

LOCTITE®

Ghidul produselor



Faceți alegerea corectă

Cu ajutorul acestui ghid de soluții puteți selecta ușor produsul Loctite® cel mai bun din portofoliul Henkel, pentru a rezolva problemele tehnologice din toate sectoarele industriale, precum și din domeniile întreinerii și reparațiilor.

3	?	Ghidul pentru dezvoltarea problemelor
12		Asigurarea șuruburilor Blocarea organelor de asamblare filetate
16		Etanșarea țevelor și a filetelor Etanșarea componentelor filetate
20		Garniturarea Etanșarea flanșelor
24		Fixarea Asigurarea asamblărilor cilindrice coaxiale
28		Lipiri rapide
32		Lipiri structurale
36		Lipirea și etanșarea flexibilă
40		Lubrifierea
52		Tratamente de suprafață și prevenirea ruginii
56		Compuși aditivi cu particule metalice
60		Compuși anti-uzură
64		Curățarea
68		Pregătirea suprafeței Activatori și grunduri
72		Produse pentru reparații de urgență
76		Sectiune cutie de transmisie și pompa
80		Atelier de întreținere
82		Echipamente
84		Tabel de măsurători

www.loctite.ro

Care este problema?

**Piulițe, șuruburi,
prezoane,
piese filetate**



- ? piulițe, șuruburi, prezoane, și alte piese filetate care se slăbesc
- ? este nevoie să preveniți coroziunea și griparea filetelor

Pagina 12

**Asigurarea
șuruburilor**

**Sisteme de transport
al fluidelor**



- ? scurgeri la fittinguri filetate în hidraulică, pneumatică, fluide de răcire, ulei, altele
- ? colmatări cauzate de resturi de bandă de etanșare sau câneapă și pastă
- ? este nevoie să etanșați și să fixați vane, aparate de măsură, robineti și fittinguri, în orice poziție și fără scurgeri

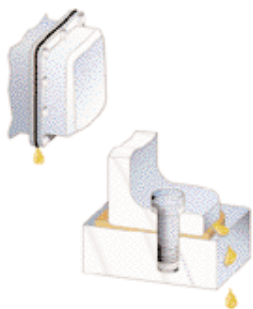
Consultați de asemeni și produsele pentru reparații de urgență la pag. 72

Pagina 16

**Etanșarea țevelor
și a filetelor**

Care este problema?

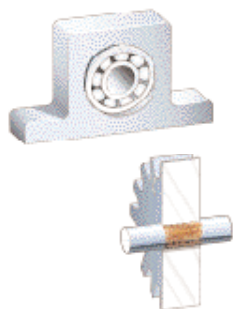
Ne-etanșeități ale flanșelor



- ? scurgeri la flanșe montate cu șuruburi
- ? coroziune prin fretare și / sau oboseala șurubului
- ? slăbirea șuruburilor odată cu relaxarea garniturilor
- ? necesitatea de a opri mișcările relative ale flanșelor

Pagina 20

Lagăre, bucșe, arbori, piese cilindrice



- ? lagăre deplasate, bucșe, arbori sau piese cilindrice ovalizate
- ? prevenirea coroziunii prin fretare și a uzurii în asamblările coaxiale
- ? necesitatea creșterii rezistenței
- ? simplificarea proceselor de asamblare

Pagina 24

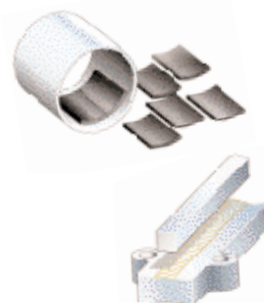
Asamblarea pieselor mici



- ? asamblarea rapidă a materialelor diferite
- ? lipirea temporară a pieselor în timpul poziționării sau reparațiilor
- ? refolosirea pieselor rupte
- ? necesitatea grăbirii procesului de producție

Pagina 28

Asamblarea pieselor mari / structurale

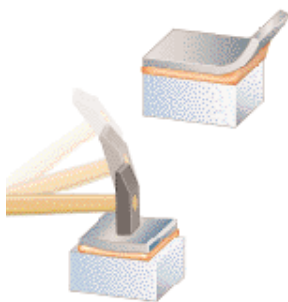


- ? asamblări rezistente și puternice între materiale diferite
- ? înlocuirea procedurilor de sudură/nituire – cu o asamblare fără coroziune și cu tensionări reduse

Pagina 32

Care este problema?

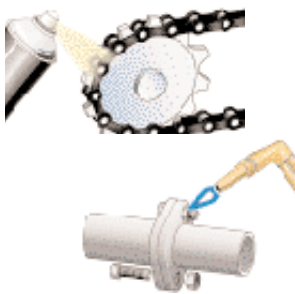
Asamblarea flexibilă a pieselor



- ? asamblări rezistente la impact și la vibrații
- ? lipirea permanentă și flexibilă a materialelor diferite
- ? asamblări cu joc mare sau supuse la temperaturi înalte

Pagina 36

Lubrifierea



- ? necesitatea combaterii uzurii și gripajelor datorate frecțiunii
- ? rezistență la temperaturi înalte și la condiții de lucru extreme

Pagina 40

Componente corodate



- ? prevenirea coroziunii după asamblare sau în timpul depozitării
- ? protecție împotriva efectelor electro-chimice
- ? protecția sudurilor la temperaturi înalte

Pagina 52

Piese uzate și deteriorate



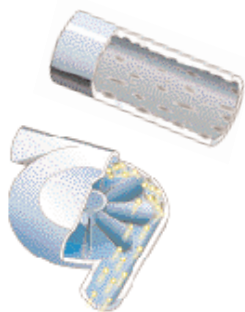
- ? refacerea, restaurarea, repararea pieselor metalice și asamblurilor
- ? turnare în formă, matrițare și fixări

Consultați de asemeni și produsele pentru reparații de urgență la pag. 72

Pagina 56

Care este problema?

Uzura



? repararea sau prevenirea eroziunii, abraziunii de alunecare, uzurii și coroziunii la piese cum sunt statorii pompelor, tobogane, piese de turbionare

? protecția împotriva cavității

Pagina 60

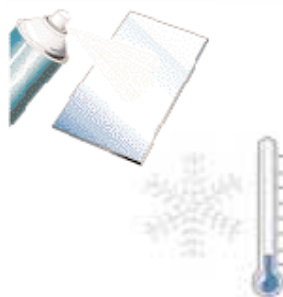
Curățarea pieselor și a mâinilor



- ? curățarea pieselor înainte de aplicarea adezivilor/ etanșanților
- ? trebuie să îndepărtați rășini întărite, adezivi etanșanți, garnituri vechi, alte produse, fără a deteriora suprafețele
- ? curățarea contactelor electrice
- ? curățarea mâinilor, îndepărtarea cernelii, a vopselei, rășinii și a mizeriei persistente – cu sau fără apă

Pagina 64

Întărirea prea lentă, aderență scăzută



- ? întărirea prea lentă a adezivului/etanșantului, pe suprafețe uleioase, contaminate, inerte sau pasivizate
- ? lucru la temperaturi scăzute
- ? aderență scăzută la suprafață

Pagina 68

Reparații de urgență



- ? umplerea găurilor decalibrate, netezirea sudurilor grosiere, repararea defectelor non-structurale
- ? confecționarea de inele de etanșare la poziție
- ? doparea și etanșarea țevilor fisurate sau cu scurgeri

Pagina 72

Care este problema?

Reparatii cutii de transmisie si pompe



- ? Prevenirea defectiunilor costisitoare
- ? Cresterea fiabilitatii si performantei
- ? Confectionarea de garnituri de orice marime si forma
- ? Prevenirea frecarii si coroziei

Pagina 76

Cea mai buna metoda



- ? Reducerea sarcinilor de intretinere de rutina
- ? Reducerea timpurilor de reparatii standard si prelungite
- ? Cresterea sigurantei prin eliminarea pericolelor de ranire personala
- ? Reducerea costurilor de eliminare, a timpului de curatare si a materialelor

Pagina 80

Aplicarea/dozarea și întărirea adezivilor și etanșanților



- ? aplicarea produselor de viscozități diferite cu ușurință, curat, cu acuratețe și fără pierderi

Pagina 82

Produse cu abilitări NSF



NSF este unul dintre cele mai respectate și recunoscute organisme mondiale de certificare a terților, cu interes deosebit în domeniul alimentar, apă, aer în compartimente închise și mediu.

Pentru mai multe informații, vizitați www.nsf.com

? abilitarea NSF pentru:

- asigurarea șuruburilor
- etanșarea țevilor și a filetelor
- garniturarea
- fixarea și asigurarea asamblărilor cilindrice
- lipiri rapide
- lipiri structurale
- lubrifierea – uleiuri & Strat uscat
- lubrifierea – vaseline
- lubrifierea – antigripanți



Asigurarea șuruburilor –

Blocarea organelor de asamblare filetate

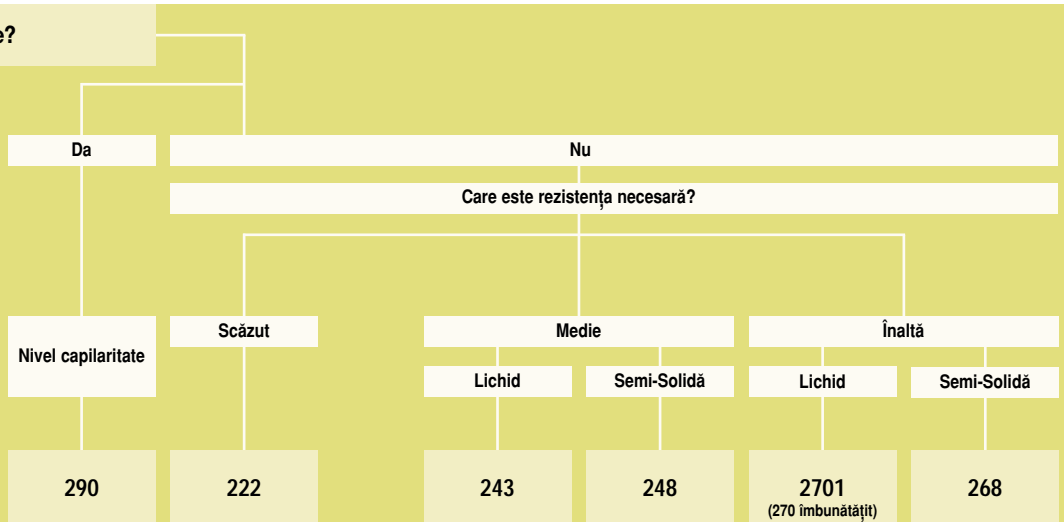
- Rezistență la vibrații
- Monocomponent – curat și ușor de aplicat
- Un singur produs pentru toate dimensiunile – reduce costul stocului
- Etanșarea filetelor – permite obturarea orificiilor în întregime



Piesele sunt deja montate?

Indicii utile:

- Înainte de aplicarea adezivului, curățați piesele cu Loctite® 7063
- Dacă produsul va fi aplicat sub 5°C, tratați înainte cu Loctite® 7240 (Activator)
- Dacă piesele au intrat în contact cu soluții de spălare pe bază de apă sau cu lichide de tăiere care lasă un strat protector pe suprafață, spălați-le înainte de folosire cu apă fierbinte
- Dacă un substrat este din plastic, vedeți „Lipiri rapide” pag. 28/29



Soluția

Dimensiunea filetelui	Până la M6	Până la M36	Până la M36	Până la M50	Până la M20	Până la M50
Rezistența	Medie/Înaltă	Scăzut	Medie	Medie	Înaltă	Înaltă
Rezistență funcțională ¹	3 ore	6 ore	2 ore	6 ore	6 ore	24 ore
Cuplu de demontare șuruburi M10	10 Nm	6 Nm	20 Nm	19 Nm	38 Nm	25 Nm
Rezistența la oboseală termică	+150 °C	+150 °C	+150 °C	+150 °C	+150 °C	+150 °C
Dimensiunea ambalajului	10 ml, 50 ml, 250 ml	10 ml, 50 ml, 250 ml	10 ml, 50 ml, 250 ml	baton 9 g, 19 g	10 ml, 50 ml, 250 ml	baton 9 g, 19 g

¹ Valoare tipică @ 22 °C

P1 NSF Reg. Nr.: 123002

P1 NSF Reg. Nr.: 123000
Certificat ANSI/NSF Standard 61

Certificat ANSI/NSF Standard 61

P1 NSF Reg. Nr.: 123006 – numai Loctite® 270





Asigurarea șuruburilor

Mod de aplicare

1. Tratament prealabil

A Curățarea:

Curățați toate piulițele și șuruburile cu Loctite® 7063.
(Detalii la pagina 65/67)



B Activarea:

Dacă este necesar aplicați Activator Loctite® 7240 pe o parte.
(Detalii la pagina 69/70)



2. Aplicarea

A Adezivi lichizi pentru asigurarea șuruburilor Loctite® 222, 243, 2701, 290:

Aplicați adezivul pentru asigurarea șuruburilor pe suprafața dorită.

Gaură străpunsă



Gaură înfundată



După asamblare



B Batoane cu adezivi pentru asigurarea șuruburilor Loctite® 248, 268:

Aplicați adezivul pentru asigurarea șuruburilor pe suprafața dorită.



Scoateți capacul



Răsuciți până ies 3 mm de produs



Aplicați pe componentă. Umpleți complet filetul



Puneți capacul la loc după utilizare

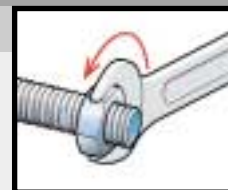
3. Asamblarea

Asamblați și strângeți.

4. Demontarea

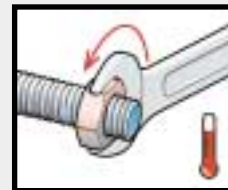
A

Demontați cu scule manuale standard.



B

Dacă este necesar încălziți local până la o temperatură de aproximativ 250°C și demontați cât încă este cald.





Etanșarea filetelor și țevilor –

Etanșarea componentelor filetate

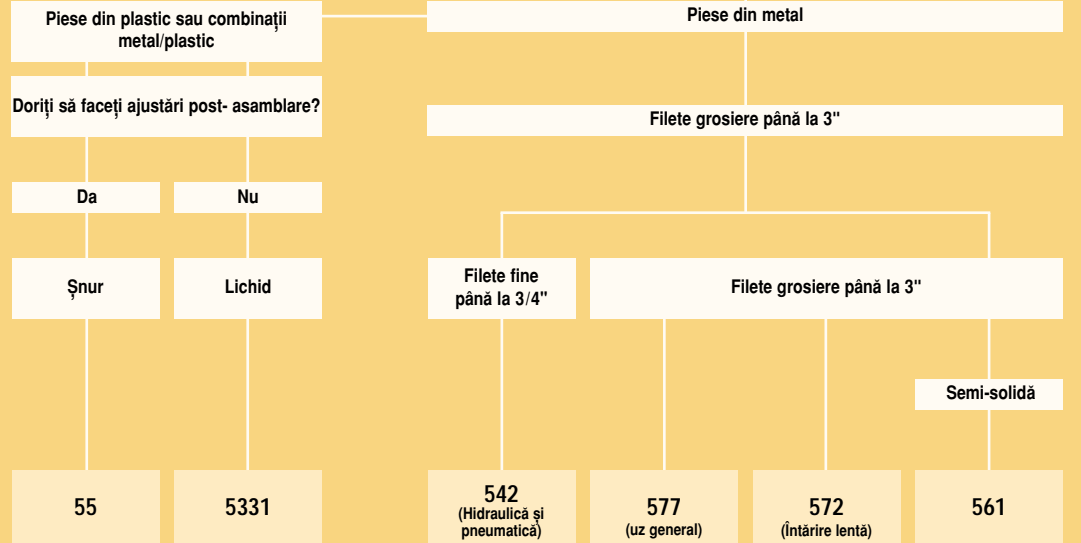
- Oferă o etanșare instantanee la joasă presiune pentru toate tipurile de asamblări ale țevilor
- Nu se fisurează, nu se contractă și nu blochează sistemele (inclusiv filtrele) prin obturare
- Demontarea se face cu ușurință și cu scule normale
- Înlocuiesc toate benzile de etanșare și combinațiile câneșă/pastă de etanșare



Piesele sunt din metal sau din plastic?

Indicii utile:

- Toate piesele trebuie să fie curățate și uscate înainte de etanșare – folosiți Loctite® 7063
- Dacă etanșantul (Loctite® 542, 577, 572 sau 561) va fi aplicat sub 5 °C, pre-aplicați Loctite® 7240 (Activator)
- Dacă piesele au fost în contact cu fluide de spălare sau tăiere, conținând nitriți, spălați-le cu apă fierbinte¹



Soluția

Descriere	Șnur	Gel cu întărire	Lichid cu întărire	Gel cu întărire	Gel cu întărire	Întărire semi solidă
Dimensiunea maximă a filetului	Testat la 4"	3"	3/4"	3"	3"	3"
Rezistența la temperatură	+130 °C	+150 °C	+150 °C	+150 °C	+150 °C	+150 °C
Rezistența la demontare	Moderată	Moderată	Medie	Medie	Medie	Scăzută
Substratul care va fi etanșat	Metal, plastic sau ambele	Metal, plastic sau ambele	Metal	Metal	Metal	Metal
Etanșare instantanee la joasă presiune	Da (presiune totală)	Da	Nu	Da	Da	Da
Dimensiunea ambalajului	50 m, 150 m șnur	100 ml	10 ml, 50 ml, 250 ml	50 ml, 250 ml	50 ml, 250 ml	baton 19 g

¹ Nu se aplică la Loctite® 5331/55

Certificat ANSI/NSF Standard 61

P1 NSF Reg. Nr. 123620

P1 NSF Reg. Nr. 123001

Aprobare WRC 0302507

Certificat ANSI/NSF Standard 61



Etanșarea țevilor și filetelor

Mod de aplicare

- **Adezivi pentru etanșarea filetelor**
Loctite® 542, 572, 577, 561, 5331

1. Tratament prealabil

A Curățarea:

Curățați toate filetele cu Loctite® 7063.
(Detalii la pagina 65/67)



B Activarea:

Dacă este necesar aplicați Activator Loctite® 7240 pe o parte.
(Detalii la pagina 69/70)

2. Aplicarea

A Adezivi lichizi pentru etanșarea filetelor Loctite® 542, 572, 577, 561, 5331:

Aplicați un „guler” de 360° pe filetele principale ale fittingului tată, lăsând prima spira liberă. Introduceți materialul în spirele filetelui pentru a umple complet golurile. Pentru filete și găuri mai mari, adaptați corespunzător cantitatea de produs și de asemenea aplicați un „guler” de 360° pe filetul mamă.



B Batoane cu adezivi pentru etanșarea șuruburilor Loctite® 561:



Scoateți capacul



Răsuciți până iese 3 mm de produs



Aplicați pe reper. Umpleți complet spirele filetelui



Puneți capacul la loc după utilizare

3. Asamblarea

Asamblați folosind practicile uzuale.

4. Demontarea

- Demontați cu scule manuale standard
- Dacă este necesar încălziți local până la o temperatură de aproximativ 250°C
- Demontați cât este încă cald

• Șnur de etanșare pentru etanșarea țevilor – Loctite® 55

1. Pregătirea

Curățați filetele dacă este necesar și decapați filetele până devin curate.

2. Aplicarea

- Înfășurați șnurul pe filetul țevii în aceeași direcție ca și spirele filetelui. Pentru numărul recomandat de înfășurări consultați eticheta. Pentru o eficiență sporită aplicați în zig-zag
- Tăiați șnurul cu ustensila integrată pentru tăiat aflată la partea superioară a tubului



3. Asamblarea

Asamblați folosind practicile uzuale.



Garnituri – Etanșarea flanșelor

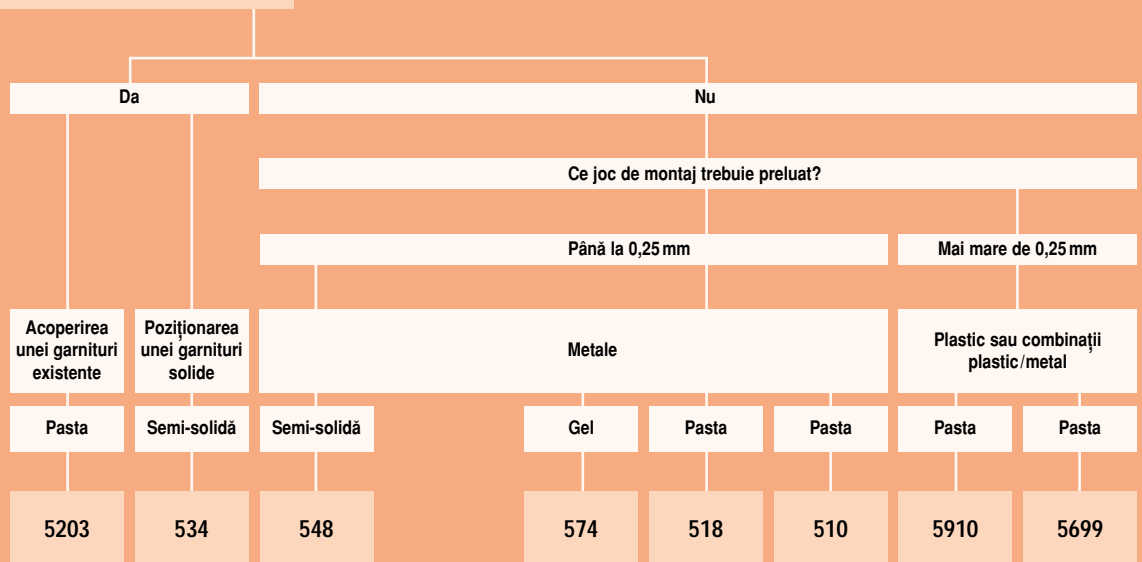
- Fără efect de distanțier – toleranțe controlate, fără necesitatea reparării străngerii
- Umplerea tuturor spațiilor – reducerea necesității unei prelucrări fine a suprafețelor flanșelor
- Piese pot fi demontate cu ușurință, chiar după o perioadă lungă de folosire
- Rezistă la presiuni înalte după întărirea completă



Garnitura existentă are rol de distanțier?

Indicii utile:

- Dacă sunt resturi de la garnitura veche rămase pe piesele care vor fi etanșate, curățați cu Loctite® 7200 decapant de garnituri
- Toate piesele trebuie să fie curate și uscate înainte de etanșare – folosiți Loctite® 7063
- Produsele anaerobice se întăresc cuprinse între supra-fețe metalice și în absența aerului
- Utilizați Loctite® 7240 în condiții de temperaturi scăzute, pentru a grăbi viteza întăririi



Soluția

Tipul garniturii	Formată la poziție	Utiliz. cu garn. solide	Formată la poziție	Formată la poziție	Formată la poziție	Formată la poziție	Formată la poziție	Formată la poziție
Tipul flanșei	Rigidă	Rigidă/ Flexibilă	Rigidă	Rigidă	Rigidă	Rigidă	Flexibilă	Flexibilă
Metoda de întărire	Anaerobică	Anaerobică	Anaerobică	Anaerobică	Anaerobică	Anaerobică	Umiditate	Umiditate
Timp de aplicare	Nu este impus	Nu este impus	Nu este impus	Nu este impus	Nu este impus	Nu este impus	20 min.	10 min.
Rezistență termică	150 °C	150 °C	150 °C	150 °C	150 °C	Până la 200 °C	200 °C	200 °C
Etanșare instantanee	Excelentă	Excelentă	Excelentă	Excelentă	Excelentă	Excelentă	Excelentă	Excelentă
Rezistența la uleiuri	Excelentă	Bună	Bună	Excelentă	Excelentă	Excelentă	Excelentă	Bună
Rezistența la apă/glicol	Moderată	Bună	Bună	Excelentă	Excelentă	Excelentă	Moderate	Excelentă
Dimensiune ambalaj	50 ml, 300 ml cartuș	baton 9 g, 19 g	baton 9 g, 18 g	50 ml, 250 ml sticlă	65 ml, 300 ml cartuș	50 ml, 160 ml, 250 ml cartuș	300 ml cartuș	300 ml cartuș

P1 NSF Reg. Nr. 123007

P1 NSF Reg. Nr. 123007

P1 NSF Reg. Nr. 122998



Etanșarea suprafețelor

Mod de aplicare

• Compuși pentru etanșare

Loctite® 510, 518, 548, 574, 5203, 5910, 5699

1. Tratament prealabil

A Îndepărtarea vechiului material de etanșare:

Îndepărtați vechiul material de etanșare cu ajutorul decapantului pentru garnituri de etanșare Loctite® 7200. (Detalii la pagina 65/66)



B Curățarea:

Curățați ambele flanșe cu Loctite® 7063. (Detalii la pagina 65/67)

2. Aplicarea

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

• Aplicați ca un cordon închis continuu pe o singură suprafață



• Loctite® 510, 518, 574, 5203 poate fi aplicat și cu o rolă



B Batoane cu substanțe pentru etanșarea flanșelor Loctite® 548

Aplicați conținutul batonului cu adeziv pentru etanșarea flanșelor direct pe una dintre suprafețele flanșei.



Scoateți capacul



Răsuciți până ies 3 mm de produs



Acoperiți complet una dintre suprafețele flanșei



Puneți capacul la loc după utilizare

3. Asamblarea

Asamblați în câteva minute. Strângeți cât mai rapid posibil.

• Adeziv pentru garnituri de etanșare preformate Loctite® 534

1. Tratament prealabil

Curățarea:

Curățați ambele flanșe și suprafața garniturii de etanșare preformate cu Loctite® 7063 (Detalii la pagina 65/67). Permiteți uscarea tuturor porțiunilor.

2. Aplicarea

Aplicați manual prin apăsarea batonului direct pe suprafața flanșei.



Scoateți capacul



Răsuciți până ies 3 mm de produs



Aplicați pe una dintre suprafețele flanșei



Puneți capacul la loc după utilizare

3. Asamblarea

Așezați garnitura de etanșare pe flanșa tratată cu adeziv, cuplați componentele și strângeți flanșele cât mai curând posibil după asamblare.



Fixarea –

Asigurarea asamblărilor cilindrice

- Toate piesele trebuie curățate și uscate înaintea etanșării cu Loctite® 7063
- Dacă produsul va fi aplicat sub 5°C, tratați înainte cu Loctite® 7240 (Activator)
- Dacă piesele au fost în contact cu fluide de spălare sau tăiere, conținând nitriți, spălați-le cu apă fierbinte.
- Poate fi folosită pentru a crește rezistența asamblării existente



Asamblarea are joc mare, sau este foarte uzată?

Indicii utile:

- Toate piesele trebuie curățate și uscate înaintea etanșării cu Loctite® 7063
- Dacă produsul va fi aplicat sub 5°C, tratați înainte cu Loctite® 7240 (Activator)
- Dacă piesele au fost în contact cu fluide de spălare sau tăiere, conținând nitriți, spălați-le cu apă fierbinte.
- Poate fi folosită pentru a crește rezistența asamblării existente

Da (jocuri de până la 0.5 mm)

Nu (jocuri de până la 0.25 mm)

Piesele vor fi demontate mai târziu pentru reparații?
De exemplu rulmenți

Da

Nu

Temperaturi de până la 150°C?

Da (până la 175°C)

Nu

Cât de mare este jocul de montaj?

Până la 0.25 mm

Până la 0.1 mm

Lichid

Semi-solidă

Soluția

660
(cu activator 7240)

641

668

648

638

603
(601 îmbunătățit)

Rezistență cerută	Înaltă	Medie	Medie	Înaltă	Înaltă	Înaltă
Rezistența de manevrare ¹	20 min.	30 min.	30 min.	5 min.	8 min.	8 min.
Toleranța pe diametru	Până la 0.5 mm	Până la 0.1 mm	Până la 0.15 mm	Până la 0.15 mm	Până la 0.25 mm	Până la 0.1 mm
Rezistența la temperatură	150°C	150°C	150°C	175°C	150°C	150°C
Dimensiunea ambalajelor	50 ml	10 ml, 50 ml, 250 ml	baton 9 g, 19 g	50 ml, 250 ml	50 ml, 250 ml	10 ml, 50 ml, 250 ml

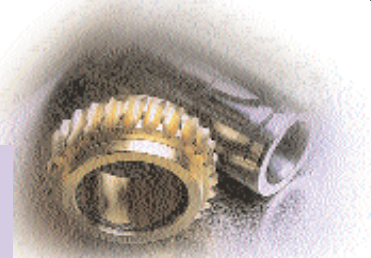
¹ la temperatura camerei pentru joncțiuni din oțel

P1 NSF Reg. Nr.
123704

P1 NSF Reg. Nr.
123010

P1 NSF Reg. Nr.
123003

Aprobare WRC
9909511





Fixarea

Mod de aplicare

1. Tratament prealabil

A Curățarea:

Curățați toate suprafețele cu Loctite® 7063.
(Detalii la pagina 65/67)



B Activarea:

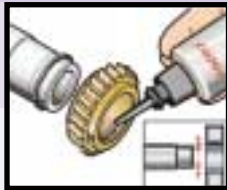
Dacă este necesar aplicați Activator Loctite® 7240 pe o parte.
(Detalii la pagina 69/70)



2. Aplicarea și asamblarea

A Pentru asamblările alunecătoare (cu glisare): Loctite® 603, 638, 641, 648, 660

Aplicați adezivul în jurul muchiei principale a componentei tată și în interiorul componentei mamă și folosiți o mișcare de rotație în timpul asamblării pentru a asigura o bună acoperire.



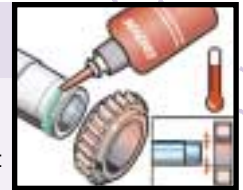
B Pentru asamblările prin presare: Loctite® 603

Aplicați adezivul cu atenție pe ambele suprafețe de fixare și asamblați prin presare puternică.



C Pentru asamblările prin contracție (fretare):*

Adezivul trebuie să fie aplicat într-un strat pe arbore, apoi manșonul trebuie încălzit pentru a crea un spațiu suficient pentru asamblarea liberă.



* Pentru selectarea produsului, contactați departamentul local de Service Tehnic.

D Baton cu adeziv pentru fixare Loctite® 668

Aplicați produsul în zona în care vor fi fixate în final componentele.



Scoateți capacul



Răsuciți până ies 3 mm de produs



Aplicați pe una sau pe amândouă suprafețele de fixare



Puneți capacul la loc după utilizare

4. Demontarea

Dacă este necesar încălziți local până la o temperatură de aproximativ 250°C și demontați cât încă este cald.





Lipirea rapidă

- Fixarea în secunde
- Zona liniei de lipire transparentă - aparență estetică bună
- Versatili - pot fi lipite materiale diferite
- Rezistență înaltă, adesea oferind o lipitură mai rezistentă decât materialele care sunt lipite
- Lipirea pieselor de mici dimensiuni

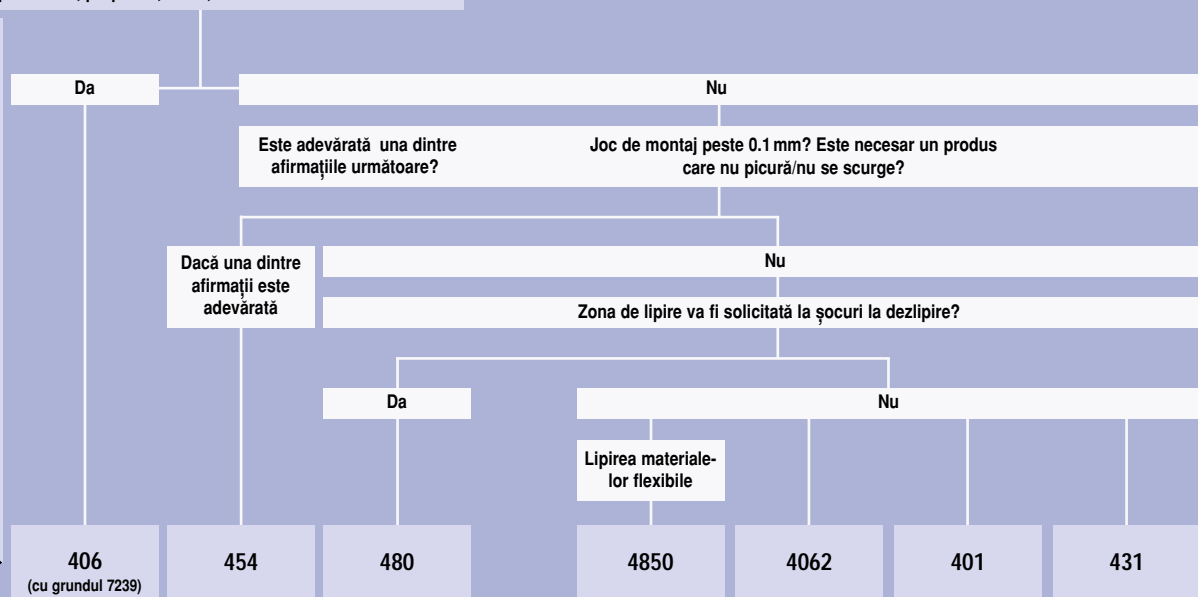


Trebuie sa lipiti material plastic sau cauciuc „greu de lipit”?

De exemplu polietilena, propilena, PTFE, TVP

Indicii utile:

- Pentru a imbunatati aderența de pe materialele dificil de lipit, de ex. PE, PP, PTFE, TVP sau cauciucuri termoplastice, in combinatie cu Loctite® 401, 406, 431, 454, 480 sau 4850 – folositi grundul Loctite® 7239
- Pentru materialele plastice greu de lipit PE si PP vezi si Adezivul Poliolefin Loctite® 3030, pagina 32
- Pentru cresterea vitezei de intarire a adezivilor instant in combinatie cu Loctite® 401, 406, 431, 454 si 4850 – folositi Activatorul Loctite® 7458



Soluția

Temperatura de lucru	Până la 80 °C	Până la 80 °C	Până la 100 °C	Până la 70 °C	Până la 80 °C	Până la 80 °C	Până la 80 °C
Timp de fixare ¹	10 – 20 sec.	5 – 20 sec.	60 – 120 sec.	5 – 20 sec.	3 – 20 sec.	5 – 20 sec.	5 – 20 sec.
Viscositate mPa.s	20	Gel	300	400	2	110	1000
Destinat special pentru	Plastice	Substraturi poroase	Metal/Plastic	Substraturi flexibile	Metal/Plastic	Substraturi poroase	Substraturi poroase
Dimensiunea ambalajului	20 g, 500 g	10 g, 20 g, 300 g, 300 g cartuș	20 g, 500 g	20 g, 500 g	20 g, 500 g	3 g, 20 g, 50 g, 500 g	20 g, 500 g

¹ pe oțel

P1 NSF Reg. Nr. 123009

P1 NSF Reg. Nr. 123011



Lipiri instantanee

Mod de aplicare

1. Tratament prealabil

A Curățarea:

Curățați toate suprafețele cu Loctite® 7063.
(Detalii la pagina 65/67)



B Aplicarea amorsei:

Dacă este necesar aplicați amorsa Primer Loctite® 7239 pe suprafețe prin pensulare sau înmuiere. Trebuie evitată aplicarea în exces a amorsei. Lăsați amorsa să se usuce.
(Detalii la pagina 68/70)



C Activarea prealabilă:

Dacă este necesar, aplicați prin pulverizare, pensulare sau înmuiere (nu pe suprafața amorsată) un strat de activator Activator Loctite® 7458 pe una dintre suprafețele care trebuie lipite. Lăsați suficient timp pentru ca solventul să se evapore.



2. Aplicarea adezivului

Aplicați adezivul prin picurare sau sub forma de cordon circular pe una dintre suprafețele de lipit (dar nu pe cea activată).



3. Asamblarea

Asamblați imediat părțile. Părțile trebuie să fie poziționate cu precizie deoarece timpul scurt de fixare lasă puține posibilități de ajustare ulterioară. Părțile lipite trebuie menținute fixe sau bine strânse până când adezivul ajunge la rezistența de manipulare.



4. Întărirea produsului în exces

Dacă este necesar, adezivul în exces poate fi solidificat cu activatorul Activator Loctite® 7458. (Detalii la pagina 69/70) Pulverizați sau picurați activator pe adezivul în exces.



Lipiri structurale

- Lipirea unei mari varietăți de materiale cum ar fi lemnul, metalele, plasticile rigide și sticla
- Oferă o asamblare rezistentă și elastică
- Prezintă o mare rezistență la forfecare și la dezlipire



Care este performanța principală de care aveți nevoie?

Indicii utile:

- Înainte de lipire, toate piesele trebuie să fie curate și uscate – folosiți Loctite® 7063
- Pentru produsele cu întărire lentă, fixați în timpul întăririi

Este unul din substraturi un material plastic greu de lipit, cum ar fi HDPE, LDPE, PP sau poliolefina?

Uz general

De cinci minute

Puternică

Temperaturi înalte

Soluția

3030

3421 A&B

330/7388
MULTI-BOND®

3430 A&B

3450 A&B

9466 A&B

9492 A&B

Descriere	2k-Acrylic	2K-Epoxy	Bicomponent acrilic	2K-Epoxy	2K-Epoxy	2K-Epoxy	2K-Epoxy
Proporție volumică de amestec	10:1	1:1	–	1:1	1:1	2:1	2:1
Rată de amestec masică	Nu este impus	100:90	–	100:100	100:105	100:50	100:50
Durabilitate	3 min.	180 min.	–	4 min.	4 min.	60 min.	15 min.
Timp de fixare	< 10 min.	240 min.	5 min.	12 min.	12 min.	180 min.	75 min.
Culoare	Alb galbui	Chihlimbar transparent	Chihlimbar deschis	Ultra transparentă	Gri	Alb gălbui	Alb
Viscozitate	15 Pa.s	40 Pa.s	67.5 Pa.s	25 Pa.s	35 Pa.s	30 Pa.s	30 Pa.s
Temperatură de lucru	până la 100 °C	până la 100 °C	până la 100 °C	până la 100 °C	până la 100 °C	până la 120 °C	până la 180 °C
Dimensiunea ambalajului	Cartuș dublu 35 ml	Cartuș dublu de 50 ml, 200 ml, 400 ml; Doză 1 kg, găleată 20 kg	Set 18 ml, 50 ml Cartuș 315 ml	Seringă dublă 24 ml Cartuș dublu de 50 ml, 200 ml; Doză 1 kg	Seringă dublă 25 ml	Cartuș dublu de 50 ml, 200 ml, 400 ml; Doză 1 kg; Găleată 20 kg (A), 17 kg (B)	Cartuș dublu de 50 ml, 400 ml

Loctite® 330:
P1 NSF Reg.No.:
123005



Lipiri structurale

Mod de aplicare

1. Tratament prealabil

Curățarea:

Curățați toate suprafețele cu Loctite® 7063.
(Detalii la pagina 65/67)



2. Aplicarea

A Loctite® 330/7388 MULTI-BOND®:

- Aplicați activatorul pe una dintre suprafețele de lipit și lăsați să se evapore
- Apoi aplicați adezivul pe cealaltă suprafață
- În cazul în care interstițiile sunt mai mari sau în cazul în care este necesară o viteză de întărire mai mare, activatorul se va aplica pe ambele suprafețe



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

Pentru utilizare, trebuie amestecate partea A și partea B.

Amestecare manuală:

- Cântăriți sau măsurați cantitatea dorită de rășină și agent de întărire, apoi amestecați foarte bine
- După ce se obține o culoare uniformă, continuați să amestecați încă aproximativ 15 secunde
- Aplicați adezivul cât mai rapid posibil pe una sau pe ambele suprafețe de lipit



Notă: Nu este posibil pentru Loctite® 3030.

Cu mixer static:

- Produsul se poate aplica direct din cartușul dublu prin distribuirea asigurată de duza mixerului
- Îndepărtați primii 3 până la 5 cm din stratul depus



3. Asamblarea

- Părțile trebuie asamblate imediat
- Pe parcursul întăririi, asigurați-vă că părțile puse în contact nu se mișcă
- Înainte de a fi solicitată la eforturile maxime de lucru, lipitura trebuie să aibă timpul necesar pentru a se întări la maximum

Notă: Produsul în exces neîntărit poate fi îndepărtat cu Loctite® 7063.



Etanșarea și lipirea flexibilă

- Rezistă la șocuri de impact și la îndoire
- Rezistă la dilatări termice și contracții, ca și la vibrații
- Proprietăți bune de completare a jocurilor de asamblare
- Domeniu extins de temperaturi
- Bună rezistență la factori de mediu



Etanșați componente electrice?

Da

Nu

Este necesară o rezistență termică ridicată?

Da

Până la 250 °C

Până la 350 °C

Soluția

5145

5366

5398

5399

Rezistența la temperatură	Până la 200 °C	Până la 200 °C	350 °C	Până la 350 °C
Se poate vopsi	Nu	Nu	Nu	Nu
Metoda de întărire	Umiditatea	Umiditatea	Umiditatea	Umiditatea
Timp de uscare superficială	70 min	5 min.	8 – 10 min.	5 min.
Viscozitate	Pastă	Pastă	Lichid	Pastă
Special destinat pentru	Componente electronice	Sticlă	Etanșare/Turnare	Etanșare uși de cuptor, Etanșarea surselor de căldură
Variante de culoare	Translucid	5366 – transparent 5367 – alb 5368 – negru	Roșu	Roșu
Dimensiunea ambalajului	40 ml , 300 ml	310 ml	310 ml	310 ml

Loctite® 5221/5225/5226 și Loctite® 5062/5063/5064/5065/5066/5068/5069 sunt disponibile acum sub denumirea de marca Teroson. Contactați-ne, va rugăm, pentru catalogul Teroson.



Etanșarea și lipirea flexibilă

Mod de aplicare

Tratament prealabil

Curățarea:

Curățați toate suprafețele cu Loctite® 7063.
(Detalii la pagina 65/67)



Aplicarea

- Aplicați pe suprafață cordon de produs
- Produsul se solidifica prin absorbția vaporilor de apă din mediu și se întărește dinspre exteriorul cordonului de produs spre interiorul lui



- Pentru lipirea unor suprafețe mai mari unde ambele substraturi nu permit transmiterea vaporilor de apă, se recomandă să nu se acopere complet suprafața de lipit cu produs



Asamblarea

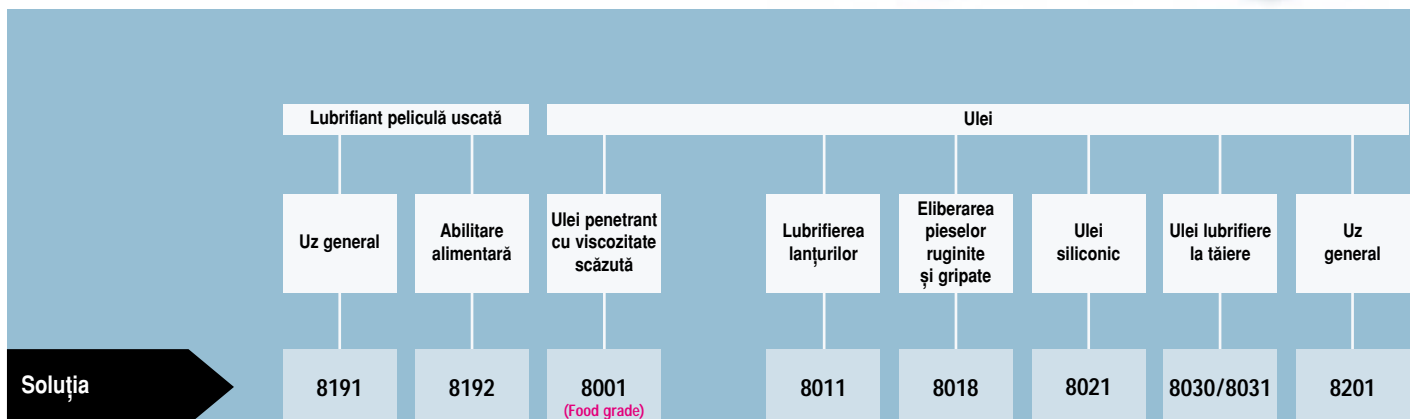
- Părțile trebuie asamblate în câteva minute, înainte de formarea unei pelicule la suprafața produsului
- În punctul de îmbinare trebuie aplicată presiune pentru a distribui corespunzător adezivul
- Înainte de aplicarea unor sarcini sau a unor condiții solicitante, se recomandă să se lase produsul să se întărească complet

Notă: Formarea peliculei și timpul de întărire depind de condițiile de umiditate și temperatură relative.



Lubrifiere – Uleiuri și pelicule uscate

- Prevenirea gripării și zgârieturilor în timpul montării și operării
- Prevenirea coroziunii și oxidării în medii corozive chimic și termic
- Penetrarea și eliberarea montajelor corodate
- Prevenirea uzurii și sudurii la rece în timpul montării și al funcționării



Aspect	Negru	Pastă alb gălbui	Incolor	Galben	Incolor	Lichid incolor	Lichid galben deschis	Lichid galben deschis
Bază	MoS ₂	PTFE	Ulei mineral	Ulei sintetic	Ulei mineral	Ulei siliconic	Ulei mineral	Ulei mineral
Viscozitate	-	-	11 mm ² /s	11 mm ² /s	< 100 mPa.s	350 mPa.s	8030: 175 mm ² /s 8031: 46 mm ² /s	17.5 mm ² /s
Domeniul de temperatură	-180 până la +450 °C	-180 până la +260 °C	-20 până la +120 °C	-30 până la +250 °C	Nu este cazul.	-30 până la +150 °C	Nu este cazul.	-20 până la +120 °C
Test de încărcare 4 Ball N	-	-	1800	1260	Nu este cazul.	Nu este cazul.	5000	-
Dimensiunea ambalajului	400 ml aerosol	400 ml aerosol	400 ml aerosol	400 ml aerosol	400 ml aerosol	400 ml aerosol	8030: sticla de 250 ml, 8031: 400 ml aerosol	400 ml aerosol

H2 NSF Reg. Nr.:
22980

H1 NSF Reg. Nr.:
122999

H2 NSF Reg. Nr.:
122978





Lubrifierea – uleiuri și pelicule uscate

Mod de aplicare

- Lubrifianți pe bază de uleiuri și pelicule uscate
Loctite® 8001, 8011, 8021, 8030, 8031, 8191, 8192, 8201

1. Tratament prealabil

Curățarea:

Pentru a îndepărta reziduurile uleioase vechi sau pentru a curăța suprafețele se poate folosi produsul de curățare Loctite® Cleaner 7063. (Detalii la pagina 65/67)

2. Aplicarea

Agitați bine înainte de utilizare.

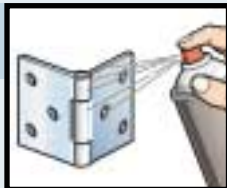
A Lubrifianți pe bază de peliculă uscată Loctite® 8191, 8192:

- Produsul trebuie pulverizat pe părțile curățate de la o distanță de aproximativ 20 cm pentru a obține un strat uniform
- Părțile lubrifiate nu trebuie mișcate pe durata perioadei de uscare de 15–30 minute la temperatura ambiantă



B Loctite® 8001, 8011, 8021, 8201:

Pulverizați pe suprafețe pentru a forma o peliculă uniformă.



C Lichid pentru răcire și ungere Loctite® 8030, 8031:

Aplicați pe sculele aschietoare înainte și în timpul operației de tăiere.



- Blocarea și deblocarea
Loctite® 8040

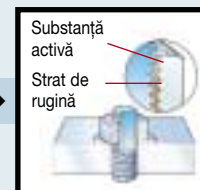
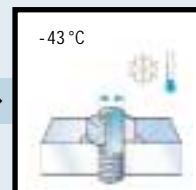
1. Tratament prealabil

Curățarea:

Îndepărtați murdăria și rugina.

2. Aplicarea

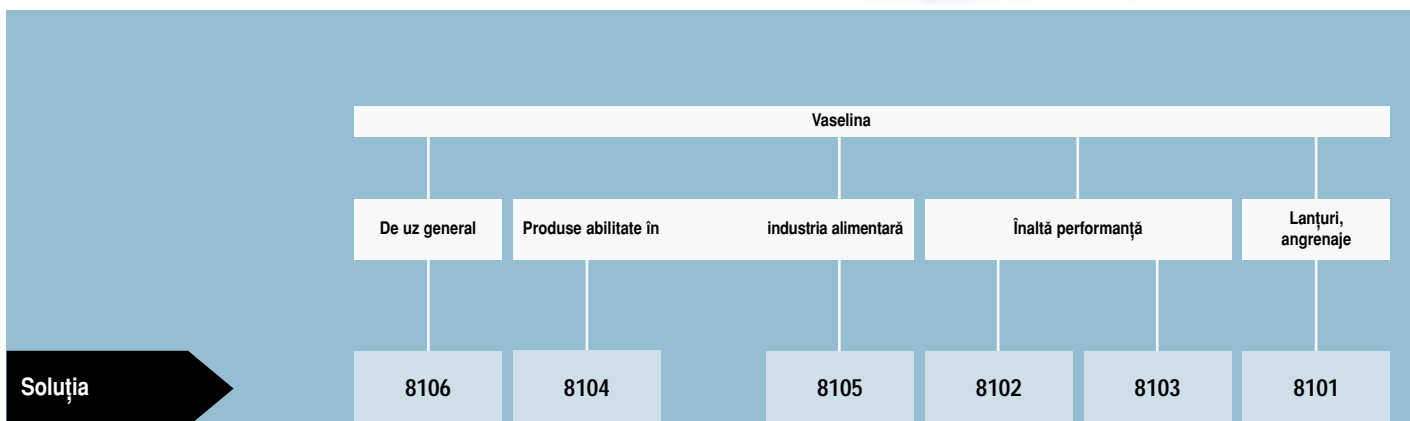
- Agitați bine înainte de utilizare
- Pulverizați pe suprafețe de la o distanță de 10–15 cm timp de 5–10 secunde. După perioada de reacție de 1–2 minute demontați părțile. Dacă este necesar, repetați operația





Lubrifierea – Vaseline

- Prevenirea gripajului și a zgârieturilor din timpul asamblării și utilizării
- Inhibarea coroziunii și oxidării în medii agresive chimic și termic
- Prevenirea uzurii și a micro-sudurilor la rece în timpul asamblării și utilizării



Soluția

Aspect	Maro deschis	Pastă moale incoloră	Alb	Pastă foarte aderentă bej	Pastă moale neagră	Pastă foarte aderentă
Baza uleiului și aditivii	Mineral	Siliconic	Mineral	Mineral E.P.	Mineral E.P. MoS ₂	Sintetic E.P.
Viscozitatea	Pastă	Pastă	Pastă	Pastă	Pastă	Pastă
Bază îngroșare	Săpun litiu	Silicagel	Gel anorganic	Săpun litiu complex	Săpun litiu	Săpun litiu
Punct de picurare	185 °C	–	Transparent	290 °C	>190 °C	>190 °C
Clasa N.L.G.I.	2	2/3	2	2	2	2
Caracteristica factorului de viteză DN	450.000	50.000	150.000	500.000	500.000	N.A.
Domeniul de temperaturi	-15 până la + 150 °C	-50 °C +200 °C	-50 °C +150 °C	-30 până la +200 °C	-20 până la +150 °C	-25 până la +170 °C
Testul încărcare 4 bila N	încărcare sudură 2500	N.A.	încărcare sudură 1600	încărcare sudură 3150	încărcare sudură 3150	încărcare sudură 3150
Dimensiunea ambalajului	cartuș 400 ml Doza 1 litru	Cutie 1 ltr	400 ml cartuș	cartuș 400 ml Doza 1 litru	cartuș 400 ml Doza 1 litru	400 ml aerosol

H1 NSF Reg. No.:
122981

H1 NSF Reg. No.:
122979



Lubrifierea – Unsur

Mod de aplicare

1. Tratament prealabil

Curățarea:

Utilizați Loctite® 7063 pentru a îndepărta reziduurile uleioase și grase.
(Detalii la pagina 65/67)



2. Aplicarea

A Lubrifiant de lanțuri Loctite® 8101 (Aerosol):

- Agitați bine înainte de utilizare
- Pulverizați pe părțile curate



B Unsur de uz general, randament ridicat și clasă alimentară: Loctite® 8102, 8103, 8104, 8105, 8106:

- Aplicați pe părțile curate cu ajutorul unei pensule, al unei spatule sau al unei pompe de uns
- Produsele pot fi utilizate în sistemele cu aplicare automată



Notă: Verificați compatibilitatea cu alte unsur.



Lubrifiere – Antigripare

- Previne griparea și eroziunea în timpul asamblării și funcționării
- Previne coroziunea și oxidarea în medii corozive chimice și termice
- Previne uzura și sudura la rece în timpul asamblării și al funcționării



Aveți nevoie de?					Aplicații standard				
Instrucțiuni utile: Loctite® 8060 și Loctite® 8065 ofera acum aceeași performanță de încredere într-o formula semi-solidă, însă curată, rapidă și ușor de aplicat	Aplicații de înaltă performanță				Aveți nevoie de certificare alimentară?				
	A se utiliza în condiții de umiditate / concentrații de apă mari	Puritate ridicată Ideal pentru aplicații nucleare	A se utiliza pentru protecție pe termen lung la temperaturi înalte	Pentru eliminarea gripării în timpul asamblării (mult % MoS ₂)	Nu		Da		
	Antigripant abilitat pentru uz naval	Antigripant N-7000 cu puritate ridicată	Antigripant pentru condiții severe	Pastă Moly	Aveți nevoie de formulă fără metal?		Este posibil un contact accidental cu produse alimentare?		
	Nu		Da		Nu	Da	Nu	Da	
	Antigripant C5-A® cu cupru	Antigripant cu aluminiu	Antigripant fără metal	Pastă/Spray de montaj cu MoS ₂	Antigripant abilitat alimentar				
	8023	8013	8009	8012	8007/8008 8065	8150/8151 8060	8153/8156	8154/8155	8014

Soluția

Culoare	Negru	Gri închis	Negru	Negru	Cupru	Gri	Alb	Negru	Alb
Agent lubrifiant solid	Grafit, calciu, nitruți borice și agenți de prevenire a ruginii	Grafit & oxid de calciu	Grafit și fluorură de calciu	MoS ₂ și agenți de prevenire rugină	Cupru și grafit	8050/8151 Aluminiu, cupru & grafit; 8060 Aluminiu și grafit	Aditivi de presiune extremă (EP) additives	MoS ₂	Ulei alb aditivat pt. presiuni extreme (EP)
Coeficient de cuplu (K)	0.18	0.16	0.16	0.11	-	-	-	-	-
Clasă N.L.G.I.	1	1	1	1	1	0	2	0	1
Domeniul de temperaturi	-30 până la +1315 °C	-30 până la +1315 °C	-30 până la +1315 °C	-30 până la +400 °C	-30 până la +980 °C	-30 până la +900 °C	-25 până la +900 °C	-20 până la +450 °C	-30 până la +400 °C
Dimensiunea ambalajului	454 g capac cu periută	454 g capac cu periută	454 g capac cu periută, doză 3.6 kg	454 g capac cu periută, doză 6.8 kg	400 ml aerosol, 113 g, 454 g capac cu periută, doză 3.6 kg, baton 20 g	400 ml aerosol, doză 500 g, doză 1 kg, doză 5 kg, baton 20 g	400 ml aerosol, doză 500 g	400 ml aerosol, doză 1 kg	doză 907 g
Certificări	American Bureau of Shipping certified MIL-PRF-907E	PMUC D5OYP12 General Electric TIL 1117-3R1	-	-	MIL-PRF-907E	SECLF 216	SECLF 216	8154: H2 NSF Reg. No.: 122982	FDA 21 CFR 178-3570 H1 NSF Reg. No.: 123004



Lubrifiere – Anti-gripare

Mod de aplicare

1. Tratament prealabil

Curățarea:

Suprafețele trebuie curățate de zgură, de oxizi și de reziduuri de lubrifianți cu o perie de sârmă.
Curățați părțile cu Loctite® 7063.
(Detalii la pagina 65/67)



2. Aplicarea

A Spray anti-gripare Loctite® 8007, 8151, 8153, 8154:

- Agitați bine înainte de utilizare
- Pulverizați o peliculă uniformă pe suprafața curată



B Cutii cu substanțe anti-gripare Loctite® 8008, 8009, 8012, 8013, 8014, 8023, 8150, 8155, 8156:

- Aplicați un strat subțire prin pensulare, în mod uniform pe întreaga suprafață
- Nu diluați



C Batoane cu substanțe anti-gripare Loctite® 8060, 8065:

Aplicați un strat subțire de produs pe părțile care necesită lubrifiere.



Scoateți capacul



Răsuciți până iese 3 mm de produs



Aplicați un strat subțire de produs pe părțile care necesită lubrifiere



Puneți capacul la loc după utilizare

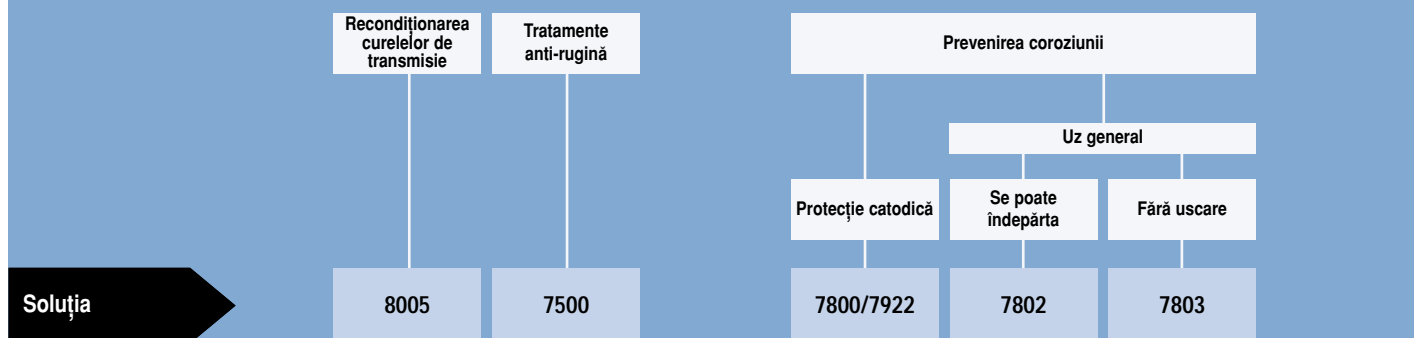


Tratamente de suprafață și prevenirea coroziunii

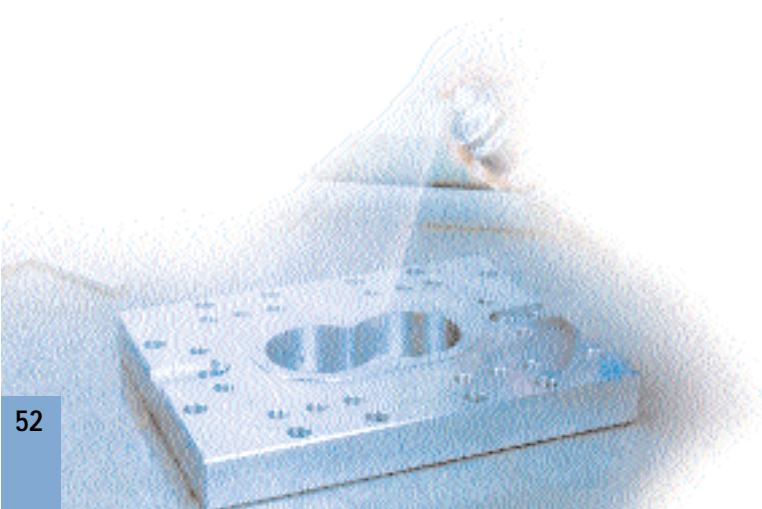
- Stabilizarea și limitarea ruginii existente
- Protejare împotriva coroziunii
- Prevenirea coroziunii electro-chimice
- Mărirea aderenței curelelor de transmisie



Tratament de suprafață și prevenirea coroziunii



Descriere	Spray lichid	Tratament anti-rugină	Spray cu zinc	Spray – lac de protecție	Protejarea metalelor
Culoare	Incolor	Negru mat	Gri	Albastru	Chihlimbar
Domeniul de temperaturi	-30 până la +250 °C	N.A.	-50 până la +550 °C	-10 până la +80 °C	-10 până la +40 °C
Dimensiunea ambalajului	400 ml aerosol	Cutie 1 ltr	400 ml aerosol	400 ml aerosol	400 ml aerosol





Tratarea suprafeței și prevenirea ruginii

Mod de aplicare

- **Tratarea suprafeței curelelor de transmisie Loctite® 8005:**

Aplicarea

- Agitați bine înainte de utilizare
- Pulverizați produsul de la o distanță de 20 cm pentru a aplica un strat neted pe toate suprafețele de transmisie
- Pulverizați atunci când echipamentele sunt în repaus
- Evitați aplicarea în exces



- **Loctite® 7500 pentru tratarea ruginii:**

1. Tratament prealabil

Curățarea:

Cu o perie de sârmă îndepărtați acumulările de rugină și crusta neconsolidată. Îndepărtați uleiul, grăsimea și murdăria cu Loctite® 7063. (Detalii la pagina 65/67)

2. Aplicarea

- Agitați bine înainte de utilizare
- Aplicați produsul foarte bine pe suprafețe cu o pensulă sau cu un burete
- Culoarea neuniformă indică necesitatea aplicării unor straturi adiționale. Se recomandă aplicarea a două straturi. Timpul necesar până la aplicarea celui de-al doilea strat este cuprins între 60 și 120 minute
- Înainte de vopsire lăsați să se usuce minimum 24 de ore



Notă: • Nu aplicați Loctite® 7500 direct în lumina solară
• Nu aplicați produsul pe suprafețe umede

- **Spray cu zinc Loctite® 7800, 7922:**

1. Tratament prealabil

Curățarea:

Îndepărtați de pe suprafață rugina, straturile vechi de vopsea etc. Acolo unde este posibil, suprafețele trebuie sablate. Îndepărtați uleiul, grăsimea, pământul și praful cu Loctite® 7063. (Detalii la pagina 65/67)

2. Aplicarea

- Agitați bine înainte de utilizare
- Produsul trebuie pulverizat pe părțile curate de la o distanță de 20–30 cm pentru a obține un strat uniform
- Stratul devine uscat la atingere după 30–60 minute
- Înainte de utilizare lăsați să se usuce minimum 24 de ore



- **Spray lac de protecție Loctite® 7802, 7922, Spray peliculă protecție metale Loctite® 7803:**

1. Tratament prealabil

Curățarea:

Curățați părțile, acolo unde este posibil, cu Loctite® 7063. (Detalii la pagina 65/67)

2. Aplicarea

- Agitați bine înainte de utilizare
- Produsul trebuie pulverizat pe părți de la o distanță de 20–30 cm pentru a obține un strat uniform
- Pentru spray lac de protecție Loctite® 7802: lăsați suprafața câteva minute pentru a se usca





Compuși cu conținut metalic

- Rezistență mare la compresie
- Gama de materiale de completare pentru oțel moale sau aluminiu
- Se poate prelucra, perfora sau fileta după întărire
- Rezistență excelentă la agenți chimici corozivi



Reparații sau refacți piese deteriorate?

Ce fel de material doriți să completați?

Oțel

Aluminiu

Piese metalice
expuse la fricțiune

Chit

Se poate turna

Întărire rapidă

Multifuncțional

Rezistent la
temperaturi înalte

Rezistent la uzură

Soluția

3471 A&B
(Metal Set S1)

3472 A&B
(Metal Set S2)

3473 A&B
(Metal Set S3)

3475 A&B
(Metal Set A1)

3479 A&B
(Metal Set HTA)

3474 A&B
(Metal Set M)

Descriere	2K-Epoxy	2K-Epoxy	2K-Epoxy	2K-Epoxy	2K-Epoxy	2K-Epoxy
Proporție volumică de amestec	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Rată de amestec masică	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Durabilitate	45 min.	45 min.	6 min.	45 min.	40 min.	45 min.
Timp de fixare	180 min.	180 min.	15 min.	180 min.	150 min.	180 min.
Culoare	Gri	Gri	Gri	Gri	Gri	Gri
Viscozitate	Chit	Lichid	Chit	Chit	Chit	Chit
Rezistență la forfecare (GBMS)	20 N/mm ²	25 N/mm ²	20 N/mm ²	20 N/mm ²	20 N/mm ²	20 N/mm ²
Rezistență la compresie	70 N/mm ²	70 N/mm ²	60 N/mm ²	70 N/mm ²	90 N/mm ²	70 N/mm ²
Temperatură de lucru	Până la 120 °C	Până la 120 °C	Până la 120 °C	Până la 120 °C	Până la 190 °C	Până la 120 °C
Dimensiunea ambalajului	Set găleată 500 g	Set găleată 500 g	Set găleată 500 g	Set găleată 500 g	Set găleată 500 g	Set găleată 500 g



Rasini cu particule metalice

Mod de aplicare

1. Tratament prealabil

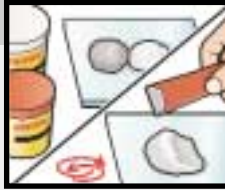
A Curățarea:

Suprafețele de reparat trebuie să fie curate, uscate și degresate. Curățați cu Loctite® 7063. (Detalii la pagina 65/67)



B Amestecarea:

- Pentru uniformizare mixați separat rășina și agentul de întărire
- Măsurați cantități egale de rășină și de agent de întărire
- Amestecați-le și mixați bine cel mult 2 minute, până se obține un amestec uniform



2. Aplicarea și asamblarea

- Aplicați produsul pe suprafața de lucru cu spatula furnizată
- Pe parcursul întăririi, asigurați-vă că părțile puse în contact nu se mișcă
- Rezistența funcțională se obține în 12 ore la temperatura camerei, iar întărirea completă – după 72 de ore



- Loctite® 3472 A&B poate fi aplicat și prin turnare



- Notă:**
- Produsul în exces neîntărit poate fi îndepărtat cu Loctite® 7063
 - Din cauza căldurii generate în cursul procesului, cantitățile mari de produs tind să se întărească mai repede

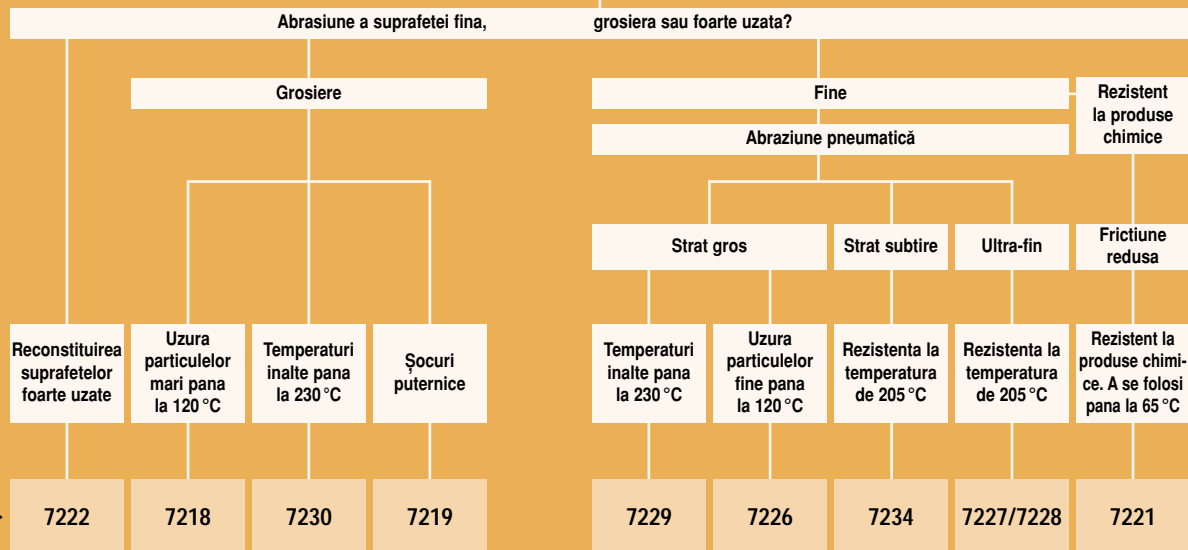


Compuși anti-uzură

- Refac suprafețele uzate
- Acoperiri rezistente la uzură
- Utilizarea pe piese noi pentru prelungirea vieții acestora
- Disponibile pentru aplicare atât cu mistria cât și cu pensula



Repararea sau recondiționarea suprafețelor uzate



Soluția

Culoare	Gri	Gri	Gri	Gri	Gri	Gri	Gri	Gri/Alb	Gri
Temperatura maximă	107 °C	120 °C	230 °C	120 °C	230 °C	120 °C	205 °C	95 °C	65 °C
Proportie volumică de amestec	2 la 1	2 la 1	4 la 1	2 la 1	4 la 1	4 la 1	2.6 la 1	2.75 : 1 / 2.8 : 1	2.3 la 1
Timp de lucru	30 min	30 min	30 min	30 min	30 min	30 min	30 min	30 min / 15 min	20 min
Timp de întărire	6 ore	7 ore	7 + 2 ore* dupa intarire	6 ore	6 + 2 ore* dupa intarirea	6 ore	8 + 3 ore* dupa intarire	6 ore / 5 ore	16 ore
Grosime a stratului recomandata	min 6 mm	min 6 mm	min 6 mm	min 6 mm	min 6 mm	min 6 mm	min 0.5 mm	min 0.5 mm	min 0.5 mm
Dimensiunea ambalajului	1.3 kg	1 kg, 10 kg	10 kg	1 kg, 10 kg	10 kg	1 kg, 10 kg	1 kg	1 kg	5.4 kg

* Pentru rezistenta maxima la temperatura, necesita intarire dupa incalzire la 150 °C .



Compuși pentru refacerea suprafețelor supuse uzurii

Mod de aplicare

- Loctite® 7218, 7219, 7222, 7226, 7229, 7230:

1. Tratament prealabil

A Curățarea:

Curățați și răzuți complet suprafețele, iar dacă este posibil sablați cu nisip. În final curățați cu Loctite® 7063. (Detalii la pagina 65/67)



B Amestecarea:

- Măsurați cantitățile necesare de rășină și de agent de întărire sau mixați tot setul pe o suprafață de amestecare curată și uscată
- Amestecați până la obținerea unei culori uniforme



2. Aplicarea

- Aplicați produsul bine amestecat pe suprafața pregătită
- Inițial aplicați o peliculă subțire, atât cât să umezească suprafața, apoi aplicați până la obținerea grosimii dorite (minim 6 mm). Evitați formarea bulelor de aer
- Pentru timpul de lucru și timpul de întărire, consultați tabelul de pe pagina anterioară



Notă: Amestecați cantități mici pentru a evita întărirea rapidă.

- Loctite® 7221 pentru straturi rezistente chimic, Loctite® 7227, 7228, 7234 pentru aplicare pe materiale ceramice

1. Tratament prealabil

A Curățarea:

Curățați și răzuți complet suprafețele, iar dacă este posibil sablați cu nisip. În final curățați cu Loctite® 7063. (Detalii la pagina 65/67)



B Amestecarea:

- Amestecați întreaga cantitate de rășină și de agent de întărire
- Dacă sunt necesare cantități mai mici, amestecați rășina și agentul de întărire măsurate în volum sau greutate (pentru raportul de amestecare consultați paginile anterioare 60/61 sau eticheta produsului)



2. Aplicarea

- Aplicați produsul bine amestecat pe suprafața pregătită
- Pentru a obține cele mai bune rezultate, aceasta trebuie să fie pensulată până la o grosime de 0,5 mm
- Pentru timpul de lucru și timpul de întărire, consultați tabelul de pe pagina anterioară



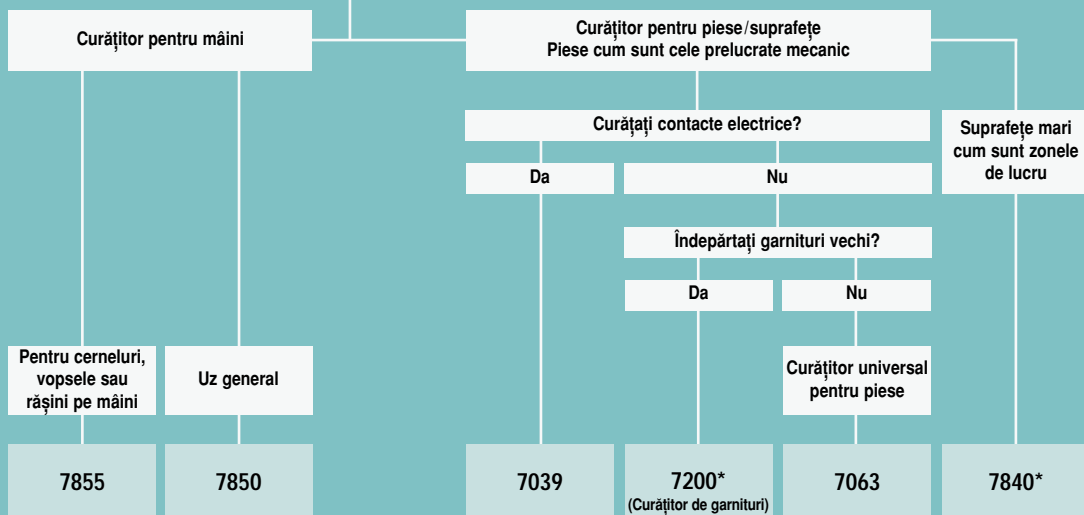


Curățarea

- Curăță piesele înainte de utilizarea adezivilor și etanșanților Loctite®
- Curăță și degresează zonele de lucru și piesele
- Îndepărtează reziduurile de adeziv întărit
- Oferta de curățitori pentru mâini include două variante foarte eficiente, neagresive și biodegradabile



Aveți nevoie de un curățitor pentru mâini, piese/suprafețe?



Soluția

Descriere	Curățitor pentru mâini	Curățitor pentru mâini	Spray contacte electrice	Decapant garnituri	Curățitor și degresant	Curățitor și degresant
Dimensiunea ambalajului	Sticlă 400 ml, Dozator cu pompă 1.75 ltr	Sticlă 400 ml, Dozator cu pompă 3 ltr	400 ml aerosol	400 ml aerosol	400 ml aerosol, Spray Canistră 10 ltr, Butoi 200 ltr	Spray pulverizator 750 ml, Bidon 5 ltr, Butoi 20/200 ltr

*Pentru o mai bună performanță a produselor, curățați piesele cu Loctite® 7063 înainte de aplicare.





Curățarea

Mod de aplicare

• Loctite® 7850, 7855 pentru curățarea mâinilor:

Aplicarea

- Frecați între mâinile uscate curățătorul pentru mâini până când murdăria sau grăsimile se dizolvă. Nu utilizați apă
- Ștergeți mâinile uscat sau clătiți cu apă
- Dacă au rămas urme de murdărie, repetați operația



• Spray pentru curățare contacte electrice Loctite® 7039:

Aplicarea

- Agitați bine înainte de utilizare
- Produsul trebuie pulverizat pe părțile curate de la o distanță de 20–30 cm pentru a obține un strat uniform



Notă: A nu se aplica circuitelor active.

• Loctite® 7200 pentru decaparea garniturilor Loctite® 7200:

Aplicarea

- Protejați suprafețele vopsite deoarece Loctite® 7200 poate ataca vopseaua
- Se recomandă utilizarea mănușilor de cauciuc pentru protecția împotriva nitrililor
- Pulverizați un strat gros pe flanșă sau pe suprafață
- Lăsați 10-15 minute pentru a se înmuia garnitura; în cazul garniturilor din silicon trebuie lăsate 30 de minute
- Îndepărtați garnitura cu o racletă neabrazivă (de lemn sau plastic)
- Ștergeți flanșa sau suprafața cu o cârpă curată
- Dacă este necesar, repetați procedura



Notă: Înainte de aplicarea unui material de etanșare nou, curățați suprafața cu Loctite® 7063.

• Loctite® 7063 pentru curățare:

Aplicarea

- Tratați suprafețele de curățat prin pulverizare intensă cu Loctite® 7063
- Ștergeți suprafața, cât este încă umedă, cu un prosop curat de hârtie. Dacă este necesar, repetați până când murdăria este îndepărtată
- Lăsați timp pentru evaporarea solventului, până când suprafețele sunt complet uscate



Notă: Loctite® 7063 poate provoca fisuri în substraturile sensibile.

• Loctite® 7840 pentru curățare și degresare:

1. Tratament prealabil

Diluati Loctite® 7840 cu apă. Pentru proporția recomandată, consultați eticheta.

2. Aplicarea

Pensulați sau pulverizați părțile cu amestecul și apoi ștergeți sau clătiți.

Notă: • Eficacitatea poate fi sporită prin diluarea cu apă caldă
• Înainte de lipire sau vopsire, realizați curățarea finală a suprafețelor cu Loctite® 7063



Pregătirea suprafeței –

Activatori și grunduri

- Accelerează întărirea produselor Loctite® chiar și la temperaturi coborâte
- Oferă aderență pe suprafețele cu tensiune superficială ridicată



Aveți nevoie de un activator sau de un grund?

Imbunatatirea aderenței pe materiale greu de lipit cum sunt PE, PP, PTFE, TVP sau cauciucuri termoplastice

În combinație cu 401, 406, 431, 454, 480 sau 4850

7239

Mărirea vitezei de întărire a adezivilor instant

În combinație cu 401, 406, 431, 454 sau 4850

7458

Accelerarea întâlnirii? Umplerea interstițiilor mari sau temperatură <5 °C?

În combinație cu 222, 243, 248, 268, 2701, 290, 510, 518, 5203, 542, 548, 561, 572, 577, 603, 638, 641, 648, 660 sau 668

7240

Soluția

Descriere	Grund	Activator	Activator
Culoare	Incolor	Incolor	Albastru – verde
Dimensiunea ambalajului	4 ml	500 ml	90 ml pompă





Pregătirea suprafețelor

Mod de aplicare

• Amorsa pentru cianoacrilat Loctite® 7239:

Aplicarea

- Aplicați amorsa pe ambele suprafețe prin pensulare sau impregnare
- Trebuie evitată aplicarea în exces a amorsei
- Lăsați amorsa să se usuce complet
- Stratul prezintă activitatea maximă 10 minute după uscare



• Activator pentru cianoacrilat Loctite® 7458:

Aplicarea

A Activarea prealabilă:

- Aplicați stratul de activator pe suprafața de lipit prin pulverizare, aplicare cu pensula sau impregnare și apoi lăsați să se usuce complet
- Trebuie evitată aplicarea în exces



B Întărirea produsului în exces:

Pulverizați sau picurați activatorul pe cianoacrilatul în exces.

• Activator pentru adezivul anaerob Loctite® 7240:

Aplicarea

- Pulverizați sau aplicați cu o pensula activatorul pe una dintre suprafețe. Pentru interstiții mai mari poate fi necesară tratarea ambelor suprafețe
- Aplicați adezivul sau substanța de etanșare (de preferință pe suprafața neactivată) și asamblați imediat părțile





Produse pentru reparații de urgență

- Vor etanșa scurgerile din rezervoare și alte recipiente, adițional la reparațiile pieselor metalice
- Includ un set pentru repararea sau înlocuirea inelelor de etanșare și un detector de scurgeri de gaze



Reparații de urgență

Înlocuirea sau repararea inelelor de etanșare

Umplere găuri, netezire suduri, reparare a defectelor non-structurale

Detectarea pierderilor de gaze

Oprirea scurgerilor din țevi

Soluția

Trusa O-ring-uri

3463

7100

5070

Loctite®
Trusa de O-ring-uri
Ușurează demontările. Elimină necesitatea unui inventar de diferite tipuri de dimensiuni de inele de etanșare. Asamblarea rezistă la apă/ulei și este la fel de puternică precum cauciucul înșuși. Setul conține: 7 șnururi standard de diametre diferite, șablon de tăiere, cuțit cu lamă retractabilă. Adezivul instant Loctite® 406 se poate comanda separat.

Loctite® 3463
Batonul Metal magic steel™
Timp de lucru 3 minute – se fixează la 10 minute. Baton cu material frământabil pe bază de oțel. Aderă la suprafețele cu condens și se întărește chiar sub apă. Rezistent la produse chimice și corozivne. Poate fi găurit, pilot și vopsit. Este ideal pentru etanșări de urgență la rezervoarele cu scurgeri și la țevi. Netezește sudurile, repară micile fisuri în piese turnate și umple găurile decalibrate de trecere ale șuruburilor.
ANSI/NSF Standard 61

Loctite® 7100
Detector de pierderi
Permite detectarea atât a micro-pierderilor, cât și a celor masive în sistemele ce transportă gaze. Nu va cauza corodarea ulterioară și este recomandat pentru utilizarea tuturor gazelor cu excepția oxigenului pur.

Loctite® 5070
Trusă de reparat țevi
Repară țevile sparte într-o oră. Nu sunt necesare scule. Temperatura maximă 120 °C. Trusă de reparații ușor de utilizat. Se folosește pentru reparații temporare sau de durată medie pentru țevi sparte și pentru ranforsarea zonelor slăbite. Trusa conține mânuși de protecție, batonul Loctite® 3463 Metal magic stick™, și bandă din plastic ranforsat cu fibră de sticlă/impregnată cu uretan.





Produse pentru reparații de urgență

Mod de aplicare

• Loctite® O-Ring Kit:

1. Setul pentru inele de etanșare Loctite® O-Ring:

- Curățați lama de tăiere cu Loctite® 7063. (Detalii la pagina 65/67)
- Tăiați lungimea aproximativă necesară de șnur de cauciuc
- Folosiți lama și dispozitivul de tăiere pentru a tăia ambele capete ale cablului la lungimea exactă necesară



2. Aplicarea și asamblarea

- Aplicați o picătură de Loctite® 406 la unul din capetele inelului
- Utilizați pentru poziționare creștătura în V de la capătul dispozitivului de tăiere și uniți imediat cele două capete
- Mențineți nemișcat timp de 30 de secunde, apoi inelul de etanșare este gata de utilizare



• Detectorul de scurgeri Loctite® 7100:

Aplicarea

- Agitați bine înainte de utilizare
- Pulverizați produsul de la 15–20 cm pe suprafața suspectată ca prezentând scurgeri
- O scurgere va fi perfect vizibilă deoarece produsul va începe să formeze spumă pe suprafața neetanșă

• Batonul Metal Magic Steel™ Stick Loctite® 3463:

1. Tratament prealabil

A Curățarea:

Curățați și răzuți complet suprafețele. În final curățați cu Loctite® 7063. (Detalii la pagina 65/67)

B Pregătirea produsului:

Răsuciți și frământați până când materialul devine moale și capătă o culoare uniformă.



2. Aplicarea

Aplicați ferm pe suprafața de lipit și nivelați până obțineți forma dorită. Pentru o finisare netedă, udați o cârpă cu apă și neteziți suprafața.

• Setul pentru repararea țevilor Loctite® 5070:

1. Tratament prealabil

- Opriti presiunea în sistemul de conducte
- Răzuți și curățați suprafața, preparați și aplicați Loctite® Metal Magic Steel™ Stick 3463 (Pentru detalii consultați informațiile de mai sus.)



2. Aplicarea

- Presați ferm amestecul epoxidic în fisură, în gaură sau în gol
- Activați banda prin umezirea în apă la temperatura camerei timp de 20 de secunde
- Înfașurați banda strâns în jurul zonei reparației, realizând cel puțin 4 straturi
- Neteziți banda cu mâna



Reparatii ale cutiei de transmisie

Produsele Loctite® va vor ajuta la:

- Prevenirea defectiunilor costisitoare
- Cresterea fiabilitatii si performantei
- Confectionarea de garnituri de orice marime si forma
- Etansarea filetelor la temperaturi scazute
- Prevenirea frecarii si coroziunii



Cutiile de transmisie sunt proiectate pentru a asigura utilizatorilor flexibilitatea, precizia, performanta si fiabilitatea necesara intr-o gama larga de aplicatii moderne de transmisie a puterii.

Produsele Loctite® contribuie la asigurarea unei operari fiabile, la o durata de actiune prelungita si la efectuarea unor reparatii rapide, pentru a minimiza timpii morti ai cutiei de transmisie.

Preveniti deformarea cheii cu Asiguratorul de Filete Loctite® 243, sau reparati deformatiile cheii cu Compusul de Fixare Loctite® 660 Pentru detalii despre produs, vezi paginile 13+24

Impiedicarea functionarii cu joc a suruburilor de reglare, folosind Asiguratorul de Filete Loctite® 222 sau Loctite® 243 Pentru detalii despre produs, vezi paginile 12+13

Confectionati garnituri de orice forma si marime pentru flansele rigide cu Etansantul de Flanse Loctite® 518. Pentru detalii despre produs, vezi pagina 21

Etansati zavoarele capacelor cu Etansantul de Flanse Loctite® 5910. Pentru detalii despre produs, vezi pagina 21

Blocarea si etansarea fittingurilor in orice unghi cu Etansantul de Filete Loctite® 577 sau Loctite® 572. Pentru detalii despre produs, vezi pagina 17

Preveniti deformatiile cheii cu Asiguratorul de Filete Loctite® 243, sau reparati deformatiile cheii cu Compusul de Fixare Loctite® 660. Pentru detalii despre produs, vezi pagina 13+24

Preveniti coroziunea si fixati suruburile de carcasa si suruburile adaptoarelor cu Asiguratorul de Filete Loctite® 243. Pentru detalii despre produs, vezi pagina 13

Pastrati suruburile de fixare stranse cu Asiguratorul de Filete Loctite® 2701. Pentru detalii despre produs, vezi pagina 13

Asigurati si preveniti scurgerea dintre etansarile cu ulei si carcasa cu Asiguratorul de Filete Loctite® 243 sau Loctite® 248. Pentru detalii despre produs, vezi pagina 13

Preveniti frecarea si coroziunea asigurand lagarele cu Compusul de Fixare Loctite® 603. Pentru detalii despre produs, vezi pagina 25

Cresteti fiabilitatea si rezistenta rotii dintate conice pe ax sau reparati piesele slabite cu Compusul de Fixare Loctite® 648. Pentru detalii despre produs, vezi pagina 25



Reparatii ale pompelor

Piesele turnate, rotoarele si volutele pompelor se uzeaza datorita coroziunii, eroziunii, cavitatiei si deteriorarii mecanice. Toate aceste forme de deteriorare pot fi reparate in mod eficient si economic cu produsele Loctite®.



Preveniti deformarile cheii cu Asiguratorul de Filete Loctite® 243, sau reparati deformarile cheii cu Compusul de Fixare Loctite® 660. Pentru detalii despre produs, vezi pagina 13 + 24

Preveniti ruginirea si griparea suruburilor finale de rezistenta cu Antigripantul Abilitat Naval Loctite® 8023. Pentru detalii despre produs, vezi pagina 48

Preveniti frecarea si coroziunea asigurand lagarele cu Compusul de Fixare Loctite® 603. Pentru detalii despre produs, vezi pagina 25

Confectionati garnituri de orice marime cu Etansantul de Flanse Loctite® 518. Pentru detalii despre produs, vezi pagina 21

Impiedicarea functionarii cu joc a suruburilor de reglare, folosind Asiguratorul de Filete Loctite® 222 sau Loctite® 243. Pentru detalii despre produs vezi pagina 12 + 13

Protejati pompa impotriva atacurilor produselor chimice si eroziunii cu Stratul de Protectie Rezistent la Produse Chimice Loctite® Nordbak® 7221. Pentru detalii despre produs, vezi pagina 61

Reconstruiti si protejati volutele uzate cu Compusul Antiuzura Loctite® Nordbak® 7218tsi/sau Ceramica Pensulabila Loctite® Nordbak® 7227 sau 7228. Pentru detalii despre produs, vezi paginile 60 + 61

Reconditionarea, captusirea si protejarea paletelor rotorului cu Ceramica Pensulabila Loctite® Nordbak® 7227 sau 7228. Pentru detalii despre produs, vezi pagina 61

Preveniti coroziunea si griparea piulitelor de montaj ale mansonului si griparea rotorului de axa cu Antigripantul Abilitat Naval Loctite® 8023. Pentru detalii despre produs, vezi pagina 48

Etansati si protejati racordurile hidraulice cu Etansantul de Filete Loctite® 572. Pentru detalii despre produs, vezi pagina 17

Preveniti coroziunea si fixati suruburile de carcasa si suruburile adaptoarelor cu Asiguratorul de Filete Loctite® 243. Pentru detalii despre produs, vezi pagina 13

Asigurati si preveniti scurgerea dintre etansarile cu ulei si carcasa cu Asiguratorul de Filete Loctite® 243 sau Loctite® 248. Pentru detalii despre produs, vezi pagina 13

Lubrifiati si preveniti deteriorarea O-ring-urilor cu Loctite® 8104. Pentru detalii despre produs, vezi pagina 44

Etansati fitingurile filetate cu Etansantul de Filete Loctite® 577 sau Loctite® 572. Pentru detalii despre produs, vezi pagina 17

Pastrati suruburile de fixare stranse cu Asiguratorul de Filete Loctite® 2701. Pentru detalii despre produs, vezi pagina 13



Atelier de intretinere

- Program proactiv de instruire practica referitor la folosirea produselor noastre pentru intretinere
- Va furniza solutii pentru a va ajuta sa combateti timpii morti in intreprinderea dumneavoastra
- Produsele Loctite® si instruirea oferita prin Atelierul de Intretinere va vor furniza solutii pentru prevenirea unor defectiuni previzibile si imprevizibile

Dupa un Atelier de Intretinere Loctite®, forta dumneavoastra de munca va avea cunostinta si uneltele pentru a realiza urmatoarele:

- Economisirea timpului
- Reducerea consumului de lichide
- Reducerea costurilor energiei
- Cresterea rezistentei
- Cresterea sigurantei

Caracteristici

- Inspectie preliminara in intreprindere
- Instruire practica
- Acopera toate profesiile
- Se tine la locul de munca
- Se furnizeaza materiale de instruire
- Se trec in revista cauzele defectiunilor si masurile de prevenire
- Pentru implinirea necesitatilor dumneavoastra se poate programa un atelier standard de 2 ore, dupa un tur de intreprindere si o inspectie preliminara
- Sesiunea ulterioara a atelierului in intreprindere

Un personal echipat, motivat si instruit contribuie la reducerea costurilor!



Module de instruire ale atelierului de intretinere

Instruire practica cu privire la rezistenta si la produs

Instruire standard cu privire la rezistenta

Asigurarea suruburilor



- Cum functioneaza un organ de asamblare filetat
- Avantaje si dezavantaje ale dispozivelor de blocare mecanice
- Adezivi pentru blocarea suruburilor Loctite®:
 - Modul lor de functionare
 - Selectarea produsului
- Cum este afectata performanta de substraturi
- Temperatura si alti factori de mediu
- Tehnici de aplicare
- Demonstratii practice

Etansarea tevelor si filetelor



- Tipuri de filete si fittingur
- Cauze ale scurgerilor
- Etansanti pentru filete Loctite®:
 - Modul lor de functionare
 - Selectarea produsului
- Cum este afectata performanta de substraturi
- Temperatura si alti factori de mediu
- Tehnici de aplicare
- Demonstratii practice

Garniturarea



- Cauza defectarii garniturilor
- Materiale ale garniturilor
- Probleme de montaj
- Principii de baza ale garniturarii cu formare la locul de montaj
- Selectarea produsului
- Flanse rigide in comparatie cu flanse flexibile
- Factori de service
- Garniturare anaerobica si cu silicon (intarire la temperatura camerei)
- Demonstratii practice

Retaining



- Tipuri de fittinguri cilindrice
- Probleme potentiale si solutii posibile
- Compusi de fixare Loctite®:
 - Modul lor de functionare
 - Selectarea produsului
- Cum este afectata performanta de substraturi
- Temperatura si alti factori de mediu
- Tehnici de aplicare
- Demonstratii practice

Instruire cu privire la solutii de intretinere

Lipirea



- Zone de aplicare tipice
- Lipirea unor materiale diferite
- Asamblarea rapida si usoara a pieselor
- Adezivi Loctite®:
 - Modul lor de functionare
 - Selectarea produsului

Etansarea si lipirea flexibila



- Lipirea si etansarea unor piese care sunt rezistente la impact, soc si forte de contorsionare
- Produse Loctite®:
 - Aplicatii tipice
 - Selectarea produsului
 - Modul lor de functionare

Lubrifierea



- Notiuni de baza despre anti-gripanti, uleiuri, unsoari si lubrifianti uscati
- Cum sa selectezi produsul adecvat

Tratarea supra-fatei si prevenirea ruginei



- Stabilizarea ruginei existente
- Protectia impotriva coroziei
- Prevenirea coroziei electrochimice
- Cresterea frictiunii curelelor

Reconstituirea metalului



- Reconstituirea si repararea pieselor din metal
- Folosirea adezivilor epoxi activati cu particule metalice care pot fi prelucrati si care au rezistentele la compresie adecvate

Instruire suplimentara

Curatare



- De ce este necesara curatarea inainte de aplicarea adezivilor si etansantilor
- Cum se indepartea reziduurile de etansant intarit
- Substante de curatare a mainilor
- Cum se curata si se degreseaza piesele

Pentru informatii suplimentare, va rugam contactati Grupul local de Suport Tehnic Henkel.



Echipament dozator/aplicator

- Echipamentele Loctite® sunt destinate special pentru a face aplicarea produselor Loctite® rapidă, precisă, curată și economică
- Urmează o selecție dintr-o gamă largă de echipamente, conținând articolele cele mai relevante pentru produsele de reparații și întreținere



Loctite® 98414
Pompa peristaltica manuala
Se monteaza usor pe orice sticla de Loctite® de 50 ml, transformand-o intr-un doza-tor portabil. Se livreaza cu un suport, pentru a stabili-ta sticla de 50 ml.



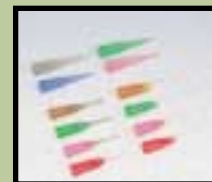
Loctite® 97001
Pompa peristaltica manuala
Acest aplicator manual de precizie este ieftin, se monteaza cu usurinta pe oricare din sticlele Loctite® de 250 ml.



Loctite® 97002
Aplicator de mână pentru produse în cartușe
(pneumatic)
Aplică toate produsele Loctite® ambalate în tub deformabil de 250 ml sau în cartușe de 300 ml.



Loctite® 97006
Sistem digital de dozare cu seringă
Sistem total integrat, care va doza și aplica produse, de la cele fluide ca apa, până la cele ca o pastă vâscoasă, din seringile de 10 ml.



Loctite® 97262
Selecțiune de ace – pachet
Selecție de ace pentru dozare, care sunt folosite pentru aplicarea produselor Loctite®.



Loctite® 97008
Dozator semi-automat
Loctite® 97009
Dozatoare semi-automate
Sisteme total integrate semi-automate, pentru dozarea și aplicarea adezivilor.



Loctite® 97121
Aplicator cu ventil de obturare
Un ventil cu obturare, cu un actuator pneumatic, pentru utilizarea cu Loctite® 97008 și 97009.



Loctite® 96001
50 ml Dozator cu două cartușe
Loctite® 96003
200 ml Dozator cu două cartușe
Mixează automat adezivii structurali Loctite® în proporțiile corecte. Aplicarea se face fără pierderi, în cantitățile determinate de cerințele de producție.



Loctite® 97033 Sistem UV cu fascicul concentrat
Sistem de întărire cu fascicul de înaltă intensitate, destinat să emită radiație UVA și vizibilă (albastră) pentru o întărire extrem de rapidă. Ideal pentru volume mari de producție cu cicluri scurte.



Loctite® 97035
Sistem UV cu inundare
Sistem modular tip cuptor, destinat întăririi prin lumină de înaltă intensitate a adezivilor. Este echipat cu o lampă halogen de 1000 W. Emite radiație UVA, UVC și lumină vizibilă.



Correspondențe unități de măsură



MĂSURĂ	SUBMULTIPLI AI SISTEMULUI METRIC	MULTIPLI SAU valori în sistemul metric
Lungime	metru = m	centimetru = cm = 10^{-2} m milimetru = mm = 10^{-3} m micron = $\mu\text{m} = 10^{-6}$ m
Suprafață	metru pătrat = m ²	centimetru pătrat = cm ² = 10^{-4} m ² milimetru pătrat = mm ² = 10^{-6} m ²
Volum	metru cub = m ³	centimetru cub = cm ³ = 10^{-6} m ³ decimetru cub = dm ³ = 10^{-3} m ³
Masă	kilogram = kg	gram = g = 10^{-3} kg tonă = t = 10^3 kg
Masă lineară	kg/m	g/cm = 10^{-1} kg/m
Masă volumică	kg/m ³	g/cm ³ = 10^3 kg/m ³ = kg/dm ³
Viteză lineară	m/s	cm/s = 10^{-2} m/s
Viteză (rotație)	rad/s	–
Forță	Newton = N	dină = dyn = 10^{-5} N decanewton = daN = 10 N
Moment	Nm	daNm = 10 Nm
Presiune	pascal = Pa	megabar = 10^2 Pa bar = 10^5 Pa megapascal = MPa = 10^6 Pa = N/mm ²

UNITĂȚI ÎN AFARA SISTEMULUI METRIC	BRITANIC sau în alte sisteme
	țol = in = 1" = 2,54 cm picior = ft = 1' = 30,48 cm iard = yd = 0,914 m
	țol pătrat = in ² , țol pătrat = 6,452 cm ² picior pătrat = ft ² , picior pătrat = 929,03 cm ² iard pătrat = yd ² , iard pătrat = 0,836 m ²
1 litru = 1×10^{-3} m ³	țol cubic = in ³ , țol cubic = 16,387 cm ³ picior cubic = ft ³ , picior cubic = 0,028 m ³ iard cubic = yd ³ , iard cubic = 0,765 m ³ 1 litru = 1,76 pinte = 0,22 galoane
	uncie = oz = 28,350 g livră = lb = 0,454 kg tonă = 2240 lb = 1016,05 kg tonă SUA (tonă mică) = 2000 lb = 907,185 kg
	livră per picior = lb/ft = 1,488 kg/m livră per iard = lb/yd = 0,496 kg/m
	livră per picior cubic = lb/ft ³ = 16,019 kg/m ³
m/min = 1/60 m/s	picior per secundă = ft/s = 60 ft/min = 0,305 m/s
rotații per secundă = r/s = 2π rad/s	rotații per minut (rpm) = 2π rad/min
kgf (sau kgp) = 9,81 N = 0,981 daN	livră-forță = 4,448 N = 0,454 kgf
kgfm = 0,908 daNm = 9,81 Nm	livră x picior = lbf.ft = 1,355 Nm = 0,138 kgfm
kgf/cm ² = 9,81 10^4 Pa	Lbf/in ² (sau psi) = 6895,00 Pa = 0,0698 bari
kgf/mm ² = 9,81 N/mm ² = 0,981 daN/mm ² = 9,81 MPa	= 5,17/mm de mercur tonă-forță per țol pătrat = tonf/in ² = 15,4448 MPa

cm

țol



Henkel România S.R.L.
Business Unit Loctite
RO-71414 BUCURESTI 2
Str. Ionita Vornicu nr. 1-7
Tel. (21) 203 26 18
Tel. + Fax: 203 26 01
loctite.ro@ro.henkel.com
www.loctite.ro