

### Welche Materialien kleben Sie?

Lösung	Schwer verklebbare Elastomere oder Kunststoffe, z. B. PE, PP, PTFE, Silikon?	Alle anderen Materialien (ausgenommen Glas)							
	Definierte kleine Spalte < 0,15 mm	Definierte kleine Spalte < 0,15 mm				Spalte bis 5 mm			Strukturelle Klebungen / Schlagfest
		Universell	Schlagfest		Biegbare Verbindungen	Gel / Standfest	Ausblüharm / Geruchsarm	Spaltfüllend	
	LOCTITE 406 <small>(mit Primer SF 770 oder SF 7239)</small>	LOCTITE 401	LOCTITE 435	LOCTITE 480	LOCTITE 4850	LOCTITE 454	LOCTITE 460	LOCTITE 3090	LOCTITE 4090
<b>Handfestigkeit</b>	2 – 10 Sek.	3 – 10 Sek.	10 – 20 Sek.	20 – 50 Sek.	3 – 10 Sek.	5 – 10 Sek.	5 – 20 Sek.	90 – 150 Sek.	90 – 150 Sek.
<b>Viskosität</b>	20 mPa·s	100 mPa·s	200 mPa·s	150 mPa·s	400 mPa·s	Gel	40 mPa·s	Gel	Hochviskos/Standfest
<b>Farbe</b>	Farblos	Farblos	Farblos	Schwarz	Farblos	Farblos	Farblos	Farblos	Altweiß bis hellgelb
<b>Einsatztemperaturbereich</b>	-40 bis +120 °C	-40 bis +120 °C	-40 bis +100 °C	-40 bis +100 °C	-40 bis +80 °C	-40 bis +120 °C	-40 bis +80 °C	-40 bis +80 °C	-40 bis +150 °C
<b>Gebindegrößen</b>	20 g, 50 g, 500 g	20 g, 50 g, 500 g	20 g, 500 g	20 g, 500 g	5 g, 20 g, 500 g	3 g, 20 g, 300 g	20 g, 500 g	10 g	50 g, 400 g
<b>Praktische Hinweise</b>	<p><b>LOCTITE 406</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Schnelle Klebung von Gummi (einschl. EPDM), Kunststoffen und Elastomeren</li> <li>LOCTITE SF 770 oder LOCTITE SF 7239 Polyolefin Primer verbessern die Klebbarkeit auf schwierigen Untergründen</li> </ul> <p><b>Praktische Hinweise</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>In Verbindung mit LOCTITE Sofortklebstoffen:               <ol style="list-style-type: none"> <li>Zur Haftverbesserung bei schwer klebbaren Materialien Primer LOCTITE SF 7239 oder SF 770 verwenden</li> <li>Zur Erhöhung der Aushärtgeschwindigkeit Aktivator LOCTITE SF 7458, SF 7452, 7455 oder SF 7457 verwenden (siehe Oberflächenbehandlung Seite 132)</li> </ol> </li> <li>Für schwer klebbare Kunststoffe (PE und PP) siehe auch LOCTITE AA 3038 auf Seite 61</li> </ul>	<p><b>LOCTITE 401</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Universeller Einsatz</li> <li>Für saure Oberflächen, z. B. bei chromatierten oder galvanisierten Teilen</li> <li>Für poröse Materialien wie Holz, Papier, Leder, Kork und Textilien</li> </ul> <p><b>P1 NSF Reg. Nr.: 123011</b></p>	<p><b>LOCTITE 435</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Hohe Beständigkeit gegen Schlag- und Stoßbelastungen; hohe Schälfestigkeit</li> <li>Kleben von Kunststoff, Gummi, Metall, porösen und saugenden Materialien, sauren Oberflächen</li> <li>Gute Feuchtigkeitsbeständigkeit</li> </ul>	<p><b>LOCTITE 480</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Für Anwendungen, bei denen Stoßfestigkeit gefordert wird bzw. Stoß- oder Schälbelastungen auftreten</li> <li>Ideal zum Kleben von Metall auf Metall, Gummi oder Magneten</li> <li>Gute Feuchtigkeitsbeständigkeit</li> </ul>	<p><b>LOCTITE 4850</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Zum Kleben von Werkstoffen, welche Biegebelastungen oder Verformungen ausgesetzt sind, sowie für flexible Bauteile</li> <li>Für poröse und saugende Materialien sowie saure Oberflächen</li> </ul>	<p><b>LOCTITE 454</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Universal Sofortklebstoff-Gel</li> <li>Tropft nicht ideal für Anwendungen an senkrechten Flächen und über Kopf</li> <li>Klebt Papier, Holz, Kork, Schaumstoff, Leder, Pappe, Metalle und Kunststoffe</li> </ul> <p><b>P1 NSF Reg. Nr.: 123009</b></p>	<p><b>LOCTITE 460</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Für Anwendungen, wo ein gutes optische Erscheinungsbild und minimiertes Ausblühen gefordert werden</li> <li>Für geruchsarme Verarbeitung</li> <li>Für poröse Materialien wie Holz, Papier, Leder, Kork und Textilien</li> </ul>	<p><b>LOCTITE 3090</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Für Anwendungen mit Spalten bis 5 mm oder mit Klebstoffüberschüssen</li> <li>Für Anwendungen, wo ein gutes optische Erscheinungsbild und minimiertes Ausblühen gefordert werden</li> <li>Für poröse Materialien wie Holz, Papier, Leder, Kork und Textilien</li> </ul>	<p><b>LOCTITE 4090</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Für strukturelle Anwendungen, bei denen Geschwindigkeit, Spaltfüllvermögen und hohe Temperaturbeständigkeit gefordert werden</li> <li>Für den Einsatz im Außenbereich und Anwendungen, bei denen hervorragende Feuchtigkeitsbeständigkeit gefordert wird</li> <li>Zum Kleben von Teilen, die Schlag-, Vibrations- und Stoßbelastungen ausgesetzt sind</li> </ul>

# Sofortklebstoffe

## Produktliste



Produkt	Chemische Basis	Viskosität	Farbe	Handfestigkeit	Material					Einsatztemperaturbereich	Eigenschaften		Gebindegrößen	Kommentar	
					Kunststoffe / Polyolefine	Elastomere	Metalle		Poröse / saure Oberflächen		Geruchsarm / optisches Erscheinungsbild	Flexibel / Schlagfestigkeit			
LOCTITE 382	Ethyl	Gel	farblos, transparent	20 – 40 Sek.	● / ●*	●	●				-40 bis +80 °C		– / ●	Set	Universell, gelförmig
LOCTITE 401	Ethyl	100 mPa·s	farblos, transparent	3 – 10 Sek.	● / ●*	●	●		● ●		-40 bis +120 °C			20 g, 50 g, 500 g	Universell, niedrige Viskosität
LOCTITE 403	Alkoxyethyl	1.200 mPa·s	farblos, transparent	5 – 20 Sek.	● / ●*	●	●		● ●		-40 bis +80 °C	● ● / ● ●		20 g, 50 g, 500 g	Ausblüh- und geruchsarm, mittlere Viskosität, nicht kennzeichnungspflichtig
LOCTITE 406	Ethyl	20 mPa·s	farblos, transparent	2 – 10 Sek.	● ● / ● ●*	● ●	●				-40 bis +120 °C			20 g, 50 g, 500 g	Kunststoffe & Elastomere; niedrige Viskosität
LOCTITE 407	Ethyl	30 mPa·s	farblos, transparent	5 – 20 Sek.	● / ●*	●	● ●				-40 bis +100 °C			20 g, 500 g	Hochtemperaturbeständig, niedrigviskos
LOCTITE 408	Alkoxyethyl	5 mPa·s	farblos, transparent	5 – 10 Sek.	● / ●*	●	●		● ●		-40 bis +80 °C	● ● / ● ●		20 g, 500 g	Ausblüh- und geruchsarm, kapillar, nicht kennzeichnungspflichtig
LOCTITE 409	Ethyl	Gel	farblos, transparent	20 – 60 Sek.	● / ●*	●	●				-40 bis +80 °C			20 g	Universell, gelförmig
LOCTITE 410	Ethyl	3.000 mPa·s	schwarz	30 – 60 Sek.	● / ●*	●	●				-40 bis +80 °C		● / ● ●	500 g	Schlagzäh, schwarz, hochviskos
LOCTITE 414	Ethyl	90 mPa·s	farblos, transparent	2 – 10 Sek.	● / ●*	●	●				-40 bis +80 °C			20 g, 50 g, 500 g	Universeller Einsatz, niedrigviskos
LOCTITE 415	Methyl	1.200 mPa·s	farblos, transparent	20 – 40 Sek.	● / ●*	●	● ●				-40 bis +80 °C			20 g, 50 g, 500 g	Metalle, mittelviskos
LOCTITE 416	Ethyl	1.200 mPa·s	farblos, transparent	20 – 40 Sek.	● / ●*	●	●				-40 bis +80 °C			20 g, 50 g, 500 g	Universeller Einsatz, mittelviskos
LOCTITE 420	Ethyl	2 mPa·s	farblos, transparent	5 – 20 Sek.	● ● / ●*	●	●				-40 bis +80 °C			20 g, 500 g	Universell, kapillar
LOCTITE 422	Ethyl	2.300 mPa·s	farblos, transparent	20 – 40 Sek.	● / ●*	●	●				-40 bis +80 °C			50 g, 500 g	Universeller Einsatz, hochviskos
LOCTITE 424	Ethyl	100 mPa·s	farblos, transparent	2 – 10 Sek.	● ● / ● ●*	● ●	●				-40 bis +80 °C			20 g, 500 g	Kunststoffe & Elastomere; niedrige Viskosität
LOCTITE 431	Ethyl	1.000 mPa·s	farblos, transparent	5 – 10 Sek.	● / ●*	●	●		● ●		-40 bis +80 °C			20 g, 500 g	Universell, mittlere Viskosität
LOCTITE 435	Ethyl	200 mPa·s	farblos, transparent	10 – 20 Sek.	● ● / ●*	● ●	● ●		● ●		-40 bis +100 °C		● / ● ●	20 g, 500 g	Schlagzäh, klar, schnell
LOCTITE 438	Ethyl	200 mPa·s	schwarz	10 – 20 Sek.	● / ●*	●	● ●		● ●		-40 bis +100 °C		● / ● ●	20 g, 500 g	Schlagzäh, schwarz, schnell
LOCTITE 454	Ethyl	Gel	farblos, transparent	5 – 10 Sek.	● / ●*	●	●		● ●		-40 bis +120 °C			3 g, 20 g, 300 g	Universell, gelförmig
LOCTITE 460	Alkoxyethyl	40 mPa·s	farblos, transparent	5 – 20 Sek.	● / ●*	●	●		● ●		-40 bis +80 °C	● ● / ● ●		20 g, 500 g	Ausblüh- und geruchsarm, niedrige Viskosität, nicht kennzeichnungspflichtig
LOCTITE 480	Ethyl	200 mPa·s	schwarz	20 – 50 Sek.	● / ●*	● ●	● ●				-40 bis +100 °C		● / ● ●	20 g, 500 g	Schlagzäh, schwarz, langsam
LOCTITE 493	Methyl	3 mPa·s	farblos, transparent	10 – 30 Sek.	● / ●*	●	● ●				-40 bis +80 °C			50 g, 500 g	Metalle, kapillar
LOCTITE 495	Ethyl	30 mPa·s	farblos, transparent	5 – 20 Sek.	● / ●*	●	●				-40 bis +120 °C			20 g, 50 g, 500 g	Universeller Einsatz, niedrigviskos
LOCTITE 496	Methyl	125 mPa·s	farblos, transparent	10 – 30 Sek.	● / ●*	●	● ●				-40 bis +80 °C			20 g, 50 g, 500 g	Metalle, niedrige Viskosität
LOCTITE 3090	Ethyl	Gel	farblos, transparent	90 – 150 Sek.	● / ●*	● ●	●		● ●		-40 bis +80 °C	● / ● ●		10 g	Spaltfüllend, zweikomponentig, ausblüharm
LOCTITE 4090	Cyanacrylat-/Epoxid-Hybrid	Hoch	altweiß bis hellgelb	180 Sek.	● ● / –	●	● ●		–		-40 bis +150 °C	● ● / ●	– / ● ●	50 g, 400 g	Strukturelle Klebungen, hohe Temperatur- und Feuchtigkeitsbeständigkeit, Spaltfüllvermögen

Produkt	Chemische Basis	Viskosität	Farbe	Handfestigkeit	Material				Einsatztemperaturbereich	Eigenschaften		Gebindegrößen	Kommentar
					Kunststoffe / Polyolefine	Elastomere	Metalle	Poröse / saure Oberflächen		Geruchsarm / optisches Erscheinungsbild	Flexibel / Schlagfestigkeit		
LOCTITE 4011 <sup>Med</sup>	Ethyl	100 mPa-s	farblos, transparent	3 – 10 Sek.	● / ●*	●	●	● ●	-40 bis +80 °C			20 g, 454 g	Universell, niedrige Viskosität
LOCTITE 4014 <sup>Med</sup>	Ethyl	2 mPa-s	farblos, transparent	10 – 30 Sek.	● / ● ●*	●	●		-40 bis +80 °C			20 g	Kunststoffe & Elastomere, kapillar
LOCTITE 4031 <sup>Med</sup>	Alkoxyethyl	1.200 mPa-s	farblos, transparent	20 – 60 Sek.	● / ●*	●	●		-40 bis +80 °C	● ● / ● ●		20 g, 454 g	Ausblüh- und geruchsarm, mittlere Viskosität
LOCTITE 4061 <sup>Med</sup>	Ethyl	20 mPa-s	farblos, transparent	2 – 10 Sek.	● ● / ● ●*	● ●	●		-40 bis +80 °C			20 g, 454 g	Kunststoffe & Elastomere; niedrige Viskosität
LOCTITE 4062	Ethyl	2 mPa-s	farblos, transparent	2 – 5 Sek.	● ● / ● ●*	● ●	●		-40 bis +80 °C			20 g, 500 g	Kunststoffe & Elastomere, kapillar
LOCTITE 4204	Ethyl	4.000 mPa-s	farblos, transparent	10 – 30 Sek.	● / ●*	●	● ●		-40 bis +120 °C		● / ● ●	20 g, 500 g	Hohe Temperaturbeständigkeit, gute Schlagfestigkeit
LOCTITE 4601 <sup>Med</sup>	Alkoxyethyl	40 mPa-s	farblos, transparent	20 – 60 Sek.	● / ●*	●	●		-40 bis +80 °C	● ● / ● ●		20 g, 454 g	Ausblüh- und geruchsarm, niedrige Viskosität
LOCTITE 4850	Ethyl	400 mPa-s	farblos, transparent	3 – 10 Sek.	● ● / ●*	● ●	●	● ●	-40 bis +80 °C		● ● / –	5 g, 20 g, 500 g	Flexibel, biegsam, niedrige Viskosität
LOCTITE 4860	Ethyl	4.000 mPa-s	farblos, transparent	3 – 10 Sek.	● / ●*	●	●	● ●	-40 bis +80 °C		● ● / –	20 g, 500 g	Flexibel, biegsam, hohe Viskosität

●● Gut geeignet

● Geeignet

\* In Verbindung mit Primer LOCTITE SF 770 oder LOCTITE SF 7239

Med = Nach ISO 10993 für die Medizintechnik zertifiziert

### Dosiergeräte

LOCTITE Sofortklebstoffe werden für eine Vielzahl von Klebeanwendungen verwendet. In einigen Fällen genügt es, das Produkt direkt aus der Flasche mit ihrer spezifisch dafür entwickelte Form einfach und genau manuell auf die Klebteile aufzutragen.

In anderen Fällen dagegen ist eine genauere manuelle oder automatisierte Dosierung erforderlich. LOCTITE Dosiergeräte wurden speziell für das präzise, saubere und wirtschaftliche Dosieren und Verarbeiten unserer Produkte entwickelt:

#### Manuelle Handdosierpistole LOCTITE 96001

Diese LOCTITE Standard-Handpistole wird zur manuellen Verarbeitung von LOCTITE 4090 sowie anderen Produkten in 50-ml-Spritzen mit einem Mischungsverhältnis von 1:1 und 2:1 einsetzt.



96001

#### Volumetrische Handpumpe LOCTITE 98810

Diese Handpumpe wird für die reproduzierbare Dosierung von Cyanacrylatklebstoffen angewendet. LOCTITE 20-g-Flaschen können direkt in das Gerät eingesetzt werden. Die Flasche ist fest verschlossen das erhöht die Lebensdauer des Klebstoffs in der Flasche und verringert den Abfall. Diese volumetrische Handpumpe hat sechs vorgegebene Dosiermengen-Einstellungen, die über einen einfachen Hubeinstellmechanismus im Bereich von 0,009 – 0,02 g angepasst werden können.



98810

#### LOCTITE 98548 Peristaltische Schlauchpumpe

Durch das peristaltische Förderprinzip wird der Klebstoff volumetrisch direkt aus dem Produktbehälter dosiert. Das Dosiergerät ist vorzugsweise für Hand-Arbeitsplätze ausgelegt, kann aber auch in automatisierte Arbeitsplätze integriert werden. Eine präzise einstellbare Produktmenge wird mit hoher Wiederholgenauigkeit dosiert.



98548

#### LOCTITE 97152 / 97108/98013 halbautomatisches Dosiersystem

Das System eignet sich zum Dosieren von niedrig- bis mittelvviskosen LOCTITE Sofortklebstoffen in Form von Punkten oder Raupen. Es kann in automatisierte Montagestraßen integriert werden. Das Membran-Dosierventil mit Präzisions-Hubverstellung erzielt tropfenfreie Dosierung. Über das Steuergerät erfolgt die Ansteuerung von Ventil und Tank sowie die Startauslösung über Fußschalter, Tastatur oder übergeordnete SPS.

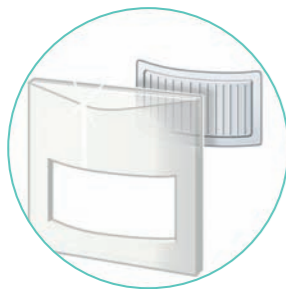


97152 / 97108 / 98013

Informationen über halb- und vollautomatische Dosiergeräte, Ventile, Ersatzteile, Zubehör und Dosierspitzen finden Sie auf den Seiten 152 – 163 oder in dem LOCTITE Handbuch für Gerätetechnik.

# Lichthärtende Klebstoffe

Für schnelle Verarbeitung



## Warum lichthärtende LOCTITE Klebstoffe?

Lichthärtende Klebstoffe zeichnen sich nicht nur durch hervorragende Hafteigenschaften und hohe Transparenz aus, sie bieten einzigartige Vorteile für die Verarbeitung und überzeugen durch Optimierung der Prozesskosten. Bei Bestrahlung mit genügend Licht in der geeigneten Wellenlänge härten sie sehr schnell aus und ermöglichen hohe Produktionsgeschwindigkeiten, In-Line-Qualitätskontrolle und schnelle Taktfolge für den nächsten Prozessschritt. Damit Sie immer optimale Ergebnisse erzielen, stehen verschiedene Klebstofftechnologien für die Lichthärtung zur Verfügung.

LOCTITE Dosier- und Aushärtesysteme für lichthärtende Produkte sind im Hinblick auf die Lichtintensität und das bereitgestellte Strahlungsspektrum speziell auf die Klebstoffe abgestimmt und auf die jeweiligen Bauteilgrößen und Prozessanforderungen zugeschnitten.



## Vorteile der lichthärtenden LOCTITE Klebstoffe

### Steuerbare Aushärtung

- Klebstoff bleibt bis zur Lichtbestrahlung flüssig und härtet dann in Sekunden
- Bauteile können vor der Aushärtung genau ausgerichtet werden
- Aushärtezeit wird durch die Wahl des Aushärtesystems bestimmt

### Hohe Aushärteschwindigkeit

- Hohe Prozessgeschwindigkeiten für maximale Produktivität
- Schnelle Taktfolge für den nächsten Prozessschritt

### Unsichtbare Klebungen

- Ideal zum Kleben von klaren und transparenten Werkstoffen mit perfektem optischem Erscheinungsbild
- Eröffnet neue Wege in der Konstruktion

### Qualitätssicherung

- Produktüberwachung durch Fluoreszenz
- Schnellhärtung durch „Snap-Cure“-Verhalten ermöglicht 100 % In-Line-Überwachung
- Überwachung von Aushärteparametern

### 1K-Systeme

- Hochpräzise automatische Dosierung
- Kein Abmessen oder Mischen, keine Topfzeit zu beachten
- Lösungsmittelfrei

## Die Auswahl des richtigen lichthärtenden LOCTITE Klebstoffes

Um eine zuverlässige Aushärtung zu gewährleisten, muss das Licht den Klebstoff erreichen. Deshalb muss mindestens einer der Werkstoffe für die Wellenlänge durchlässig sein, die für die Aushärtung des gewählten Klebstoffes erforderlich ist. Für UV-stabilisierte Kunststoffe z. B. sollten Klebstoffe gewählt werden, die durch Bestrahlung mit sichtbarem Licht aushärten.

Mit einem sekundären Aushärtesystem - durch Wärme, mit Aktivator, Feuchtigkeit oder durch zusätzliche anaerobe Aushärtung können die Klebstoffe auch im Schattenbereich ausgehärtet werden. Diese „Dual Cure“-Methode macht es möglich, die Vorteile der Lichthärtung auch für nichttransparente Werkstoffe, andere Klebtechnologien und Anwendungsgebiete zu nutzen.

Ein weiterer entscheidender Punkt ist die für die Bestrahlung verfügbare Wellenlänge. Sichtbares Licht bietet mehr Sicherheit am Arbeitsplatz. Lichthärtende Klebstoffe benötigen nur energiearmes Licht im Bereich des sichtbaren Spektrums für die Aushärtung. Die Vorteile liegen auf der Hand: Wegfall der Entlüftung, weniger Energieverbrauch, niedrigere Investitionskosten und Einsparungen bei Wartung, Ersatz und Reparatur.

Und, nicht zu vergessen: Die erzielten Funktionseigenschaften spielen eine wichtige Rolle bei der Klebstoffauswahl. Lichthärtende LOCTITE Klebstoffe umfassen ein breites Spektrum an Klebstofftechnologien:

## LOCTITE Klebstofftechnologien für die Lichthärtung

- Lichthärtende Acrylat-Klebstoffe bieten von allen lichthärtenden Technologien die größte Vielfalt an Eigenschaften. Insbesondere besitzen sie die gleiche Transparenz wie Glas und klare Kunststoffe und zeichnen sich durch vielseitige Hafteigenschaften aus
- Lichthärtende Silikone bilden nach der Aushärtung weichelastische, duroplastische Elastomere und eignen sich hervorragend zum elastischen Kleben und Dichten
- Lichthärtende Cyanacrylate bieten nicht nur ausgezeichnete Eigenschaften für das Kleben von Kunststoffen, sondern lassen sich auch schnell durch Bestrahlung mit Licht niedriger Intensität aushärten
- Lichthärtende anaerobe Klebstoffe erzielen vorzügliche Ergebnisse beim Kleben von Metallen, mit hoher chemischer Beständigkeit und Aushärtung im Schattenbereich



## Oberflächenvorbereitung

Korrekte Oberflächenvorbereitung ist für jede Klebung ein wichtiger Faktor für den Gesamterfolg.

- Die zu verklebenden Oberflächen müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Gegebenenfalls mit LOCTITE SF 7063 oder LOCTITE SF 7070 reinigen und trocknen lassen (siehe Reinigen auf Seite 110)

## Dosiergeräte und Aushärtesysteme für lichthärtende Klebstoffe

In einigen Fällen genügt es, das Produkt manuell direkt aus der Flasche auf die Klebteile aufzutragen. In anderen Fällen dagegen sind präzisere manuelle oder automatisierte Dosiergeräte erforderlich. LOCTITE Dosiergeräte wurden speziell für das präzise, saubere und wirtschaftliche Dosieren und Verarbeiten unserer Produkte entwickelt:

### LOCTITE 97152 / 97108 / 98009 halbautomatisches Dosiersystem

Das System eignet sich zum Dosieren von niedrig- bis mittelviskosen lichthärtenden LOCTITE Klebstoffen in Form von Punkten oder Raupen. Es kann in automatisierte Montagestraßen integriert werden. Durch seine modulare Bauweise ist das Ventil reparaturfreundlich. Der Tank nimmt LOCTITE Flaschen bis 1,0 Liter auf. Über das Steuergerät erfolgt die Ansteuerung von Ventil und Tank sowie die Startauslösung über Fußschalter, Tastatur oder übergeordnete SPS. Ein Druckluftfilter/-regler versorgt das Gerät mit gefilterter Druckluft.



97152 / 97108 / 98009

### Aushärtesysteme für lichthärtende Klebstoffe

LOCTITE Aushärtesysteme für lichthärtende Klebstoffe gibt es für Hand-Arbeitsplätze ebenso wie zur Integration in automatisierte Fertigungslinien. Verschiedene Strahler- und LED-Technologien gewährleisten die Bestrahlung mit Licht geeigneter Wellenlänge abhängig von dem jeweils gewählten Klebstoff und der Lichtdurchlässigkeit der zu klebenden Teile (weitere Informationen siehe Dosiergeräte und Aushärtesysteme für lichthärtende Klebstoffe auf Seite 160).



97055

Informationen über halb- und vollautomatische Dosiergeräte, Ventile, Ersatzteile, Zubehör und Dosierspitzen finden Sie auf den Seiten 152 – 163 oder in dem LOCTITE Handbuch für Gerätetechnik.