

Guide d'Expert Maintenance

Solutions pour toute application de collage, étanchéité, nettoyage et lubrification





Solutions pour les experts en maintenance



Chez Henkel, nous comprenons les défis auxquels vous êtes confrontés dans le cadre de la maintenance et la réparation de vos équipements industriels. Afin d'éviter les temps d'arrêt et défaillances de pièces, vous avez besoin de personnes compétentes mais également des bons outils.

Loctite® offre des solutions en maintenance pour toutes nos applications de collage, d'étanchéité, de nettoyage et de lubrification. Quel que soit votre objectif, soyez sûr de l'atteindre avec Loctite®.

Faire le bon choix

Ce Guide d'Expert Maintenance a été développé pour vous faciliter la sélection du produit adapté à votre application, quelle qu'elle soit. Il couvre la plupart des produits dont vous pouvez avoir besoin dans le cadre de vos travaux de maintenance.

- Recherche par catégorie de produit ou par application
- Obtenez des conseils d'application utiles dans les sections
 - « Mode d'application »

Pour découvrir l'ensemble de notre catalogue produits, rendez-vous sur **www.loctite.fr ou www.loctite.ch** ou contactez votre Ingénieur Henkel.

Sommaire

8	Les 9 Héros de la Maintenance par Loctite®
10	Produits Santé et Sécurité
12	Freinage de filetages
16	Etanchéité filetée
20	Etanchéité plane
24	Fixation
28	Collage instantané
32	Collage structural
40	Collage / étanchéité souples
44	Résines chargées métal
48	Revêtements et produits anti-usure
52	Nettoyants
58	Lubrifiants
62 l	Traitement de surfaces et de protection contre la rouille
66	Réparations d'urgence
70	Équipements
74 l	Formation d'Expert en Maintenance
76 l	Solutions spécifiques

Que souhaitez-vous accomplir?

















Que souhaitez-vous accomplir?















Agréments

Dans certains secteurs, des agréments de produits sont requis et doivent être pris en compte avant de sélectionner un produit. Voici certains des agréments les plus importants :

- WRAS Agrément eau potable, Royaume-Uni
- KTW Agrément eau potable, Allemagne
- DVGW Agrément gaz, Allemagne
- NSF Agréments alimentation et eau potable, Etats-Unis
- VDI 6022 Agrément antifongique, Allemagne

Les agréments disponibles sont listés pour chaque produit dans les pages respectives. Pour plus de détails, veuillez visiter www.loctite.fr ou www.loctite.ch ou contacter votre équipe de services techniques Henkel.







Les 9 Héros de la maintenance par

Joints desserrés, conduites qui fuient, grippage des roulements,etc. : avec nos héros de la maintenance par Loctite®, vous serez préparés à faire face à l'imprévisible. Ce sont les produits que tout Expert Maintenance doit avoir à portée de main.



Loctite® 243

- Freinage des filetages d'adhérence moyenne
- · Tolérant aux traces d'huile



Loctite® 55

- Fibre d'étanchéité de filetage
- · Permet des réajustements fiables



Loctite® SI 5980

- Produit d'étanchéité des joints, prêt à l'emploi
- · Résistant à l'huile



Loctite® 3090

- Adhésif instantané avec prise en jeu
- Multi-matériaux

Loctite®

Loctite® 401

- Adhésif instantané polyvalent
- Excellente adhésion sur de nombreux substrats



Loctite® 3463

- · Bâtonnet malléable chargé d'acier
- Idéal pour l'étanchéité d'urgence des réservoirs et conduites



Loctite® 7063

- · Nettoyant pour pièces
- Dégraisse et nettoie les surfaces avant le collage



Loctite® 8201

· Huile multi-usages



Loctite® 8150

- Anti seize aluminium
- Protège contre le grippage et la corrosion



Produits Santé et Sécurité



Les produits Santé et Sécurité Henkel améliorent votre sécurité au travail tout en assurant des performances exceptionnelles.

Produits anaérobies



- Pas de pictogramme ni de phrase de risque ou de sécurité
- Des performances prouvées



Adhésifs instantanés

- FDS vierge*
- · Non irritants
- · Faible odeur, faibles traces blanches
- · Performances produit améliorées



^{*}Aucune entrée aux sections 2, 3, 15 et 16 de la fiche de données de sécurité en vertu de la Directive 1907/2006/CE / norme ISO 11014-1.



Produits d'étanchéité

- Pas de pictogramme
- Faible odeur



Produits nettoyants puissants

- Substances dangereuses en quantités nulles ou limitées
- Faible toxicité pour les organismes aquatiques et tensioactifs biodégradables
- Peu de matières organiques volatiles

Nettoyage de fontaine	Bonderite C-MC 1030		
Nettoyage des sols	Bonderite C-MC NEXO SOL		
Nettoyage haute pression	Bonderite C-MC N DB		
Nettoyage par pulvérisation	Bonderite C-MC 352		
Nettoyant mains	Bonderite C-MC 50120		

Freinage des filetages

Quelle est la résistance requise ? Faible Loctite® 222 La solution Démontage facile Dimension du filetage (max) M36 Plage de températures de service (°C) -55 à +150 Conforme à la norme NSF Agréments catégorie P1 Commentaires Idéal lorsqu'un couple de démontage faible est nécessaire · Polymérisation lente - délai d'ajustement plus long

Avantages de la technologie

- · Résiste au desserrage dû aux vibrations
- Élimination de la corrosion de contact grâce à l'étanchéité totale des filetages
- · Propre et facile à utiliser
- Remplace les dispositifs de frein-filet mécaniques réduction des coûts et des stocks

	,			
Moye	enne		Fo	rte
Loctite® 243	Stick Loctite® 248		Loctite® 270	
Polyvalent	Ne coule pas		Freinage permanent	
		S. I.		1
M36	M50		M20	
-55 à +180	-55 à +150		-55 à +180	
Conforme à la norme NSF catégorie P1	-		Conforme à la norme NSF catégorie P1	
Usage général Bonnes performances sur les métaux passifs Résistant à l'huile	Simple d'utilisation Applications sur surfaces verticales		Pour un freinage permanent lorsqu'un démontage pour entretien n'est pas nécessaire.	



Freinage des filetages

Mode d'application Loctite® 222, 243, 248, 270

1. Préparation

Nettoyage

Il est recommandé d'utiliser la Loctite® 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif



Activation

Si le temps de prise est trop long en raison de métaux passifs ou de faibles températures (inférieures à 5 °C), utiliser l'activateur Loctite® 7240 ou Loctite® 7649 (Cf. le graphique des temps de prise de chaque activateur dans la fiche technique).



2. Application

A Loctite® 222, 243, 270

Appliquer le frein-filet liquide sur la zone ciblée.



A travers l'orifice :

assembler en premier lieu le boulon et appliquer le frein-filet.



Trou aveugle:

appliquer dans le tiers inférieur du trou borgne.



Après assemblage :

assembler l'écrou et le boulon et appliquer du produit sur les bords de l'écrou et du boulon

Équipement

Matériel d'application recommandé : IDH 608966 ou IDH 88631 (Cf. chapitre Équipements).

Loctite® 248

Appliquer le frein-filet sur la zone ciblée.



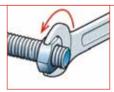


- Appuyer sur le bâtonnet de manière à appliquer la quantité requise
- Appliquer suffisamment de produit autour du filetage du boulon

3. Assemblage

- Assembler et serrer
- Si plusieurs boulons doivent d'abord être pré-serrés, les serrer complètement avant la fin du temps de prise du produit ou utiliser un produit à long temps de prise

4. Démontage







- · Démonter avec les outils manuels standard
- En cas d'impossibilité, appliquer une chaleur localisée d'environ 250 °C et démonter avant le refroidissement
- Pour les pièces corrodées ou grippées, utiliser le Loctite® 8040 Dégrip'froid

Pour des informations détaillées, veuillez vous reporter à la fiche technique ou contacter notre équipe de service technique Henkel.

Étanchéité filetée

Les pièces sont-elles en métal ou en plastique ?

En métal, en plastique ou les deux



La solution

Loctite® 55

Fibre d'étanchéité filetée



Dimension	maximale	de	filetage	(pouces)

Plage de températures de service (°C)

Agréments

Commentaires

1

-55 à +149

DVGW. KTW. WRAS

- Étanchéité immédiate à pression maxi-
- · Possibilité de réajustements fiables

Avantages de la technologie

- Empêche les fuites de gaz ou de liquide
- · Résiste aux vibrations et aux chocs
- · Propre et facile à utiliser
- · Remplace la filasse, les rubans et les pâtes

Métal

Les filetages sont-ils fins ou grossiers?

Grossiers

Fins

Loctite® 577

Polyvalent



Filetages fins



plos

3

-55 à +150

-55 à +150

Conforme aux normes NSF catégorie P1, DVGW

- Usage général
- Applications sur surfaces verticales
- Polymérisation lente

DVGW

3/4

- Pour les raccords filetés à pas fins dans les circuits hydrauliques et pneumatiques et les raccords de petit diamètre en général
- Polymérisation rapide



Étanchéité filetée

Mode d'application Loctite® 577, 542

1. Préparation

Nettoyage

Il est recommandé d'utiliser la Loctite[®] 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif.

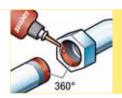


Activation

Si le temps de prise est trop long en raison de métaux passifs ou de basses températures (inférieures à 5 °C), utiliser l'activateur Loctite® 7240 ou Loctite® 7649 (Cf. le graphique des temps de prise de chaque activateur dans la fiche technique).

2. Application

- Appliquer un cordon à 360° sur le filetage mâle en évitant le premier filet
- Pour les filetages plus importants, appliquer sur les filetages mâle et femelle



Équipement

Matériel d'application recommandé : IDH 608966 ou IDH 88631 (Cf. chapitre **Équipements**).

3. Assemblage

Assembler les raccords à l'aide d'une clé et en serrant conformément aux recommandations du fabricant.

4. Démontage

- Démonter avec les outils manuels standard. En cas d'impossibilité, appliquer une chaleur localisée d'environ 250 °C et démonter avant le refroidissement
- Pour les pièces corrodées ou grippées, utiliser la Loctite[®] 8040 Dégrip'froid

Mode d'application Loctite® 55

1. Préparation

Nettoyage

Nettoyer et augmenter la rugosité des filetages dans la mesure du nécessaire



2. Application

- Enrouler la fibre sur le filetage de tube dans la même direction que le filetage, en partant de l'extrémité du tube. Le nombre de tours recommandé figure sur l'étiquette. Pour des performances optimales, appliquer dans un sens puis dans l'autre
- Couper la fibre à l'aide de l'outil intégré en haut du tube



3. Assemblage

- · Assembler en vertu des pratiques acceptées
- Un ajustement de 45° est possible après le serrage



Pour des informations détaillées, veuillez vous reporter à la fiche technique ou contacter notre équipe de service technique Henkel.

Étanchéité des surfaces planes

Votre joint est-il rigide ou flexible? Rigide Loctite® 5188 La solution Polyvalent Substrat Métal Jeu maxi. (mm) 0,25 Plage de températures de service (°C) -55 à +150Agréments **Commentaires** Usage général · Excellente résistance chimique Résistant à l'huile

Avantages de la technologie :

- Évite les fuites et les défaillances en comblant les jeux
- · Resserrage inutile
- Un produit adapté à toutes les formes réduction des coûts et des stocks

Flexible Loctite® 510 Loctite® SI 5980 Loctite® SI 5990 Haute température Polyvalent Haute température Métal, plastique ou les Métal, plastique ou les Métal deux deux 0,25 1 -55 à +200 -55 à +200 -55 a + 350Conforme à la norme NSF catégorie P1 Très bonne résistance à Usage général · Pour des applications à haute température la température Résistant à l'huile Distribution facile Distribution facile Contribue à la santé et à Contribue à la santé et à la sécurité la sécurité

Étanchéité des surfaces planes

Mode d'application Loctite® 5188, 510, SI 5980, SI 5990

1. Préparation

Nettoyage

- Appliquer la Loctite® 7200 sur l'ancien produit d'étanchéité et utiliser un racloir en bois ou en plastique pour éliminer les résidus et bavures.
- Il est recommandé d'utiliser la Loctite® 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif



Activation

- Si le temps de prise est trop long sur les métaux passifs ou en raison de basses températures (inférieures à 5 °C), utiliser l'activateur Loctite® 7240 ou Loctite® 7649 (Cf. le graphique des temps de prise de chaque activateur dans la fiche technique)
- Les Loctite® SI 5980 et Loctite® SI 5990 ne nécessitent aucun activateur

2. Application

 Appliquer en un cordon continu le long d'une surface de joint. Placer le cordon près du rebord intérieur du joint et encercler tous les orifices. Les petites rayures peuvent être également remplies avec l'adhésif



 Les Loctite[®] 510 et Loctite[®] 5188 peuvent aussi être appliquées au rouleau sur les joints les plus larges



Equipement

Matériel d'application recommandé : IDH 363544 ou IDH 142240 (Cf. chapitre **Équipements**).

3. Assemblage

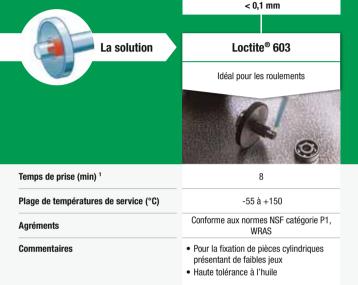
Assembler les joints et serrer les boulons le plus rapidement possible.

4. Démontage

- · Démonter les boulons avec les outils manuels standard
- Utiliser des vis de décollage, saillies ou alvéoles moulées pour séparer les brides
- Pour les pièces corrodées ou grippées, utiliser le Loctite® 8040 Dégrip'froid

Fixation

Quel est le diamètre du jeu ?



Avantages de la technologie

- · Remplit tous les jeux pour empêcher le desserrage, la corrosion et le fretage
- · Adapté aux charges importantes même dans la configuration
- Contact à 100 % Répartition uniforme des contraintes

¹ À température ambiante sur des joints en acier.

0,1 à 0,25 mm

0,25 à 0,5 mm

Loctite® 638

Loctite® 660

Prise en jeu

4

15

- Usage général
- Polymérisation rapide

-55 à +150

Conforme aux normes NSF catégorie P1,

WRAS

- -55 à +150 Conforme à la norme NSF catégorie P1
- Pour la réparation sans ré-usinage des supports, clavettes, cannelures, roulements ou cônes usés
- Utiliser avec l'activateur Loctite® 7240



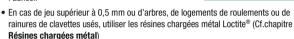
Fixation

Mode d'application Loctite® 603, 638, 660

1. Préparation

Nettoyage

- Utiliser la Loctite[®] 7200 pour éliminer facilement les résidus en présence de l'ancien produit
- Il est recommandé d'utiliser la Loctite® 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif





Activation

Si le temps de prise est trop long sur les métaux passifs ou en raison de basses températures (inférieures à 5 °C), utiliser l'activateur Loctite® 7240 ou Loctite® 7649 (Cf. le graphique des temps de prise de chaque activateur dans la fiche technique).



2. Application

A Pour les assemblages emboîtés : Loctite® 603, 638, 660

Appliquer l'adhésif autour du bord d'attaque du composant mâle et à l'intérieur du composant femelle et utiliser le mouvement de rotation pendant l'assemblage pour assurer une bonne répartition du produit.



B Pour les assemblages à la presse : Loctite® 603

Appliquer soigneusement l'adhésif sur les deux surfaces à assembler et appliquer une forte pression.



Pour les assemblages par contraction :

Appliquer l'adhésif sur la broche, chauffer le collier de manière à créer l'espacement requis pour un assemblage libre.

Pour sélectionner un produit, veuillez contacter notre équipe de service technique Henkel.



Équipement

Matériel d'application recommandé : IDH 608966 ou IDH 88631 (Cf. chapitre **Équipements**).

3. Démontage

- Appliquer une chaleur localisée d'environ 250 °C et démonter avant le refroidissement
- Pour les pièces corrodées ou grippées, utiliser la Loctite[®] 8040 Dégrip'froid



Pour des informations détaillées, veuillez vous reporter à la fiche technique ou contacter notre équipe de service technique Henkel.

Collage instantané

Vous avez besoin d'un produit qui ne coule/goutte pas ? Non Jeu ≤ 0.15 mm La solution Loctite® 401 Polyvalent Temps de fixation (s) 3 à 10 Plage de températures de service (°C) -40 à +120 Agréments Conforme à la norme NSF catégorie P1 **Commentaires** · Usage général · Faible viscosité

Avantages de la technologie

- Excellente adhérence sur de multiples substrats, en particulier les plastiques et les caoutchoucs
- · Positionnement et fixation très rapides des pièces
- · Collage de petites pièces



Collage instantané

Mode d'application Loctite® 401, 454, 3090

1. Préparation

Nettoyage

Il est recommandé d'utiliser la Loctite[®] 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif



Primaire

Pour améliorer l'adhésion sur des surfaces plastiques difficiles à coller, appliquer la Loctite® 7239 ou Loctite® 770 sur la zone à assembler au pinceau ou par immersion. Eviter d'appliquer trop de primaire. Laisser sécher.



Activation

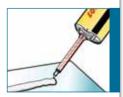
Si le temps de prise est trop long, utiliser l'activateur Loctite® 7458 (Cf. le graphique des temps de prise de chaque activateur dans la fiche technique). Appliquer l'activateur sur l'une des surfaces à assembler par pulvérisation, pinceau ou immersion (pas aux surfaces avec primaire). Laisser l'activateur sécher.



Mélange

Mélanger avec un mélangeur statique (Loctite® 3090) :

Avant de fixer le mélangeur statique sur la cartouche, appuyer de manière à extraire une petite quantité de produit afin d'équillibrer les pistons. Fixer le mélangeur statique et extruder le produit jusqu'à l'obtention d'une couleur uniforme, ce qui est le signe que le mélangeur statique fournit un produit bien mélangé.



2. Application

Appliquer l'adhésif sous forme d'une goutte ou d'un cordon sur l'une des surfaces à assembler (pas sur des surfaces activées).



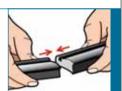
Équipement

Matériel d'application recommandé : (Cf. chapitre Equipements)

- Pour une application précise de petites quantités d'adhésif, utilisez une aiguille de dépose.
- Mélangeur statique de rechange pour la Loctite® 3090 : IDH 1453183

3. Assemblage

Assembler les pièces immédiatement. Les pièces doivent être assemblées de manière très précise en raison du faible temps de prise qui ne laisse que peu d'opportunités d'ajustement. L'assemblage doit être maintenu serré jusqu'à ce que l'adhésif ait polymérisé.



Conseil ·

Si nécessaire, tout excès de produit peut être polymérisé en utilisant l'activateur Loctite® 7458. Pulvériser ou verser l'activateur sur le produit.

Pour des informations détaillées, veuillez vous reporter à la fiche technique ou contacter notre équipe de service technique Henkel.

Collage structural - Polyuréthanes et



Avantages de la technologie

- · Collage structural rigide à légèrement souple
- Résistance élevée
- · Bonne résistance chimique
- Excellente adhérence sur de nombreux matériaux

Acryliques



Collage structural – Polyuréthanes et

Mode d'application de Teroson PU 6700, Loctite® 3038, V5004

1. Préparation

Nettoyage

Il est recommandé d'utiliser la Loctite[®] 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif



Primaire Primaire

Pour améliorer l'adhésion du Teroson PU 6700 sur des plastiques difficiles à assembler, appliquer le Teroson 150 P sur les surfaces à assembler. Éviter d'appliquer trop d'apprêt. Laisser sécher.

Mélange

Avec un mélangeur statique :

Avant de fixer le mélangeur statique sur la cartouche, appuyer de manière à extraire une petite quantité de produit afin d'équilibrer les pistons. Fixer le mélangeur statique et extruder le produit jusqu'à l'obtention d'une couleur uniforme, ce qui est le signe que le mélangeur statique fournit un produit bien mélangé.

Acryliques

2. Application

Appliquer le produit directement après l'avoir mélangé sur la zone à assembler.

Conseil:

Après utilisation, laisser le mélangeur statique en place comme un bouchon.



Équipement

Matériel de dépose recommandé : (Cf. chapitre Equipements)

	Matériel d'application	Mélangeurs / applicateurs	
Teroson PU 6700	• IDH 267452	• IDH 1487440	
Loctite® 3038	• IDH 1034026	• IDH 1034575	
Loctite® V5004	• IDH 267452	• IDH 1467955	

3. Assemblage

- Il est recommandé d'assembler les pièces immédiatement
- Préserver l'assemblage de tout mouvement pendant la polymérisation
- Laisser au produit le temps d'atteindre sa résistance finale avant de solliciter les pièces

Collage structural – Epoxies

Ouel est votre but ? Hautes performances La solution Loctite® 9492 Haute température Couleur Blanc Temps de fixation (min) 75 Résistance au cisaillement (acier doux 20 sablé N/mm²) -55 à +180 Plage de températures de service (°C) Commentaires Résistance aux températures élevées • Haute résistance chimique

Avantages de la technologie

- · Collage structural rigide
- · Très grande résistance
- · Très bonne résistance chimique
- Excellente adhérence sur de nombreux matériaux

Usage général

Loctite® 3430

Polyvalent



Loctite® Double Bubble

Simple d'utilisation



Transparent	Clair
15	5
22	9
-55 à +100	-55 à +100

- Epoxy 5 minutes
- Résistant à l'eau

- Pour de petites réparations rapides
- Polymérisation rapide



Collage structural – Epoxies

Mode d'application Loctite® 9492, 3430, Double Bubble

1. Préparation

Nettoyage

Il est recommandé d'utiliser la Loctite[®] 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif.



Mélange

Mélange manuel (Loctite® 3430, Double Bubble):
 Mélanger les parties A et B selon les proportions indiquées. Bien mélanger les deux composants avant utilisation.



Avec le mélangeur statique (Loctite® 9492) :

Avant de fixer le mélangeur statique sur la cartouche, appuyer de manière à extraire une petite quantité de produit afin d'équilibrer les pistons. Fixer le mélangeur statique et extruder le produit jusqu'à l'obtention d'une couleur uniforme, ce qui est le signe que le mélangeur statique fournit un produit bien mélangé.

2. Application

Appliquer le produit rapidement après mélange sur l'une des surfaces à assembler.

Conseil:

Après utilisation, laisser le mélangeur statique en place comme un bouchon



Équipement

- Matériel de dépose recommandé pour la Loctite® 9492 (Cf. chapitre Equipements): IDH 267452
- Mélangeurs statiques de rechange : IDH 1487440

3. Assemblage

- Il est recommandé d'assembler les pièces immédiatement
- Préserver l'assemblage de tout mouvement pendant la polymérisation
- Laisser au produit le temps d'atteindre sa résistance finale avant de solliciter les pièces

Conseil ·

Vos excès d'adhesif non polymérisés peuvent être nettoyés à l'aide de la Loctite® 7063.

Pour des informations détaillées, veuillez vous reporter à la fiche technique ou contacter notre équipe de service technique Henkel.

Collage / Étanchéité souples

Ouelle fonction recherchez-vous?



Avantages de la technologie

- · Supporte les chocs, les vibrations et les déformations
- · Bonne résistance aux conditions climatiques
- Large plage de températures
- Excellente adhésion sur de nombreux matériaux

Collage élastique Teroson MS 9399 Teroson MS 9320 SF Loctite® SI 5616 connu sous le nom de connu sous le nom de Terostat MS 9399 Ternstat 9320 SE Produit d'étanchéité Polyvalent Polymérisation rapide pulvérisable Polymère MS Polymère MS bicomposant Silicone bicomposant monocomposant 35 12 -40 à +100 -50 à +180 $-40 \dot{a} + 100$ **ASTM E 662 ASTM E 162** VDI 6022 Usage général · Polymérisation très Polymérisation rapide rapide Polymérisation rapide · Pas d'infiltration, pas de · Résistance hautes temrisque de corrosion pératures

Étanchéité de iointure

Collage / Étanchéité souples

Mode d'application des Teroson MS 930, Loctite® 5366, Teroson MS 9399, Loctite® SI 5616, Teroson MS 9320 SF

1. Préparation

Nettoyage

Il est recommandé d'utiliser le Teroson 450 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif. Cela améliorera également l'adhésion sur matériaux difficiles à coller.



Mélange

Avec un mélangeur statique (Loctite® SI 5616, Teroson MS 9399) :

Avant de fixer le mélangeur statique sur la cartouche, appuyer de manière à extraire une petite quantité de produit afin d'équilibrer les pistons. Fixer le mélangeur statique et extruder le produit jusqu'à l'obtention d'une couleur uniforme, ce qui est le signe que le mélangeur statique fournit un produit bien mélangé.

Conseil:

La présence de particules à la surface du produit signifie que celui-ci est déjà partiellement polymérisé et ne présentera pas les propriétés attendues.

2. Application

- Appliquer le produit avec le matériel d'application adapté
- En cas d'assemblage sur la totalité des surfaces, utiliser les bicomposants



 Pour les surfaces larges et lorsque les deux substrats ne transmettent pas la vapeur d'eau, ne pas recouvrir complètement de produit la surface à assembler



Conseils:

- l'application sur des plastiques (PMMA ou PC, par exemple) peut provoquer une fissuration sous contrainte de la matière plastique; il est par conséquent recommandé de tester ces matériaux avant utilisation
- Après utilisation, laisser le mélangeur statique en place comme un bouchon.

Équipement

• Matériel d'application recommandé : (Cf. chapitre Équipements)

	Matériel d'application	Mélangeur / applicateur
Teroson MS 930	• IDH 142240	• IDH 581582
Loctite® 5366	• IDH 142240	• IDH 1118785
Teroson MS 9399	• IDH 150035	• IDH 1487440
Loctite® SI 5616	• IDH 142240	• IDH 874905
Teroson MS 9320 SF	IDH 142241 (pour pulvérisation) IDH 142240 (pour cordon standard)	IDH 547882 (pour pulvérisation) IDH 581582 (pour cordon standard)

Pour des informations détaillées, veuillez vous reporter à la fiche technique ou contacter notre équipe de service technique Henkel.

Résines chargées métal



Avantages de la technologie

- · Réparation et réfection de pièces métalliques usées
- · Aucune chauffe ni aucun soudage des pièces
- · Peuvent être usinées, percées ou taraudées après polymérisation

Réparation d'arbres

Réparation générale de pièces métalliques

Loctite® 3478



Loctite® 3471

Réparation de l'acier



Loctite® 3475

Réparation de l'aluminium



		3	b	U

125

-30 à +120

- Réparation d'arbres et de roulements en acier usés
- Résistance élevée à la compression

180

70 -20 à +120

- Réparation de pièces en acier usées
- Mastic qui ne coule pas

- 180
- 70

-20 à +120

- Réparation de pièces en aluminium usées
- Mastic qui ne coule pas





Résines chargées métal

Mode d'application Loctite® 3463

1. Préparation

- Nettoyer et poncer soigneusement les surfaces.
 Terminer le nettoyage avec la Loctite[®] 7063
- Couper la quantité requise de produit et retirer le film plastique. Malaxer jusqu'à obtenir une matière et une couleur homogènes



2. Application

Appliquer fermement sur la zone à assembler et donner la forme souhaitée. Pour une finition régulière, essuyer avec un chiffon humide.

Mode d'application Loctite® 3478

1. Préparation

Arbre abîmé par un outil et réduit d'au moins 3 mm par rapport au diamètre nominal.

Nettoyage

Il est recommandé d'utiliser la Loctite[®] 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif.



Mélange

Remuer chaque composant séparément. Mélanger les composants A et B conformément aux proportions de volume ou de poids spécifiées. Bien mélanger pendant au moins deux minutes et jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène.

2. Application

- Faire tourner l'arbre et appliquer une fine couche de Loctite® 3478. Puis appliquer une couche avec un excédent de produit par rapport au diamètre nominal de l'arbre.
- Après polymérisation complète, réparer la zone et réduire au diamètre nominal

Mode d'application Loctite® 3471, 3475

1. Préparation

Nettoyage

Il est recommandé d'utiliser la Loctite® 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif.

Mélange

Remuer chaque composant séparément. Mélanger les composants A et B conformément aux proportions de volume ou de poids spécifiées. Bien mélanger pendant au moins deux minutes et jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène.



2. Application

- Appliquer le produit sur la surface à assembler avec la spatule fournie
- Empêcher les pièces réparées de bouger pendant le séchage
- Le séchage complet est obtenu, à température ambiante, en 72 heures ; chauffer la pièce à 40 °C réduira cette durée à 24 heures
- Le processus de séchage générant de la chaleur, de plus importantes quantités tendent à sécher plus rapidement



Pour des informations détaillées, veuillez vous reporter à la fiche technique ou contacter notre équipe de service technique Henkel.

Revêtements et produits anti-usure

Quelle est la taille des particules des matériaux abrasifs ?



Épaisseur de couche recommandée (mm)

Plage de températures de service (°C)

Agréments

Commentaires

• Résistance élevée à l'usure
• Applications sur surfaces verticales

Certains facteurs essentiels sont à prendre en compte lors du choix du revêtement ou du produit de protection Loctité® adapté, tels que la taille des particules, la résistance à la température et la résistance chimique /ê la corrosion. Veuillez contacter votre technicien Henkel pour obtenir des conseils.

Avantages de la technologie

- · Restauration des surfaces usées
- Protection des pièces contre l'abrasion, l'érosion, les attaques chimiques et la corrosion
- Prolongation de la durée de vie et amélioration du rendement de la pièce
- Réduction des coûts en évitant le remplacement des pièces et en réduisant le stockage de pièces de rechange

Particules fines

Loctite® 7255

Céramique pulvérisable

Loctite® 7117

Céramique applicable à la brosse



2:1	/	100:50	
2:1	/	100:50	

min. 0,5

111111. 0,0

-30 à +95

WRAS

- Usage général
- Finition extra lisse

3,34:1 / 100:16

min. 0,5

-30 à +95

- Usage général
- · Finition brillante, antifriction



Revêtements et produits anti-usure

Mode d'application Loctite® 7218, 7255, 7117

1. Préparation

Nettoyage

Nettoyer et poncer soigneusement les surfaces, décaper si possible. Terminer le nettoyage avec la Loctite® 7063. Si nécessaire, restaurer les surfaces trop usées à l'aide de résines chargées métal applicables à la spatule



 Pour une protection temporaire contre la corrosion (max. 48 heures), appliquer la Loctite® 7515 après la préparation de surface

Mélange

- Pour les conditionnements prêts à l'emploi, mélanger la totalité du contenu en résine et en durcisseur
- Si vous n'avez besoin que de petites quantités, mélanger les composants A et B conformément aux proportions de volume ou de poids spécifiées (Cf. la fiche technique ou l'étiquette du produit)



 Bien mélanger pendant au moins deux minutes et jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène

2. Application

- Appliquer le produit bien mélangé sur la surface préparée, à la brosse, à la spatule ou par pulvérisation
- Tenez compte du temps de travail et de séchage (Cf. tableau de sélection aux pages précédentes)
- Pour la Loctite® 7255 et la Loctite® 7117 appliquer au moins 2 couches pour obtenir une épaisseur correcte

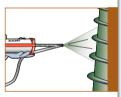


Conseils:

- Préparer la surface en frottant le substrat avec un peu de composite mélangé permet de combler toutes les fissures et vous donnera une meileure adhérence entre le composite et le substrat
- Lisser le produit non séché avec une spatule chaude pour un fini lisse et brillant
- Utiliser des produits de différentes couleurs en cas d'application de plusieurs couches : lorsque la dernière couche commencera à s'user, la précédente apparaîtra, donnant une idée précise du degré d'usure

Recommandations spéciales pour produits pulvérisables (Loctite® 7255) :

 Les meilleurs résultats de revêtement sont obtenus en appliquant l'épaisseur de couche spécifique au produit, ce qui est particulièrement important pour les applications de pulvérisation sur des surfaces verticales. Pour de meilleurs résultats dans les recoins et sur les rebords, il est recommandé de lisser les angles sur un rayon de 3 mm



 Il est recommandé de faire chauffer la Loctite® 7255 avant son application afin de faciliter la pulvérisation et ainsi garantir une surface plus lisse

Équipement

 Matériel d'application recommandé pour la Loctite® 7255 : IDH 1175530 (Cf. chapitre Équipements)

Pour des informations détaillées, veuillez vous reporter à la fiche technique ou contacter notre équipe de service technique Henkel.

Nettoyants – Entretien pour

Quel type de nettoyant d'entretien recherchez-vous ?



Pour l'utilisation des produits d'entretien pour nettoyages difficiles, veuillez vous référer à la fiche technique et aux conseils d'utilisation de votre matériel de nettoyage.

Avantages de la technologie

- · Nettoyants à base aqueuse alcalins, acides et neutres de très haute qualité
- Nettoyage de pièces et assemblages dans les ateliers, l'industrie de la transformation des métaux. le secteur ferroviaire et l'industrie navale
- Pour les substrats en métal, plastique, béton, pierre, céramique, verre, surfaces peintes, etc.

nettoyages difficiles

Nettoyant pièces Bonderite C-MC 1030 Bonderite C-MC 352 Bonderite C-MC 3000 connu sous le nom de Loctite® connu sous le nom de Loctite® connu sous le nom de P3 Grato 3000 7013 7014 Nettoyant pour fontaine de Nettoyant de pulvérisation Nettoyant haute pression dégraissage Prêt à l'emploi 20 à 60 20 à 200 +50 à +75 +10 à +50 Température ambiante Pour tous types de · Pour la poussière, l'huile · Pour la poussière, l'huile souillures et la graisse et la graisse Sans solvant Pour des pulvérisateurs Protection temporaire Biodégradable de nettovage contre la rouille Sans solvant · Sans solvant Biodégradable

Nettoyants – Pièces et mains

La solution Loctite® 7850 Crème de nettoyage pour les mains Essences naturelles Commentaires Essences naturelles Utilisation avec ou sans eau

Avantages de la technologie

- Pour différents besoins de nettoyage dans l'atelier
- Un seul produit nettoyant adapté pour la préparation de surface avant collage

Pièces Loctite® 7063 Loctite® 7200 Loctite® 7840 Avant le collage Décapjoint Nettoyant universel Solvant Solvant Eau • Idéal pour la préparation · Décape les joints Biodégradable des surfaces avant polymérisés Peut être dilué avec collage et étanchéité de l'eau · Raclage minimal Ne laisse aucun résidu



Nettoyants - Pièces et mains

Mode d'application Loctite® 7850

Application

- Frotter sur mains sèches jusqu'à dissolution de la saleté ou de la graisse
- S'essuyer simplement les mains ou rincer à l'eau
- · Répéter la procédure si nécessaire



Mode d'application Loctite® 7063

Application

- Traiter les surfaces à nettoyer en pulvérisant généreusement du Loctite[®] 7063
- Essuyer la surface encore humide
- Répéter si nécessaire jusqu'à disparition de la contamination
- Laisser le solvant s'évaporer jusqu'à ce que la surface ait complètement séchée



Remarque:

La Loctite® 7063 peut entraîner des fissurations sous contrainte sur substrats sensibles.

Mode d'application Loctite® 7200

Application

- Avant l'application, protéger les surfaces peintes, dans la mesure où la Loctite[®] 7200 peut attaquer les peintures
- Pulvériser une couche épaisse sur le joint ou la surface.
 Attendre 10 15 minutes que le joint ramollisse
 (30 minutes pour les joints en silicone)
- Retirer le joint avec un racloir souple et essuyer la surface
- · Répéter la procédure si nécessaire



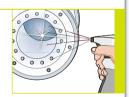
Mode d'application Loctite® 7840

Application

- Diluer la Loctite® 7840 dans l'eau
- Tremper ou pulvériser les pièces et essuver ou rincer

Conseil

l'efficacité peut être améliorée en diluant le produit avec de l'eau chaude



Pour des informations détaillées, veuillez vous reporter à la fiche technique ou contacter notre équipe de service technique Henkel.

Lubrifiants

Quels sont les mouvements / charges concernés ?



La solution

Mouvements lents / charges lourdes

Loctite® 8150

Anti-Seize aluminium



Base	Aluminium, graphite
Viscosité	-
Plage de températures de service (°C)	-30 à +900
Commentaires	Protège les raccords filetés Empêche le grippage et la corrosion

Avantages de la technologie

- Protège de la corrosion, des frictions et de l'usure en résistant à des pressions extrêmes
- · Prévention des surchauffes

Mouvements moyens / charges moyennes

Mouvements rapides / faibles charges

Loctite® 8105 Craisse multi-usages Lubrifiant sec Graisse multi-usages Huile minérale MoSo

Huile minérale	MoS ₂	Huile minérale
-	11 s (DIN Coupe 4)	17,5 à +50 °C
-20 à +150	-40 à +340	-20 à +120

- Inodore
- · Aspect neutre
- Séchage rapide
- Amélioration de l'efficacité des huiles et des graisses
- Dégrippe les assemblages
- Lubrifie le métal
- Nettoie les pièces
- · Chasse l'humidité
- Protège de la corrosion



Lubrifiants

Mode d'application Loctite® 8150, 8105, 8191, 8201

1. Préparation

Nettoyage

- Il est recommandé d'utiliser la Loctite[®] 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces
- Les surfaces doivent être exemptes de tout dépôt, trace d'oxydation et résidu de lubrifiant



2. Application

Bien secouer avant utilisation.

A Loctite® 8150

- Appliquer une fine couche en brossant de manière régulière sur toute la surface
- · Ne pas diluer



B Loctite® 8105

- Vérifier la compatibilité avec d'autres résidus graisseux
- Appliquer sur les pièces propres à la brosse, à la spatule ou au pistolet



le produit peut être utilisé avec des systèmes d'application automatique.



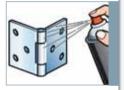
Loctite® 8191

- Le produit doit être pulvérisé sur les pièces nettoyées à une distance d'environ 20 cm pour obtenir un revêtement bien uniforme
- Laisser ensuite les pièces sécher pendant 15 à 30 minutes à température ambiante



Loctite® 8201

- Choisir entre un jet et un pulvérisateur (suivant les besoins d'application)
- Pulvériser de manière régulière sur les pièces pour obtenir un film uniforme



Pour des informations détaillées, veuillez vous reporter à la fiche technique ou contacter notre équipe de service technique Henkel.

Traitement de surfaces et

Quel est le type de traitement requis ?



La solution

Traitement de la rouille

Loctite® 7500

Revêtement anti-rouille



Couleur

Plage de températures de service (°C)

Commentaires

Noir mat

- Convertit la rouille en une base stable
- Une fois polymérisé, le produit agit comme primaire et peut être peint

Avantages de la technologie

• Solution pour tous types de traitement ou préparation de surfaces

de protection contre la rouille

Protection des équipe-Protection anti-corrosion Repère d'inviolabilité ments de soudage Loctite® 7800 Loctite® SF 7900 Loctite® 7414 Aérosol au zinc Protection céramique Détecteur de mouvement Gris Blanc Bleu -50 à +550 -35 à +145 Excellente protection · Empêche l'adhérence Détecter visuellement les cathodique contre la des projections de mouvements des pièces corrosion sur les métaux soudure Pour des applications ferreux · Protection à long terme extérieures Restaure la protection des équipements de des pièces galvanisées soudage · Sans silicone



Traitement de surfaces et

Mode d'application Loctite® 7500

1. Préparation

Passer à la brosse métallique pour éliminer les traces de rouille non adhérantes. Il est recommandé d'utiliser la Loctite® 7063 pour éliminer les traces d'huile, de graisse et de saleté. Bien secouer avant utilisation.

2. Application

Appliquer généreusement à la brosse ou à l'éponge. Appliquer deux couches (durée entre deux couches : 60 à 120 minutes). Une couleur irrégulière indique qu'il est nécessaire d'appliquer une couche supplémentaire. Laisser sécher au moins 24 heures avant de peindre.



Conseil:

Ne pas appliquer à la lumière directe du soleil ou sur des surfaces humides

Mode d'application Loctite® 7800

1. Préparation

Retirer la rouille, les vieilles couches de peinture, etc. de la surface. Sabler la surface si possible. Il est recommandé d'utiliser la Loctite® 7063 pour finir d'éliminer les traces d'huile, de graisse et de saleté. Bien secouer avant utilisation.

2. Application

- Pulvériser sur les pièces propres à une distance de 20 à 30 cm pour obtenir un film uniforme
- Le revêtement devient sec au toucher en 30 à 60 minutes. Laisser sécher complètement pendant 24 heures



de protection contre la rouille

Mode d'application Loctite® SF 7900 Protection céramique

1. Préparation

Nettoyer la pointe de contact et protection et éliminer les projections adhésives. Pour de meilleurs résultats, utiliser de nouvelles pointes de contact et protection. Bien secouer avant utilisation.

2. Application

- Placer la pointe de contact sur le chalumeau et pulvériser à une distance de 10 à 15 cm. Assembler la protection au chalumeau et appliquer à l'extérieur et à l'intérieur. Laisser le revêtement sécher pendant quelques secondes
- Après l'application, renverser l'aérosol et pulvériser pendant plusieurs secondes afin de prévenir l'encrassement de la sortie



Mode d'application Loctite® 7414

1. Préparation

Il est recommandé d'utiliser la Loctite® 7063 pour dégraisser, nettoyer et sécher les surfaces

2. Application

Appuyer sur le tube pour en extraire la pâte et former un cordon étroit de produit en travers des pièces. Laisser le produit sécher pendant 60 secondes.



Pour des informations détaillées, veuillez vous reporter à la fiche technique ou contacter notre équipe de service technique Henkel.

Produits de réparation d'urgence

Quelle est votre application? Remplacer les Débloquer les Détecter les fuites joints toriques pièces corrodées de tuvauterie Loctite® Loctite® 8040 Loctite® 7100 La solution **O-RING KIT** 0-Rina kit Dégrip'froid Détecteur de fuite Plage de températures de service +10 à +50 (°C) Commentaires • Jeu de cordes en · Choc thermique · Produit des

- caoutchouc. Loctite® 406 et outils pour la création de ioints toriques personnalisés
- Supprime le stockage de différentes tailles de ioints toriques
- (-40 °C)
- · Permet de desserrer les composants rouillés, corrodés et grippés
- · Se diffuse directement dans la rouille par capillarité
- bulles au niveau des fuites
- · Pour tous les gaz ou les mélanges gazeux, à l'exception de l'oxygène
- · Non toxique, non inflammable
- · Utilisable pour les canalisations en fer. en cuivre et en plastique

Étanchéité des fuites de tuyauteries Gainage Teroson Tape FIX&REPAIR Loctite® 5075 Loctite® 3463 Loctite® 5070 Kit de réparation de Ruban d'étanchéité et Ruban haute résis-Bâtonnet Metal Magic SteelTM tuvauteries d'isolation tance -30 à +120 -54 à +260 Jusqu'à +70 · Bâtonnet mode-· Ruban d'étan- Ruhan adhésif Kit de réparation chéité et lable chargé facile d'utilisation renforcé tissu acier pour la réparad'isolation · Se déchire faciletion temporaire · Pour l'étanchéi- Résiste aux ment à la main de zones fragisation d'urgence conditions · Pour réparer, lisées sur des des canalisations extrêmes renforcer, fixer, canalisations et réservoirs étancher et · S'étire iusqu'à 3 fois protéger sa taille

Produits de réparation d'urgence

Mode d'application Loctite® 8040

1. Préparation

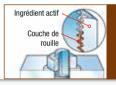
Eliminer toute la saleté et la rouille apparente. Bien secouer avant utilisation.

2. Application

- Pulvériser sur les pièces à une distance de 10 à 15 cm pendant 5 à 10 secondes
- Attendre 1 à 2 minutes et démonter les pièces. Répéter la procédure si nécessaire







Mode d'application Loctite® 5070

1. Préparation

- · Couper la pression de la tuyauterie
- Nettoyer et poncer soigneusement les surfaces. Terminer le nettoyage avec la Loctite[®] 7063

2. Application

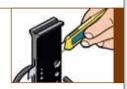
- Mélanger la quantité requise de Loctite[®] 3463 (pour de plus amples détails, se reporter au chapitre Résines chargées métal). Forcer le produit à l'intérieur de la fissure ou de l'orifice
- Activer le ruban en le trempant dans de l'eau à température ambiante pendant 20 secondes. Entourer la réparation d'au moins quatre couches de ruban en serrant bien



Mode d'application Loctite® O-Ring KIT

1. Préparation

- Nettover la lame avec la Loctite® 7063
- Couper la longueur approximative de fibre requise.
 Utiliser l'accessoire 0-ring fourni pour couper aux deux extrémités et obtenir des surfaces propres ainsi que la longueur requise



2. Application

- Appliquer une petite goutte de Loctite[®] 406 sur une extrémité du joint torique
- Assembler immédiatement les deux extrémités à l'aide de la rainure en V à l'extrémité de l'accessoire de coupe. Tenir en place pendant 30 secondes, l'O-Ring est alors prêt à servir



Mode d'application Loctite® 7100

1. Préparation

Bien secouer avant utilisation.

2. Application

- Pulvériser le produit à une distance de 15 à 20 cm sur la zone suspecte
- La fuite sera clairement visible quand le produit commencera à mousser à cet endroit



Pour des informations détaillées, veuillez vous reporter à la fiche technique ou contacter notre équipe de service technique Henkel.

Equipements – Applicateurs

Pistolets manuels

Numéro IDH	Pour ces produits	Sous ce conditionnement
IDH 142240	Loctite® 5188, 510, 5366, SI 5980, SI 5990, SI 5616 Teroson MS 930, MS 9320 SF, PU 6700	• 300 ml • 310 ml • 250 ml (1:1) • 265 ml (2:1)
IDH 150035	Teroson MS 9399	• 50 ml (1:1)
IDH 218312	• Loctite® 9492	• 400 ml (1:1, 2:1)
IDH 267452	Loctite® 9492, V5004 Teroson PU 6700	• 50 ml (1:1, 2:1)
IDH 363544	• Loctite® 5188, 510, SI 5980, SI 5990	• 50 ml
IDH 1034026	Loctite® 3038	• 50 ml (10:1)

Applicateurs péristaltiques

Numéro IDH	Pour ces produits	Sous ce conditionnement
IDH 608966	• Locitie® 222, 243, 270, 542, 603, 638	• 50 ml
IDH 88631	• Locitie® 222, 243, 270, 542, 603, 638	• 250 ml

Pistolets pneumatiques

Numéro IDH	Pour ces produits	Sous ce conditionnement
IDH 142241	Teroson MS 9320 SF (pour pulvérisation)	• 310 ml
IDH 1175530	Loctite® 7255	• 900 ml

Equipement – Accessoires

Mélangeurs

Numéro IDH	Pour ces produits	Sous ce conditionnement
	Teroson PU 6700	• 250 ml (1:1)
IDH 780805		
	• Loctite® 3038	• 50 ml (10:1)
-		
IDH 1034575		
	Loctite® 3090	• 10 ml (10:1)
Trial.		
IDH 1453183		
	Loctite® V5004	• 50 ml (1:1)
Prop		
IDH 1467955		
	Loctite® 9492	• 400 ml (2:1)
IDH 1487439		
	Loctite® 9492	• 50 ml (1:1; 2:1)
	Teroson PU 6700,	(,)
	MS 9399	
IDH 1487440		
	Loctite® SI 5616	• 265 ml (2:1)
	255110 010010	255 111 (2.1)
Manual Community		
IDH 874905		
1011 074303		

Buses

Numéro IDH	Pour ces produits	Sous ce conditionnement
-	Teroson MS 9320 SF (pour pulvérisation)	• 310 ml
IDH 547882		
	• Teroson MS 930, MS 9320 SF	• 310 ml
IDH 581582		
	• Loctite® 5366, SI 5980, SI 5990	• 310 ml
IDH 1118785		

Aiguilles d'application

• Loctite® 401	• 18 (= vert) DI 0,84 mm
IDH 88661	
• Loctite® 401	• 20 (= rose) DI 0,61 mm

Formation d'Expert Maintenance



Des produits de qualité ne donnent de bons résultats que s'ils sont utilisés à bon escient. C'est la raison pour laquelle nous offrons une formation pratique à l'utilisation de nos produits dans le cadre d'opérations de maintenance et de réparation.

Nos formateurs connaissent bien les problèmes que vous pouvez rencontrer au quotidien et vous donneront les outils et le savoir-faire pratique nécessaires à une application pertinente de nos produits.

Le contenu de cette formation s'appuie sur les catégories de produits de ce Guide d'Expert Maintenance et peut être adapté à vos besoins.

Caractéristiques

- Etude préalable
- Formation pratique
- Dispensée sur site
- · Documentation fournie
- Examen des causes fréquentes d'échec et prévention
- Suivi sur place





Les avantages

La formation vous apporte les connaissances et les outils pour accomplir ce qui suit :



Augmenter la fiabilité

et éviter les temps d'immobilisation de vos équipements industriels et de vos machines grâce à une maintenance réguliere



Améliorer la sécurité

au travail en augmentant la fiabilité de vos machines et en utilisant des produits non dangereux



Gagner du temps

en exploitant des technologies innovantes qui réduisent les temps d'arrêt et augmentent les intervalles entre deux interventions



Réduire les coûts

en réparant les pièces usées ou endommagées plutôt qu'en les remplaçant

Contactez votre Ingénieur Henkel pour de plus amples informations et organisez une formation de votre équipe en maintenance et réparation.

Solutions spécifiques

Expertise industrielle et connaissance des équipements

Des années d'expérience dans le domaine de la fabrication et de la maintenance nous ont permis de développer des connaissances approfondies sur les opérations réalisées dans les grandes industries et sur la plupart des équipements industriels.

Programmes pour l'industrie

Nos programmes pour l'industrie portent sur les opérations de maintenance et de réparation typiques de votre industrie. Ils comprennent de nombreux exemples d'application, références et études de cas. Apprenez comment une réparation spécifique que vous devez réaliser a pu être pratiquée dans une situation comparable.



Centrales électriques



Mines et carrières



Pétrochimie



Marine



Chemins de fer

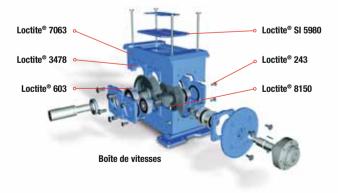


Compagnies des eaux

Programmes pour les équipements industriels

Nos programmes pour les équipements industriels approfondissent un peu plus les opérations de maintenance et de réparation spécifiques à certains composants industriels. Ils comprennent des solutions d'application spécifiques ainsi que des suggestions sur les produits adaptés. Nous vous apportons la solution, il ne vous reste plus qu'à vous concentrer sur votre domaine d'expertise.





Pour de plus amples informations sur les programmes, rendez-vous sur **www.loctite.fr/ maintenance ou www.loctite.ch/maintenance** et contactez votre Ingénieur Henkel pour bénéficier d'un atelier adapté à vos besoins.



Les informations contenues dans cette brochure ne sont données qu'à titre indicatif. Pour tout renseignement complémentaire concernant ces produits prendre contact avec le Service Technique local Henkel.

Trouvez le bon produit et découvrez des spécifications supplémentaires.

Consultez notre Guide d'expert maintenance:

Henkel Technologies France S.A.S

Arlington Square P.E. du Val d'Europe 8,bd Michaël Faraday - Serris 77716 Marne la Vallée cedex 4 FRANCF

Tél.: +33 (0)1 64 17 70 00 Fax: +33 (0) 1 64 17 70 01 www.loctite.fr/maintenance

Henkel & Cie AG

Division Loctite Salinenstr.61 CH- 4133 Pratteln SUISSF

Tél.: +41 61 825 7000 Fax: +41 61 825 7303

www.loctite.ch/maintenance



m.loctite-quide-maintenance.fr



m.loctite-quide-maintenance.com