoffreste mit Loctite® 7200 besprühen, dann lassen sie sich leichter entfernen
- Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von Loctite® 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen
- Bei Spaltgrößen über 0,5 mm oder verschlissenen Wellen, Lagersitzen oder Passfederverbindungen Loctite® Epoxy-Flüssigmetalle einsetzen (siehe Abschnitt **Reparieren mit Epoxy-Flüssigmetall**)



Aktivieren

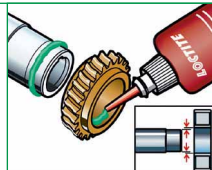
Aktivator Loctite® 7240 oder Loctite® 7649 einsetzen, wenn die Aushärtegeschwindigkeit aufgrund passiver Metalle oder niedriger Temperaturen (unter 5 °C) zu langsam ist (siehe Diagramm „Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Aktivator“ im Technischen Datenblatt).



2. Auftragung

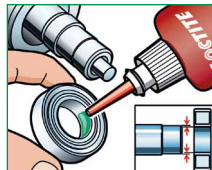
A Für Schiebesitze: Loctite® 603, 638, 660

Klebstoff ringförmig außen an der Vorderkante der Welle und auf die Innenseite der Nabe auftragen und Teile beim Zusammenfügen gegeneinander drehen, um eine optimale Verteilung des Klebstoffes zu gewährleisten.



B Für Presspassungen: Loctite® 603

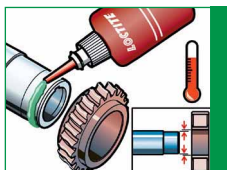
Klebstoff gleichmäßig auf beide Fügeflächen auftragen und Teile schnell und zügig fügen.



C Für Schrumpfverbindungen:

Klebstoff auf die Welle auftragen und die Nabe erwärmen, damit ausreichend Spiel zum Fügen der Teile entsteht.

Zur Produktauswahl wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen Technischen Service.



Verarbeitungsgeräte

Empfohlene Dosiergeräte: IDH 608966 oder IDH 88631 (siehe Abschnitt **Gerätetechnik**).

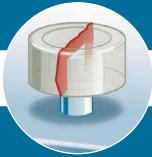
3. Demontage

- Lokal auf ca. 250 °C erwärmen. Im erwärmten Zustand demontieren
- Bei korrodierten oder festgefressenen Teilen Loctite® 8040 Schnellrostlöser EIS anwenden



Sofortklebstoffe

Soll der Klebstoff nicht tropfen?



Lösung

Nein

Spalt < 0,15 mm

Loctite® 401

Universalprodukt



Handfestigkeit (Sek.)

3 – 10

Einsatztemperaturbereich (°C)

-40 bis +120

Freigaben

P1 NSF

Hinweise

- Universeller Einsatz
- Niedrige Viskosität

Technische Vorteile

- Ausgezeichnete Haftung auf unterschiedlichen Materialien und Materialkombinationen, insbesondere auf Kunststoffen und Elastomeren
- Sehr schnelle Positionierung und Handfestigkeit
- Für die Klebung kleinerer Teile

Ja

Spalt < 0,15 mm

Spalt ≤ 5 mm

Loctite® 454

Loctite® 3090

Gel

Spaltfüllend



5 – 10

90 – 150

-40 bis +120

-40 bis +80

P1 NSF

–

- Gel / hohe Viskosität
- Für Anwendungen über Kopf

- Universell einsetzbar
- Hohes Spaltfüllvermögen
- Für gutes optisches Erscheinungsbild und minimiertes Ausblühen



Sofortklebstoffe

Anwendungshinweise für Loctite® 401, 454, 3090

1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von Loctite® 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.



Primer-Auftrag

Zur Haftverbesserung bei schwer klebbaren Materialien Loctite® 7239 oder Loctite® 770 durch Pinseln oder Tauchen auf die Klebfläche auftragen. Nicht zuviel Primer verwenden. Primer vollständig abblühen lassen.



Aktivieren

Aktivator Loctite® 7458 einsetzen, wenn die Aushärtgeschwindigkeit zu langsam ist (siehe Diagramm „Aushärtgeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Aktivator“ im Technischen Datenblatt). Aktivator durch Sprühen, Pinseln oder Tauchen nur auf eine Oberfläche auftragen. Aktivator kurz vollständig abblühen lassen.



Mischen

Mischen mit Statikmischer (Loctite® 3090):

Vor dem Anbringen des Statikmischer auf der Kartusche ein wenig Produkt auspressen, um den Druck in den Kolben auszugleichen. Statikmischer montieren und etwas gemischtes Produkt auspressen, bis eine homogene Durchmischung erzielt ist. Jetzt kann der Statikmischer ein gut gemischtes Produkt dosieren.



2. Auftragung

Klebstoff als Tropfen oder Raube auf eine der Klebeflächen (nicht die aktivierte Oberfläche) auftragen.



Verarbeitungsgeräte

Empfohlene Dosiergeräte: (siehe Abschnitt **Gerätetechnik**)

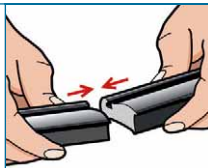
- Für die präzise Dosierung von kleinen Klebstoffmengen Dosieradeln verwenden
- Ersatz-Statikmischer für Loctite® 3090: IDH 1453183

3. Montage

Teile sofort montieren. Die Teile sollten genau positioniert werden, da der Klebstoff rasch abbindet und deshalb nur wenig Zeit zum Ausrichten bleibt. Teile fixieren oder zusammendrücken, bis der Klebstoff Handfestigkeit erreicht hat.

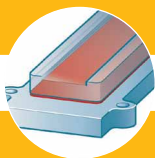
Hinweis:

Wo erforderlich kann überschüssiger Klebstoff mit Aktivator Loctite® 7458 ausgehärtet werden. Aktivator auf überschüssigen Klebstoff aufsprühen oder –tropfen.



Strukturklebstoffe – Acrylate und

Welche Anwendung?



Lösung

Allgemeine Klebeanwendungen

Teroson PU 6700 bekannt als Teromix 6700

Universalprodukt



Technologie	2K-PU
Handfestigkeit (Min)	30
Scherfestigkeit (GBMS N/mm ²)	>12
Einsatztemperaturbereich (°C)	-40 bis +80
Hinweise	<ul style="list-style-type: none">• Universeller Einsatz• Geeignet für lackierte Oberflächen• Spaltfüllung• Leicht flexibel

Technische Vorteile

- Verwindungssteife bis leicht flexible strukturelle Klebungen
- Hohe Festigkeit
- Gute Chemikalienbeständigkeit
- Ausgezeichnete Haftung auf unterschiedlichen Materialien und Materialkombinationen

Polyurethane

Schwer zu klebende Kunststoffe

Optisches Erscheinungsbild

Loctite® 3038

Loctite® V5004

Polyolefin-Klebstoff

Transparente Klebungen



2K-Acrylat

2K-Acrylat

> 40

3

13 (PBT)

21

-50 bis +100

-50 bis +80

- Sehr gute Haftung auf schwer zu klebenden Kunststoffen wie PP, PE

- Schnell härtend
- Hochfest
- Transparente Klebungen



Strukturklebstoffe – Acrylate und

Anwendungshinweise für Teroson PU 6700, Loctite® 3038, V5004

1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von Loctite® 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.



Primer-Auftrag

Zur Haftverbesserung von Teroson PU 6700 auf schwer klebbaren Kunststoffen Teroson RB 150 (bekannt als Terokal 150) auf die Klebefläche auftragen. Nicht zuviel Primer verwenden. Primer trocknen lassen.

Mischen

Mit Statikmischer:

Vor dem Anbringen des Statikmischer auf der Kartusche ein wenig Produkt auspressen, um den Druck in den Kolben auszugleichen. Statikmischer montieren und etwas gemischtes Produkt auspressen, bis eine homogene Durchfärbung erzielt ist, so kann der Statikmischer ein gut gemischtes Produkt dosieren.

Polyurethane

2. Auftragung

Produkt sofort nach dem Mischen auf die Klebefläche auftragen.

Hinweis:

Nach Gebrauch Statikmischer aufgesetzt lassen, er dient als Verschlusskappe.



Verarbeitungsgeräte

Empfohlene Dosiergeräte: (siehe Abschnitt **Gerätetechnik**)

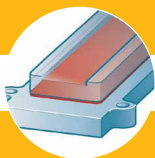
	Dosiergerät	Mischer / Düsen
Teroson PU 6700	• IDH 267452	• IDH 1487440
Loctite® 3038	• IDH 1034026	• IDH 1034575
Loctite® V5004	• IDH 267452	• IDH 1467955

3. Montage

- Nach dem Klebstoffauftrag Teile sofort fügen
- Teile während des Aushärtvorgangs fixieren
- Verbindung vor Belastung vollständig aushärten lassen

Strukturklebstoffe –

Welche Anwendung?



Lösung

Hochleistungsanwendungen

Loctite® 9492

Hochtemperaturbeständig



Farbe	Weiß
Handfestigkeit (Min)	75
Scherfestigkeit (GBMS N/mm ²)	20
Einsatztemperaturbereich (°C)	-55 bis +180
Hinweise	<ul style="list-style-type: none">• Hohe Temperaturbeständigkeit• Hohe chemische Beständigkeit

Technische Vorteile

- Verwindungssteife Strukturklebungen
- Sehr hohe Festigkeit
- Sehr gute Chemikalienbeständigkeit
- Ausgezeichnete Haftung auf unterschiedlichen Materialien und Materialkombinationen

Epoxidharz-Klebstoffe

Allgemeine Klebeanwendungen

Loctite® 3430

Universalprodukt



Hochtransparent

15

22

-55 bis +100

- Fünf-Minuten-Epoxidharzklebstoff
- Wasserbeständigkeit

Loctite® Double Bubble

Einfach anzuwenden



Transparent

5

9

-55 bis +100

- Für kleine, schnelle Reparaturen
- Schnell härtend



Strukturklebstoffe – Epoxidharz-

Anwendungshinweise für Loctite® 9492, 3430, Double Bubble

1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von Loctite® 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.



Mischen

- **Mischen von Hand (Loctite® 3430, Double Bubble):** Komponenten A und B im vorgegebenen Mischverhältnis mischen. Die beiden Komponenten vor Gebrauch gründlich durchmischen. (Achtung keine Mengen über 20g mischen da Gefahr von übermäßiger Wärmeentwicklung).



- **Mit Statikmischer (Loctite® 9492):**

Vor dem Anbringen des Statikmischer auf der Kartusche ein wenig Produkt auspressen, um den Druck in den Kolben auszugleichen. Statikmischer montieren und etwas gemischtes Produkt auspressen, bis eine homogene Durchfärbung erzielt ist, so kann der Statikmischer ein gut gemischtes Produkt dosieren

Klebstoffe

2. Auftragung

Produkt sofort nach dem Mischen auf die Klebefläche auftragen.

Hinweis:

Nach Gebrauch Statikmischer aufgesetzt lassen, er dient als Verschlusskappe.



Verarbeitungsgeräte

- Empfohlenes Dosiergerät für Loctite® 9492 (siehe Abschnitt **Gerätetechnik**): IDH 267452
- Ersatz-Statikmischer: IDH 1487440

3. Montage

- Nach dem Klebstoffauftrag Teile sofort fügen
- Teile während des Aushärtevorgangs fixieren
- Verbindung vor Belastung vollständig aushärten lassen

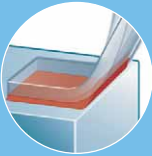
Hinweis:

Überschüssiger, nicht ausgehärteter Klebstoff kann mit Loctite® 7063 abgewischt werden.

Dauerelastisch Dichten & Verbinden

Welche Anwendung?

Lösung

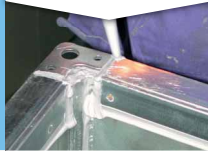


Elastische Dichtung

Teroson MS 930

bekannt als Terostat MS 930

Universalprodukt



Loctite® 5366

Transparent



Technologie

1K SMP

1K Silikon

Hautbildungszeit (Min.)

35

5

Einsatztemperaturbereich (°C)

-40 bis +80

-50 bis +250

Freigaben

BSS 7239

–

Hinweise

- Universeller Einsatz
- Transparent
- Sehr hohe Temperaturbeständigkeit

Technische Vorteile

- Beständig gegen Schlag-, Vibrations- und Biegebeanspruchungen
- Gute Klimabeständigkeit
- Großes Temperatur-Einsatzspektrum
- Ausgezeichnete Haftung auf unterschiedlichen Materialien und Materialkombinationen

Elastisches Kleben

Nahtabdichtung

Teroson MS 9399

bekannt als Terostat MS 9399

Universalprodukt



2K SMP

35

-40 bis +100

ASTM E 662/E 162
VDI 6022

- Universeller Einsatz
- Schnell härtend

Loctite® SI 5616

Schnell härtend



2K Silikon

–

-50 bis +180

–

- Sehr schnelle Aushärtung
- Hohe Temperaturbeständigkeit

Teroson MS 9320 SF

bekannt als Terostat 9320 SF

Spritzbare Dichtung



1K SMP

12

-40 bis +100

–

- Schnell härtend
- Keine Kratzer, kein Rost

Dauerelastisch Dichten & Verbinden

Anwendungshinweise für Teroson MS 930, Loctite® 5366,
Teroson MS 9399, Loctite® SI 5616, Teroson MS 9320 SF

1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von Teroson 450 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen. So wird auch eine Verbesserung der Haftung auf schwer verklebbaren Materialien erzielt.



Mischen

Mit Statikmischer (Loctite® SI 5616, Teroson MS 9399):

Vor dem Anbringen des Statikmischer auf der Kartusche ein wenig Produkt auspressen, um den Druck in den Kolben auszugleichen. Statikmischer montieren und etwas gemischtes Produkt auspressen, bis eine homogene Durchfärbung erzielt ist, so kann der Statikmischer ein gut gemischtes Produkt dosieren.

Hinweis:

Wenn Sie Stippen auf der Raupenoberfläche sehen, ist das Produkt bereits teilweise ausgehärtet, und die vollen Funktionseigenschaften werden nicht mehr erreicht.

2. Auftragung

- Produkt mit geeigneten Dosiergeräten auftragen
- Für vollflächige Klebungen bitte Zweikomponentenprodukte einsetzen



- Wenn bei großflächigen Klebeanwendungen beide Klebpartner nicht wasserdampfdurchlässig sind, darf nicht die gesamte Klebefläche mit Produkt bedeckt werden



Hinweise:

- Der Einsatz auf Kunststoffen wie PMMA oder PC kann bei diesen Kunststoffen Spannungsrisse hervorrufen ; diese Materialien sollten vor Gebrauch auf ihre Eignung geprüft werden
- Nach Gebrauch Statikmischer aufgesetzt lassen, er dient als Verschlusskappe

Verarbeitungsgeräte

- Empfohlene Dosiergeräte: (siehe Abschnitt **Gerätetechnik**)

	Dosiergerät	Mischer / Düse
Teroson MS 930	<ul style="list-style-type: none">• IDH 142240	<ul style="list-style-type: none">• IDH 581582
Loctite® 5366	<ul style="list-style-type: none">• IDH 142240	<ul style="list-style-type: none">• IDH 1118785
Teroson MS 9399	<ul style="list-style-type: none">• IDH 150035	<ul style="list-style-type: none">• IDH 1487440
Loctite® SI 5616	<ul style="list-style-type: none">• IDH 142240	<ul style="list-style-type: none">• IDH 874905
Teroson MS 9320 SF	<ul style="list-style-type: none">• IDH 142241 (zum Spritzen)• IDH 142240 (für Standard-Raupen)	<ul style="list-style-type: none">• IDH 547882 (zum Spritzen)• IDH 581582 (für Standard-Raupen)

Reparieren mit Epoxy-Flüssigmetall

Welche Art von Reparatur?



Lösung

Notfall-Reparatur

Loctite® 3463

Metal Magic Steel™ Stick



Handfestigkeit bei 20 °C (Min.)

10

Druckfestigkeit (N/mm²)

83

Einsatztemperaturbereich (°C)

-30 bis +120

Hinweise

- Stahlgefüllter, knetbarer Stick
- Zum Abdichten von Rohren und Tanks in Notfällen

Technische Vorteile

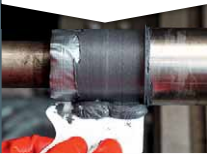
- Reparieren und Nachbilden verschlissener Metallteile
- Ohne Wärme und ohne Schweißen
- Nach dem Aushärten ist Bohren, Gewindeschneiden oder maschinelle Bearbeitung möglich

Wellen-Reparatur

Allg. Nachbildung von Metallteilen

Loctite® 3478

Hohe Druckbeständigkeit



360

125

-30 bis +120

- Nachbildung von verschlissenen Stahlwellen und Lagern
- Hohe Druckbeständigkeit

Loctite® 3471

Nachbildung von Stahlteilen



180

70

-20 bis +120

- Reparatur verschlissener Stahlteile
- Standfeste Spachtelmasse

Loctite® 3475

Nachbildung von Aluminiumteilen



180

70

-20 bis +120

- Reparatur verschlissener Aluminiumteile
- Standfeste Spachtelmasse



Reparieren mit Epoxy-Flüssigmetall

Anwendungshinweise für Loctite® 3463

1. Vorbereitung

- Oberflächen gründlich reinigen und anschleifen. Abschließend mit Loctite® 7063 reinigen
- Die benötigte Produktmenge abschneiden und Plastikfolie entfernen. Drehen und kneten, bis das Material glatt und gleichmäßig durchgefärbt ist (dabei Handschuhe tragen).



2. Auftragung

Fest auf die zu klebende Stelle andrücken und in die gewünschte Form bringen. Zum Glätten der Oberfläche mit einem feuchten Tuch glatt streichen.

Anwendungshinweise für Loctite® 3478

1. Vorbereitung

Welle im Bereich der Beschädigung auf mindestens 3 mm Untermaß gegenüber dem Nenndurchmesser abdrehen.

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von Loctite® 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.



Mischen

Die beiden Komponenten jeweils separat aufrühren. Komponenten A und B im vorgegebenen Mischverhältnis nach Volumen oder Gewicht mischen. Um eine homogene Mischung zu erzielen, bis zu 2 Minuten gründlich verrühren. Einrühren von Luftblasen vermeiden.

2. Auftragung

- Welle drehen und Loctite® 3478 als dünne Schicht auftragen. Dann Schicht aufbauen. Loctite® 3478 mit einem Übermaß gegenüber dem Nenndurchmesser auftragen
- Reparaturstelle nach der vollständigen Aushärtung auf Nenndurchmesser abdrehen

Anwendungshinweise für Loctite® 3471, 3475

1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von Loctite® 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.

Mischen

Die beiden Komponenten jeweils separat aufrühren. Komponenten A und B im vorgegebenen Mischverhältnis nach Volumen oder Gewicht mischen. Bis zu 2 Minuten gründlich verrühren, um eine homogene Mischung zu erzielen.



2. Auftragung

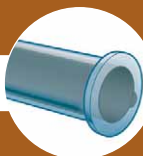
- Produkt mit dem mitgelieferten Spatel auf die Reparaturstelle auftragen
- Teile während des Aushärtvorgangs fixieren
- Nach 72 Stunden bei Raumtemperatur ist das Produkt vollständig ausgehärtet; durch Erwärmen auf 40 °C lässt sich dieser Zeitraum auf 25 Stunden verkürzen
- Aufgrund der beim Aushärtprozess entstehenden Wärme härten größere Mengen gewöhnlich rascher aus



Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt, oder Sie wenden sich an Ihren Henkel Ansprechpartner im Technischen Service.

Schutzbeschichtungen

Größe der Verschleißpartikel?



Lösung

Grobe Partikel

Loctite® 7218

Spachtelbare Keramikbeschichtung



Mischverhältnis nach Volumen/Gewicht (A:B)

2:1 / 100:50

Empfohlene Schichtdicke (mm)

min. 6

Einsatztemperaturbereich (°C)

-30 bis +120

Freigaben

–

Hinweise

- Hohe Verschleißfestigkeit
- Für Anwendungen über Kopf

Wichtige Faktoren für die Auswahl der richtigen Loctite® Schutzbeschichtung sind u.a. Partikelgröße, Temperaturbeständigkeit und Beständigkeit gegen Chemikalien und Korrosion. Bitte lassen Sie sich von Ihrem Henkel Spezialisten im Technischen Service beraten.

Technische Vorteile

- Wiederherstellung verschlissener Oberflächen
- Schutz von Teilen gegen Abrieb, Erosion, Angriff durch chemische Stoffe und Korrosion
- Verlängerung der Lebensdauer und Verbesserung der Leistungsfähigkeit
- Kosteneinsparung durch Vermeidung des Austauschs von Teilen und Verkleinerung des Ersatzteilbestands

Feine Partikel

Loctite® 7255

Sprühbare Keramikbeschichtung



2:1 / 100:50

min. 0,5

-30 bis +95

WRAS

- Universeller Einsatz
- Ultraglatt

Loctite® 7117

Streichbare Keramikbeschichtung



3,34:1 / 100:16

min. 0,5

-30 bis +95

–

- Universeller Einsatz
- Reibungsarme Hochglanzbeschichtung



Schutzbeschichtungen

Anwendungshinweise für Loctite® 7218, 7255, 7117

1. Vorbereitung

Reinigen

- Oberflächen gründlich reinigen und anschleifen (wenn möglich sandstrahlen). Abschließend mit Loctite®7063 reinigen. Falls erforderlich, stark verschlissene Oberflächen mit spachtelbaren Epoxy-Flüssigmetallen nachbilden
- Für temporären Korrosionsschutz von bis zu 48 Stunden Loctite® 7515 nach der Oberflächenvorbehandlung auftragen



Mischen

- Bei Anlieferung in gebrauchsfertigen Gebinden kompletten Inhalt des Harz- und Härtergebundes mischen
- Wenn kleinere Mengen benötigt werden, Komponenten A und B wie vorgegeben nach Volumen oder Gewicht vermischen (Mischverhältnis siehe Technisches Datenblatt oder Produktetikett)
- Um eine homogene Mischung zu erzielen, bis zu 2 Minuten gründlich verrühren



2. Auftragung

- Vollständig homogen gemischtes Produkt mit Pinsel, Spachtel oder im Spritzverfahren auf die vorbereitete Oberfläche auftragen
- Verarbeitungs- und Aushärtezeit beachten (siehe Auswahltablelle auf den vorhergehenden Seiten)
- Für Loctite® 7255 und Loctite® 7117 mindestens 2 Schichten aufzutragen, um die Gesamt-Schichtdicke zu erreichen

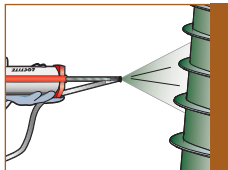


Hinweise:

- Zur Vorbeschichtung der Auftragsfläche das gemischte Produkt in die Oberfläche einreiben – so kann das Reparaturmaterial besser in alle Ritzen eindringen und eine optimale Haftung zwischen Produkt und Oberfläche erzielen
- Für eine glatte, glänzende Beschichtung das unausgehärtete Produkt mit einem ange-wärmten Spachtel glatt streichen
- Für die Auftragung von mehreren Schichten Produkte in verschiedenen Farben ver-wenden. Sobald die erste Schicht sich abnutzt, scheint die zweite Schicht durch und gibt so einen verlässlichen Hinweis auf den fortschreitenden Verschleiß

Spezielle Empfehlungen für sprühbare Produkte (Loctite® 7255):

- Die besten Beschichtungsergebnisse werden mit der jeweils für das Produkt empfohlenen Schichtdicke erzielt. Das ist besonders wichtig beim Aufsprühen auf senkrechten Flächen. Um auch in Ecken und an Kanten optimale Ergebnisse zu erzielen, sollten Winkel auf einen Radius von 3 mm abgerundet werden
- Bei Einsatz von Loctite® 7255 wird empfohlen, das Produkt vor der Auftragung zu erwärmen, um gute Sprüheigenschaften und eine glattere Oberfläche zu erzielen



Verarbeitungsgeräte

- Empfohlenes Dosiergerät für Loctite® 7255: DH 1175530 (siehe Abschnitt **Gerätetechnik**)

Reiniger –

Welche Art von Hochleistungs-Wartungsreiniger wird benötigt?



Lösung

Fußbodenreiniger

Bonderite C-MC 80

bekannt als Loctite® 7861

Hochleistungs-
Fußbodenreiniger



Anwendungskonzentration (g/l)

50 bis 20

Einsatztemperaturbereich (°C)

+15 bis +100

Hinweise

- Für Betonböden
- Lösungsmittelfrei

Angaben über die Verarbeitung von Hochleistungs-Wartungsreinigern entnehmen Sie bitte dem jeweiligen Technischen Datenblatt und den Gebrauchsanweisungen für Ihre Reinigungsanlage.

Technische Vorteile

- Hochwertige alkalische, saure und Neutralreiniger auf Wasserbasis
- Reinigung von Teilen und Baugruppen in der metallverarbeitenden Industrie, in Werkstätten, im Eisenbahn- und Schiffbau
- Für Metall, Kunststoff, Beton, Stein, Keramik, Glas, lackierte Oberflächen usw.

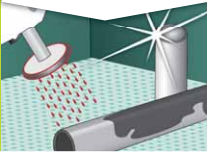
Hochleistungs-Wartungsreiniger

Bauteil-Reiniger

Bonderite C-MC 1030

bekannt als Loctite® 7013

Reiniger für Waschtische



Gebrauchsfertig

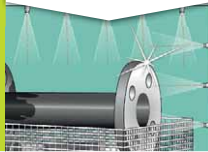
Raumtemperatur

- Für alle Arten von Verunreinigungen
- Lösungsmittelfrei
- Biologisch abbaubar

Bonderite C-MC 352

bekannt als Loctite® 7014

Spritzreiniger



20 bis 60

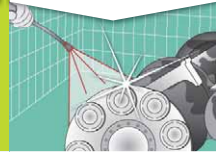
+50 bis +75

- Für Schmutz, Öl und Fett
- Für die Reinigung in Spritzanlagen
- Lösungsmittelfrei

Bonderite C-MC 3000

bekannt als P3 Grato 3000

Hochdruckreiniger



20 bis 200

+10 bis +50

- Für Schmutz, Öl und Fett
- Bietet vorübergehenden Rostschutz
- Lösungsmittelfrei
- Biologisch abbaubar

Reiniger –

Was möchten Sie reinigen?



Lösung

Hände

Loctite® 7850

Handreiniger



Basis

Natürlichen Extrakte




Hinweise

- Biologisch abbaubar
- Kann mit und ohne Wasser verwendet werden

Technische Vorteile

- Für diverse Reinigungsaufgaben in der Werkstatt
- Ein Reiniger für die Oberflächenvorbehandlung vor dem Klebstoffauftrag geeignet

Teilereiniger und Handreiniger

Teile		
Loctite® 7063	Loctite® 7200	Loctite® 7840
Vor dem Kleben	Kleb- und Dichtstoffentferner	Allgemeine Reinigung
		
Lösungsmittel	Lösungsmittel	Wasser
<ul style="list-style-type: none"> • Zur Vorbereitung von Klebeflächen • Hinterlässt keine Rückstände 	<ul style="list-style-type: none"> • Entfernt Dichtungsreste • Reduziert Wegschaben auf ein Minimum 	<ul style="list-style-type: none"> • Biologisch abbaubar • Mit Wasser verdünnbar

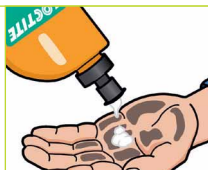


Reiniger – Teilereiniger und

Anwendungshinweise für Loctite® 7850

Auftragung

- In die trockenen Hände einreiben, bis Schmutz oder Fett sich löst
- Hände trocken abwischen oder mit Wasser abspülen
- Vorgang ggf. wiederholen



Anwendungshinweise für Loctite® 7063

Auftragung

- Die zu reinigenden Oberflächen großzügig mit Loctite® 7063 besprühen
- Noch nass mit einem sauberen Papiertuch abwischen
- Ggf. wiederholen, bis alle Verunreinigungen entfernt sind
- Lösungsmittel ablüften lassen, bis die Oberfläche völlig trocken ist



Hinweis:

Loctite® 7063 kann bei empfindlichen Materialien Spannungsrisse hervorrufen.

Handreiniger

Anwendungshinweise für Loctite® 7200

Auftragung

- Vor der Auftragung lackierte Oberflächen schützen, Loctite® 7200 kann Lacke angreifen
- Vor dem Auftragen von neuem Dichtungsmaterial den Flansch bzw. die Oberfläche unbedingt mit Loctite® 7063 reinigen.
- Dick auf Flansch oder Fläche aufsprühen. 10 – 15 Min. einwirken lassen, um die Dichtung aufzuweichen (bei Silikondichtungen 30 Min.)
- Dichtung mit einem weichen Schaber entfernen und Flansch sauber abwischen
- Vorgang ggf. wiederholen



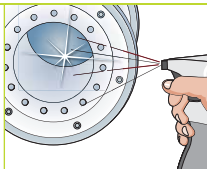
Anwendungshinweise für Loctite® 7840

Auftragung

- Loctite® 7840 mit Wasser verdünnen
- Teile besprühen oder eintauchen. Anschließend sauber abwischen oder spülen

Hinweis:

Wirkung kann durch Verdünnung mit warmem Wasser verstärkt werden



Technische Schmierstoffe

Welche Bewegungen / Kräfte treten auf?



Lösung

Langsam bewegte Bauteile /
hohe Lasten

Loctite® 8150

Aluminium Anti-Seize



Basis

Aluminium, Graphit

Viskosität

–

Einsatztemperaturbereich (°C)

-30 bis +900

Hinweise

- Schützt Gewindeverbindungen
- Verhindert Festfressen und Korrosion

Technische Vorteile

- Schutz vor Korrosion, Reibung und Verschleiß unter extremen Druckbelastungen
- Verhindern von Überhitzung

Mittlere Laufgeschwindigkeit / mittlere Belastung

Schnell bewegte Bauteile / niedrige Lasten

Loctite® 8105

Loctite® 8191

Loctite® 8201

Mehrzweckfett

Trockenschmierstoff

Universeller Einsatz



Mineralöl

MoS₂

Mineralöl

–

11 s (Becher 4)

17,5 cSt (+50 °C)

-20 bis +150

-40 bis +340

-20 bis +120

- Geruchfrei
- Neutrales Aussehen

- Schnell trocknend
- Verbessert die Leistung von Ölen und Fetten

- Löst korrodierte Verbindungen
- Schmierung von Metallen
- Reinigt Teile
- Verdrängt Feuchtigkeit
- Verhindert Korrosion



Technische Schmierstoffe

Anwendungshinweise für Loctite® 8150, 8105, 8191, 8201

1. Vorbereitung

Reinigen

- Loctite® 7063 wird zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen
- Die Oberflächen sollten frei von Zunder, Oxiden und Schmiermittelrückständen sein



2. Auftragung

Vor Gebrauch gut schütteln.

A Loctite® 8150

- Produkt mit dem Pinsel gleichmäßig als dünne Schicht auf die gesamte Fläche auftragen
- Nicht verdünnen



B Loctite® 8105

- Verträglichkeit mit anderen Fettrückständen prüfen
- Mit Pinsel, Spachtel oder Schmierpresse auf gereinigte Teile auftragen

Hinweis:

Für automatische Schmierstoffdosierer geeignet.



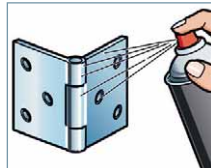
C Loctite® 8191

- Produkt im Abstand von ca. 20 cm als gleichmäßigen Film auf saubere Oberflächen aufsprühen
- Teile 15 bis 30 Minuten bei Umgebungstemperatur trocknen lassen



D Loctite® 8021

- Zwischen Vollstrahl und Sprühstrahl wählen (je nach Anwendungsanforderungen)
- Als gleichmäßigen Film auf die Teile aufsprühen



Oberflächenvorbereitungs- und

Welche Behandlung benötigen Sie?

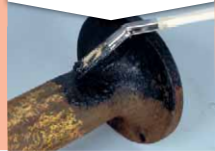


Lösung

Rostumwandler

Loctite® 7500

Rostumwandler



Mattschwarz

–

Farbe

Einsatztemperaturbereich (°C)

Hinweise

- Wandelt Rost in einen stabilen Untergrund um
- Ausgehärtetes Produkt bildet ideale Grundierung für Lackierarbeiten

Technische Vorteile

- Lösungen für alle Arten von Behandlungs- bzw. Vorbereitungsprozessen

Korrosionsschutz-Produkte

Korrosionsschutz	Schutz von Schweißgeräten	Erkennen von unberechtigten Eingriffen
Loctite® 7800 bekannt als Aerodag Ceramishield	Loctite® SF 7900	Loctite® 7414
Zink-Spray	Keramische Schutzbeschichtung	Erkennung von Bewegungen
		
Grau	Weiß	Blau
-50 bis +550	–	-35 bis +145
<ul style="list-style-type: none"> • Optimaler kathodischer Korrosionsschutz auf eisenhaltigen Metallen • Wiederherstellung der Schutzschicht auf verzinkten Teilen 	<ul style="list-style-type: none"> • Verhindert Anhaften von Schweißspritzern • Langzeitschutz von Schweißgeräten • Silikonfrei 	<ul style="list-style-type: none"> • Visuelle Erkennung von Bewegungen bei Teilen • Für den Einsatz im Außenbereich



Oberflächenvorbereitungs- und

Anwendungshinweise für Loctite® 7500

1. Vorbereitung

Lösen Rost mit einer Drahtbürste entfernen. Loctite® 7063 wird zum Entfernen von Öl, Fett und Schmutz empfohlen. Vor Gebrauch gut schütteln.

2. Auftragung

Mit Pinsel oder Schwamm großzügig auftragen. Zwei Schichten aufbringen (Wartezeit zwischen den Schichten: 60 bis 120 Minuten). Farbabweichungen weisen darauf hin, dass weitere Schichten erforderlich sind. Vor dem Lackieren mindestens 24 Stunden trocknen lassen.

Hinweis:

Nicht bei direkter Sonneneinstrahlung verarbeiten und nicht auf nasse Oberflächen auftragen. Das Tragen von Handschuhen wird empfohlen.



Anwendungshinweise für Loctite® 7800

1. Vorbereitung

Rost, alte Farbschichten etc. entfernen. Oberflächen sollten möglichst sandgestrahlt werden. Abschließend wird die Anwendung von Loctite® 7063 zum Entfernen von Öl, Fett und Schmutz empfohlen. Vor Gebrauch gut schütteln.

2. Auftragung

- Im Abstand von 20 bis 30 cm als gleichmäßigen Film auf saubere Oberflächen aufsprühen
- Nach 30 bis 60 Minuten ist die Beschichtung oberflächentrocken. 24 Stunden vollständig trocknen lassen



Korrosionsschutz-Produkte

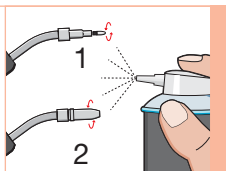
Anwendungshinweise für Loctite® SF 7900 Ceramic Shield

1. Vorbereitung

Anhaftende Schweißspritzer von Schweißspitzen und -düsen entfernen. Zur Erzielung optimaler Ergebnisse neue Schweißspitze und -düse verwenden. Vor Gebrauch gut schütteln.

2. Auftragung

- Schweißspitze auf Schweißbrenner anbringen und Produkt auftragen, dabei 10 – 15 cm Abstand halten. Gasdüse an dem Schweißbrenner befestigen und von außen und innen beschichten. Beschichtung einige Sekunden trocknen lassen
- Nach der Beschichtung die Dose umdrehen und einige Sekunden Produkt versprühen, um ein Verstopfen der Düse zu verhindern



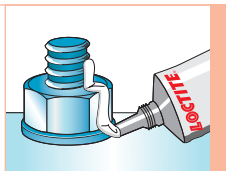
Anwendungshinweise für Loctite® 7414

1. Vorbereitung

Loctite® 7063 wird zum Entfetten, Reinigen und Trocknen von Oberflächen empfohlen.

2. Auftragung

Tube drücken und Paste als schmale Raupe quer über die Teile auftragen. Produkt 60 Sekunden trocknen lassen.



Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt, oder Sie wenden sich an Ihren Henkel Ansprechpartner im Technischen Service.

Produkte zur Notfallreparatur

Welche Anwendung?

Lösung



Ersatz von
O-Ringen

Lösen von korro-
dierten Teilen

Lecksuche

Loctite®
O-RING-SET

Loctite® 8040

Loctite® 7100

O-Ring-Set

Schnellrostlöser EIS

Lecksuchspray



Einsatztemperatur-
bereich (°C)

–

–

+10 bis +50

Hinweise

- Set mit Rundgummi, Loctite® 406 und Werkzeug zum Herstellen Ihrer eigenen O-Ringe
- Ersetzt O-Ringe in verschiedenen Größen – reduziert Lagerhaltung

- Schockfrost-Effekt (-40 °C)
- Löst verrostete, korrodierte und festgefressene Teile
- Dringt durch kapillare Wirkung direkt in die Rostschicht ein

- Bildet Schaumblasen an undichten Stellen
- Für alle Gase und Gasmischungen, ausgenommen reiner Sauerstoff
- Ungiftig, nicht brennbar
- Für Eisen-, Kupfer- und Kunststoffrohre

Abdichten von Leckagen an Rohren

Dicht- & Klebebänder

Loctite® 3463

Metal Magic Steel™
Stick



-30 bis +120

- Stahlgefüllter, knetbarer Stick
- Zum Abdichten von Rohren und Tanks in Notfällen

Loctite® 5070

Rohr-Reparatur-Set



–

- Reparaturset, einfach anzuwenden. Zur temporären Reparatur von gefährdeten Rohrbereichen

Loctite® 5075

Isolier- &
Dichtungsband

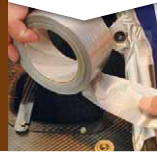


-54 bis +260

- Isolier- & Dichtungsband
- Hält extremen Bedingungen stand
- Lässt sich auf das 3-fache seiner ursprünglichen Länge dehnen

Teroson FIX&REPAIR

Hochfestes
Klebeband



Bis +70

- Gewebeverstärktes Klebeband
- Einfach von Hand abreißbar
- Reparatur, Verstärkung, Fixierung, Abdichten und Schutz

Produkte zur Notfallreparatur

Anwendungshinweise für Loctite® 8040

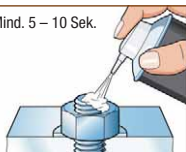
1. Vorbereitung

Lösen Schmutz und Rost entfernen. Vor Gebrauch gut schütteln.

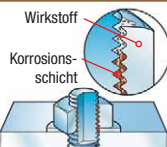
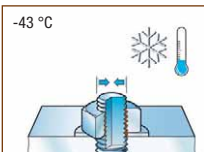
2. Auftragung

- Teile 5 – 10 Sekunden besprühen; 10 - 15 cm Abstand halten
- Produkt 1 bis 2 Minuten einwirken lassen, dann die festgerosteten Teile lösen. Eventuell Anwendung wiederholen

Mind. 5 – 10 Sek.



-43 °C



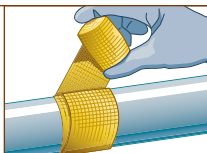
Anwendungshinweise für Loctite® 5070

1. Vorbereitung

- Rohrleitung drucklos machen
- Oberflächen gründlich reinigen und anschleifen. Abschließend mit Loctite® 7063 reinigen

2. Auftragung

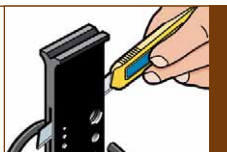
- Benötigte Menge Loctite® 3463 mischen (Einzelheiten siehe Abschnitt **Reparieren mit Epoxy-Flüssigmetall**). Produkt fest in Riss, Loch oder Hohlraum drücken
- Band zum Aktivieren 20 Sekunden in Wasser bei Raumtemperatur einlegen. Reparaturstelle fest mit dem Band umwickeln; mindestens 4 Lagen aufbauen



Anwendungshinweise für Loctite® O-Ring-Set

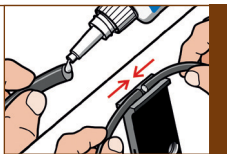
1. Vorbereitung

- Schneidmesser mit Loctite® 7063 reinigen
- Benötigte Menge Rundgummi abschneiden. Mit Hilfe der Schneideschablone die beiden Enden glatt und sauber auf die erforderliche Länge zuschneiden



2. Auftragung

- Einen kleinen Tropfen Loctite® 406 auf ein Ende des O-Rings auftragen
- Die beiden Enden in die V-Rille oben an der Schneideschablone schieben und sofort zusammenfügen. 30 Sekunden andrücken, dann ist der O-Ring einsatzbereit



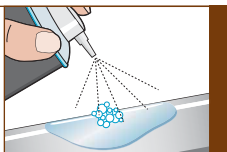
Anwendungshinweise für Loctite® 7100

1. Vorbereitung

Vor Gebrauch gut schütteln.

2. Auftragung

- Im Abstand von 15 – 20 cm auf die verdächtige Stelle aufsprühen
- An undichten Stellen bilden sich Schaumbblasen, die eventuelle Lecks deutlich sichtbar machen



Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt, oder Sie wenden sich an Ihren Henkel Ansprechpartner im Technischen Service.

Gerätetechnik – Dosiergeräte

Handdosierpistolen

IDH Nummer	Für Produkt	Für Gebindegröße
 IDH 142240	<ul style="list-style-type: none">• Loctite® 5188, 510, 5366, SI 5980, SI 5990, SI 5616• Teroson MS 930, MS 9320 SF, PU 6700	<ul style="list-style-type: none">• 300 ml• 310 ml• 250 ml (1:1)• 265 ml (2:1)
 IDH 150035	<ul style="list-style-type: none">• Teroson MS 9399	<ul style="list-style-type: none">• 50 ml (1:1)
 IDH 218312	<ul style="list-style-type: none">• Loctite® 9492	<ul style="list-style-type: none">• 400 ml (1:1, 2:1)
 IDH 267452	<ul style="list-style-type: none">• Loctite® 9492, V5004• Teroson PU 6700	<ul style="list-style-type: none">• 50 ml (1:1, 2:1)
 IDH 363544	<ul style="list-style-type: none">• Loctite® 5188, 510, SI 5980, SI 5990	<ul style="list-style-type: none">• 50 ml
 IDH 1034026	<ul style="list-style-type: none">• Loctite® 3038	<ul style="list-style-type: none">• 50 ml (10:1)

Peristaltische Dosiergeräte








IDH Nummer	Für Produkt	Für Gebindegröße
 IDH 608966	<ul style="list-style-type: none"> • Loctite® 222, 243, 270, 542, 603, 638 	<ul style="list-style-type: none"> • 50 ml
 IDH 88631	<ul style="list-style-type: none"> • Loctite® 222, 243, 270, 542, 603, 638 	<ul style="list-style-type: none"> • 250 ml

Pneumatische Dosiergeräte

IDH Nummer	Für Produkt	Für Gebindegröße
 IDH 142241	<ul style="list-style-type: none"> • Teroson MS 9320 SF (zum Spritzen) 	<ul style="list-style-type: none"> • 310 ml
 IDH 1175530	<ul style="list-style-type: none"> • Loctite® 7255 	<ul style="list-style-type: none"> • 900 ml

Gerätetechnik – Zubehör

Mischer

IDH Nummer	Für Produkt	Für Gebindegröße
 IDH 780805	<ul style="list-style-type: none">• Teroson PU 6700	<ul style="list-style-type: none">• 250 ml (1:1)
 IDH 1034575	<ul style="list-style-type: none">• Loctite® 3038	<ul style="list-style-type: none">• 50 ml (10:1)
 IDH 1453183	<ul style="list-style-type: none">• Loctite® 3090	<ul style="list-style-type: none">• 10 ml (10:1)
 IDH 1467955	<ul style="list-style-type: none">• Loctite® V5004	<ul style="list-style-type: none">• 50 ml (1:1)
 IDH 1487439	<ul style="list-style-type: none">• Loctite® 9492	<ul style="list-style-type: none">• 400 ml (2:1)
 IDH 1487440	<ul style="list-style-type: none">• Loctite® 9492• Teroson PU 6700, MS 9399	<ul style="list-style-type: none">• 50 ml (1:1, 2:1)
 IDH 874905	<ul style="list-style-type: none">• Loctite® SI 5616	<ul style="list-style-type: none">• 265 ml (2:1)

Düsen

IDH Nummer	Für Produkt	Für Gebindegröße
 IDH 547882	<ul style="list-style-type: none"> • Teroson MS 9320 SF (zum Spritzen) 	<ul style="list-style-type: none"> • 310 ml
 IDH 581582	<ul style="list-style-type: none"> • Teroson MS 930, MS 9320 SF 	<ul style="list-style-type: none"> • 310 ml
 IDH 1118785	<ul style="list-style-type: none"> • Loctite® 5366, SI 5980, SI 5990 	<ul style="list-style-type: none"> • 310 ml

Nadeln

IDH Nummer	Für Produkt	Für Gebindegröße
 IDH 88661	<ul style="list-style-type: none"> • Loctite® 401 	<ul style="list-style-type: none"> • 18 (= grün) ID 0,84 mm
 IDH 88662	<ul style="list-style-type: none"> • Loctite® 401 	<ul style="list-style-type: none"> • 20 (= pink) ID 0,61 mm

Professionelle Schulungen für



Hochwertige Produkte sind immer nur so gut wie ihre Anwender. Deshalb bieten wir Ihnen praxisorientierte Schulungen für den Einsatz unserer Produkte im Bereich Wartung, Instandhaltung und Reparatur.

Unsere Trainer sind bestens mit den Problemen vertraut, die Ihnen tagtäglich begegnen. Sie geben Ihnen die optimalen Tools an die Hand und vermitteln das praktische Wissen, das Sie für den erfolgreichen Einsatz unserer Produkte brauchen.

Der Schulungsinhalt basiert auf den in diesem Taschenbuch aufgeführten Produktkategorien und kann individuell auf Ihre Anforderungen zugeschnitten werden.

Merkmale

- Analyse der Ist-Situation im Werk
- Praktisches Training
- Durchführung vor Ort
- Schulungsmaterial wird gestellt
- Überblick über die häufigsten Fehlerursachen und deren Vermeidung
- Prüfung und Bewertung der möglichen Maßnahmen im Betrieb

Reparatur-Experten



Ihre Vorteile

Die Schulung vermittelt Ihnen das Rüstzeug für folgende Anforderungen:



Zuverlässigkeit erhöhen

und wartungsbedingte Ausfallzeiten bei Industrieanlagen und Maschinen vermeiden



Die Sicherheit am Arbeitsplatz erhöhen

durch Verbesserung der Zuverlässigkeit Ihrer Anlagen und durch den Einsatz von nicht kennzeichnungspflichtigen Produkten



Zeit sparen

mit innovativen Technologien, die Ausfallzeiten reduzieren und Wartungsintervalle verlängern helfen



Kosten senken

durch das Prinzip "Reparieren statt ersetzen"

Lassen Sie Ihr Wartungs- und Reparatur-Team schulen: Wenden Sie sich an Ihren Henkel Ansprechpartner und informieren Sie sich über alle weiteren Einzelheiten.

Spezielle Instandhaltungslösungen

Branchenkenntnisse und gerätetechnisches Know-how

Mit unseren langjährige Erfahrungen in Produktion und Instandhaltung haben wir ein profundes Wissen über die typischen Aufgaben in der Instandhaltung und Reparatur in allen wichtigen Industriezweigen und Industrieanlagen aufgebaut.

Branchenprogramme

Unsere Branchenprogramme bieten Lösungen für die typischen Instandhaltungs- und Reparaturaufgaben in Ihrer Branche. Dazu gehören zahlreiche Anwendungsbeispiele, Referenzen und Fallstudien. Wir zeigen Ihnen, wie Ihre spezielle Reparaturaufgabe in einer vergleichbaren Situation gelöst wurde.



Kraftwerke



Bergbau



Petrochemie



Marineindustrie



Eisenbahn



Wasserwirtschaft

Anlagenspezifische Programme

Unsere anlagenspezifischen Reparaturprogramme dringen noch tiefer in die Materie der Wartungs- und Reparaturaufgaben für die einzelnen Anlagenbereiche ein. Sie beinhalten spezifische Anwendungslösungen für viele Reparaturaufgaben sowie Empfehlungen für geeignete Produkte. Wir bringen Ihnen die Lösung – Sie konzentrieren sich auf Ihre Erfahrung.



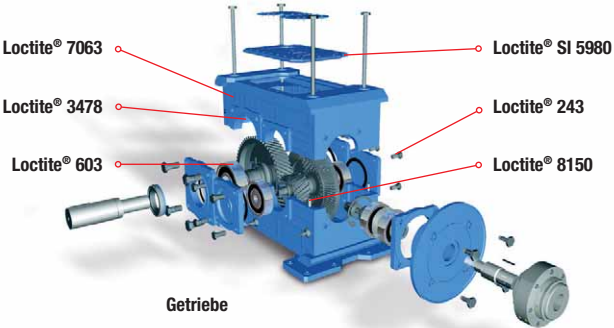
Pumpen



Wellen



Zentrifugen



Weitere Informationen zu den Programmen finden Sie im Internet unter www.loctite.de/instandhaltung. Sprechen Sie mit Ihrem Henkel Spezialisten über eine individuell auf Ihre Anforderungen zugeschnittene Schulung.



Finden Sie das richtige Produkt und entdecken Sie weitere Optionen. **Testen Sie unseren mobilen Loctite® Reparatur-Experten:**



m.loctite-reparaturexperte.de

Henkel AG & Co.KGaA

Gutenbergstr. 3

85748 Garching

Tel.: +49 89 9268-0

Fax : +49 89 910 1978

www.loctite.de/instandhaltung

Henkel & Cie AG

Salinenstr. 61

CH 4133 Pratteln 1

Tel.: +41 61 825 7000

Fax :+41 61 825 7303

www.loctite.ch/instandhaltung

Henkel Central Eastern Europe GmbH

Erdbergstr. 29

A-1030 Wien

loctite.at@henkel.com

Tel. 0043-1-711 04-0

Fax 0043-1-711 04-4194

www.loctite.at/instandhaltung

Die hierin erscheinenden Angaben dienen ausschließlich Informationszwecken. Für Empfehlungen und Unterstützung bei der Erstellung von Spezifikationen wenden Sie sich bitte an Ihre Henkel-Ansprechpartner.

IDH: 1804808610