

LOCTITE

**Industrie-Klebetchnik
Handbuch**



Excellence is our Passion



Das Handbuch zur Lösung technischer Probleme im praktischen Taschenbuch-Format. Immer griffbereit und schnell zur Hand. Dieses Handbuch soll die Produktauswahl für Sie schneller, leichter und besonders treffsicher machen.

Ein Wegweiser bietet Ihnen klare, schnelle, effektive Lösungsvorschläge für die häufigsten Probleme. Zusätzlich finden Sie eine kompakte Übersicht mit den Technischen Daten der gängigen Produkte aus dem Wartungs-, Instandhaltungs- und Reparaturbereich. Die Auswahltabellen wurden erstellt, um die schnelle Auswahl eines geeigneten Produktes zu ermöglichen. Die technischen Angaben dienen nur Informationszwecken. Um eine endgültige Entscheidung treffen zu können, sind vor Anwendung eine genaue Auswertung des technischen Datenblattes und Vorversuche unter Fertigungsbedingungen unerlässlich. Gewährleistungsansprüche bestehen nur im Umfang der allgemeinen Henkel Geschäftsbedingungen.

Für die Unterstützung bei der Erstellung von Spezifikationen wenden Sie sich bitte an Ihre Henkel Ansprechpartner im Technischen Service vor Ort.

Weitere Informationen über Produkte aus dem Hause Henkel finden Sie auf unserer Website

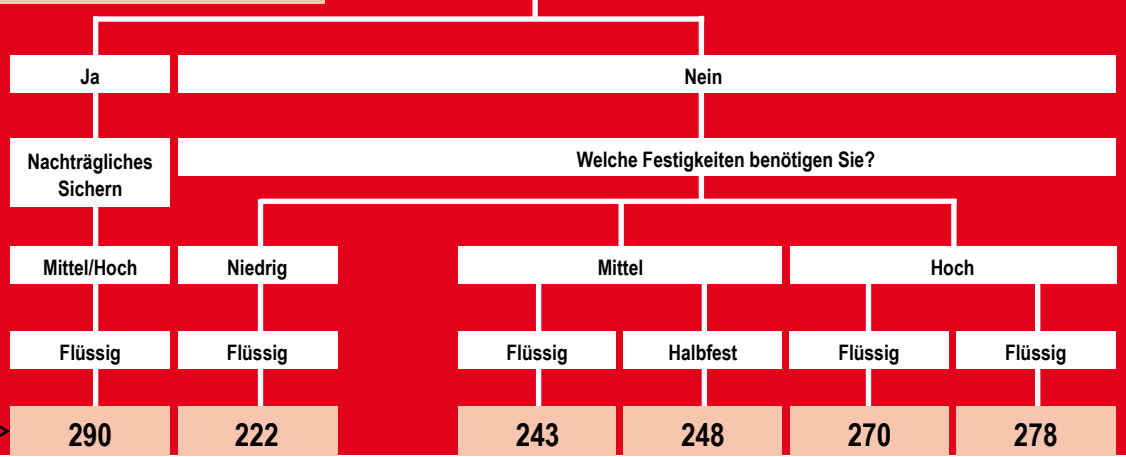
www.loctite.at

wo Sie Kataloge, Datenblätter, Produktbilder, technische Fachartikel usw. herunterladen können.

2	Einführung
4	Schraubensicherungen
8	Gewindedichtungen
12	Flächendichtungen
16	Fügeverbindungen
20	Sofortklebstoffe
24	Dauerelastische Kleb- und Dichtstoffe
28	Strukturklebstoffe - Epoxide
32	Strukturklebstoffe - Acrylate / Polyurethane
36	Epoxid-Flüssigmetall
40	Schmierstoffe
44	Reiniger
48	Oberflächenvorbereitung
52	Verarbeitungsgeräte
54	Klebstoff-Eigenschaften
55	Legende

Schraubensicherungen

Sind die Metallteile bereits montiert?



Lösung

290

222

243

248

270

278

Gewindegröße	bis M6	bis M36	bis M36	bis M50	bis M20	bis M36
Endfestigkeit nach	6 Std.	12 Std.	6 Std.	24 Std.	24 Std.	24 Std.
Losbrechmoment	10 Nm	6 Nm	26 Nm	17 Nm	33 Nm	42 Nm
Farbe	Grün	Dunkelviolet	Dunkelblau	Blau	Grün	Grün
Temperaturbeständigkeit	-55 +150 °C	-55 +150 °C	-55 +180 °C	-55 +150 °C	-55 +180 °C	-55 +200 °C

Loctite 290

- Ideal zur Sicherung von vormontierten Schraubverbindungen, z.B. an Mess- und Regelgeräten, elektrischen Anschlüssen und für Stellschrauben

Loctite 222 niedrigfest

- Ideal als niedrig-feste Schraubensicherung für Justierschrauben, Senkkopfschrauben und Stellschrauben
 - Gut geeignet für die Anwendung an Metallen, die bei der Demontage brechen könnten, z.B. Aluminium oder Messing
- P1 NSF Reg.Nr.: 123002**

Loctite 243 mittelfest

- Geeignet für alle Metalle, inkl. passive Werkstoffe
 - Erwiesene Toleranz gegenüber geringen Verschmutzungen durch Industrieöle, z.B. Motor-, Korrosionsschutz- und Schneideöle
 - Verhindert Losdrehen durch Vibration
 - Verbindungen mit Handwerkzeugen demontierbar
- P1 NSF Reg.Nr.: 123000**

Loctite 248 Stick mittelfest

- Praktisch anzuwenden
 - Kein Tropfen, kein Weglaufen
 - Für alle Metallgewinde geeignet
 - Verbindungen sind mit Handwerkzeugen demontierbar
- Zertifiziert nach ANSI/NSF Standard 61**

Loctite 270 hochfest

- Für alle Gewindeverbindungen aus Metall
 - Toleriert geringe Verschmutzungen durch Industrieöle
 - Ideal zur dauerhaften Sicherung von Stehbolzen an Motorblöcken und Pumpengehäusen
 - Für Anlagen, die nicht regelmäßig zur Wartung demontiert werden müssen
- P1 NSF Reg.Nr.: 123006**

Loctite 278 hochfest

- Öltolerant
- Temperaturbeständig
- Für Anwendungen, die nicht zur Wartung demontiert werden müssen

Schraubensicherungen

TECHNISCHE DATEN

Produkt	Farbe	Gewinde bis	Temperaturbereich °C	Losbrechmoment Nm		Druckscherfestigkeit N/mm ²	Viskosität mPas nach DIN 54453	Handfest auf Stahl	Endfestigkeit	Freigaben
221	violett, fluoresz.	M12	-55 +150	8,5		3-10	100-150	25 Min.	12 Std.	-
222	d.violett, fluoresz.	M36	-55 +150	6		≥ 2,5	900-1.500	15 Min.	12 Std.	NSF P1; MIL
225	braun, fluoresz.	M80	-55 +150	2,5-12		3-10	5.900-10.300	30 Min.	24 Std.	-
241	blau, fluoresz.	M12	-55 +150	11,5		10	100-150	35 Min.	12 Std.	MIL
242	blau, fluoresz.	M36	-55 +150	11,5		-	800-1.600	5 Min.	6 Std.	MIL
243	d.blau, fluoresz.	M36	-55 +180	26		≥ 7,6	1.300-3.000	10 Min.	6 Std.	NSF P1; NSF Standard 61
245	blau, fluoresz.	M80	-55 +150	13		6-14	5.600-10.000	20 Min.	24 Std.	BAM
248	blau, fluoresz.	M50	-55 +150	17		-	Halbfester Stick	5 Min.	24 Std.	NSF Standard 61
262	rot, fluoresz.	M36	-55 +150	22		≥ 10	1.200-2.400	15 Min.	12 Std.	MIL
266	orangerot, fluoresz.	M80	-55 +200	33		-	2.500-5.000	< 10 Min.	3 Std.	-
270	grün, fluoresz.	M20	-55 +180	33		≥ 9	400-600	10 Min.	24 Std.	NSF P1
271	rot	M20	-55 +150	26		-	400-600	10 Min.	24 Std.	UL; MIL
272	d.rot/orange	M80	-55 +200	23		≥ 14,5	4.000-15.000	40 Min.	24 Std.	-
275	grün, fluoresz.	M80	-55 +150	25		≥ 11	5.000-10.000	15 Min.	12 Std.	-
276	grün, fluoresz.	M20	-55 +150	60		20	380-620	3 Min.	24 Std.	DVGW
278	grün	M36	-55 +200	42		≥ 15	2.400-3.600	20 Min.	24 Std.	MIL
290	grün, fluoresz.	M6	-55 +150	10		≥ 5,4	20-55	20 Min.	6 Std.	MIL
932	braun	M10	-55 +150	0,7-1,8		-	125	10-15 Min.	12 Std.	-
2701	grün, fluoresz.	M20	-55 +150	38		18-30	500-900	10 Min.	12 Std.	DVGW
7414	blau	-	-35 +145	-		-	90.000-120.000	1 Min.	24 Std.	-

ANWENDUNG

Vorbereitung:

- Teile vor der Anwendung mit Loctite 7063 reinigen
- Teile die eine Schutzschicht auf der Oberfläche zurück lassen (z.B. Waschlauge oder Schneidöle) müssen vor der Anwendung mit heißem Wasser gewaschen werden
- Bei Verarbeitung unter 5 °C Oberflächen mit Aktivator Loctite 7649 vorbehandeln

Flüssige Schraubensicherungen

Schraubensicherung auf die gewünschte Stelle auftragen.

Durchgangsbohrung



Kernloch



Nachträgliche Sicherung



Schraubensicherung Loctite Stick

Schraubensicherung auf die gewünschte Stelle auftragen.



Kappe abnehmen



Produkt ca. 3 mm herausdrehen



Auftragen. Gewindevzwischenräume vollständig ausfüllen



Wieder verschließen

- **Montage:** Montieren und festziehen

- **Demontage niedrig-/mittelfeste Schraubensicherung:**

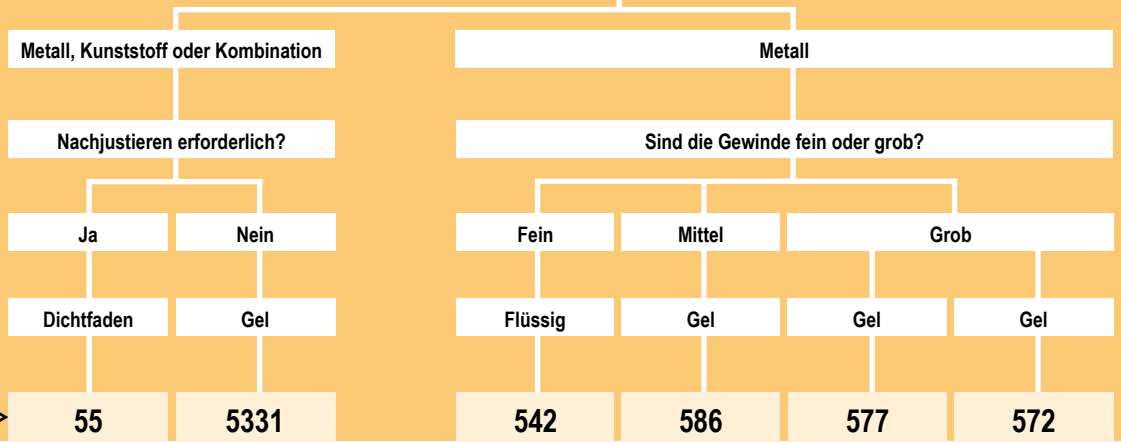
Mit normalen Handwerkzeugen demontierbar.

- **Demontage hochfeste Schraubensicherung:**

Ggf. Bereich lokal auf ca. 250 °C erwärmen. In erwärmten Zustand demontieren.

Gewindedichtungen

Sind die Teile aus Metall oder Kunststoff?



Lösung

55

5331

542

586

577

572

Zu dichtendes Material	Metall, Kunststoff oder beides	Metall, Kunststoff oder beides	Metall	Metall	Metall	Metall
Maximale Gewindegröße	Getestet bis 4"	3"	3/4"	2"	3"	3"
Demontage-Festigkeit	Niedrig	Niedrig	Mittel	Hoch	Mittel	Mittel
Sofortdichtheit bei niedrigem Druck	Ja (voller Druck)	Ja	Nein	Nein	Ja	Ja
Temperaturbeständigkeit	-55 +130 °C	-50 +150 °C	-55 +150 °C	-55 +150 °C	-55 +150 °C	-55 +150 °C

Loctite 55

- Universell einsetzbares Rohrgewindedichtmittel
- Nicht aushärtend, sofortige Dichtwirkung gegen vollen Druck
- Schnelle, einfache und zuverlässige Dichtung

WRC-Freigabe (BS 6920) für

Trinkwasser: 0808533
DVGW/KTW-

Freigabe für Gas und Trinkwasser (gemäß

EN 751-2, Klasse ARp u. DIN 30660):

DG-5142BT0148

Zertifiziert nach ANSI/ NSF Standard 61

Loctite 531

- Ideal für warm- und kaltwasserführende Kunststoffgewinde und Kunststoff / Metall-Kombinationen. z.B. in Industrie, Landwirtschaft oder Abwassersystemen.

WRC-Freigabe (BS 6920) für

Trinkwasser: 0706521

DVGW-Freigabe (EN 751-1):

NG-5146AR0618

P1 NSF Reg.Nr.: 123620

Loctite 542

- Ideal für Feingewindeverbindungen an Hydraulik- und Pneumatikanlagen sowie generell für kleine Verschraubungen

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

Loctite 586

- Langsam aushärtende, hochfeste Dichtung
- Besonders geeignet für Kupfer- und Messingverschraubungen

Loctite 577

- Universell einsetzbare Gewindedichtung für alle groben Metallgewinde
- Besonders für schnelle Verarbeitung bei niedrigen Temperaturen, z.B. für Wartungsarbeiten im Außenbereich

P1 NSF Reg.Nr.: 123001

DVGW-Freigabe (EN 751-1):

NG-5146AR0621

WRC-Freigabe (BS 6920): 0711506

Loctite 572

- Geeignet für grobe Metallgewinde
- Ideal, wo langsame Aushärtung zum Nachjustieren der Verbindungen verlangt ist

Gewindedichtungen

TECHNISCHE DATEN

Produkt	Farbe	Gewinde bis	Temperaturbereich °C	Losbrechmoment Nm	Demontage-Festigkeit		Druckscherfestigkeit N/mm ²	Viskosität mPas	Handfest bei Stahl	Endfestigkeit Std.	Freigaben
55	weiß	R4''	-55 +130	-	-		-	Dichtfaden	-	-	NSF Standard 61; KTW; DVGW;
511	weiß	M80/R3''	-55 +150	6	Niedrig		-	9.000-22.000	5 Min.	48	DVGW
542	braun	M26/R3/4''	-55 +150	15	Mittel		> 6,5	400-800	20 Min.	12	DVGW
572	weiß	M80/R3''	-55 +150	7	Mittel		0,5	14.400-28.600	12 Std.	72	-
577	gelb, fluoresz.	M80/R3''	-55 +150	11	Mittel		5	16.000-33.000	30 Min.	6	NSF P1; DVGW; WRAS
586	rot, fluoresz.	M56/R2''	-55 +150	15	Hoch		10-25	4.000-6.000	120 Min.	12	BAM
5331	weiß	M80/R3''	-50 +150	1,5	Niedrig		-	50.000	30 Min.	12 *)	NSF P1; DVGW; WRAS

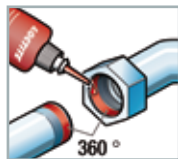
Losbrechmoment = ohne Vorspannung ISO 10964

*) 50 % relative Luftfeuchtigkeit bei Raumtemperatur

ANWENDUNG

Vorbereitung:

- Teile vor der Anwendung mit Loctite 7063 reinigen
- Bei Verarbeitung unter 5 °C Oberflächen mit Aktivator Loctite 7649 vorbehandeln (Ausnahme: Kupferhaltige Oberflächen)



• Flüssige Gewindedichtungen

Produkt 360° ringförmig auf den Gewindeanfang des Außengewindes auftragen, dabei den ersten Gewindegang frei lassen. Material bis auf den Gewindegrund streichen, um die Zwischenräume gut auszufüllen. Bei größeren Gewinden und Zwischenräume Produktmenge entsprechend anpassen und Produkt auch 360° ringförmig auf das Innengewinde auftragen.

- **Montage:** Wie gewohnt montieren.

• Demontage:

- Mit normalen Handwerkzeugen demontierbar.
- Ggf. Bereich lokal auf ca. 250 °C erwärmen. In erwärmten Zustand demontieren.



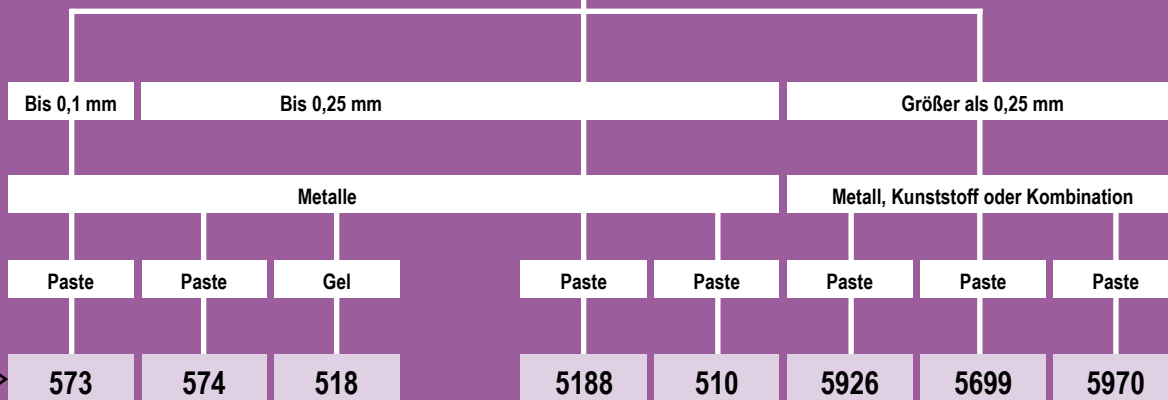
• Loctite 55

- Teile mit Loctite 7063 reinigen und glatte Gewinde aufräuen.
- Dichtfaden beginnend am Rohranfang in Gewinderichtung kreuz und quer und mit einer Spannung am Faden aufwickeln. Die empfohlene Anzahl Wicklungen finden Sie am Produktetikett.
- Faden mit Hilfe der integrierten Schneidvorrichtung abschneiden.
- Das Gegenstück aufschrauben
- Die Verbindung mittels einer Rohrzanze auf Flankenpressung anziehen. Die Verbindung gegebenenfalls justieren.

- **Montage:** Wie gewohnt montieren.

Flächendichtungen

Welcher Dichtspalt muss überbrückt werden?



Lösung

	573	574	518	5188	510	5926	5699	5970
Flanschttyp	Verwindungssteif	Verwindungssteif	Verwindungssteif	Verwindungssteif	Verwindungssteif	Flexibel	Flexibel	Flexibel
Aushärtensystem	Anaerob	Anaerob	Anaerob	Anaerob	Anaerob	Luftfeuchtigkeit	Luftfeuchtigkeit	Luftfeuchtigkeit
Ölbeständigkeit	Ausgezeichnet	Ausgezeichnet	Ausgezeichnet	Ausgezeichnet	Ausgezeichnet	Gut	Gut	Ausgezeichnet
Wasser/Glycol-Beständigkeit	Ausgezeichnet	Ausgezeichnet	Ausgezeichnet	Ausgezeichnet	Ausgezeichnet	Gut	Ausgezeichnet	Gut
Temperaturbeständigkeit	-55 +150 °C	-55 +150 °C	-55 +150 °C	-55 +150 °C	-55 +150 °C	-55 +150 °C	-60 +200 °C	-60 +200 °C

Loctite 573

- Ideal für große, verwindungssteife, Flanschverbindungen oder Flansche, deren Montage mehrere Stunden dauern kann.

Loctite 574

- Ideal als Flächendichtung für verwindungssteife Metallflansche wie z.B. Gussgehäuse und Pumpen.

Loctite 518

- Ideal für verwindungssteife Eisen-, Stahl- und Aluminiumflansche.
P1 NSF Reg. Nr.: 123758

Loctite 5188

- Für verwindungssteife Metallflansche aller Art.
- Besonders für anspruchsvolle Anwendungen, hervorragende chemische Beständigkeit, hochflexibel.
- Hervorragende Haftfestigkeit, toleriert geringe ölige Verschmutzungen auf Flanschflächen.

Loctite 510

- Ideal zum Dichten starrer Flansche, wo hohe Chemikalien- und Wärmebeständigkeit gefordert wird.
P1 NSF Reg. Nr.: 123007

Loctite 5926

- Universelle, elastische Silikondichtung.
- Für Metall-, Kunststoff- und lackierte Teile einsetzbar.
- Widerstandsfähig gegen Vibrationen, Wärmeausdehnung und Schrumpfung.

Loctite 5699

- Ideal für alle Arten von Flanschen, einschl. gestanzter Blechteile, wo Wasser-/ Glycol-Beständigkeit gefordert wird.
- Berührungstrocken nach 10 Min.
P1 NSF Reg. Nr.: 122998

Loctite 5970

- Ersatz für Kork- und Papierdichtungen an Flanschen und gestanzten Blechteilen.
- Für Anwendungen mit starken Vibrationen und Biegebelastungen.
- Für Kunststoffbauteile und lackierte Oberflächen.
- Berührungstrocken nach 25 Min.

Flächendichtungen

TECHNISCHE DATEN

Produkt	Technologie	Farbe	Temperaturbereich °C	Viskosität mPas nach DIN 54453	Festigkeit	Klebspalt max.	Druckscheurfestigkeit N/mm ²	Zugfestigkeit N/mm ²	Zugscherfestigkeit N/mm ²	Flanschttyp	Freigaben
510	Acrylat	pink	-55 +200	40.000-140.000	Mittel	0,25 mm	≥ 7,5	7,5	5	Verwindungssteif	NSF P1
518	Acrylat	rot, fluoresz.	-55 +150	500.000-1.000.000	Mittel	0,3 mm	≥ 5,0	8,5	7,5	Verwindungssteif	NSF P1
573	Acrylat	grün, fluoresz.	-55 +150	13.500-33.000	Niedrig	0,1 mm	≥ 1,5	5	1,3	Verwindungssteif	-
574	Acrylat	orange, fluoresz.	-55 +150	23.000-35.000	Mittel	0,25 mm	≥ 6,5	5	8,5	Verwindungssteif	-
5188	Acrylat	rot, fluoresz.	-50 +150	11.000-32.000	Mittel	0,25 mm	-	4	7	Verwindungssteif	-
5203	Acrylat	rot, fluoresz.	-55 +150	50.000-100.000	Sehr niedrig	0,125 mm	-	1-5	1	Verwindungssteif	-

Produkt	Technologie	Farbe	Temperaturbereich °C	Viskosität Extrusionsrate g/Min	Festigkeit	Klebspalt max.	Elastizität (Bruchdehnung) %	Zugfestigkeit N/mm ²	Zugscherfestigkeit N/mm ²	Flanschttyp	Freigaben
595	Silikon	farblos	-55 +150	≥ 100		2 mm	≥ 350	≥ 1,5	-	Flexibel	-
5699	Silikon	grau	-60 +200	200	Niedrig	1 mm	≥ 100	2,4	1,7	Flexibel	NSF P1
5900	Silikon	schwarz	-55 +200	20-50	Niedrig	1 mm	≥ 400	≥ 1,7	1,2		
5910	Silikon	schwarz	-60 +200	300	Niedrig	1 mm	≥ 400	≥ 1,7	1,2	Flexibel	-
5920	Silikon	kupfer	-60 +350	275	Niedrig	1 mm	≥ 350	≥ 1,4	1,4	Flexibel	-
5926	Silikon	blau	-60 +200	550	Niedrig	1 mm	-	-	-	Flexibel	-
5970	Silikon	schwarz	-55 +200	40-80	Niedrig	1 mm	≥ 200	≥ 1,5	1,5		
5980	Silikon	schwarz	-55 +200	120-325	Niedrig	1 mm			1,5		

ANWENDUNG

Vorbehandlung:

- Dichtungsreste mit Loctite 7200 Kleb- und Dichtstoffentferner beseitigen
- Teile vor der Anwendung mit Loctite 7063 reinigen
- Bei Verarbeitung unter 5 °C Oberflächen mit Aktivator Loctite 7649 vorbehandeln (Ausnahme: Kupferhaltige Oberflächen)



• Flüssige Flächendichtungen

Als fortlaufende, geschlossene Raupe auf eine Flanschseite auftragen.



• Flüssige Flächendichtungen

Die Produkte 510, 518, 574, 5203 können auch mittels Rolle aufgetragen werden.

• Montage Flächendichtungen:

Innerhalb von wenigen Minuten montieren. Flansche baldmöglichst festziehen.

• Montage Feststoffdichtungen:

Dichtung auf dem mit Klebstoff beschichteten Flansch positionieren, Teile verbinden und Flansche baldmöglichst festziehen.

Fügeverbindungen

Ist die Verbindung sehr lose oder stark verschlissen?

Ja

Nein

Demontage
notwendig

Teile müssen nicht demontierbar sein

Welche Betriebstemperaturen treten auf?

Bis 230 °C

Bis 175 °C

Bis 150 °C

Spalt ≤ 0,25 mm

Spalt ≤ 0,1 mm

Lösung

660

641

620

648

640

638

603

Klebespalt	bis 0,5 mm	bis 0,1 mm	bis 0,2 mm	bis 0,15 mm	bis 0,1 mm	bis 0,25 mm	bis 0,1 mm
Festigkeit	Hoch	Mittel	Hoch	Hoch	Hoch	Hoch	Hoch
Handfest auf Stahl	15 Min.	25 Min.	80 Min.	3 Min.	2 Std.	4 Min.	8 Min.
Farbe	Silbergrau	Gelb	Grün	Grün	Grün	Grün	Grün
Temperaturbeständigkeit	-55 +150 °C	-55 +150 °C	-55 +230 °C	-55 +175 °C	-55 +175 °C	-55 +150 °C	-55 +150 °C

Loctite 660

- Ideal zur Reparatur von ausgeschlagenen/ abgenutzten zylindrischen Verbindungen ohne Nachbearbeitung
 - Ermöglicht Wiederverwendung von verschlissenen Lagersitzen, Passfedern und Keilprofilen
 - Geeignet zum Spielausgleich
- P1 NSF Reg.Nr.: 123704**

Loctite 641

- Ideal für Teile, die gewartet und ggf. demontiert werden müssen, z.B. Befestigung von Lagern auf Wellen und in Gehäusen

Loctite 620

- Hohe Wärmebeständigkeit
 - Ideal zum Befestigen von Passstiften in Kühlern, von Gleitbuchsen in Pumpengehäuse und von Lagern in Kfz-Getriebe
- DVGW-Freigabe (EN 751-1): NG-5146AR0622**

Loctite 648

- Erhöhte Temperaturbeständigkeit
 - Ideal beim Fügen von Spiel- oder Presssitzverbindungen, z.B. zur Befestigung von Buchsen, Lagern, Dichtungen, Lüftern, Auskleidungen etc.
- WRC-Freigabe (BS 6920): 0808532**

Loctite 640

- Langsame Aushärtung
- Ideal für Teile mit längerer Positionierzeit, z.B. bei größerem Durchmesser
- Auch für aktive Metalle, z.B. Messingteile

Loctite 638

- Hohe Beständigkeit bei dynamischen axialen und radialen Belastungen
 - Ideal für Teile, die in Getrieben, an Flaschenzügen oder ähnlichen Anwendungen eingesetzt werden
- P1 NSF Reg.Nr.: 123010**
DVGW-Freigabe (EN-751-1): NG-5146AR0619
WRC-Freigabe (BS 6920): 0511518

Loctite 603

- Ideal für zylindrische Teile mit geringen Spaltmaßen
 - Für zylindrische Fügeteile, die nicht gründlich entfettet werden können
 - Besonders geeignet zur Lagerbefestigung
- P1 NSF Reg.Nr.: 123003**
WRC-Freigabe (BS 6920): 0910511

Fügeverbindungen

TECHNISCHE DATEN

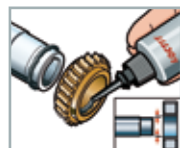
Produkt	Farbe	Klebspalt mm	Temperaturbereich °C	Viskosität in mPa.s	Handfest auf Stahl	Endfestigkeit Std.	Zugscherfestigkeit N/mm ²	Druckscherfestigkeit N/mm ²	Freigaben
232	braun	< 0	-55 +150	3.600-8.800	-	72		≥ 9,3	-
601	grün, fluoresz.	0,1	-55 +150	100-150	25 Min.	3	> 15	≥ 15	-
603	grün, fluoresz.	0,1	-55 +150	100-150	8 Min.	12	> 22,5	≥ 22,5	NSF P1; WRC
620	grün	0,2	-55 +230	5.000-12.000	80 Min.	24	> 24,1	≥ 24,1	DVGW
638	grün, fluoresz.	0,25	-55 +150	2.000-3.000	4 Min.	6	> 25	≥ 25	NSF P1; DVGW; WRC; KTW
640	grün, fluoresz.	0,1	-55 +175	450-750	2 Std.	48	22	22	MIL
641	gelb	0,1	-55 +150	400-800	25 Min.	24	> 6,5	≥ 6,5	-
648	grün, fluoresz.	0,15	-55 +175	400-600	3 Min.	6	> 25	≥ 25	WRC
660	silbergrau	0,5 *	-55 +150	150.000-350.000	15 Min.	6	> 17,2	≥ 17,2	NSF P1
661	d.gelb	0,15	-55 +175	400-600	4 Min.	6	> 15	≥ 15	-
128467 (vorm. 14486)	grün, fluoresz.	0,05-0,15	-55 +175	400-600	5 Min.	12		26,5	-

* in Verbindung mit Aktivator

ANWENDUNG

Vorbehandlung:

- Teile vor der Anwendung mit Loctite 7063 reinigen
- Bei Verarbeitung unter 5 °C Oberflächen mit Aktivator Loctite 7649 vorbehandeln (Ausnahme: Kupferhältige Oberflächen)
- Um die Aushärtung bei inaktiven Metalloberflächen zu erhöhen Loctite 7649 Aktivator auftragen



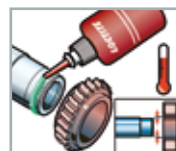
• Für Schiebesitze

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.



• Für Pressanpassungen

Die Welle mit Klebstoff beschichten und die Nabe erwärmen, damit ausreichend Spiel zum Fügen der Teile besteht.



• Für Schrumpfverbindungen

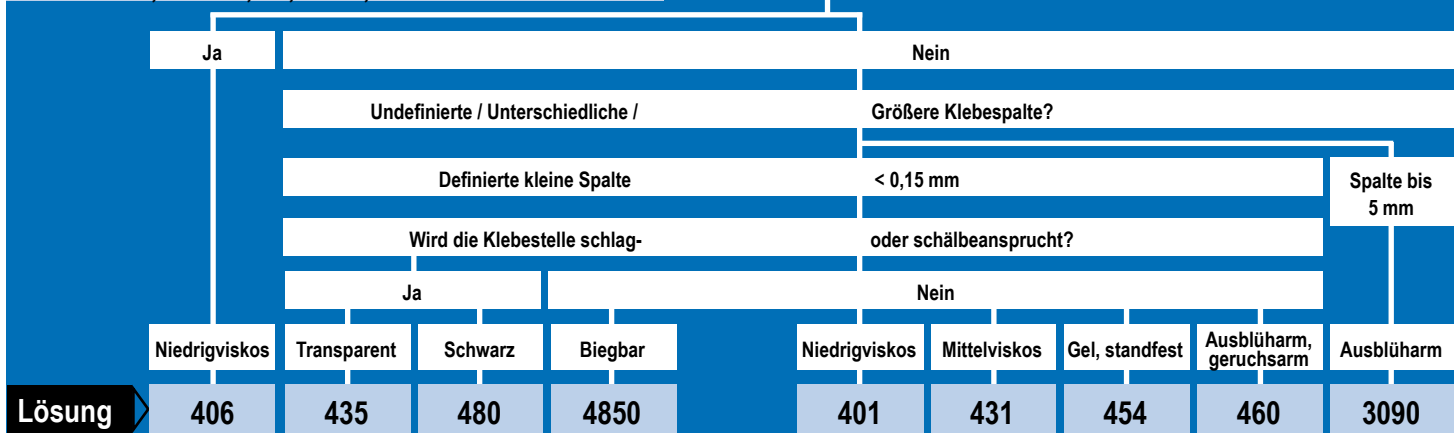
Klebstoff gleichmäßig auf beide Fügeflächen auftragen und Teile schnell und zügig fügen.

• Demontage:

Bereich lokal auf ca. 250 °C erwärmen. In erwärmten Zustand demontieren.

Sofortklebstoffe

Kleben Sie schwer verklebbare Elastomere oder Kunststoffe, z.B. PE, PP, PTFE, Silikon?



Lösung

	406	435	480	4850	401	431	454	460	3090
Klebspalt	< 0,05 mm	0,1 mm	< 0,1 mm	< 0,1 mm	< 0,1 mm	< 0,15 mm	< 0,25 mm	< 0,05 mm	< 5 mm
Handfestigkeit	2-10 Sek.	10-20 Sek.	20-50 Sek.	3-10 Sek.	3-10 Sek.	5-10 Sek.	5-10 Sek.	5-20 Sek.	90-150 Sek.
Viskosität	20 mPa.s	200 mPa.s	150 mPa.s	400 mPa.s	100 mPa.s	1.000 mPa.s	Gel	40 mPa.s	Gel
Farbe	Farblos	Farblos	Schwarz	Farblos	Farblos	Farblos	Farblos	Farblos	Farblos
Temp.bereich	-40 +80 °C	-40 +100 °C	-40 +100 °C	-40 +80 °C	-40 +80 °C	-40 +80 °C	-40 +80 °C	-40 +80 °C	-40 +80 °C

Loctite 406

- Schnelle Klebung von Gummi (inkl. EPDM), Kunststoffen und Elastomeren
- Loctite 770 Primer verbessert die Klebbarkeit auf schwierigen Untergründen

Loctite 435

- Hohe Beständigkeit gegen Schlag- und Stoßbelastungen; hohe Schälfestigkeit
- Kleben von Kunststoff, Gummi, Metall, porösen und saugenden Materialien, sauren Oberflächen
- Gute Feuchtigkeitsbeständigkeit

Loctite 480

- Für Anwendungen, bei denen Stoßfestigkeit gefordert wird bzw. Stoß- oder Schälbelastungen auftreten
- Ideal zum Kleben von Metall auf Metall, Gummi oder Magneten
- Gute Feuchtigkeitsbeständigkeit

Loctite 4850

- Zum Kleben von Werkstoffen, welche Biegebelastungen oder Verformungen ausgesetzt sind, sowie für flexible Bauteile
- Für poröse und saugende Materialien sowie saure Oberflächen

Loctite 401

- Universeller Einsatz
 - Für saure Oberflächen, wie z.B. bei chromatieren oder galvanisierten Teilen
 - Für poröse Materialien wie Holz, Papier, Leder, Kork und Textilien
- P1 NSF Reg. Nr.: 123011**

Loctite 431

- Universeller Einsatz
- Für saure Oberflächen wie z.B. bei chromatieren oder galvanisierten Teilen
- Für poröse Materialien wie Holz, Papier, Leder, Kork und Textilien

Loctite 454

- Universal Sofortklebstoff-Gel
 - Tropft nicht - ideal für Anwendungen an senkrechten Flächen und über Kopf
 - Klebt Papier, Holz, Kork, Schaumstoff, Leder, Pappe, Metalle und Kunststoffe
- P1 NSF Reg. Nr.: 123009**

Loctite 460

- Für Anwendungen, wo ein gutes optisches Erscheinungsbild und minimiertes Ausblühen gefordert werden
- Für geruchsarme Verarbeitung
- Für poröse Materialien wie Holz, Papier, Leder, Kork und Textilien

Loctite 3090

- Für Anwendungen mit Spalten bis 5 mm oder mit Klebstoffüberschüssen wo ein gutes optisches Erscheinungsbild und minimiertes Ausblühen gefordert werden
- Für poröse Materialien wie Holz, Papier, Leder, Kork und Textilien

Sofortklebstoffe

TECHNISCHE DATEN

Pro- dukt	Farbe	Klebspalt mm	Temperatur- bereich °C	Material/Kunst- stoffe/Polyolefine	Viskosität mPa.s	Handfestig- keit Sek.	Zugfestigkeit nach ISO 6922 in N/mm ²	Zugscherfestigkeit nach ISO 4587 in N/mm ²
401	farblos	< 0,1	-40 +80	o / o *	100	3-10	7-16	17-24
406	farblos	< 0,05	-40 +80	oo / oo *	20	2-10	12-25	18-26
407	farblos	< 0,05	-40 +100	o / o *	30	5-20	12-25	16-26
409	farblos	< 0,25	-40 +80	o / o *	gelförmig	20-60	12-25	18-26
414	farblos	< 0,1	-40 +80	o / o *	90	2-10	12-25	18-26
415	farblos	< 0,15	-40 +80	o / o *	1.200	20-40	12-25	20-30
416	farblos	< 0,15	-40 +80	o / o *	1.200	20-40	12-25	18-26
420	farblos	< 0,05	-40 +80	oo / o *	2	5-20	12-25	15-26
422	farblos	< 0,25	-40 +80	o / o *	2.300	20-40	12-25	18-26
424	farblos	< 0,1	-40 +80	oo / oo *	100	2-10	12-25	18-26
431	farblos	< 0,15	-40 +80	o / o *	1.000	5-10	13-20	25-31
435	farblos	0,1	-40 +100	oo / o *	200	10-20	30	19
438	schwarz	0,1	-40 +100	o / o *	200	10-20	34	19
454	farblos	< 0,25	-40 +80	o / o *	gelförmig	5-10	10-16	19-28
460	farblos	< 0,05	-40 +80	o / o *	40	5-20	8-15	17-26
480	schwarz	< 0,1	-40 +100	o / o *	200	20-50	12-25	22-30
493	farblos	< 0,05	-40 +80	o / o *	3	10-30	12-25	20-30
495	farblos	< 0,05	-40 +80	o / o *	30	5-20	12-25	12-26
496	farblos	< 0,1	-40 +80	o / o *	125	10-30	12-25	20-30
3090	farblos	< 5	-40 +80	o / o *	gelförmig	90-150	28	21
4850	farblos	< 0,1	-40 +80	oo / o *	400	3-10	-	11-15
4860	farblos	< 0,25	-40 +80	o / o *	4.000	3-10	-	11-17

oo = gut geeignet; o = geeignet; * in Verbindung mit Primer oder Oberflächenreiniger

ANWENDUNG

Vorbereitung:

- Alle Oberflächen mit Loctite 7063 reinigen
- Zur Haftverbesserung Loctite 770 Primer verwenden
- Zur Erhöhung der Aushärtageschwindigkeit Loctite 7458 Aktivator verwenden



• Anwendung

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



• Montage

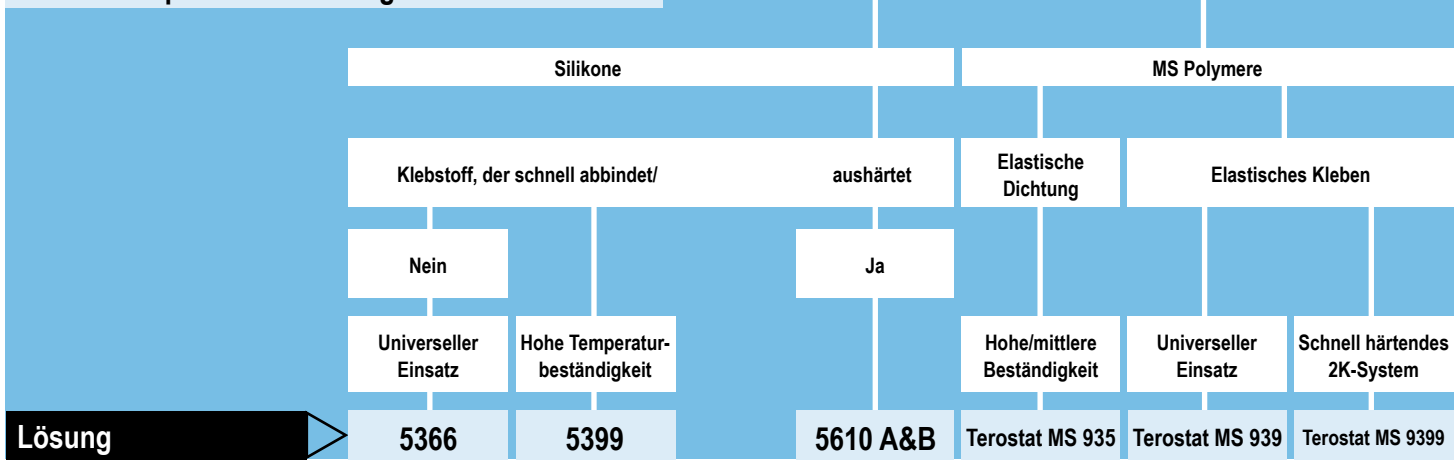
Teile sofort montieren. Die Teile sollten genau positioniert werden, da der Klebstoff rasch abbündet und deshalb nur wenig Zeit zum Ausrichten bleibt. Teile fixieren oder zusammendrücken, bis der Klebstoff Handfestigkeit erreicht hat.

• Aushärtung von Klebstoff-Überschüssen

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

Dauerelastische Kleb- und Dichtstoffe

Welche Hauptfunktion benötigen Sie?



Lösung

Farbe	Klar	Rot	Schwarz	Weiß, grau, schwarz	Weiß, grau, schwarz	Weiß, grau, schwarz
Hautbildungszeit	5 Min.	5 Min.	-	10-15 Min.	10 Min.	30 Min. schwarz; 20 Min. weiß, grau
Bruchdehnung	530 %	500 %	210 %	230 %	250 %	150 %
Härte Shore A	25	33	40	50	55	60
Temperaturbeständigkeit	-54 +250 °C	-54 +300 °C	-55 +180 °C	-40 +100 °C	-40 +100 °C	-40 +100 °C

Loctite 5366

- Universell einsetzbarer 1K-Silikon-Klebstoff
- Für Verklebungen die hohen Temperaturen und Vibrationen ausgesetzt sind
- Geeignet für Glas, Metalle, Keramik, Verbundwerkstoffe, Kunststoff

Loctite 5399

- 1K-Silikon-Klebstoff mit hoher Temperaturbeständigkeit
- Sehr gute Schock- und Vibrationsbeständigkeit

Loctite 5610 A&B

- Schnell härtend
- 2K-Silikon mit hoher Haftfestigkeit
- Unbegrenzte Durchhärtetiefe
- Geruchsarm
- Ideal zum Kleben von Metall, Glas, Keramik, Verbundwerkstoffen sowie den meisten Kunststoffen und Elastomeren

Terostat MS 935

- Elastischer Kleb- und Dichtstoff
 - Gut glättbar
 - Gute Medienbeständigkeit
 - Gute Überlackierbarkeit
- Sensorische Prüfung gem. DIN 10955**
Unbedenklichkeitsbescheinigung der ISEGA DIN 1846
Pilzbeständigkeit

Terostat MS 939

- Sehr vielseitig
 - Elastischer Klebstoff
 - Hohe Festigkeit
 - Gute Elastizität
 - Erfüllt die Anforderungen der Feuchte-Wärme-Prüfung für die Solarindustrie
- UL-gelistet für elektrische Geräte**

Terostat MS 9399

- 2K-Klebstoff, aus der Kartusche dosierbar
- Hohe Anfangsfestigkeit
- Schnell berührungstrocken
- Unabhängig von Luft / Feuchtigkeit
- Einfach zu handhabendes 2K-System

Dauerelastische Kleb- und Dichtstoffe

TECHNISCHE DATEN

Produkt	Farbe	Temperaturbereich °C	Viskosität Extrusionsrate in g/min.	Technologie	Basis		Hautbildungszeit Min.	Durchhärtung nach 24 Std. in mm	Zugfestigkeit N/mm²	Dichte in g/cm³	Bruchdehnung %	Shore Härte Durometer A
5366	klar	-54 +250	100	Silikon	1K-Acetoxy		5	4,25	2,5	1,04	530	25
5367	weiß	-54 +250	100	Silikon	1K-Acetoxy		5	4,25	2	1,04	500	20
5368	schwarz	-54 +250	100	Silikon	1K-Acetoxy		5	4,2	2,2	1,04	435	26
5375	farblos	-54 +200	200	Silikon	Oxim		8	3,4	1,3	1,0	450	18
5399	rot	-54 +300	250	Silikon	1K-Acetoxy		5	4,5	3,3	1,04	500	33
5610	schwarz	-55 +180	pastös	Silikon	2K-Alkoxy		-	vollständig ausgehärtet	1,35	1,25-1,35	210	40
Silikondichtung	weiß	-54 +250	pastös	Silikon	Acetat		-	-	-	1,04	-	-
Terostat 4003	grau	-30 +80 (+180)	pastös	Butyl			1-3 Std.	1-2 Wochen	-	1,36	-	-
Terostat 81	schwarz	-40 +80	weich, elastoplastisch	Butyl	Dichtband /Butylkautschuk		-	-	-	1,26	-	-
Terostat MS 935	weiß, grau, schwarz	-40 +100	pastös, thixotrop	MS-Polymer	MS-Polymer		10-15	3	2,8	1,4	230	50
Terostat MS 9360	schwarz	-40 +100	pastös, thixotrop	MS-Polymer	MS-Polymer		10	3	3,5	1,4	200	> 50
Terostat MS 9380	weiß, grau	-40 +100	pastös, thixotrop	MS-Polymer	MS-Polymer		5-10	3	4	1,5	120	> 65
Terostat MS 939	weiß, grau, schwarz	-40 +100	pastös, thixotrop	MS-Polymer	MS-Polymer		10	3	3	1,5	250	55
Terostat MS 9399	weiß, grau, schwarz	-40 +100	pastös, thixotrop	2K-MS-Polymer	MS-Polymer		30 schw. 20 weiß, grau	vollständig ausgehärtet	3	1,4	150	60
Terostat VII	hellgrau	-40 +80	plastisch	Butyl	Kunstkautschuk		-	-	-	1,69	-	-

ANWENDUNG

Vorbereitung:

- Alle Oberflächen mit Loctite 7063 reinigen



- Produkt als fortlaufende Raupe auf die Oberfläche auftragen
- Die Produktraupe härtet durch Reaktion mit Luftfeuchtigkeit von außen nach innen durch



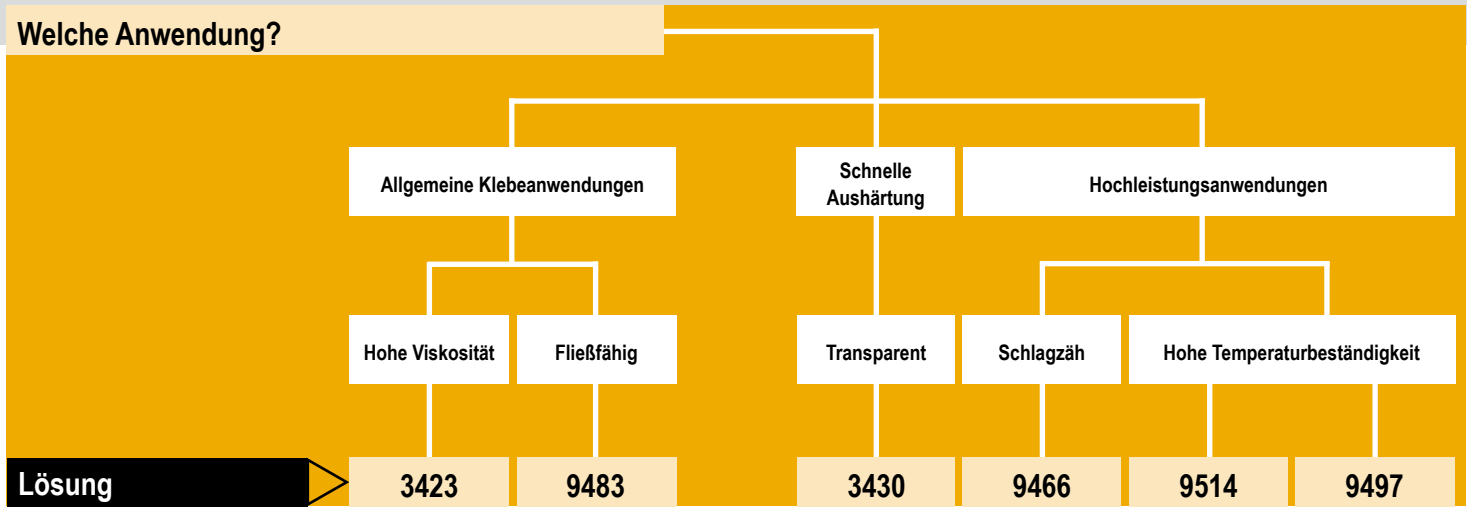
- Wenn bei großflächigen Klebeanwendungen beide Klebpartner nicht wasserdampfdurchlässig sind, darf nicht die gesamte Klebefläche mit Produkt bedeckt werden

Montage

- Teile innerhalb weniger Minuten montieren, bevor sich auf dem Klebstoff eine Haut bildet
- Nach dem Zusammenfügen die Teile zur Verteilung des Klebstoffes entsprechend andrücken
- Verbindung vor Belastung vollständig aushärten lassen

Strukturklebstoffe - Epoxide

Welche Anwendung?



Lösung	3423	9483	3430	9466	9514	9497
Mischverhältnis (Volumen) A:B	1:1	2:1	1:1	2:1	-	2:1
Mischverhältnis (Gewicht) A:B	100:70	100:46	100:100	100:50	-	100:50
Verarbeitungszeit	30-60 Min.	25-60 Min.	5-10 Min.	60 Min.	-	165-255 Min.
Handfestigkeit	180 Min.	210 Min.	15 Min.	180 Min.	Warmhärtend	480 Min.
Temperaturbeständigkeit	-55 +120 °C	-55 +150 °C	-55 +100 °C	-55 +120 °C	-55 +200 °C	-55 +180 °C

Loctite 3423 A&B

- Standfeste Paste
- Mittlere Verarbeitungszeit
- Hervorragende chemische Beständigkeit
- Universell einsetzbar
- Geeignet zur Spaltfüllung und für Anwendungen an senkrechten Flächen
- Ideal zum Kleben von Metallteilen

Loctite 9483 A&B

- Fließfähig
- Hochtransparent
- Geringe Feuchtaufnahme
- Universell einsetzbar zum Kleben und Vergießen
- Für Anwendungen, die optische Transparenz und hohe Festigkeit fordern
- Ideal zum Kleben von Dekor-Paneelen und Schaukästen

Loctite 3430 A&B

- Mittlere Viskosität
- Hochtransparent
- Schlagzäh
- Wasserbeständig
- 5-Minuten Epoxid
- Für saubere, nahezu unsichtbare Verbindungen
- Ideal zum Kleben von Glas, Dekor-Paneelen, Schaukästen und für allgemeine Handwerker-Arbeiten

Loctite 9466 A&B

- Mittlere Viskosität
- Niedrige Dichte - SG = 1,0
- Hohe Festigkeit
- Schlagzäh
- Vielseitig einsetzbar für Anwendungen, die lange Verarbeitungszeit und hohe Festigkeit erfordern
- Ideal für viele verschiedene Werkstoffe, u.a. Metalle, Keramik und die meisten Kunststoffe

Loctite 9514

- Geeignet für Induktionshärtung
- Hohe Scher- und Schälhaftigkeit
- Hervorragende chemische Beständigkeit
- Hohe Temperaturbeständigkeit (200 °C)
- Schlagzäh
- Geeignet zur Spaltfüllung und für hohe Betriebstemperaturen
- Ideal für schlagzähe Verbindungen wie z.B. zum Kleben von Filtern oder Magneten

Loctite 9497 A&B

- Mittlere Viskosität
- Hohe Wärmeleitfähigkeit
- Hohe Druckfestigkeit
- Hohe Temperaturbeständigkeit (180 °C)
- Für Kleb- und Füllanwendungen bei hohen Temperaturen
- Ideal zur Wärmeableitung

Strukturklebstoffe - Epoxide

TECHNISCHE DATEN

Produkt	Farbe	Temperaturbereich °C	Mischungsverhältnis		Viskosität Pa.s	Verarbeitungs-/Topfzeit Min.		Handfestigkeit	Funktionsfestigkeit	Zugfestigkeit N/mm ²	Zugscherfestigkeit N/mm ²	Schälfestigkeit N/mm	Klebspalt mm
			Vol.	Gewicht									
3421	gelblich	-55 +120	1:1	100:90	37	30-150		240 Min.	48 Std.	28	20-25	2-3	bis 1
3422	hellgelb	-55 +100	1:1	100:100	50	1,5-6		7 Min.	2 Std.	29	13-34	0,75-1,25	bis 3
3423	grau	-55 +120	1:1	100:70	300	30-60		180 Min.	24 Std.	24	15-19	2-3	bis 3
3425	gelblich	-55 +120	1:1	100:100	1.350	55-105		240 Min.	48 Std.	27	25-30	1,5-2,5	bis 3
3430	farblos	-55 +100	1:1	100:100	23	5-10		15 Min.	12 Std.	36	22	3	bis 1
3450	grau	-55 +100	1:1	-	35	4-6		15 Min.	4 Std.	-	25	-	bis 2
9450	milchig-weiß	-55 +100	1:1	100:92	200	2-7		13 Min.	12 Std.	17	23	0,6	bis 3
9455	farblos	-55 +100	1:1	100:105	3,2	2-7		15 Min.	24 Std.	1,3	14	1,8	bis 0,25
9461	grau	-55 +120	1:1	100:100	72	40		240 Min.	48 Std.	30	25	10	bis 3
9466	altweiß	-55 +120	2:1	100:50	35	60		180 Min.	24 Std.	32	37	8	max. 3
9481	farblos	-55 +100	2,7:1	100:33	50	20-70		300 Min.	24 Std.	34	19	> 1	bis 3
9483	farblos	-55 +150	2:1	100:46	7	25-60		210 Min.	24 Std.	47	23	1,5	bis 0,25
9489	grau	-55 +120	1:1	100:85	45	60-120		300 Min.	48 Std.	14	10	2,2	bis 3
9492	weiß	-55 +180	2:1	100:50	30	15		75 Min.	12 Std.	31	20	1,6	bis 1
9497	grau	-55 +180	2:1	100:50	12	165-255		480 Min.	24 Std.	52,6	20	-	bis 0,5
9514	grau	-55 +200	-	-	45	-		Warmhärtend	120 °C: 25 Min.	44	45	9,5	bis 3

ANWENDUNG

Vorbereitung:

- Alle Oberflächen mit Loctite 7063 reinigen

• Mischen von Hand



- Die gewünschten Mengen Harz und Härter abwägen oder abmessen und gründlich durchmischen
- Nach Erzielung einer homogenen Durchfärbung noch ca. 15 Sek. weitermischen
- Klebstoff nach dem Mischen so schnell wie möglich auf eine oder beide Fügeflächen auftragen

• Mit Statikmischer



- Das Produkt kann mit Hilfe der mitgelieferten Mischdüse direkt aus der Doppelkartusche aufgetragen werden
- Die ersten 3-5 cm der dosierten Raupe verwerfen

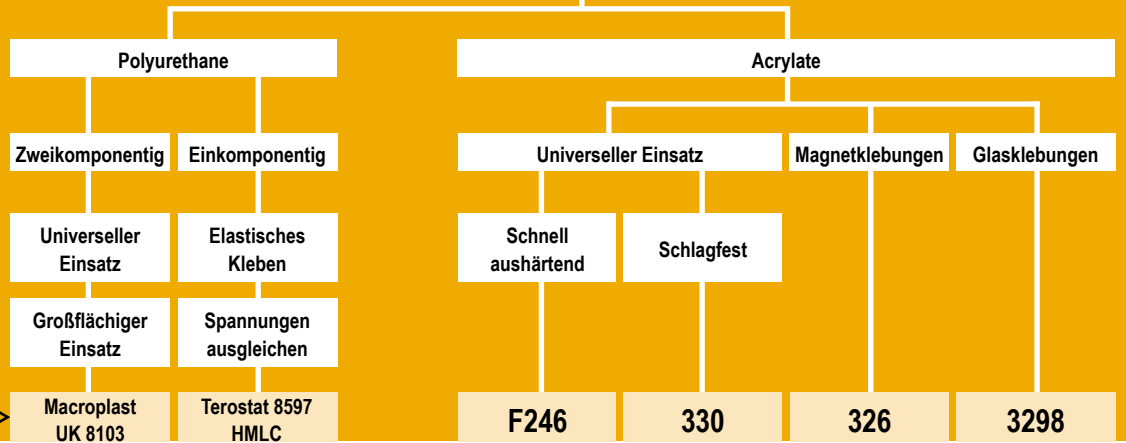
• Montage:

- Teile sofort montieren
- Teile während des Aushärtvorgangs fixieren
- Verbindung vor Belastung vollständig aushärten lassen

Hinweis: Überschüssiger, nicht ausgehärteter Klebstoff kann mit Loctite 7063 abgewischt werden

Strukturklebstoffe - Acrylate / Polyurethane

Welche Technologie?



Lösung

	Macroplast UK 8103	Terostat 8597 HMLC	F246	330	326	3298
Viskosität mPa.s	8.000-10.000	Pastös	30.000	67.500	18.000	29.000
Aushärtezeit / Handfest	5-7 Tage	5-7 Tage	Initiator Nr. 1, Nr. 5	mit Aktivator 7388	mit Aktivator 7649	mit Aktivator 7386
Zugscherfestigkeit N/mm ²	> 9	> 5 bei 5 mm Schicht	35	15-30	15	26-30
Temperaturbeständigkeit °C	-40 +80 (kurz +150)	-40 +90 (kurz +120)	bis +120	-55 +100	bis +120	bis +120

Macroplast UK 8103

- Universell einsetzbar
- Unterschiedliche Beschleunigungsstufen
- Gutes Fließverhalten
- Wheelmark-Zulassung (einschl. MO)
- Leicht auf großen Flächen verstreichbar
- Zum Kleben von beschichteten Metallen und PU-Schäumen
- Ideal im Boots- und Schiffsbau

Terostat 8597 HMLC

- Hoher Schubmodul
- Niedrige Leifähigkeit
- Elastisch
- Spannungsausgleich
- Härtet durch Luftfeuchtigkeit aus
- Einsatz bei Verbindungen, wo der Klebstoff Spannungen ausgleichen soll (elastische Klebungen)

Loctite F246

- Universalprodukt
- Sehr schnelle Aushärtung mit Initiator Nr. 5
- Hohe Festigkeit

Loctite 330

- Universalprodukt
- Gute Schlagfestigkeit
- Ideal um unterschiedliche Werkstoffe miteinander zu verkleben, z.B. PVC, Phenolharze und Acrylate

Loctite 326

- Produkt für Magnetverklebungen
- Mittelviskos (thixotrop)
- Gute Haftung auf verschiedenen Ferrit-Typen

Loctite 3298

- Sehr gute Haftung auf Glas
- Hohe Festigkeit
- Gute Schlagfestigkeit

Strukturklebstoffe - Acrylate / Polyurethane

TECHNISCHE DATEN

Produkt	Technologie	Farbe	Temperaturbereich °C	Viskosität mPa.s	Hand- / Anfangsfestigkeit	Klebspalt mm	Aushärtung	Zugfestigkeit N/mm ²	Zugscherfestigkeit N/mm ²	Dichte in g/cm ³
307	Acrylat	klar	-55 +125	1.000-3.000	< 4 Min.	0,1	mit Aktivator 7471	42	24,5	1,1
317	Acrylat	gelblich	bis +120	2.800-4.200	60 Sek.	≤ 0,1	mit Aktivator 734	20-35	14	1,1
326	Acrylat	gelblich	bis +120	18.000	3 Min.	≤ 0,1	mit Aktivator 7649	24	15	1,1
330	Acrylat	hellgelb	-55 +100	67.500	3 Min.	max. 0,5	mit Aktivator 7388	12-22	15-30	1,05
341	Acrylat	grün	bis +200	100.000-200.000	10-30 Min.	3	2K-Acrylic	-	6-16	0,96
350	Acrylat	klar	bis +150	3.500-6.000	10 Sek.	0,5	* UV 12mW/cm ²	10-12	-	1,01
3105	Acrylat	farblos	bis +130	200-400	5 Sek.	0,1	* UV 50mW/cm ²	22,7	25,6	1,1
3298	Acrylat	grün-grau	bis +120	29.000	3 Min.	max. 0,5	mit Aktivator 7386	15-27	26-30	1,02
3491	Acrylat	farblos	bis +130	750-1.500	4 Sek.	0,5	* UV 30mW/cm ²	25,5	-	1,03
3494	Acrylat	farblos	bis +120	5.000-7.000	< 5 Sek.	0,5	* UV 50mW/cm ²	22,5	-	1,02
3504	Acrylat	bernstein	bis +120	800-1.300	< 30 Sek. < 40 Sek.	0,1	* UV 100mW/cm ² mit Aktivator 7649	10 (Glas)	> 22 (Stahl)	1,1
F246	Acrylat	altweiß	bis +120	30.000	0,5 - 1 Min.		mit Initiator Nr. 1, Nr. 5		35	
Macroplast B 2168	Kontaktkleber	gelblich	-30 +80 (kurz +100)	1.150	15-20 Min.		2 Tage	-	-	0,89
Terokal-2444	Kontaktkleber	hellbeige	-40 +80 (kurz +100)	3.000	5-15 Min.		Ablüften	-	-	0,89
Zement BE	Kontaktkleber	weiß	-40 +80 (1 Std. +100)	flüssig	15-30 Min.		Ablüften	-	-	0,87
Macroplast UK 8103 **	2K-PU	beige	-40 +80 (kurz +150)	8.000-10.000	5-8 Std.	> 0,2	5-7 Tage	-	> 9	1,65
Macroplast UK 8303 B60 **	2K-PU	beige	-40 +80 (kurz +150)	200.000-300.000	4-5 Std.		5-7 Tage		> 12	1,65
Teromix 6700	2K-PU	beige	-40 +80 (kurz +140)	Pastös	30 Min.		6 Std.		> 12	1,4
Terostat 8597 HMLC	1K-PU	schwarz	-40 +90 (kurz +120)	Pastös	2 Std.		5-7 Tage		> 5 bei 5 mm Schicht	

* UV-Licht bei einer Wellenlänge von 350 nm. / ** Härter Macroplast UK 5400 / UK 5401

ANWENDUNG

Vorbereitung: Alle Oberflächen mit Loctite 7063 reinigen



Kontaktkleber:

- Klebstoffe auf beide Seiten aufsprühen, aufpinseln oder aufspachteln und ablüften lassen
- Teile zusammenfügen und anpressen
- Nachjustieren der Teile nicht mehr möglich



Mit Statikmischer:

- Das Produkt kann mit Hilfe der mitgelieferten Mischdüse direkt aus der Doppelkartusche aufgetragen werden
- Die ersten 3-5 cm der dosierten Raupe verwerfen



UV-Kleber

- Zumindest ein Werkstoff muss UV-durchlässig sein
- Klebstoff beidseitig auftragen und Teile zusammenfügen
- Nachjustieren ist möglich
- Bestrahlung bis zur Handfestigkeit mal 5 ergibt Endfestigkeit



Loctite 330/7388

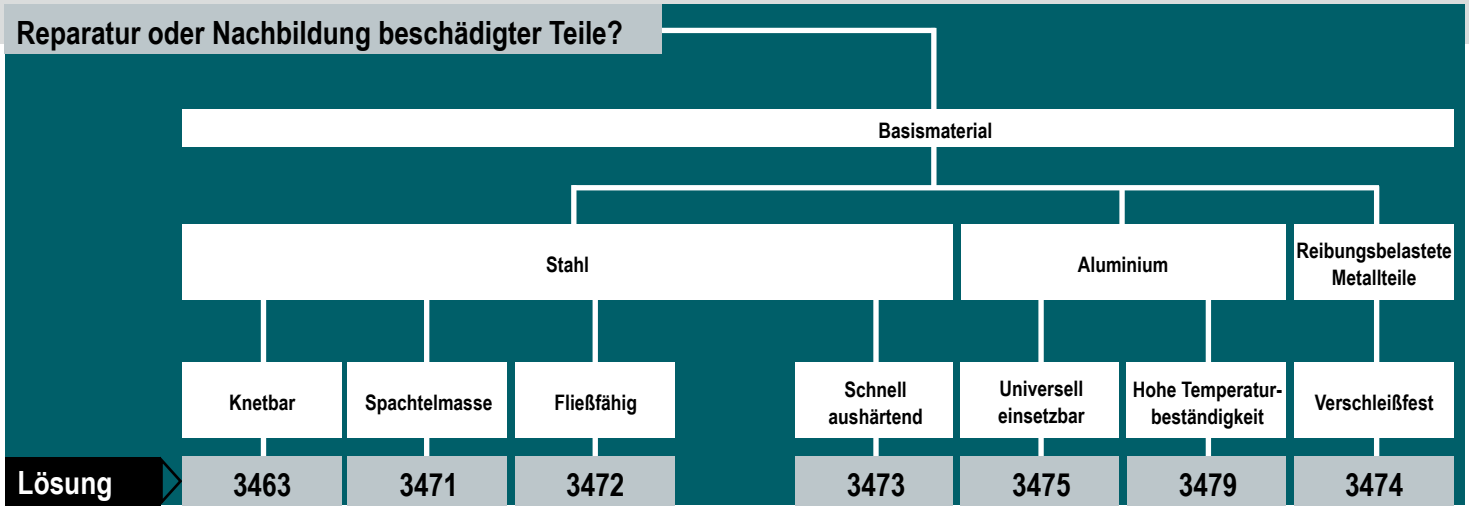
- Aktivator auf eine der Klebeflächen auftragen und Lösungsmittel ablüften lassen, dann den Klebstoff auf die Gegenseite auftragen
- Bei größeren Spalten oder schnellerer Aushärtung den Aktivator auf beide Oberflächen auftragen

Montage:

- Teile sofort montieren
- Teile während des Aushärtvorgangs fixieren
- Verbindung vor Belastung vollständig aushärten lassen
- Überschüssiger, nicht ausgehärteter Klebstoff kann mit Loctite 7063 abgewischt werden

Epoxid-Flüssigmetall

Reparatur oder Nachbildung beschädigter Teile?



Lösung	3463	3471	3472	3473	3475	3479	3474
Mischverhältnis Volumen:Gewicht	-	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Verarbeitungszeit	3 Min.	45 Min.	45 Min.	6 Min.	45 Min.	40 Min.	45 Min.
Handfestigkeit	10 Min.	180 Min.	180 Min.	15 Min.	180 Min.	150 Min.	180 Min.
Zugscherfestigkeit	≥ 6 N/mm²	20 N/mm²	25 N/mm²	20 N/mm²	20 N/mm²	20 N/mm²	20 N/mm²
Druckfestigkeit	82,7 N/mm²	70 N/mm²	70 N/mm²	60 N/mm²	70 N/mm²	90 N/mm²	70 N/mm²

Loctite 3463

- Notfallreparatur zum Abdichten von Leckagen in Leitungen und Tanks
- Glätten von Schweißnähten
- Reparieren von kleinen Rissen in Gussteilen
- Fest in 10 Min.
- Stahlgefüllt, knetbarer Stick
- Haftet auf feuchten Oberflächen und härtet unter Wasser aus
- Chemikalien- und Korrosionsbeständig
- Kann gebohrt, gefeilt und überlackiert werden

ANSI/NSF Standard
61

Loctite 3471 A&B

- Abdichten von Rissen in Tanks, Gussteilen, Behältern und Ventilen
- Ausbessern von Oberflächenschäden bei Stahlgehäusen
- Erneuern von verschlissenen Dichtflächen
- Reparatur von Lochfraß durch Kavitation und Korrosion
- Universell, stahlgefüllt, standfest
- Nachbildung verschlissener Metallteile

Loctite 3472 A&B

- Herstellung von Formen, Halterungen und Prototypen
- Reparatur von Gewindeteilen, Rohren und Tanks
- Fließfähig, stahlgefüllt, selbstnivellierend
- Zum Vergießen von schwer zugänglichen Stellen
- Zum Verankern und Ausgleichen
- Zum Herstellen von Formen und Teilen

Loctite 3473 A&B

- Reparatur von Löchern in Tanks, Leckagen in Rohren und Winkelstücken
- Erneuerung von zerstörten Gewinden
- Nachbildung verschlissener Stahlteile
- Schnell aushärtend, stahlgefüllt, standfest
- Ideal für Notfall-Reparaturen zur Vermeidung von Stillstandszeiten

Loctite 3475 A&B

- Reparatur von Aluminium-Gussteilen, gerissenen oder verschlissenen Aluminiumteilen und zerstörten Aluminiumgewinden
- Standfest, stark mit Aluminiumpulver gefüllt
- Leicht zu mischen, gut formbar
- Härtet zu einer nichtrostenden Aluminium-ähnlichen Oberfläche aus

Loctite 3479 A&B

- Reparatur und Nachbildung verschlissener Metallteile, wo hohe Temperaturen auftreten
- Standfest, stark mit Aluminiumpulver gefüllt
- Gut formbar
- Härtet zu einer nichtrostenden Aluminium-ähnlichen Oberfläche aus

Loctite 3474 A&B

- Ideal für die Reparatur von reibungsbelasteten Metalloberflächen
- Stahlgefüllte Spachtelmasse, hoch verschleißfest
- Bildet eine selbstschmierende Oberfläche, um den Gleitverschleiß bei beweglichen Teilen zu reduzieren

Epoxid-Flüssigmetall

TECHNISCHE DATEN

Produkt	Farbe	Temperaturbereich °C	Füllstoff	Viskosität	Mischungsverhältnis Vol./Gew.	Topfzeit bei 25 °C	Handfestigkeit	Funktionsfestigkeit	Zugfestigkeit N/mm ²	Zugscherfestigkeit N/mm ²	Druckscherfestigkeit N/mm ² nach ISO
3463	schwarz	-30 +120	Stahl	Knetmasse	-	3 Min.	10 Min.	1 Std.	17,2	≥ 6	82,7
3471	grau	-20 +120	Stahl	pastös	1:1	45 Min.	180 Min.	12 Std.	60	20	70
3472	grau	-20 +120	Stahl	fließfähig	1:1	45 Min.	180 Min.	12 Std.	65	25	70
3473	grau	-20 +120	Stahl	Spachtelmasse	1:1	6 Min.	15 Min.	30 Min.	45	20	60
3474	grau	-20 +120	mineralisch	Spachtelmasse	1:1	45 Min.	180 Min.	12 Std.	45	20	70
3475	grau	-20 +120	Aluminium	pastös	1:1	45 Min.	180 Min.	12 Std.	50	20	70
3479	grau	-20 +190	Aluminium	Spachtelmasse	1:1	40 Min.	150 Min.	12 Std.	60	20	90

ANWENDUNG

Vorbehandlung:

- Alle Oberflächen mit Loctite 7063 reinigen. Die Reparaturstellen müssen sauber, trocken und fettfrei sein.

• Mischen



- Harz- und Härter-Komponente jeweils separat aufrühren
- Gleiche Menge Harz und Härter abmessen
- Um eine homogene Mischung zu erzielen, bis zu 2 Min. gründlich verrühren

• Anwendung und Montage



- Produkt mit der mitgelieferten Spachtel auf die zu reparierende Stelle auftragen
- Teile während des Aushärtvorgangs fixieren
- Funktionsfestigkeit wird bei Raumtemperatur nach 12 Std. erreicht. Nach 72 Std. ist das Produkt vollständig ausgehärtet



- Loctite 3472 A&B ist auch gießbar

Hinweis:

- Überschüssiger, nicht ausgehärteter Klebstoff kann mit Loctite 7063 abgewischt werden
- Aufgrund der beim Aushärtprozess entstehenden Wärme härten größere Mengen gewöhnlich rascher aus

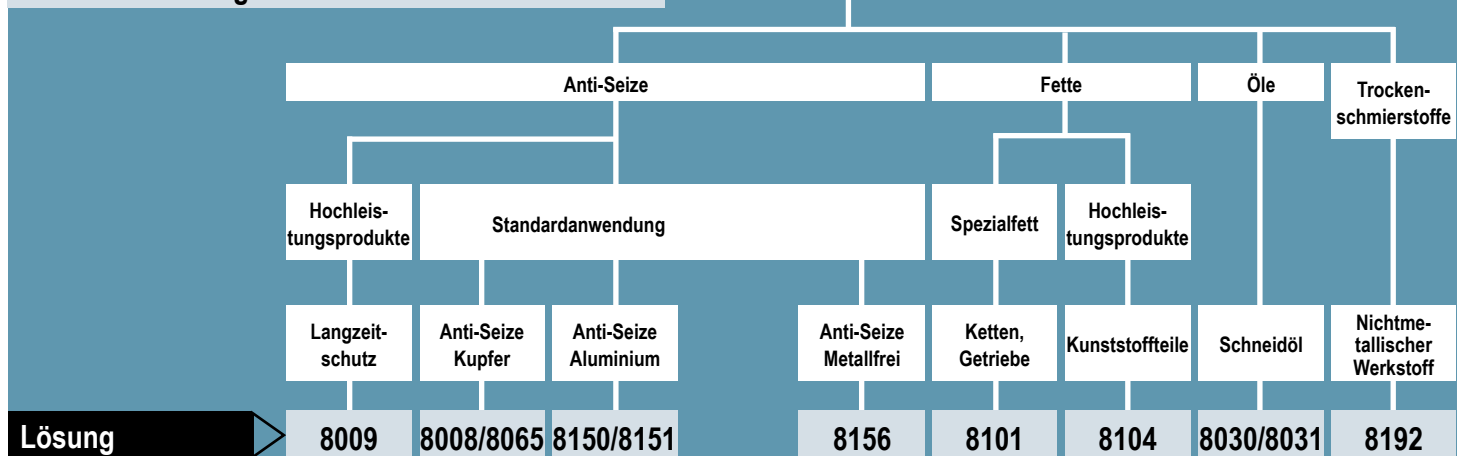
• Loctite 3463 Metal Magic Steel Stick



- Plastikfolie teilweise entfernen, gewünschte Länge abschneiden
- Drehen und kneten, bis das Material glatt und gleichmäßig durchgefärbt ist

Schmierstoffe

Welche Technologie suchen Sie?



Lösung

Farbe	Schwarz	Kupfer	Grau	Weiß	Bernstein	Farblos	Dunkelgelb	Weiß
Basis	Graphit/Kalzium/Fluorid	Kupfer/Graphit	Mineralöl	Synth. u. Mineralöl E.P.	Mineralöl, EP	Silikonöl	Mineralöl	PTFE
N.L.G.-Konsistenz	1	1	0	-	2	2/3	-	-
Temperaturbeständigkeit	-30 +1.315 °C	-30 +980 °C	-30 +900 °C	-180 +260 °C	-30 +170 °C	-50 +200 °C	-20 +160 °C	-180 +260 °C

Loctite 8009

- Metallfreies Anti-Seize
- Lang anhaltende Schmierung
- Für alle Metalle, auch Edelstahl und Titan

Loctite 8008 Pinseldose

Loctite 8065 Stück

- Anti-Seize auf Kupferbasis
- Geeignet für Anwendungen an Abgasanlagen, Bremssteln, Muttern, Rohre

Loctite 8150 Dose

Loctite 8151 Spraydose

- Schtzt Gewindeverbindungen
- Verhindert Festfressen und Korrosion
- Geeignet für Anwendungen an Schrauben, Muttern, Rohre, Anschlüsse für Öl- und Gasbrenner

Loctite 8156 Dose

- Metallfreies Anti-Seize
- Verhindert Festfressen und Korrosion
- Widersteht hohen Lasten bei niedrigen Geschwindigkeiten und hohen Temperaturen

Loctite 8101

- Abschleuderfestes Haftschmierfett für offene mechanische Systeme
- Verhindert das Eindringen von Wasser
- Hervorragend Verschleiß- und Druckbestndig

Loctite 8104

- Silikonfett
- Für Ventile und Verschlüsse
- Großes Temperatureinsatzspektrum
- Zum Schmieren von Elastomeren und Kunststoffteilen

H1 NSF Reg. Nr.: 122981

Loctite 8030 Flasche

Loctite 8031 Spraydose

- Schtzt Schneidwerkzeuge
- Höhere Oberflächengüte
- Längere Werkzeugstandzeit
- Zum Bohren, Drehen, Sägen und Gewindecneiden von Stahl, Edelstahl und den meisten Nicht-Eisenmetallen

Loctite 8192

- PTFE Trockenschmierstoff
- Für metallische und nicht-metallische Flächen
- Schafft ideale Gleitoberflchen für freie Bewegungen
- Verhindert Ablagerung von Staub und Schmutz
- Schtzt vor Korrosion

H2 NSF Reg. Nr.: 122980

Schmierstoffe

TECHNISCHE DATEN

Pro- dukt	Eigenschaft	Farbe	Grundstoff bzw. Basisöl u. Additive	Temperaturbe- reich °C		Verdicker	N.L.G.I Konsistenz Klasse	Flamm- punkt °C	Belastung im 4-Kugel-test N	Freigaben
8008	pastös	kupfer	Kupfer/Graphit	-30 +980		-	1	> 93	-	-
8009	pastös	schwarz	Graphit/Kalzium/ Fluorid	-30 +1.315		Kalzium	1	> 93	-	-
8030	flüssig	d.gelb	Mineralöl	-20 +160		-	-	-	8.000	-
8031	flüssig	d.gelb	Mineralöl	-20 +160		-	-	66	8.000	-
8040	flüssig	bernstein	Mineralöl	-		-	-	-60	-	-
8065	halbfest	kupfer	Kupfer/Graphit	-30 +980		-	1	-	-	-
8101	stark haftend	bernstein	Mineralöl, EP	-30 +170		Lithiumseife	2	-	3.900	-
8104	pastös	farblos	Silikonöl	-50 +200		Silica-Gel	2/3	-	-	NSF H1
8150	pastös	grau	Mineralöl	-30 +900		anorganisches Gel	0	-	4900	-
8151	pastös	grau	Mineralöl	-30 +900		anorganisches Gel	0	-	4900	-
8156	pastös	weiß	Syn.-u. Mineralöl E.P. *)	-30 +900		anorganisches Gel	2/3	-	5.800	-
8192	trocken (im Endzustand)	weiß	PTFE	-180 +260		-	-	> 93	-	NSF H2

*) Hochdruckzusätze für den Schutz von Verschleiß (E.P. = Extreme Pressure)

ANWENDUNG

• Reinigen: Öle, Trockenschmierstoffe, Fette, Schmutz und Rost

Teile vor der Anwendung mit Loctite 7063 reinigen.

• Reinigen: Anti-Seize

Oberflächen mit der Drahtbürste von Zunder, Oxiden und Schmiermittelrückständen befreien und mit Loctite 7063 reinigen.



Trockenschmierstoffe

- Produkt im Abstand von ca. 20 cm als gleichmäßigen Film auf saubere Oberflächen aufsprühen
- Beschichtete Teile während der Trocknungszeit nicht bewegen



Kettenschmierstoff

- Auf saubere Teile aufsprühen
- Hinweis: Verträglichkeit mit anderen Fettrückständen prüfen



Fette

- Mit Pinsel, Spachtel oder Schmierpresse auf gereinigte Teile auftragen
- Für automatische Schmierstoffdosierer geeignet
- Hinweis: Verträglichkeit mit anderen Fettrückständen prüfen



Schneideöle

- Vor und während dem Schneidvorgang auf Werkzeuge auftragen



Anti-Seize Dosen

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



Anti-Seize Stick

- Produkt ca. 3 mm herausdrehen
- Eine dünne Schicht auf die zu schmierenden Teile auftragen



Loctite 8040 Schnellrostlöser Eis

- Teile 5-10 Sek. aus 10-15 cm Abstand besprühen
- 1-2 Minuten einwirken lassen, bevor Versuch unternommen wird die festgerosteten Teile zu lösen. Evtl. Anwendung wiederholen.

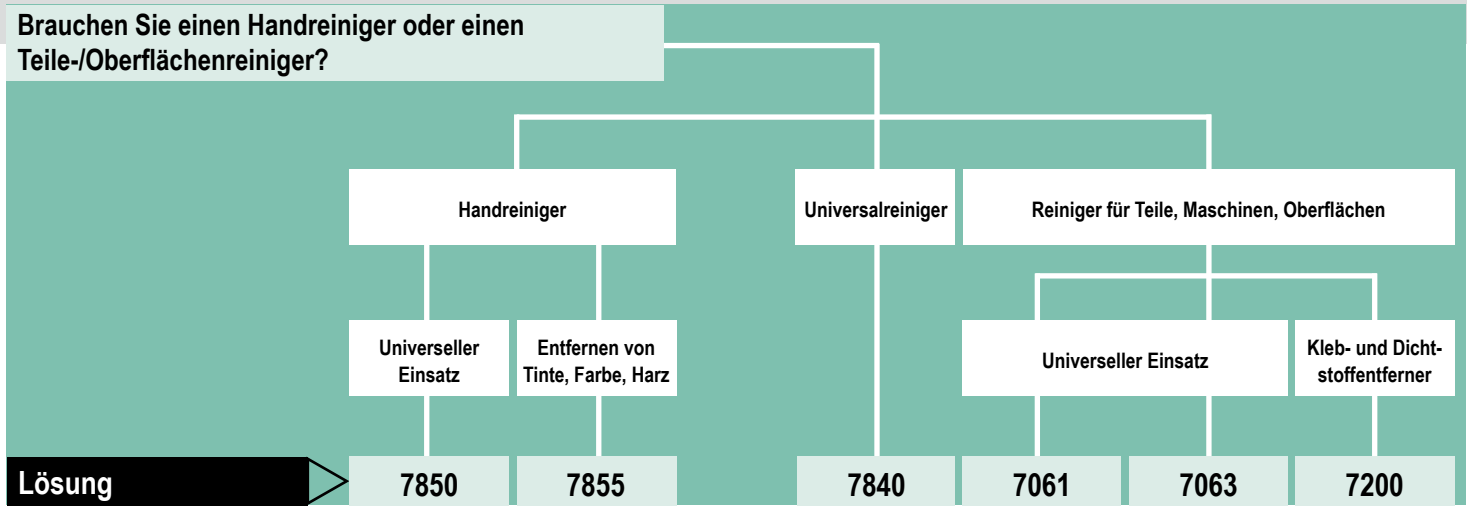


Anti-Seize Sprays

- Als gleichmäßigen Film auf saubere Oberfläche sprühen

Reiniger

Brauchen Sie einen Handreiniger oder einen Teile-/Oberflächenreiniger?



Lösung

7850

7855

7840

7061

7063

7200

Beschreibung	Handreiniger	Handreiniger		Universalsreiniger	Schnellreiniger	Schnellreiniger	Kleb- u. Dichtstoffentferner
Basis	d-Limonen, Wasser	Dibasischer Ester & Wasser		Tenside	Aceton/Alkohol	Isoparaffin, Dimethoxymethan, Ethanol	Methylal
Farbe/Aussehen	Weiß	Hellgrau		Blau	Farblos	Farblos	Bernstein

Loctite 7850

- Auf Basis natürlicher Extrakte
- Mineralölfrei
- Biologisch abbaubar
- Enthält hochwertige Hautpflegesubstanzen
- Kann mit und ohne Wasser verwendet werden
- Entfernt festsitzenden Schmutz, Fett und Öl

Loctite 7855

- Biologisch abbaubar
- Ungiftig
- Dermatologisch getestet
- Die schonende Alternative zu aggressiven Reinigungsmitteln
- Entfernt Farbe, Harz und Klebstoffe

Loctite 7840

- Biologisch abbaubar
- Lösungsmittelfrei, ungiftig, nicht brennbar
- Zur Verdünnung mit Wasser
- Entfernt Fett, Öl, Schneidöl und Werkstattdschmutz

Loctite 7061

- Lösungsmittelbasierter Universalsreiniger
- Verdunstet sehr schnell
- Entfernt Schmutz, Harze, Lacke, Öle und Fette

Loctite 7063

- Lösungsmittelbasierter Universal-Teilereiniger
- Hinterlässt keine Rückstände
- Ideal zur Oberflächenvorbereitung vor dem Auftragen von Kleb- und Dichtstoffen
- Entfernt die meisten Fette, Öle, Schmierflüssigkeiten, Metallspäne und Feinstpartikel von allen Oberflächen

Loctite 7200

- Entfernt ausgehärtete Dichtstoffe und Feststoffdichtungen in 10 - 15 Min.
- Reduziert Wegschaben auf ein Minimum
- Kann auf den meisten Oberflächen eingesetzt werden

Reiniger

TECHNISCHE DATEN

Produkt	Basis	Anwendung	Reinigt	Ablüfzeit
7061	Aceton/Alkohol	Metall-/Glas-/Keramikoberflächen	Schmutz, Harze, Lacke, Öle, Fette	schnell ablüftend
7063	Isoparaffin, Dimethoxyethan, Ethanol	Metall-/Kunststoffoberflächen	Öle, Fette, Wachse, Metallspäne	schnell ablüftend
7200	Methylal	Metall- und Flanschflächen	Klebstoffe, Dichtungen	langsam ablüftend
7840	Tenside	Reinigung, Entfettung	Öle, Fette, Werkstattdschmutz	-
7850	d-Limonen, Wasser	Handreinigung ohne Wasser	Schmutz, Harz, Fette	-
7855	Dibasischer Ester & Wasser	Handreiniger	Farbe, Harz, Klebstoffe	
D-Bonder	Ester	Reinigen, Entfernen	Cyanacrylate	-
Super-Schaum	Äthylenglycol/Butyläther	Reinigen von Kunststoffen und Lacken	Schlieren und statische Verschmutzungen	langsam ablüftend
Teroson FL+	Benzin	Glas, Kunststoff, Metall	Silikonentferner	sehr schnell ablüftend
Terostat 8550	Isopropanol	Glas/Metall/Kunststoff/Lacke	leichte, allgemeine Verunreinigungen	schnell ablüftend

ANWENDUNG



Schnellreiniger

- Die zu reinigenden Oberflächen großzügig besprühen
- Noch nass mit einem sauberen Papiertuch abwischen. Ggf. wiederholen, bis alle Verunreinigungen entfernt sind
- Lösungsmittel ablüften lassen, bis die Oberflächen völlig trocken sind
- Hinweis: Loctite 7063 kann bei entsprechend empfindlichen Materialien Spannungsrisse hervorrufen

Universalreiniger

- Loctite 7840 mit Wasser verdünnen. Die Wirkung kann durch warmes Wasser verstärkt werden
- Teile mit der Mischung besprühen bzw. tauchen, abwischen oder abspülen
- Hinweis: Vor dem anschließenden Kleben oder Überlackieren mit Loctite 7063 reinigen



Kleb- und Dichtstoffentferner

- Lackierte Oberflächen schützen. Loctite 7200 kann Lacke angreifen
- Das Tragen von Schutzhandschuhen wird empfohlen
- Dick auf Flansch oder Fläche aufsprühen
- 10-15 Min (Silikondichtungen 30 Min.) einwirken lassen, um die Dichtung einzuweichen
- Dichtung mit einem weichen Schaber entfernen
- Flansch oder Oberfläche mit einem sauberen Tuch abwischen
- Vorgang ggf. wiederholen
- Hinweis: Vor dem Auftragen einer neuen Dichtung die Fläche mit Loctite 7063 reinigen

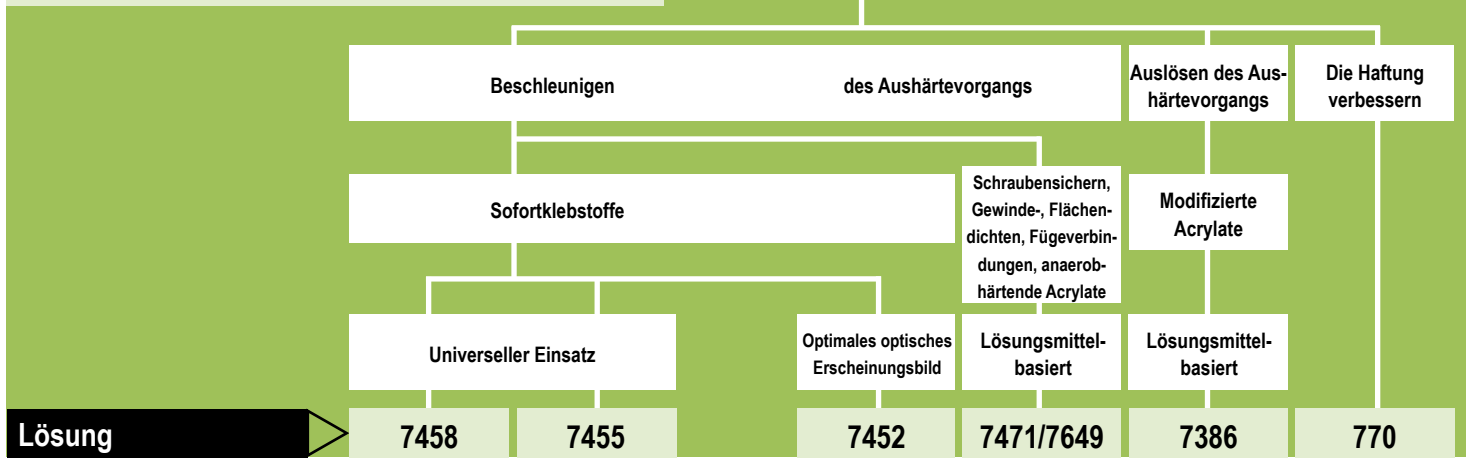


Handreiniger

- In die trockenen Hände einreiben bis Schmutz oder Fett sich löst. Kein Wasser zugeben.
- Hände trocken abwischen oder mit Wasser abspülen
- Bei hartnäckigen Verschmutzungen Vorgang evtl. wiederholen

Oberflächenvorbereitung

Was möchten Sie erreichen?



Lösung	7458	7455	7452	7471/7649	7386	770
Beschreibung	Aktivator	Aktivator	Aktivator	Aktivator	Aktivator	Primer
Farbe	Farblos	Farblos	Transparent, hellbernstein	Transparent, gelb/grün	Transparent, gelb	Transparent
Lösungsmittel	Heptan	Heptan	Aceton	Aceton	Heptan	Heptan
Auftrag	Vor / nach dem Klebstoff	Nach dem Klebstoff	Nach dem Klebstoff	Vor dem Klebstoff	Vor dem Klebstoff	Vor dem Klebstoff

Loctite 7458

- Für alle Materialien
- Lange offene Zeit - Auftrag kann vor oder nach dem Klebevorgang erfolgen
- Geruchslos
- Minimiert weiße Verfärbungen nach dem Aushärten
- Erzielt ein gutes optisches Erscheinungsbild der Klebefuge.

Loctite 7455

- Für alle Materialien
- Schnelle Fixierung von Teilen mit enger Passung
- Auftragung nach dem Klebevorgang

Loctite 7452

- Aushärtung von Klebstoffüberschüssen
- Erzielt ausgezeichnetes optisches Erscheinungsbild, weil weiße Verfärbungen von Sofortklebstoff vermieden werden
- Nicht zu empfehlen für Kunststoffe mit Neigung zur Spannungsrissbildung

Loctite 7471 Loctite 7649

- Beschleunigt die Aushärtung bei passiven Oberflächen
- Bei großen Klebspalten
- Offene Zeit:
Loctite 7471: ≤ 7 Tage
Loctite 7649: ≤ 30 Tage

Loctite 7386

- Auslösung des Aushärtevorgangs bei modifizierten Acrylatklebstoffen
- Die Zeit bis zur Erreichung der Handfestigkeit und die Aushärtezeit hängen von Klebstoff, verklebten Materialien und Sauberkeit der Oberfläche ab

Loctite 770 Polyolefin-Primer

- Nur für schwer zu klebende Kunststoffe
- Für (optimale) Haftkraft von Sofortklebstoffen auf Polyolefinen und anderen Kunststoffen mit geringer Oberflächenspannung

Oberflächenvorbereitung

TECHNISCHE DATEN

Produkt	Verwendung für	Anwendung	Lösungsmittel	Basis	Ablüfzeit	Offene Zeit	Farbe	Fluoreszierend
734	307 - 317, außer 319	vorher, einseitig	Aceton	Org. Kupferkomponenten	< 30 Sek.	15 Min.	hell gelbgrün, bernstein	-
737	330, 3298	vorher, einseitig	Lösungsmittelfrei	Org. Basis	nicht ablüftend	6 Std.	bernstein	-
770	Polyolefine, CA-Klebstoffe	vorher	Heptan	aliphatisches Amin	≤ 30 Sek.	≤ 8 Std.	transparent	ja
7386	315; 3290; 3298; 330; 384; 334	vorher, einseitig	Heptan, Isopropanol	Mit Kupfer modifizierte, organische Verbindung	60 Sek.	15 Min.	transparent, gelb	-
7452	CA-Klebstoffe	vorher / nachher	Aceton	Org. Basis	< 30 Sek.	1 Min.	transparent, h.bernstein	-
7455	CA-Klebstoffe	nachher	Heptan	Org. Basis	60 Sek.	1 Min.	farblos	-
7458	CA-Klebstoffe	vorher / nachher	Heptan	Org. Basis	45 Sek.	24 Std.	farblos	ja
7471	anaerobe Produkte	vorher, ein- od. beidseitig möglich	Aceton, Isopropanol	Amin und Thiazol	30-70 Sek.	7 Tage	transparent, gelb	-
7649	anaerobe Produkte	vorher, einseitig	Aceton	Basisches Kupfersalz	30 - 70 Sek.	30 Tage	transparent, grün	-

ANWENDUNG



Aktivator für Sofortklebstoffe

- **Aktivierung:**
- Aktivator durch Sprühen, Pinseln oder Tauchen auf die Klebefläche auftragen und vollständig trocknen lassen
- Nicht zuviel Aktivator auftragen
- **Aushärtung von Klebstoff-Überschüssen:**
- Aktivator auf überschüssigen Klebstoff aufsprühen oder -tropfen



Primer für Sofortklebstoffe

- Primer durch Pinseln oder Tauchen auf beide Oberflächen einmalig auftragen
- Nicht zuviel Primer verwenden
- Primer vollständig trocknen lassen
- Nach vollständiger Trocknung behält der aufgetragene Primer für 10 Min. seine maximale Wirkung



Aktivator für anaerobe Klebstoffe

- Aktivator auf eine der Klebeflächen aufsprühen oder aufpinseln und vollständig trocknen lassen. Bei größeren Spalten können ggf. beide Oberflächen mit Aktivator benetzt werden.
- Kleb- oder Dichtstoff auftragen (vorzugsweise auf die nicht aktivierte Fläche) und Teile sofort montieren
- Poröse Oberflächen (Guss oder Pulvermetall usw.) längere Ablüfzeit

Verarbeitungsgeräte



Loctite 96001 - manuell 50 ml
Loctite 96003 - manuell 200 ml
Loctite 983438 - manuell 400 ml
Doppelkartuschenpistole

Praktisches, wirtschaftliches Auftragen von Produkten mit minimaler Materialvergeudung. Geeignet für Mischverhältnisse 1:1 / 1:2.



Loctite 97042 - pneumatisch 50 ml
Loctite 983437 - pneumatisch 200 ml
Loctite 983439 - pneumatisch 400 ml
Doppelkartuschenpistole

Praktisches, wirtschaftliches Auftragen von Produkten mit minimaler Materialvergeudung. Geeignet für Mischverhältnisse 1:1 / 1:2.



Loctite 97001 -
Peristaltische Handpumpe

Mechanische Handdosierpistole für Kleinserie, Reparatur und Instandhaltung. Arbeitet nach dem Schlauchpumpensystem. Nur für anaerobe Klebstoffe bis 1000 mPas geeignet. Abgabemenge stufenlos regelbar von 0,01 bis 0,1 ml. Passend für 50 ml und 250 ml Gebinde.



Loctite 97262 - Dosiernadelset

Sortiment mit je 2 Stück unterschiedlichen Dosiernadeln zur Dosierung von Loctite Produkten.



Loctite 97002 -
Pneumatische Kartuschenpistole

Ein pneumatisch betriebenes Dosiergerät, mit dem Produkte aus 300 ml Kartuschen und 250 ml Tuben dosiert werden. Dieses Gerät eignet sich besonders für Anwendungen, bei denen größere Systeme und Gebinde, wie z.B. Fasspumpensysteme, hinderlich sind.



Loctite 984569

Statischer Mischer für 50 ml Doppelkartuschen

Loctite 984570

Statischer Mischer für 200 ml und 400 ml Doppelkartuschen



Loctite 97006 -
Spritzendosiersystem

Zur präzisen Dosierung von Produkten mittlerer bis höherer Viskosität, die direkt aus 10 ml oder 30 ml Spritzen dosiert werden. Kann im zeitgesteuerten Modus präzise Tropfen dosieren oder im Dauerbetrieb zum Raupendosieren eingesetzt werden.



Staku Handdruckpistole

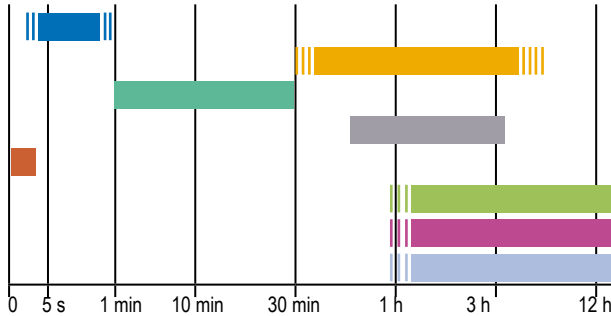
Manuell betriebenes Hand-Dosiergerät zur Verarbeitung aller 150 ml und 310 ml Kartuschen. Schnellladesystem für schnellen und sauberen Kartuschenwechsel.



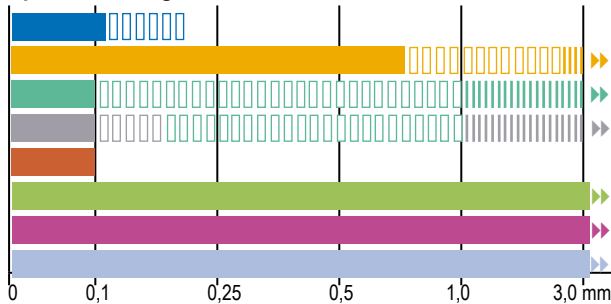
Loctite 97009/97121 -
Dosiergerät Semiautomatisch

Das Dosiergerät ist eine integrierte Konstruktion von Steuergerät und Tank für einfaches Setup und Platzeinsparung. Zeitgesteuertes Magnetventil für pneumatisches Dosierventil. Füllstandanzeige mit Leermeldung. In Verbindung mit 97121 für Handbetrieb oder als stationäres System.

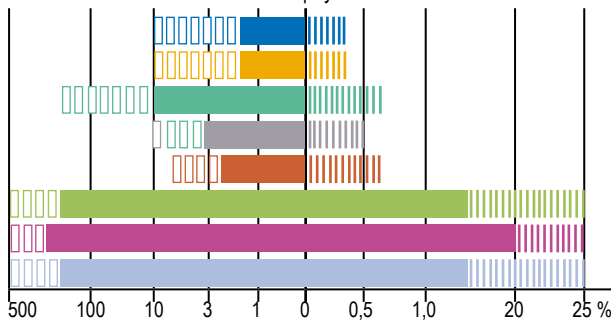
Handfestigkeit



Spaltfüllvermögen



Elastizität



Legende "Klebstoff-Eigenschaften"

■ Cyanacrylate	■ Kontaktkleber	 Allgemeine Funktions-Eigenschaft des Klebstofftyps
■ Epoxidharze	■ MS-Polymere	 Abhängig vom Produkt
■ Acrylate	■ Silikone	 Abhängig von der Anwendung
■ Polyurethane	■ Elastische Polyurethane	

Legende "Technischen Daten"

NSF-Freigaben: P1: Diverse Anwendungen, nicht geeignet für direkten oder indirekten Kontakt mit Lebensmitteln / **Standard 61:** Internationale Empfehlung für den Einsatz bei Trinkwasser

NSF-Freigaben:

H1: Schmiermittel-Universell - geeignet bei unbeabsichtigten Kontakt mit Lebensmitteln.

H2: Schmiermittel-Universell - nicht geeignet für den Kontakt mit Lebensmitteln.

WRAS: Britische Trinkwasserfreigabe. Entspricht KWT.

KTW: KTW-Empfehlung des Bundesgesundheitsamtes im Bereich Dichtungen D2 aufgrund der Prüfung durch die DVGW-Forschungsstelle: geeignet für den Lebensmittel- und Trinkwasserbereich.

DVGW: DVGW-Freigabe nach Prüfung entsprechend DIN EN 751-1 (Materialprüfung für Festigkeit, Dichtheit und Beständigkeit).

BAM: Nach Prüfung der „Bundesanstalt für Materialforschung und -prüfung“ zugelassen für Schraubverbindungen an Sauerstoffanlagen bis 15 bar und 60 °C.

UL: Underwriters Laboratories Inc.

Wenn nicht anders vermerkt, wurden die Werte nach der jeweiligen DIN-Norm ermittelt. Festigkeitswerte: Die Festigkeitswerte beziehen sich jeweils auf die geringste Spaltweite.

Henkel Produkte optimal nutzen

Schulungen & Seminare

Für Henkel ist Kundenschulung immer wichtig, denn selbst hochwertige Produkte sind immer nur so gut wie ihre Anwender.

Das Unternehmen bietet praxisorientierte Seminare und Schulungen mit Schwerpunkt auf Best Practices. Schulungen finden vor Ort beim Kunden statt und können nach einer Ist-Analyse individuell auf die jeweiligen Bedürfnisse zugeschnitten werden. Oder Sie nutzen die Möglichkeit eines Workshops in unserem modernen Schulungszentrum in Wien.

Für eine unverbindliche Anfrage kontaktieren Sie Ihren Henkel Ansprechpartner oder unseren Kundenservice.

Henkel Central Eastern Europe GmbH

Erdbergstr. 29

1030 Wien

Tel. +43 1 711 04-0

Fax +43 1 711 04-4194

loctite.at@at.henkel.com

www.loctite.at



Die technischen Angaben dienen nur zu Informationszwecken. Für Empfehlungen und Unterstützung bei der Erstellung von Spezifikationen wenden Sie sich bitte an Ihre Henkel Ansprechpartner im Technischen Service vor Ort. Änderungen, Druckfehler und Irrtum vorbehalten.