

**LOCTITE®**  
**BONDERITE®**  
**TECHNOMELT®**  
**TEROSON®**

# Produktguide

Industrilim, tätningsmedel och  
ytbehandlingslösningar



**Henkel** Excellence is our Passion

## Henkel – experten på industrilim, tätningsmedel och ytbehandlingar

Numera räcker det inte med ett utmärkt produktsortiment för den som strävar efter att skapa mervärde. Det krävs en samarbetspartner med insikt i verksamheten och företagets produkter. En partner som kan utveckla ny produktionsteknik, som samarbetar kring optimering av företagets processer och tar fram skräddarsydda systemlösningar.

### En partner som verkligen bidrar till företagets arbete med att skapa långsiktiga värden

Henkel – den globala marknadsledaren inom lim, tätningsmedel och ytbehandling. Genom att ta del av vårt unika och heltäckande produktsortiment och dra fördel av våra expertkunskaper kan du lägga grunden till högsta möjliga tillförlitlighet i företagets processer. Vår industridivision tillhandahåller heltäckande lösningar för industriella och underhållsmässiga behov.

**LOCTITE** Henkels LOCTITE är ett tryggt val för tekniskt avancerade och högpresterande lim, tätningsmedel och ytbehandlingar.

**TECHNOMELT** Henkels TECHNOMELT är det marknadsledande smältlimsalternativet och det har utformats för att ge bästa möjliga resultat vad gäller kundernas produktionsprocesser och slutprodukter.

**BONDERITE** Henkels BONDERITE är marknadsledande varumärke inom ytbehandlingsteknik och processlösningar som ger konkurrensfördelar inom hela marknaden för industriell tillverkning.

**TEROSON** Henkels TEROSON är det ledande varumärket för limning, tätning, ytbehandling och förstärkning inom fordonsindustrins verksamheter och anläggningar för karosstillverkning, fordonsreparation och underhåll (VRM).

### Partner

- Erfarna försäljningsingenjörer och konstruktörer finns tillgängliga dygnet runt.
- Omfattande teknisk support och certifierade provningsmetoder ger lösningar med maximal effektivitet och tillförlitlighet.
- Avancerade utbildningar som skräddarsys efter företagets särskilda behov ger dig nödvändiga expertkunskaper.
- Ett starkt distributionsnät säkerställer hög tillgänglighet över hela världen.
- Besparingar och förbättrade processer i företagets verksamhet.

### Innovation

- Avancerade lösningar ökar företagets innovationsförmåga, sänker kostnaderna och leder till förbättrade processer.
- Nya branschstandarder för hållbarhet samt hälsa och säkerhet i företagets processer.
- Ett stadigt flöde av nya möjligheter inom produktutformning.
- Löpande optimering av utvecklings- och produktionsprocesser.

## Henkels produktutbud längs hela värdekedjan

Henkel kan erbjuda mer än den senaste produkttekniken för lim, tätningsmedel och ytbehandlingar. Vi ger dig tillgång till våra unika expertkunskaper som omfattar hela värdekedjan. Oavsett om företaget tillverkar, monterar, reparerar eller underhåller, kan du lita på att våra tekniska lösningar kompletterade med tekniska expertråd och utbildningar är det bästa svaret på företagets industriella behov:

- Förbättring av den övergripande tillverkningsprocessen
- Sänkta kostnader
- Bättre produkttegenskaper
- Högre tillförlitlighet



### Teknik

- Tillgång till ett komplett produktutbud som ger överlägsna egenskaper i ett stort antal tillämpningar.
- Produkter som har utformats och provats för att klara branschens särskilda utmaningar.
- Den senaste tekniken och hållbara produkter som ger mervärde och samtidigt minskat ekologiskt fotavtryck.
- Allt från standardutrustning till anpassade maskiner för snabba, exakta och kostnadseffektiva systemlösningar.

### Varumärken

- Kundernas förstahandsval av varumärken för lim, tätningsmedel och ytbeläggning med utomordentliga egenskaper inom industriell tillverkning och underhåll.
- Henkels betrodda varumärken är kända över hela världen för beprövad tillförlitlighet och goda egenskaper.

# Innehållsförteckning

## Tekniska tillämpningar

**6 | Gänglåsningsmedel**

**12 | Gängtätningar**

**18 | Flänstätning**

**24 | Cylindrisk fastsättning**

## Limning

**30 | Snabblim**

**38 | Ljushärdande lim**

**46 | Smältlim**

**52 | Lösningsmedelsbaserade/vattenbaserade lim**

## Konstruktionslimning

**54 | Konstruktionslimning**

56 | Epoxylim

60 | Akryllim

64 | Polyuretanlim

**70 | Lim och tätningsmedel för industriellt bruk**

72 | Silikonlim

76 | Silanmodifierade polymerer

80 | Butyl

## Fyllning, skydd och ytbeläggning

**84 | Gjuthartser**

**90 | Akustikbeläggning**

**92 | Kemisk metallreparation**

**96 | Reparation av betong och vibrationsisolering.**

**100 | Ytbeläggningar**

## Rengöring

### 108 | Rengöring

110 | Rengöring av delar och handtvätt

112 | Industriella rengöringsmedel

114 | Rengöring, skydd och specialprodukter

116 | Rengöringsmedel – starka rengöringsmedel för underhåll

## Smörjning

### 120 | Smörjning

122 | Antikärvmiddel

124 | Fetter

126 | Torra filmer och oljor

## Förbehandling

### 128 | Ytbehandling och nödreparationer

130 | Ytskydd

134 | Nödreparation

### 136 | Förbehandling och ytbeläggningar för metall

### 144 | Formsläppmedel

## Utrustning

### 152 | Utrustning

152 | Handhållna manuella applikatorer

154 | Manuella dispenserare

156 | Halvautomatiska dispenseringsystem

158 | Handhållna dispenseringsystem

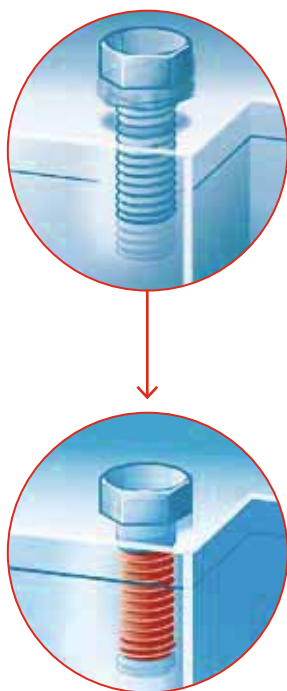
160 | Ljushärdande utrustning

162 | Tillbehör

### 164 | Register

# Gänglåsning

## Låsning av gängförband



### Varför ska du använda gänglåsning från LOCTITE?

LOCTITE:s gänglåsning produkter förhindrar självlossning och säkrar alla gängförband mot belastning i form av vibrationer och stötar. De är lättflytande vätskor som fyller mellanrummet helt mellan invändig och utvändig gänga. Vid montering av skruvförband med LOCTITE:s gänglåsning skapas en sammanfogad enhet av fästordningen, med permanent säkring och undanröjd risk för nötningskorrosion.

### LOCTITE:s gänglåsning är helt överlägsen traditionella mekaniska låsemetoder

- Mekaniska element, t.ex. saxpinnar och låsbrickor: används endast för att förhindra förlust av muttrar och bultar.
- Friktionselement: ökar den absoluta elasticiteten och/eller friktionen, men säkerställer inte permanent gänglåsning under dynamisk belastning.
- Låselement, t.ex. skruvar, muttrar och brickor med tandning: förhindrar uppglappning men är dyra och kräver större flänsanliggningsytor. Dessutom kan de medföra skador på ytorna.

LOCTITE:s gänglåsningar utgörs av enkomponentsvätskor och halvfasta bindemedel. De härdar till ett hårt och fast värmehärdande harts vid rumstemperatur när de appliceras mellan ytor av stål, aluminium, mässing och de flesta andra metaller. Härdningen sker utan kontakt med luft. Bindemedlet fyller mellanrummet helt mellan gängorna och låser gängor och kopplingar.

### Fördelar med LOCTITE:s gänglåsning jämfört med traditionella mekaniska låselement

- Förhindrar oönskade rörelser, att delar lossnar, läckage och korrosion
- Vibrationsbeständiga
- Enkomponents – enkla att applicera utan kladd
- Kan användas på alla storlekar av fästelement – lägre lagerhållningskostnader
- Tätar gängor – möjliggör genomgående gängskärning

### Välj rätt LOCTITE-gänglåsning för det aktuella arbetet

LOCTITE:s gänglåsning finns i olika viskositeter och styrkor och kan användas för många olika typer av arbeten.

#### Låg styrka



Kan lossas med standardhandverktyg; lämplig för ställskruvar, kalibreringsskruvar, mätinstrument och givare; för gängstorlek upp till M80.

#### Medelhög styrka



Kan lossas med handverktyg men ger svårare demontering; lämplig för maskinverktyg och pressar, pumpar och kompressorer, monteringskruvar, växellådor; för gängstorlek upp till M80.

## Ytbehandling

En korrekt utförd ytbehandling är den viktigaste faktorn för fullgoda limegenskaper.

- Avfetta, rengör och torka gängorna innan du applicerar limmet – använd LOCTITE SF 7063 (se Rengöring på sidan 110)
- Tvätta med hett vatten om delarna har varit i kontakt med vattenhaltiga rengöringslösningar eller skärvätskor som lämnar ett skyddande lager på ytan.
- Om limmet appliceras vid temperaturer under 5 °C rekommenderas förbehandling med LOCTITE SF 7240 eller LOCTITE SF 7649 (se Ytbehandling på sidan 133).
- För låsning av gängförband i plast: se Snabblim på sidorna 30 – 37.



## Dispenseringsutrustning

### Halvautomatisk dispenseringsutrustning LOCTITE 97009/97121/97201

LOCTITE:s halvautomatiska dispenseringsutrustning består av en kombinerad styrenhet och behållare och används för ventilstyrd dispenserering av många gänglåsningsprodukter från LOCTITE. Utrustad med digital tidsstyrning samt signal vid tom behållare och cykelslut. Klämventil anpassad för stationärt eller handhållet bruk. Behållarna är tillräckligt stora för flaskor på upp till 2 kg och enheterna kan utrustas med givare för låg nivå.



97009 / 97121 / 97201

### Handhållen applikator

#### LOCTITE 98414 peristaltisk handpump, 50 ml-flaska LOCTITE 97001 peristaltisk handpump, 250 ml-flaska

Dessa handhållna applikatorer kan enkelt monteras på valfri anaerob LOCTITE 50 ml-flaska eller 250 ml-flaska så att flaskan omvandlas till en portabel dispenserare. De är utformade för dispenserering i valfri vinkel med droppstorlek mellan 0,01 och 0,04 ml, utan läckage eller spill (lämpliga för viskositeter upp till 2 500 mPa·s).



97001 / 98414

Information om halv- och halvautomatisk dispenseringsutrustning, tillgängliga ventiler, reservdelar, tillbehör och dispenseringsmunstycken finns på sidorna 152 – 163 och i LOCTITE:s Utrustningsbok.

## Hög styrka



Mycket svårt att demontera med standard-handverktyg; kan kräva lokal uppvärmning för demontering. Lämplig för permanent montering av tung utrustning, pinnskruvar samt motor- och pumpmontering; för gängstorlek upp till M80.

## Kapillärverkande



Mycket svårt att demontera med standard-handverktyg; kan kräva lokal uppvärmning för demontering. För förmonterade gängförband, instrument- och förgasarskruvar.

## Fast form (halvfast)



Medelhög och hög hållfasthet med halvfasta gänglåsningstift som kan användas på gängstorlek upp till M50.



# Gänglåsningsslim

## Produkttabell

### Är metalldelarna redan monterade?

### Lösning

#### Gängstorlek

#### Hanteringsstyrka efter<sup>1</sup>

#### Lossningsmoment, M10-skruv

#### Arbetstemperaturområde

#### Förpackningsstorlekar

#### Utrustning <sup>2</sup>

#### Praktiska tips

- Avfetta, rengör och torka ytorna innan du applicerar limmet – använd LOCTITE SF 7063 (se Rengöring på sidan 110)
- Om limmet appliceras vid temperaturer under 5 °C rekommenderas förbehandling med LOCTITE SF 7240 eller LOCTITE SF 7649 (se Ytbehandling på sidan 133).
- För plastdelar, se Snabblim på sidorna 30 – 37

Ja

Kapillärverkande

Medel/hög

Låg

Vätska

Vätska

**LOCTITE  
290**



**LOCTITE  
222**



Upp till M6

Upp till M36

3 tim.

6 tim.

10 Nm

6 Nm

-55 till +150 °C

-55 till +150 °C

50 ml, 250 ml

10 ml, 50 ml, 250 ml

97001, 98414

97001, 98414

#### LOCTITE 290

- Idealisk för förmonterade gängförband, t.ex. instrumenteringsskruvar, elektriska kontaktidon och ställskruvar

#### LOCTITE 222

- Idealisk för svag gänglåsning av justerskruvar, skruvar med försänkta huvuden och ställskruvar
- Lämplig för metaller med låg styrka som där det finns risk för brott vid demontering, t.ex. aluminium och mässing.

**P1 NSF reg. nr: 123002**

<sup>1</sup> Normalt värde vid 22 °C

<sup>2</sup> Mer information finns på sidorna 152 – 163



## Nej

## Vilken styrka önskas?

## Medelhög

## Hög

## Vätska

## Vätska

## Vätska

## Vätska

**LOCTITE  
243**

Upp till M36

2 tim.

26 Nm

-55 till +180 °C

5 ml, 10 ml, 24 ml, 50 ml, 250 ml

97001, 98414

**LOCTITE 243**

- Fungerar på alla metaller, inklusive passiva material (t.ex. rostfritt stål, aluminium och pläterade ytor).
- Klarar enligt tester mindre föroreningar av industrioljor, t.ex. maskinoljor, korrosions-skyddsoljor och skärvätskor.
- Förhindrar att vibrerande delar lossnar, t.ex. pumpar, växel-lådor och pressar.
- Möjliggör demontering med handverktyg vid service.

**P1 NSF reg. nr: 123000****LOCTITE  
2400**

Upp till M36

2 tim.

20 Nm

-55 till +150 °C

5 ml, 50 ml, 250 ml

97001, 98414

**LOCTITE 2400**

- Ledande inom hälsa och säkerhet
- Inga risksymboler, riskfraser eller säkerhetsfraser
- "Rent" säkerhetsdatablad – inga uppgifter i avsnitten 2, 3, 15 och 16 i säkerhetsdatabladet enligt (EG) nr 1907/2006 – ISO 11014-1
- Utomordentlig kemisk och termisk beständighet hos den härdade produkten
- För användning när det krävs regelbunden demontering för service

**WRAS -godkännande (BS 6920): 1104507****LOCTITE  
270**

Upp till M20

3 tim.

33 Nm

-55 till +180 °C

10 ml, 24 ml, 50 ml, 250 ml

97001, 98414

**LOCTITE 270**

- Lämplig för alla gängförband i metall, inklusive rostfritt stål, aluminium, pläterade ytor och kromfria ytbeläggningar
- Klarar mindre föroreningar av industrioljor, t.ex. maskinoljor, korrosionsoljor och skärvätskor
- Idealisk för permanent låsning av pinnskruvar i motorblock och pumphus
- För användning när det saknas krav på regelbunden demontering för underhåll

**P1 NSF reg. nr: 123006****LOCTITE  
2700**

Upp till M20

3 tim.

20 Nm

-55 till +150 °C

5 ml, 50 ml, 250 ml

97001, 98414

**LOCTITE 2700**

- Ledande inom hälsa och säkerhet
- Inga risksymboler, riskfraser eller säkerhetsfraser.
- "Rent" säkerhetsdatablad – inga uppgifter i avsnitten 2, 3, 15 och 16 i säkerhetsdatabladet enligt (EG) nr 1907/2006 – ISO 11014-1
- Utomordentlig kemisk och termisk beständighet hos den härdade produkten
- För arbeten utan krav på demontering

**WRAS -godkännande (BS 6920): 1104508**

# Gänglåsningsslim

## Produktlista

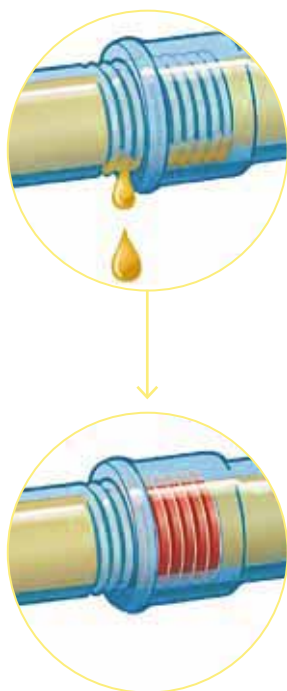
Produkt	Kemisk bas	Färg	Fluorescens	Max. gängstorlek	Arbetstemperaturområde	Styrka	Lossningsmoment	Tixotropi
LOCTITE 221	Metakrylat	Violett	Ja	M12	-55 till +150 °C	Låg	8,5 Nm	Nej
LOCTITE 222		Violett	Ja	M36	-55 till +150 °C	Låg	6 Nm	Ja
LOCTITE 241		Blå, ogenomskinlig	Ja	M12	-55 till +150 °C	Medelhög	11,5 Nm	Nej
LOCTITE 242		Blå	Ja	M36	-55 till +150 °C	Medelhög	11,5 Nm	Ja
LOCTITE 243		Blå	Ja	M36	-55 till +180 °C	Medelhög	26 Nm	Ja
LOCTITE 245		Blå	Ja	M80	-55 till +150 °C	Medelhög	13 Nm	Ja
LOCTITE 248 Stift		Blå	Ja	M50	-55 till +150 °C	Medelhög	17 Nm	–
LOCTITE 262		Röd	Ja	M36	-55 till +150 °C	Medelhög/hög	22 Nm	Ja
LOCTITE 268 Stift		Röd	Ja	M50	-55 till +150 °C	Hög	17 Nm	–
LOCTITE 270		Grön	Ja	M20	-55 till +180 °C	Hög	33 Nm	Nej
LOCTITE 271		Röd	Ja	M20	-55 till +150 °C	Hög	26 Nm	Nej
LOCTITE 272		Rödorange	Nej	M36	-55 till +200 °C	Hög	23 Nm	Ja
LOCTITE 275		Grön	Ja	M80	-55 till +150 °C	Hög	25 Nm	Ja
LOCTITE 276		Grön	Ja	M20	-55 till +150 °C	Hög	60 Nm	Nej
LOCTITE 277		Röd	Ja	M36	-55 till +150 °C	Hög	32 Nm	Ja
LOCTITE 278		Grön	Nej	M36	-55 till +200 °C	Hög	42 Nm	Nej
LOCTITE 290		Grön	Ja	M6	-55 till +150 °C	Medelhög/hög	10 Nm	Nej
LOCTITE 2400		Blå	Ja	M36	-55 till +150 °C	Medelhög	20 Nm	Ja
LOCTITE 2700		Grön	Ja	M20	-55 till +150 °C	Hög	20 Nm	Nej
LOCTITE 2701		Grön	Ja	M20	-55 till +150 °C	Hög	38 Nm	Nej

Viskositet	Fixeringstid, stål	Fixeringstid, mässing	Fixeringstid, rostfritt stål	Förpackningsstorlekar	Kommentarer
100–150 mPa·s	25 min.	20 min.	210 min.	50 ml	Låg styrka, låg viskositet, små gängor
900–1 500 mPa·s	15 min.	8 min.	360 min.	10 ml, 50 ml, 250 ml	Låg styrka, universal
100–150 mPa·s	35 min.	12 min.	240 min.	50 ml	Medelhög styrka, låg viskositet, små gängor
800–1 600 mPa·s	5 min.	15 min.	20 min.	50 ml, 250 ml	Medelhög styrka, medelhög viskositet, universal
1 300–3 000 mPa·s	10 min.	5 min.	10 min.	5 ml, 10 ml, 24 ml, 50 ml, 250 ml	Medelhög styrka, universal
5 600–10 000 mPa·s	20 min.	12 min.	240 min.	50 ml, 250 ml	Medelhög styrka, medelhög viskositet, stora gängor
Halvfast	5 min.	–	20 min.	9 g, 19 g	Medelhög styrka, inpassning; underhåll, reparationer och renovering
1 200–2 400 mPa·s	15 min.	8 min.	180 min.	50 ml	Medelhög/hög styrka, universal
Halvfast	5 min.	–	5 min.	19 g	Hög styrka, inpassning; underhåll, reparationer och renovering
400–600 mPa·s	10 min.	10 min.	150 min.	10 ml, 24 ml, 50 ml, 250 ml	Hög styrka, universal
400–600 mPa·s	10 min.	5 min.	15 min.	*	Hög styrka, låg viskositet
4 000–15 000 mPa·s	40 min.	–	–	*	Hög styrka, hög temperaturbeständighet
5 000–10 000 mPa·s	15 min.	7 min.	180 min.	50 ml, 250 ml	Hög viskositet, hög styrka, stora gängor
380–620 mPa·s	3 min.	3 min.	5 min.	50 ml	Hög styrka, särskilt på nickelytor
6 000–8 000 mPa·s	30 min.	25 min.	270 min.	*	Hög viskositet, hög styrka, stora gängor
2 400–3 600 mPa·s	20 min.	20 min.	60 min.	50 ml, 250 ml	Hög styrka, hög temperaturbeständighet
20–55 mPa·s	20 min.	20 min.	60 min.	50 ml, 250 ml	Medelhög/hög styrka, kapillärverkande
225–475 mPa·s	10 min.	8 min.	10 min.	5 ml, 50 ml, 250 ml	Medelhög styrka, ingen märkning, rent säkerhetsdatablad
350–550 mPa·s	5 min.	4 min.	5 min.	5 ml, 50 ml, 250 ml	Hög styrka, ingen märkning, rent säkerhetsdatablad
500–900 mPa·s	10 min.	4 min.	25 min.	5 ml, 50 ml, 250 ml	Hög styrka, särskilt på förkromade ytor



# Gängtätningar

## Tätning av gängade delar



### Varför ska du använda LOCTITE:s gängtätning?

LOCTITE:s gängtätningar finns i flytande form och som tätningssnöre, och de förhindrar läckage av gaser och vätskor. De är utformade för användning vid lågt och högt tryck, och fyller utrymmet mellan gängade delar och ger en omedelbar lågtryckstättning. Fullständigt härdad motsvarar tätningen sprängstyrkan hos de flesta rörsystem.

### LOCTITE:s tätningar är överlägsna traditionella tätningmetoder

- Lösningssmedelsbaserade tätningssmassor: krymper under härdning när lösningssmedlet avdunstar. Kopplingar måste efterdras för att minimera dödvolymer. Med tätningssmassor låses kopplingen genom en kombination av friktion och deformation.
- PTFE-tejp: smörjer i stigriktningen vilket gör att kopplingar kan lossa under dynamisk belastning med tappad låskraft och läckage som följd. Dynamisk belastning kan påskynda krypning som med tiden resulterar i läckage. Den smörjande effekten hos PTFE medför ofta att gängförbanden dras åt för hårt, vilket medför ökade påfrestningar och kan orsaka brott på delar. Appliceringen kräver goda yrkeskunskaper så att påfrestningar kan undvikas i kopplingar och gjutgods.
- Hampa och pasta: tar tid att applicera och kräver stor yrkesskicklighet. De är dessutom kladdiga att montera och medför oönskad påverkan på det åtdragningsmoment som krävs för korrekt förspänning. Kräver ofta efterdragning för fullständig tätning.

### Fördelar med LOCTITE:s gängtätning jämfört med traditionella tätningstyper

- Enkomponents – enkla att applicera utan kladd
- Ingen krypning eller krympning, och ingen risk för igensättning
- Kan användas på alla storlekar av rörkopplingar
- Ersätter alla typer av tätningar med tejp och hampa/pasta
- Tätningen är beständig mot vibrationer och stötar
- Kvaliteter med flera godkännanden, t.ex. LOCTITE 55 Tätningssnöre: godkänt för dricksvatten (KTW) och gas (DVGW)
- Skyddar gängytorna mot korrosion

### Välj rätt LOCTITE-gängtätning för din applikation

Tätningen måste väljas för en tillförlitlig tätningfunktion under lång tid. Rören måste kunna hålla tätt vid kraftiga vibrationer, kemiska angrepp, hög värme och tryckstötar. Det avgörande för valet av gängtätning är de material som ska tätas. Handlar det om plastgångor, metallgångor eller en kombination av båda? Plastgångor kräver vanligtvis en annan tätning än metallgångor. Följande beskrivningar hjälper dig att välja rätt teknik för olika typer av rörkopplingsmaterial:

### Anaerob

#### Teknik

LOCTITE:s anaeroba gängtätningar härdar i frånvaro av luft och vid metall kontakt när de appliceras mellan gängorna i rörkopplingar.

#### Användningsområde

Alla typer av metallkopplingar.



## Ytbehandling

Korrekt utförd ytbehandling är den viktigaste faktorn för fullgoda tätningsegenskaper. Utan tillräcklig ytbehandling kan appliceringen av LOCTITE:s gängtätning misslyckas.

- Avfetta, rengör och torka ytorna innan du applicerar tätningen – använd LOCTITE SF 7063 (se Rengöring på sidan 110)
- Om anaeroba tätningar appliceras vid temperaturer under +5 °C krävs förbehandling med aktivatorn LOCTITE SF 7471 eller LOCTITE SF 7649.
- För tätningssnöre LOCTITE 55: rengör delarna med LOCTITE SF 7063 och rugga upp gängorna.



## Dispenseringsutrustning

### Anaeroba tätningar

LOCTITE:s anaeroba tätningar kan appliceras för hand eller med automatisk eller halvautomatisk utrustning. Överskottsmaterial kan torkas bort.

### Handhållen applikator

LOCTITE 98414 peristaltisk handpump med hållare för LOCTITE 50 ml-flaska och LOCTITE 97001 peristaltisk handpump för LOCTITE 250 ml-flaska. De är utformade för dispenserering i valfri vinkel med droppstorlek mellan 0,01 och 0,04 ml samt viskositet upp till 2 500 mPa-s, spillfritt och utan dropp efter påförande.



97001 / 98414

### LOCTITE 97002 tryckluftdriven patrone dispenserare

Handhållen enhet för 300 ml-patroner och 250 ml-klämtuber. Med inbyggd tryckregulator och snabb tryckavlastningsventil. Rinnfri.



97002

Information om halv- och halvautomatisk dispenseringsutrustning, tillgängliga ventiler, reservdelar, tillbehör och dispenseringsmunstycken finns på sidorna 152 – 163 och i LOCTITE:s Utrustningsbok.

## Silikon

### Teknik

LOCTITE:s gängtätning med silikon polymeriseras vid rumstemperatur och reagerar med fuktigheten i omgivande luft (RTV = rumtemperaturvulkanisering)

### Användningsområde

Idealisk för gängad plast eller kombinationer av plast- och metallmaterial.



## Tätningssnöre – LOCTITE 55

### Teknik

LOCTITE 55 tätningssnöre är en icke härdande, belagd flerfibertråd som tätar mot vatten, gas och de flesta industrioljor. (Godkänd för dricksvatten (KTW) och gas (DVGW).

### Användningsområde

Rekommenderas för tätning av koniska gängor i metall och plast. LOCTITE 55 möjliggör justering efter montering.



# Gängtätningar

## Produkttabell

### Är gängorna i metall eller plast?

	Metall, plast eller en kombination av båda		
	Behöver du efterjustera?		
	Ja	Nej	Fina
	Snöre	Gel	Vätska
Lösning	LOCTITE 55	LOCTITE SI 5331	LOCTITE 542
<b>Material som ska tätas</b>	Metall, plast eller båda	Metall, plast eller båda	Metall
<b>Maximal rörstorlek</b>	Testad för 4-tumsrör	3"	3/4"
<b>Demonteringsstyrka</b>	Låg	Låg	Medelhög
<b>Omedelbar tätning mot låga tryck</b>	Ja (fullt tryck)	Ja	Nej
<b>Arbetstemperaturområde</b>	-55 till +130 °C	-50 till +150 °C	-55 till +150 °C
<b>Förpackningsstorlekar</b>	50 m, 150 m snöre	100 ml	10 ml, 50 ml, 250 ml
<b>Utrustning <sup>1</sup></b>	–	–	97001, 98414

#### Praktiska tips

- Avfetta, rengör och torka ytorna innan du applicerar limmet – använd LOCTITE SF 7063 (se Rengöring på sidan 110)
- Om den anaeroba tätningen (LOCTITE 542, 561, 572, 577 eller 586) appliceras vid temperaturer under 5 °C rekommenderas förbehandling med LOCTITE SF 7240 LOCTITE SF 7649 (se Ytbehandling på sidan 133)

#### LOCTITE 55

- Universal, tätning av gängade rör och kopplingar
- Icke härdande, omedelbar tätning med fullt tryck
- För snabb, enkel och tillförlitlig tätning

**WRAS -godkänd, klarar BS 6920 för dricksvatten: 0808533**

**DVGW/KTW-godkännande för gas och dricksvatten**  
**Testad i enlighet med EN 751-2 Klass ARp och DIN 30660-certifierad enligt NSF/ANSI, standard 61**

#### LOCTITE SI 5331

- Idealisk för användning på plast- eller plast-/metallkopplingar som leder varmt eller kallt vatten, t.ex. industri- och jordbruksledning av plast eller dräneringssystem.

**WRAS -godkänd, klarar BS 6920 för dricksvatten: 0706521**

**DVGW-godkännande, testad enligt EN 751-1 P1 NSF reg. nr: 123620**

#### LOCTITE 542

- Idealisk för fina gängor i hydraulik- och tryckluftssystem och kopplingar i allmänhet
- DVGW-godkänd (EN 751-1): NG-5146AR0855**



## Metall

## Är gängorna fina eller grova?

Medelhög	Grova		
Gel	Gel	Gel	Gel
<b>LOCTITE 586</b>	<b>LOCTITE 577</b>	<b>LOCTITE 5776</b>	<b>LOCTITE 5400</b>
			
Metall	Metall	Metall	Metall
2"	3"	3"	3"
Hög	Medelhög	Medelhög	Medelhög
Nej	Ja	Ja	Ja
-55 till +150 °C	-55 till +150 °C	-55 till +150 °C	-55 till +150 °C
250 ml	50 ml, 250 ml	50 ml, 250 ml	50 ml, 250 ml
–	97002	97002	97002
<p><b>LOCTITE 586</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Långsam härdning, stark tätning</li> <li>Särskilt lämplig för kopplingar i koppar och mässing</li> </ul>	<p><b>LOCTITE 577</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Universaltätning för alla grova metallgängor</li> <li>Lämplig för snabb applicering vid låga temperaturer, t.ex. underhåll av utomhusanläggningar</li> </ul> <p><b>P1 NSF reg. nr: 123001</b>  <b>DVGW-godkänd (EN 751-1):</b>  <b>NG-5146AR0621</b>  <b>WRAS -godkännande (BS 6920): 0711506</b></p>	<p><b>LOCTITE 5776</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Universaltätning för alla grova metallgängor</li> <li>Lämplig för snabb applicering vid låga temperaturer, t.ex. underhåll av utomhusanläggningar</li> <li>Idealisk för dricksvattenanläggningar (upp till 60 °C)</li> </ul> <p><b>DVGW-godkänd (EN 751-1):</b>  <b>NG-5146BU0527</b>  <b>WRAS-godkännande (BS 6920-1-2000) reg. nr 1208532</b>  <b>NSF/ANSI-standard 61</b></p>	<p><b>LOCTITE 5400</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Ledande inom hälsa och säkerhet</li> <li>Inga risksymboler, riskfraser eller säkerhetsfraser.</li> <li>“Rent” säkerhetsdatablad – inga uppgifter i avsnitten 2, 3, 15 och 16 i säkerhetsdatabladet enligt (EG) nr 1907/2006 – ISO 11014-1</li> <li>Långsam härdning, gängtätning med medelhög styrka</li> <li>Utomordentlig kemisk och termisk beständighet hos den härdade produkten</li> </ul>



# Gängtätningar

## Produktlista

Produkt	Kemisk bas	Färg	Fluorescens	Max. gängstorlek	Arbetstemperaturområde	Demonteringsstyrka	Lossningsmoment
<b>LOCTITE 55</b>	PA flerfiber	Vit	Nej	R4"	-55 till +130 °C	–	–
<b>LOCTITE 511</b>	Metakrylat	Vit till benvit	Nej	M80/R3"	-55 till +150 °C	Låg	6 Nm
<b>LOCTITE 542</b>	Metakrylat	Brunt	Nej	M26/R3/4"	-55 till +150 °C	Medelhög	15 Nm
<b>LOCTITE 549</b>	Metakrylat	Orange	Nej	M80/R3"	-55 till +150 °C	Hög	20 Nm
<b>LOCTITE 561 Stift</b>	Metakrylat	Orange	Nej	M80/R3"	-55 till +150 °C	Låg	2 Nm
<b>LOCTITE 567</b>	Metakrylat	Benvit	Nej	M80/R3"	-55 till +150 °C	Låg	1,7 Nm
<b>LOCTITE 570</b>	Metakrylat	Ogenomskinlig, silverbrun	Nej	M80/R3"	-55 till +150 °C	Låg	5,5 Nm
<b>LOCTITE 572</b>	Metakrylat	Vit till benvit	Nej	M80/R3"	-55 till +150 °C	Medelhög	7 Nm
<b>LOCTITE 577</b>	Metakrylat	Gul	Ja	M80/R3"	-55 till +150 °C	Medelhög	11 Nm
<b>LOCTITE 582</b>	Metakrylat	Blå	Ja	M56/R2"	-55 till +150 °C	Medelhög	8,5 Nm
<b>LOCTITE 586</b>	Metakrylat	Röd	Ja	M56/R2"	-55 till +150 °C	Hög	15 Nm
<b>LOCTITE 5400</b>	Metakrylat	Gul	Ja	M80/R3"	-55 till +150 °C	Medelhög	19 Nm
<b>LOCTITE 5772</b>	Metakrylat	Gul	Ja	M80/R3"	-55 till +150 °C	Medelhög	11 Nm
<b>LOCTITE 5776</b>	Metakrylat	Gul	Ja	M80/R3"	-55 till +150 °C	Medelhög	9 Nm
<b>LOCTITE SI 5331</b>	Silikon	Vit	Nej	M80/R3"	-55 till +150 °C	Låg	1,5 Nm

\* Mer information finns på [www.loctite.se](http://www.loctite.se)

\*\* Uppmätt med konplattsutrustning – motsvarande viskositeten hos LOCTITE 577 (baserat på Brookfield)

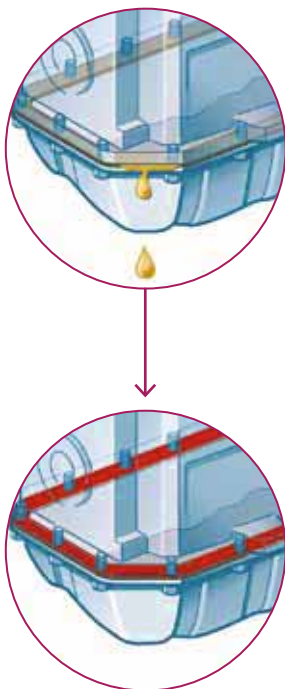
\*\*\* Kontakta Henkel

Viskositet	Tixotropi	Godkännande*	Förpackningsstorlekar	Kommentarer
Snöre	–	DVGW, KTW, NSF	50 m, 150 m snöre	För plast och metall, särskilt gas- och vattenledningar, icke härdande
9 000–22 000 mPa·s	Ja	DVGW	50 ml	För metall, låg styrka, universal
400–800 mPa·s	Nej	DVGW, WRAS	10 ml, 50 ml, 250 ml	För metall, särskilt hydraulledningar
20 000 mPa·s	Ja	–	***	För metall, hög styrka, långsam härdning
Halvfast	–	NSF	19 g	Stift, för metallgångor; underhåll, reparationer och renovering
280 000–800 000 mPa·s	Ja	UL	50 ml	För metall, låg styrka, grova gångor
16 000–24 000 mPa·s	Ja	–	***	För metall, låg styrka, mycket långsam härdning
14 400–28 600 mPa·s	Ja	–	50 ml, 250 ml	För metall, långsam härdning
16 000–33 000 mPa·s	Ja	DVGW, NSF, BAM	50 ml, 250 ml	För metall, universal
4 500–5 500 mPa·s	Nej	–	***	För metall, medelhög styrka, snabb härdning
4 000–6 000 mPa·s	Ja	BAM	250 ml	För metall, hög styrka, utomordentlig funktion på mässing
5 000–20 000 mPa·s	Ja	–	50 ml, 250 ml	För metall, ingen märkning, rent säkerhetsdatablad
16 000–33 000 mPa·s	Ja	PMUC	***	För metall, särskilt för kärnkraftverk
1 000–6 000 mPa·s**	Ja	DVGW	50 ml, 250 ml	För metall, särskilt gas- och vattenledningar, snabbhärdande
50 000 mPa·s	Ja	DVGW, WRAS, NSF	100 ml	För plast och metall



# Flänstätning

## Tätning av flänsar



### Varför ska du använda LOCTITE:s packningsprodukter?

Med packningar bildas ogenomträngliga barriärer som förhindrar läckage av vätskor och gaser. fungerande packningar kräver en intakt tätning som står emot läckage under lång tid. Packningen måste vara beständig mot vätskor och/eller gaser och klara de användningstemperaturer och tryck som den utsätts för. LOCTITE:s packningsprodukter är självformande packningar som ger en perfekt tätning mellan delar med maximal ytkontakt, vilket eliminerar korrosion på flänsytan. Vid monteringen bildas omedelbart en lågtryckstättning. Efter ett dygn har denna härdats fullständigt och skapar en koppling som varken krymper, spricker eller släpper.

### LOCTITE:s packningsprodukter har överlägsna egenskaper och en mängd andra fördelar jämfört med traditionella tätningssystem, t.ex. färdigskurna packningar.

De vanligaste orsakerna till felfunktion och läckage hos kompressionspackningar är:

- Ytkontakt: kompressionspackningar ger ofullständig kontakt mellan packningen och flänsytorna. Det innebär att mindre läckage alltid kan uppstå (dropphastighet).
- Sättning: kompressionspackningar sätter sig under dynamisk belastning och minskar i tjocklek med påföljande förlust av skruvspänning i flänskopplingen, vilket resulterar i läckage.
- Utpressning: packningar kan klämmas ut mellan flänsar.
- Deformation av skruvhål: stora påfrestningar överförs till packningsmaterialet under skruvhuvudet vilket medför att packningen spricker, rivs sönder, brister eller pressas ut.

### Fördelar med LOCTITE:s packningsprodukter jämfört med vanliga färdigskurna kompressionspackningar:

- Enkomponents – enkla att applicera utan kladd
- Ersätter vanliga packningar – minskat lagerhållningsbehov
- Fyller alla håligheter
- Behöver inte efterdras
- Utmärkt och omedelbar tätning
- Hög beständighet mot lösningsmedel
- Tål höga tryck efter fullständig härdning

### Välj rätt LOCTITE-packning för det aktuella arbetet

Valet av packning påverkas av många faktorer. Henkel erbjuder många olika packningsmaterial:

### Anaeroba produkter för styva flänsar

De behåller sin flytande form när de utsätts för luft men härdar när de placeras mellan in- och utvändiga flänsytor. LOCTITE:s anaeroba packningsprodukter passar bäst för styva monteringar med metall mot metall, där tätningspalten är obefintlig eller liten.



## Ytbehandling

Delarna måste vara rena och fria från föroreningar, t.ex. fett, olja och packnings- och tätningrester.

- Avfetta, rengör och torka ytorna innan du applicerar tätningen – använd LOCTITE SF 7063 (se Rengöring på sidan 110)
- Vid underhåll och reparation ska rester av gamla packningar avlägsnas med LOCTITE SF 7200 packningsborttagare och ytorna rengöras med LOCTITE SF 7063 (se Rengöring på sidan 110).
- Om den anaeroba tätningen appliceras vid temperaturer under 5 °C rekommenderas förbehandling med LOCTITE SF 7240, LOCTITE SF 7471 eller LOCTITE SF 7649 (se Ytbehandling på sidan 133).



## Dispenseringsutrustning

LOCTITE:s patrondispenserare är ergonomiskt utformade för manuell applicering av LOCTITE:s tätningar. Oavsett manuellt eller tryckluftsdrevet utförande är varje enhet utformad för enkel, kladdfri, handhållen dispenserering av LOCTITE:s packningsprodukter:

### Patronpistol Staku 142240

- Handhållen manuell dispenserare för alla standardpatroner på 300 ml
- Snabbladdningssystem som gör patronbytet kladdfritt och enkelt



142240

### Patronpistol LOCTITE 97002 tryckluftsdreven patrondispenserare

- Handhållen enhet för 300 ml-patroner och 250 ml-klämtuber
- Inbyggd tryckregulator
- Snabb tryckavlastning för minimering av oönskat utflöde



97002

Information om halv- och helautomatisk dispenseringsutrustning, tillgängliga ventiler, reservdelar, tillbehör och dispenseringsmunstycken finns på sidorna 152 – 163 och i LOCTITE:s Utrustningsbok.

## Silikonprodukter för flexibla flänsar

Bland LOCTITE:s silikonpackningsmaterial finns produkter med särskilda egenskaper som utomordentlig vätskeresistans och sammansättningar för höga drifttemperaturer. De är bäst lämpade för applicering vid stora spalter och montering där flänsrörelser kan förekomma.



## LOCTITE-packningsprodukter

LOCTITE:s packningar kan användas på nästan alla fläns typer. De appliceras som ett flytande tätningemedel på en av flänsytorna innan delarna monteras. Efter monteringen sprids packningen ut och härdar mellan flänsarna, fyller spalter, repor och ojämnheter i ytan så att en hållbar tätning åstadkoms.



# Flänstätning

## Produkttabell

### Hur stor spalt ska fyllas?

#### Lösning

Upp till 0,25 mm

Metaller

Pasta

Gel

Pasta

**LOCTITE  
574**

**LOCTITE  
518**

**LOCTITE  
5188**



<b>Flänstyp</b>	Styv	Styv	Styv
<b>Härdningsmetod</b>	Anaerob	Anaerob	Anaerob
<b>Oljebeständighet</b>	Utmärkt	Utmärkt	Utmärkt
<b>Vatten-/glykolbeständighet</b>	Utmärkt	Utmärkt	Utmärkt
<b>Arbetstemperaturområde</b>	-55 till +150 °C	-55 till +150 °C	-55 till +150 °C
<b>Förpackningsstorlek</b>	25 ml, 50 ml, 160 ml patron, 250 ml	50 ml, 300 ml patron	50 ml, 300 ml patron
<b>Utrustning <sup>1</sup></b>	97002	142240, 97002	142240, 97002

#### Praktiska tips

- Avlägsna rester av gamla packningar med LOCTITE SF 7200 Packningsborttagare
- Avfetta, rengör och torka ytorna innan du applicerar limmet – använd LOCTITE SF 7063 (se Rengöring på sidan 110)
- Om den anaeroba tätningen appliceras vid temperaturer under 5 °C rekommenderas förbehandling med LOCTITE SF 7240 eller LOCTITE SF 7649 (se Ytbehandling på sidan 133).

#### LOCTITE 574

- Idealisk för styva metalldelar, t.ex. gjutjärnskomponenter och pumphus

#### LOCTITE 518






- Idealisk för användning på styva flänsar av järn, stål och aluminium.
- P1 NSF reg. nr: 123758**

#### LOCTITE 5188

- Idealisk för tätning av alla typer av styva metallflänsar, särskilt aluminiumflänsar
- Utmärkt vid krävande arbeten
- Utmärkt kemisk resistans, mycket flexibelt
- Överlägsen vidhäftning, motståndskraftig mot små föroreningar av olja på flänsytan

## Större än 0,25 mm

## Plast, metaller eller en kombination av båda

Gel	Pasta	Pasta	Pasta	Pasta
<b>LOCTITE 5800</b>	<b>LOCTITE 510</b>	<b>LOCTITE SI 5926</b>	<b>LOCTITE SI 5699</b>	<b>LOCTITE SI 5970</b>
				
Styv	Styv	Flexibel	Flexibel	Flexibel
Anaerob	Anaerob	Fukt	Fukt	Fukt
Utmärkt	Utmärkt	Bra	Bra	Utmärkt
Utmärkt	Utmärkt	Bra	Utmärkt	Bra
-55 till +180 °C	-55 till +200 °C	-55 till +200 °C	-55 till +200 °C	-50 till +200 °C
50 ml, 300 ml patron	50 ml, 160 ml, 250 ml	40 ml tub, 100 ml, 315 ml	80 ml	300 ml, 20 l
142240, 97002	142240, 97002	–	142240, 97002	142240, 97002

**LOCTITE 5800**

- Ledande inom hälsa och säkerhet: inga risksymboler, riskfraser eller säkerhetsfraser
- "Rent" säkerhetsdatablad – inga uppgifter i avsnitten 2, 3, 15 och 16 i säkerhetsdatabladet
- Utomordentlig kemisk och termisk beständighet hos den härdade produkten

**LOCTITE 510**

- Idealisk för användning på styva flänsar där egenskaper krävs för höga temperaturer och kemisk resistans
- P1 NSF reg. nr: 123007**

**LOCTITE SI 5926**

- Universal, flexibel silikontätning. Kan användas på metall, plast och lackade delar
- Beständig mot vibrationer samt termisk utvidgning och krympning

**LOCTITE SI 5699**

- Idealisk för tätning av alla typer av flänsar, t.ex. stansad metallplåt där beständighet mot glykolblandat vatten krävs.
  - Klubbfri efter 10 min.
- P1 NSF reg. nr: 122998**

**LOCTITE SI 5970**

- Ersätter utskurna packningar av kork och papper på flänsar och stansade höljen av metallplåt.
- Idealisk för användning där det förekommer kraftiga vibrationer eller flexning.
- Kan användas på plast och lackade delar.
- Klubbfri efter 25 min.

# Flänstätning

## Produktlista

Produkt	Kemisk bas	Färg	Fluorescens	Arbetstemperaturområde	Styrka	Viskositet	Skjuvhållfasthet	
<b>LOCTITE 510</b>	Metakrylat	Rosa	Nej	-55 till +200 °C	Medelhög	40 000–140 000 mPa·s	5 N/mm <sup>2</sup>	
<b>LOCTITE 515</b>		Mörklila	Ja	-55 till +150 °C	Medelhög	150 000–375 000 mPa·s	6 N/mm <sup>2</sup>	
<b>LOCTITE 518</b>		Röd	Ja	-55 till +150 °C	Medelhög	500 000–1 000 000 mPa·s	7,5 N/mm <sup>2</sup>	
<b>LOCTITE 573</b>		Grön	Ja	-55 till +150 °C	Låg	13 500–33 000 mPa·s	1,3 N/mm <sup>2</sup>	
<b>LOCTITE 574</b>		Orange	Ja	-55 till +150 °C	Medelhög	23 000–35 000 mPa·s	8,5 N/mm <sup>2</sup>	
<b>LOCTITE 5188</b>		Röd	Ja	-55 till +150 °C	Medelhög	11 000–32 000 mPa·s	7 N/mm <sup>2</sup>	
<b>LOCTITE 5203</b>		Röd	Ja	-55 till +150 °C	Mycket låg	50 000–100 000 mPa·s	1 N/mm <sup>2</sup>	
<b>LOCTITE 5205</b>		Röd	Ja	-55 till +150 °C	Medelhög	30 000–75 000 mPa·s	3 N/mm <sup>2</sup>	
<b>LOCTITE 5208</b>		Röd	Ja	-55 till +150 °C	Medelhög	12 000–27 000 mPa·s	6 N/mm <sup>2</sup>	
<b>LOCTITE 5800</b>		Röd	Ja	-55 till +180 °C	Medelhög	11 000–32 000 mPa·s	5 N/mm <sup>2</sup>	
<b>LOCTITE 128068</b>		Mörklila	Ja	-55 till +150 °C	Medelhög	300 000–1 000 000 mPa·s	6 N/mm <sup>2</sup>	
						<b>Extruderingshastighet</b>		
<b>LOCTITE SI 5699</b>		Silikon	Grå	Nej	-55 till +200 °C	Låg	200 g/min	1,7 N/mm <sup>2</sup>
<b>LOCTITE SI 5900</b>	Svart		Nej	-55 till +200 °C	Låg	20–50 g/min	1,2 N/mm <sup>2</sup>	
<b>LOCTITE SI 5910</b>	Svart		Nej	-55 till +200 °C	Låg	300 g/min	1,2 N/mm <sup>2</sup>	
<b>LOCTITE SI 5920</b>	Koppar		Nej	-55 till +350 °C	Låg	275 g/min	1,4 N/mm <sup>2</sup>	
<b>LOCTITE SI 5926</b>	Blå		Nej	-55 till +200 °C	Låg	550 g/min	–	
<b>LOCTITE SI 5970</b>	Svart		Nej	-50 till +200 °C	Låg	40–80 g/min	1,5 N/mm <sup>2</sup>	
<b>LOCTITE SI 5980</b>	Svart		Nej	-50 till +200 °C	Låg	120–325 g/min	1,5 N/mm <sup>2</sup>	

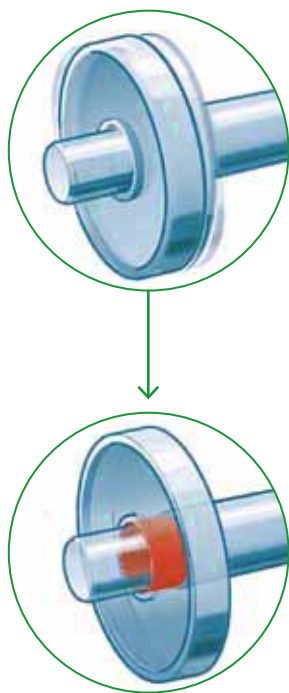


Max. spalt	Fixeringstid, stål	Fixeringstid, aluminium	Förpackningsstorlekar	Kommentarer
0,25 mm	25 min.	45 min.	50 ml, 160 ml, 250 ml	För bearbetade, styva metallflänsar - hög temperaturbeständighet
0,25 mm	30 min.	30 min.	*	För bearbetade, styva metallflänsar - medelhög härdningshastighet
0,3 mm	25 min.	20 min.	50 ml, 300 ml patron	För bearbetade, styva metallflänsar - halvflexibel
0,1 mm	9 tim.	12 tim.	50 ml, 250 ml	För bearbetade, styva metallflänsar - långsam härdning
0,25 mm	15 min.	45 min.	25 ml, 50 ml, 160 ml patron, 250 ml	För bearbetade, styva metallflänsar - universal
0,25 mm	25 min.	10 min.	50 ml, 300 ml	För bearbetade, styva metallflänsar - mycket flexibel
0,125 mm	10 min.	20 min.	50 ml, 300 ml	För bearbetade, styva metallflänsar - enkel demontering
0,25 mm	25 min.	25 min.	50 ml, 300 ml	För bearbetade, styva metallflänsar - halvflexibel
0,125 mm	12 min.	30 min.	50 ml, 250 ml	För bearbetade, styva metallflänsar - halvflexibel
0,25 mm	25 min.	20 min.	50 ml, 300 ml patron	För bearbetade styva metallflänsar – ingen märkning, rent säkerhetsdatablad
0,1 mm	1 tim.	3 tim.	300 ml	För bearbetade, styva metallflänsar - halvflexibel, mycket långsam härdning
	<b>Yttorr efter</b>	<b>Genomhärdningsvolym på ett dygn</b>		
1 mm	30 min.	2,5 mm	80 ml	För flexibla flänsar, bearbetade eller gjutna ytor, metall eller plast, utmärkt i vatten-/glykol
1 mm	15 min.	2,5 mm	300 ml, 20 l	Tixotrop pasta, svart, utmärkt i motorolja
1 mm	40 min.	2,75 mm	40 ml, 50 ml, 80 ml tub, 300 ml patron	För flexibla flänsar, bearbetade eller gjutna ytor, metall eller plast
1 mm	40 min.	2,5 mm	80 ml tub	För flexibla flänsar, bearbetade eller gjutna ytor, hög temperaturbeständighet
1 mm	60 min.	2,5 mm	40 ml tub, 100 ml tub, 315 ml	För flexibla flänsar, bearbetade eller gjutna ytor, metall eller plast
1 mm	25 min.	2,5 mm	300 ml patron, 20 l	För flexibla flänsar, bearbetade eller gjutna ytor, metall eller plast
1 mm	30 min.	1 mm	200 ml aerosol	Flänstätning, svart, stora spalter, omärkt



# Cylindrisk fastsättning

## Cylindriska monteringar



### Varför ska du använda LOCTITE:s limmonteringsprodukter?

LOCTITE:s cylindrisk fastsättningsprodukter används för fixering av lager, bussningar och cylindriska delar i hus och på axlar. De ger maximal kapacitet för lastöverföring och jämn spänningsfördelning samt undanröjer nötningskorrosion. De appliceras i vätskeform och ger fullständig kontakt mellan metallytorna, eliminerar behovet av dyra reservdelar, tidsödande bearbetning och användning av mekaniska metoder. LOCTITE:s cylindrisk fastsättningsprodukter fyller det inre hålrummet mellan komponenterna och härdar till en stark precisionsmontering.

### LOCTITE:s cylindrisk fastsättningprodukter är helt överlägsna konventionella monteringsmetoder

- Stift-, kil-/kilspårmontering: Har ojämn viktfordelning – en obalans som kan leda till vibrationer vid höga hastigheter.
- Krysskilar och tandning: orsakar stora påfrestningar på grund av den kälverkan som uppstår i området runt en kil. Stora bearbetningskostnader.
- Låsringar, presspassningar, krympförband och konfästen: förlitar sig enbart på friktion för överföring av vridmoment och begränsas därför av material, ytor och utformning. Vid krav på specifika belastningskapaciteter blir låga toleranser nödvändiga, vilket leder till höga tillverkningskostnader. Grepppassning skapar spänningar i delarna som kan leda till felfunktion, särskilt i kombination med driftpåfrestningar.
- Svetsning och hårdlödning: endast kompatibla metaller kan sammanfogas, delarna kan deformeras vid de höga temperaturer som krävs. Uppvärmning av materialet kan leda till kvarstående spänning och strukturell degradering. Demontering kan också bli svår eller omöjlig.

### Fördelar med LOCTITE:s produkter för cylindrisk fastsättning jämfört med konventionella monteringsmetoder

- Höghållfasta produkter som klarar stor belastning
- Fyller alla utrymmen och eliminerar korrosion och nötning
- Hundraprocentig kontakt – belastningar och påfrestningar fördelas jämnt över fogen

### Viktiga faktorer att överväga vid val av rätt Loctite produkt för Cylindrisk fastsättning

- Effektivare kraftöverföring och bättre egenskaper jämfört med befintliga konstruktions- och geometrilösningar
- Lika goda egenskaper vid mindre ingrepp/lättare konstruktioner

### Fördelar med LOCTITE:s produkter för limmontering i kombination med krymp- och presspassningar

#### 1. Spaltstorlek mellan delar

Normalt används lågviskösa limmonteringsprodukter (125 till 2 000 mPa-s) för spalter upp till 0,15 mm. Vid spalter större än 0,15 mm ska limmonteringsprodukter med högre viskositet (>2 000 mPa-s) användas.

#### 2. Temperaturbeständighet

De flesta av LOCTITE:s limmonteringslösningar klarar temperaturer upp till 150 °C. För arbeten som kräver beständighet mot högre temperaturer har Henkel utvecklat en särskild serie monteringsprodukter som klarar upp till 230 °C.



## Ytbehandling

Delarna måste vara rena och fria från föroreningar, t.ex. fett, olja, skärvätskor och skyddsbeläggningar.

- Avfetta, rengör och torka ytorna innan du applicerar limmonteringsprodukten – använd LOCTITE SF 7063 (se Rengöring på sidan 110)
- Om limmonteringsprodukten appliceras vid temperaturer under 5 °C rekommenderas förbehandling med aktivatorn LOCTITE SF 7240 eller LOCTITE SF 7649 (se Ytbehandling på sidan 133).
- Härdningshastigheten hos limmonteringsprodukten kan ökas genom användning av aktivatorn LOCTITE SF 7649 eller LOCTITE SF 7240 (se Ytbehandling på sidan 133).



## Dispenseringsutrustning

### Halvautomatisk dispenseringsutrustning

#### LOCTITE 97009/97121/97201

LOCTITE:s halvautomatiska dispenseringsutrustning består av en kombinerad styrenhet och behållare för ventilstyrd dispensering av många Loctite®-produkter. Utrustad med digital tidsstyrning samt signal vid tom behållare och cykelslut. Klämventil lämplig för stationärt eller handhållet läge. Behållarna är tillräckligt stora för flaskor på 2 kg och enheterna kan utrustas med sensor för låg nivå.



97009 / 97121 / 97201

### Handhållen applikator

#### LOCTITE 98414 peristaltisk handpump, 50 ml-flaska

#### LOCTITE 97001 peristaltisk handpump, 250 ml-flaska

Dessa handhållna applikatorer kan enkelt monteras på valfri anaerob LOCTITE 50 ml-flaska eller 250 ml-flaska så att flaskan omvandlas till en portabel dispenserare. De är utformade för dispensering i valfri vinkel med droppstorlek mellan 0,01 och 0,04 ml, utan läckage eller spill (lämpliga för viskositeter upp till 2 500 mPa·s).



97001 / 98414

**Information om halv- och halvautomatisk dispenseringsutrustning, tillgängliga ventiler, reservdelar, tillbehör och dispenseringsmunstycken finns på sidorna 152 – 163 och i LOCTITE:s Utrustningsbok.**

## 3. Fogstyrka

En monteringsprodukt med hög styrka rekommenderas för arbeten som kräver permanenta fogar. Om delarna behöver demonteras för underhåll är det lämpligare att välja en produkt med medelhög styrka eftersom skjuvhållfastheten då blir lägre.

## 4. Härdningshastighet

För optimal produktionstakt i många tillverkningsmoment krävs limmonteringslösningar med snabb härdning. Å andra sidan kräver vissa arbeten långsammare härdning så att justeringar kan göras efter monteringen av delarna. Vårt sortiment av LOCTITE-cylindrisk fastsättningprodukter omfattar ett stort urval härdningshastigheter.



# Cylindrisk fastsättning

## Produkttabell

### Är delarna mycket slitna?

Ja

Spalter < 0,5 mm

Ja

### Lösning

Diametralt spel

Nödvändig styrka

Hanteringsstyrka efter<sup>1</sup>

Arbetstemperaturområde

Förpackningsstorlek

Utrustning <sup>2</sup>

#### Praktiska tips

- Avfetta, rengör och torka ytorna innan du applicerar limmonteringsprodukten – använd LOCTITE SF 7063 (se Rengöring på sidan 110)
- Om limmonteringslösningen appliceras vid temperaturer under +5 °C rekommenderas förbehandling med LOCTITE SF 7240 eller LOCTITE SF 7649 (se Ytbehandling på sidan 133).
- Används tillsammans med befintliga utformningar så att deras öka styrka ökas.

### LOCTITE 660

(med aktivator LOCTITE SF 7240)



Upp till 0,5 mm

Hög

15 min.

-55 till +150 °C

50 ml

–

#### LOCTITE 660

- Idealisk för reparation av slitna presspassningar utan maskinbearbetning
- Medger återanvändning av slita lagersäten, kilar, bommar och konor
- Kan användas för montering av mellanlägg

P1 NSF reg. nr: 123704

### LOCTITE 641



Upp till 0,1 mm

Medelhög

25 min.

-55 till +150 °C

50 ml, 250 ml

97001, 98414

#### LOCTITE 641

- Idealisk för delar som kräver regelbunden demontering, t.ex. montering av lager på axlar och i lagerhus

Nej

Spalter &lt; 0,25 mm

Krävs demontering?

Nej

Vilken arbetstemperatur krävs?

Upp till 230 °C

Upp till 180 °C

Spalter &lt; 0,25 mm

Spalter &lt; 0,15 mm

**LOCTITE**  
**620**


Upp till 0,2 mm

Hög

80 min.

-55 till +230 °C \*

50 ml, 250 ml

97001, 98414

**LOCTITE 620**

- Hög temperaturbeständighet
- Idealisk för fäststift i värmelement, rörmuffar in i pumphus och lager i fordonsväxellådor

**DVGW-godkänd (EN 751-1):**  
**NG-5146AR0622**
**LOCTITE**  
**638**


Upp till 0,25 mm

Hög

4 min.

-55 till +180 °C

50 ml, 250 ml, 1 l

97001, 97121, 97201, 98414

**LOCTITE 638**

- Hög temperaturbeständighet
- Fäster trots föroreningar av t.ex. industrioljor
- Hög hållfasthet på alla metaller, inklusive passiva material (t.ex. rostfritt stål).
- Idealisk för axlar, växlar, block och liknande cylindriska delar

**Godkännanden: P1 NSF reg. nr**  
**123010, DVGW (EN 751-1):**  
**NG 5146AR0619, WRAS**  
**(BS 6920): 0511518**
**LOCTITE**  
**6300**


Upp till 0,15 mm

Hög

10 min.

-55 till +180 °C

50 ml, 250 ml

97001, 98414

**LOCTITE 6300**

- Ledande inom hälsa och säkerhet
- Inga risksymboler, riskfraser eller säkerhetsfraser
- "Rent" säkerhetsdatablad (inga uppgifter i avsnitten 2, 3, 15 och 16 i säkerhetsdatabladet)
- God temperaturbeständighet

**LOCTITE**  
**648**


Upp till 0,15 mm

Hög

3 min.

-55 till +180 °C

5 ml, 50 ml, 250 ml



97001, 97009, 97121, 97201,  
98414**LOCTITE 648**

- Hög temperaturbeständighet
- Fäster trots föroreningar av t.ex. industrioljor
- Hög hållfasthet på alla metaller, inklusive passiva material (t.ex. rostfritt stål).
- Idealiska för limmontering av delar med spel- eller grepppassning

**Godkännanden: P1 NSF reg. nr**  
**148350, DVGW (EN 751-1):**  
**NG 5146C00236, WRAS**  
**(BS 6920): 0808532**

# Cylindrisk fastsättning

## Produktlista

Produkt	Kemisk bas	Färg	Fluorescens	Arbetstemperaturområde	Skjuvhållfasthet	Tixotropi	Viskositet
LOCTITE 601	Metakrylat	Grön	Ja	-55 till +150 °C	> 15 N/mm <sup>2</sup>	Nej	100–150 mPa·s
LOCTITE 603		Grön	Ja	-55 till +150 °C	> 22,5 N/mm <sup>2</sup>	Nej	100–150 mPa·s
LOCTITE 620		Grön	Nej	-55 till +230 °C**	> 24,1 N/mm <sup>2</sup>	Ja	5 000–12 000 mPa·s
 LOCTITE 638		Grön	Ja	-55 till +180 °C	> 25 N/mm <sup>2</sup>	Nej	2 000–3 000 mPa·s
LOCTITE 640		Grön	Ja	-55 till +175 °C	22 N/mm <sup>2</sup>	Nej	450–750 mPa·s
LOCTITE 641		Gul	Nej	-55 till +150 °C	> 6,5 N/mm <sup>2</sup>	Nej	400–800 mPa·s
 LOCTITE 648		Grön	Ja	-55 till +180 °C	> 25 N/mm <sup>2</sup>	Nej	400–600 mPa·s
LOCTITE 649		Grön	Ja	-55 till +175 °C	> 15 N/mm <sup>2</sup>	Nej	550–950 mPa·s
LOCTITE 660		Silver	Nej	-55 till +150 °C	> 17,2 N/mm <sup>2</sup>	Ja	150 000–350 000 mPa·s
LOCTITE 661		Bärnstensfärgad	Nej	-55 till +175 °C	> 15 N/mm <sup>2</sup>	Nej	400–600 mPa·s
LOCTITE 662		Bärnstensfärgad	Nej	-55 till +150 °C	> 25 N/mm <sup>2</sup>	Nej	1 750–3 250 mPa·s
LOCTITE 675		Grön	Nej	-55 till +150 °C	20 N/mm <sup>2</sup>	Nej	100–150 mPa·s
LOCTITE 6300		Grön	Ja	-55 till +180 °C	> 15 N/mm <sup>2</sup>	Nej	250–550 mPa·s
LOCTITE 121078		Grön	Ja	-55 till +175 °C	> 20 N/mm <sup>2</sup>	Ja	3 000–5 000 mPa·s

\* I kombination med aktivator

\*\* Efter värmehärdning vid +180 °C i 30 min.

\*\*\* Kontakta Henkel



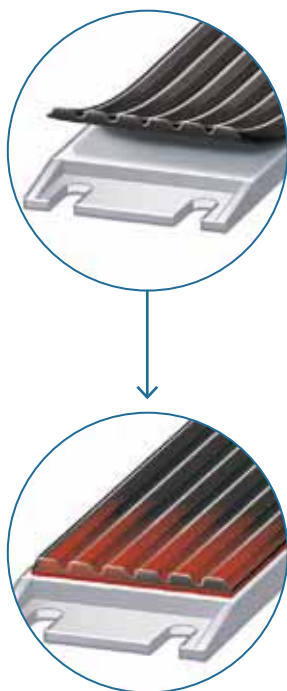
Fixeringstid på stål	Maximalt diame-tralt spel	Förpackningsstorlekar	Kommentarer
25 min.	0,1 mm	50 ml, 250 ml, 2l	Hög styrka, låg viskositet, små spalter
8 min.	0,1 mm	50 ml, 250 ml	Hög styrka, oljebeständig
80 min.	0,2 mm	50 ml, 250 ml	Hög styrka, hög temperaturbeständighet
4 min.	0,25 mm	50 ml, 250 ml, 1 l	Hög styrka, hög temperaturbeständighet, oljebeständig
2 tim.	0,1 mm	50 ml, 250 ml	Hög styrka, god temperaturbeständighet, långsam härdning
25 min.	0,1 mm	50 ml, 250 ml	Medelhög styrka, vid demonteringskrav
3 min.	0,15 mm	5 ml, 50 ml, 250 ml	Hög styrka, hög temperaturbeständighet, oljebeständig
10 min.	0,1 mm	***	Hög styrka, ingen akrylsyra
15 min.	0,5 mm*	50 ml	Hög styrka, spaltfyllning vid reparation
4 min.	0,15 mm	250 ml	Hög styrka, låg viskositet, även UV-härdning
7 min.	0,25 mm	250 ml	Hög styrka, medelhög viskositet, även UV-härdning
45 min.	0,1 mm	***	Hög styrka, långsam härdning
10 min.	0,15 mm	50 ml, 250 ml	Hög styrka, rent säkerhetsdatablad, god temperaturbeständighet
3 min.	0,25 mm	2 l	Hög styrka, god temperaturbeständighet, hög viskositet





# Snabblim

Användningsområde från små delar till hela konstruktioner



## Varför skall du använda snabblim från Loctite®.

Snabblim (cyanoakrylat) härdar mycket snabbt när det appliceras mellan två ytor. Fukt på materialytorna utlöser härdningsreaktionen, vilken går i riktning in mot limfogens mitt. Cyanoakrylat används vanligtvis för limning av små till medelstora delar där mycket snabb härdning är önskvärd. På grund av deras begränsade spaltfyllningskapacitet kräver de väl inpassade ytor. Deras vidhäftning är utomordentlig på de flesta material och hållfastheten mot skjuvning och dragtöjning är mycket hög. De bör inte användas på flytglas och glaserad keramik, men kan användas på glasfiberarmerad plast. Limfogar som exponeras kontinuerligt för vatten kräver användning av rätt lim med lämpliga åldringsegenskaper.

## Fördelar med LOCTITE:s snabblim

- Kladdfritt och enkelt att applicera.
- Mycket snabb placering och fixering av delar.
- För limning av en mängd olika material.
- Utomordentlig vidhäftning på många material, särskilt på plast och gummi. Det finns särskilda sammansättningar för limning av metaller och porösa material. Vi tillhandahåller primerprodukterna LOCTITE SF 770 och LOCTITE SF 7239 för förbättrad vidhäftning på svårlimmade material som PP, PE, POM, PTFE och silikon.
- Hög hållfasthet på mycket små fogytor.
- Fria från lösningsmedel.
- Kräver inte komplex detaljgeometri, t.ex. för trycklösning.

## Så väljer du rätt LOCTITE-snabblim.

LOCTITE-snabblim finns i många olika varianter som är optimerade för särskilda användningsområden, t.ex. delarna som ska limmas, belastningen som ska klaras, foggeometri, processparametrar osv.

Följande beskrivningar hjälper dig att identifiera vilken teknik som passar bäst för en särskild tillämpning.

## Limning av porösa och sura material

De här sammansättningarna är specialanpassade för porösa och sura material, t.ex. papper och förzinkad metall, för snabb härdning och fixering.

## Beständighet mot slag och stötar

Elastomermodifierade snabblim ger mycket god beständighet mot slag och stötar. Dessutom ger de bättre termiska egenskaper och beständighet hos limmade metaller i fuktig miljö.

## Deformerbara fogar

Vid förhållanden där limmade delar utsätts för deformerade krafter gör flexibla snabblim att lokala påfrestningar minskar och att en mer homogen deformation gynnas.



## NYTT – LOCTITE 4090 – En ny generation av hybrid snabblim för konstruktionslimning

Den nya hybridtekniken som används i LOCTITE 4090 ger helt nya användningsområden för cyanoakrylater vid konstruktionslimning – för första gången sammanförs snabblimmets fördelar med andra mycket fördelaktiga egenskaper. Bearbetningen av konstruktionsdelar optimeras genom en kombination av snabb fixeringstid och utmärkt vidhäftning på olika material med:

- Hög fuktbeständighet
- Slagtålig
- Temperaturbeständigt upp till 150 °C
- Fyller spalter på upp till 5 mm
- UV-beständighet, vilket möjliggör användning utomhus

## Ytbehandling

Korrekt ytbehandling är mycket viktigt för ett gott limningsresultat.

- Ytorna som ska limmas ska vara rena, torra och fria från fett. Rengör delarna vid behov med LOCTITE SF 7063 eller LOCTITE SF 7070 och låt dem torka (se Rengöring på sidan 110).
- För kortare fixeringstid ska LOCTITE-aktivatorn appliceras på en av fogytorna (se Ytbehandling på sidan 128).
- För bättre vidhäftning på svårlimmade material (PP, PE, PTFE osv.) ska sådan fogytör täckas helt med primern LOCTITE SF 770 (se Ytbehandling på page 132).



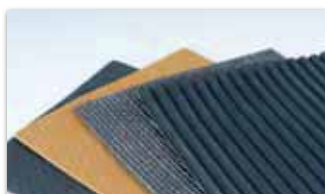
## Liten missfärgning, nästan luktfritt, hälsa och säkerhet

Snabblim med särskilda sammansättningar och liten missfärgning rekommenderas för tillämpningar med krav på utseendet och/eller mycket svag lukt. De här produkterna saknar dessutom krav på att försees med farosymboler eller riskfraser med avseende på hälsa och säkerhet.



## Spaltfyllning

Innovativ tvåkomponentsteknik ger snabb härdning oberoende av spalten. Detta gäller särskilt för monteringar utan perfekt inpassning eller där limöverskott kan förekomma.



## Strukturlimning

Med den innovativa hybridtekniken kombineras de klassiska fördelarna hos cyanoakrylat med hög temperatur- och fuktbeständighet, slaghållfasthet och goda spaltfyllande egenskaper – vilket ger optimal bearbetning av konstruktionsdelar, även i utomhusmiljö.



## Ljushärdande produkter

Ljushärdande produkter sammansättningar rekommenderas för limning av klara och genomskinliga material med estetisk ytfinish eller för härdning av överskotts lim (se Ljushärdande lim på sidan 38).



### Vilka typer av material behöver du limma?

Svårlimmat gummi eller plast, t.ex. PE, PP, PTFE eller silikon?

Väldefinierade små spalter < 0,15 mm

Universal

Stöttåligt

### Lösning

#### LOCTITE 406

(med primer SF 770 eller SF 7239)



#### LOCTITE 401



#### LOCTITE 435



#### LOCTITE 480



Fixeringstid	2–10 s	3–10 s	10–20 s	20–50 s
Viskositet	20 mPa·s	100 mPa·s	200 mPa·s	150 mPa·s
Färg	Färglös	Färglös	Färglös	Svart
Arbetstemperaturområde	-40 till +120 °C	-40 till +120 °C	-40 till +100 °C	-40 till +100 °C
Förpackningsstorlekar	20 g, 500 g	3 g, 5 g, 20 g, 500 g	20 g, 500 g	20 g, 500 g

#### Praktiska tips

- I kombination med LOCTITE-snabblim: a) om du vill förbättra vidhäftning på svårlimmade material kan du använda primern LOCTITE SF 7239 eller SF 770 b) om du önskar snabbare härdning kan du använda aktivatorn LOCTITE SF 7458, SF 7452 eller SF 7457 (se Ytbehandling på sidan 132).
- För svårlimmade plaster (PE och PP) se även LOCTITE AA 3038 på sidan 61.

#### LOCTITE 406

- Snabb limning av plaster och gummi, inklusive EPDM och elastomerer
- LOCTITE SF 770 eller LOCTITE SF 7239 polyolefinprimer underlättar limning av svårlimmade material

#### LOCTITE 401

- Universal
- För sura material, t.ex. kromaterade och förzinkade ytor.
- För porösa material, t.ex. trä, papper, läder, kork och textil.

**P1 NSF reg. nr: 123011**

#### LOCTITE 435

- Hög hållfasthet mot slag och fläckstyrka, hög avrivningshållfasthet
- Limning av plaster, gummi, metaller, porösa och absorberande material samt sura ytor.
- God beständighet i fuktig miljö.

#### LOCTITE 480

- För användningsområden med krav på stöthållfasthet eller där det förekommer fläckbelastningar eller avrivningsbelastning.
- Idealisk för limning metall mot metall, gummi eller magneter.
- God beständighet i fuktig miljö.

## Alla övriga material (förutom glas)

## Väldefinierade små spalter &lt; 0,15 mm

## Spalter upp till 5 mm

Böjbara fogar	Gel, droppfri	Liten missfärgning, lite lukt	Spaltfyllande	Konstruktionsarbeten/stöttåligt
<b>LOCTITE 4850</b>	<b>LOCTITE 454</b>	<b>LOCTITE 460</b>	<b>LOCTITE 3090</b>	<b>LOCTITE 4090</b>
				
3–10 s	5–10 s	5–20 s	90–120 s	90–150 s
400 mPa·s	Gel	40 mPa·s	Gel	Högviskös/droppfri
Färglös	Färglös	Färglös	Färglös	Benvit till ljusgul
-40 till +80 °C	-40 till +120 °C	-40 till +80 °C	-40 till +80 °C	-40 till +150 °C
20 g	3 g, 10 g, 20 g, 300 g	20 g, 50 g, 500 g	10 g	50 g

**LOCTITE 4850**

- För limning av material som utsätts för böjkrakter och deformation samt av flexibla delar.
- För porösa och adsorberande material och sura ytor.

**LOCTITE 454**

- Universell gel
  - Idealisk när droppfrihet är ett krav samt för användning på lodräta eller överliggande ytor.
  - Limning av papper, trä, kork, skum, läder, kort, metaller och plaster
- P1 NSF reg. nr: 123009**

**LOCTITE 460**

- För användningsområden med missfärgning krav och behov av litet utslag.
- För i det närmaste luktfri användning.
- För porösa material, t.ex. trä, papper, läder, kork och textil.

**LOCTITE 3090**

- För användningsområden med spalter upp till 5 mm eller överskott av lim.
- För användningsområden med missfärgning krav och behov av litet utslag.
- För porösa material, t.ex. trä, papper, läder, kork och textil.

**LOCTITE 4090**

- För användning inom konstruktion med krav på hög hastighet, god spaltfyllnad och hög temperaturbeständighet.
- För utomhusbruk och i miljöer med krav på utmärkt fuktbeständighet.
- För limning av material som utsätts för slag, vibrationer och stötbelastning.

# Snabblim

## Produktlista

Produkt	Kemisk bas	Viskositet	Färg	Fixeringstid	Material			
					Plaster/polyolefiner	Gummi	Metaller	
LOCTITE 382	Etyl	Gel	Färglös och genomskinlig	20–40 s	● / ●*	●	●	
LOCTITE 401	Etyl	100 mPa·s	Färglös och genomskinlig	3–10 s	● / ●*	●	●	
LOCTITE 403	Alkoxietiyl	1 200 mPa·s	Färglös och genomskinlig	5–20 s	● / ●*	●	●	
LOCTITE 406	Etyl	20 mPa·s	Färglös och genomskinlig	2–10 s	●● / ●●*	●●	●	
LOCTITE 407	Etyl	30 mPa·s	Färglös och genomskinlig	5–20 s	● / ●*	●	●●	
LOCTITE 408	Alkoxietiyl	5 mPa·s	Färglös och genomskinlig	5–10 s	● / ●*	●	●	
LOCTITE 409	Etyl	Gel	Färglös och genomskinlig	20–20 s	● / ●*	●	●	
LOCTITE 410	Etyl	3 000 mPa·s	Svart	30–20 s	● / ●*	●	●	
LOCTITE 414	Etyl	90 mPa·s	Färglös och genomskinlig	2–10 s	● / ●*	●	●	
LOCTITE 415	Metyl	1 200 mPa·s	Färglös och genomskinlig	20–40 s	● / ●*	●	●●	
LOCTITE 416	Etyl	1 200 mPa·s	Färglös och genomskinlig	20–40 s	● / ●*	●	●	
LOCTITE 420	Etyl	2 mPa·s	Färglös och genomskinlig	5–20 s	●● / ●*	●	●	
LOCTITE 422	Etyl	2 300 mPa·s	Färglös och genomskinlig	20–40 s	● / ●*	●	●	
LOCTITE 424	Etyl	100 mPa·s	Färglös och genomskinlig	2–10 s	●● / ●●*	●●	●	
LOCTITE 431	Etyl	1 000 mPa·s	Färglös och genomskinlig	5–10 s	● / ●*	●	●	
LOCTITE 435	Etyl	200 mPa·s	Färglös och genomskinlig	10–20 s	●● / ●*	●●	●●	
LOCTITE 438	Etyl	200 mPa·s	Svart	10–20 s	● / ●*	●	●●	
LOCTITE 454	Etyl	Gel	Färglös och genomskinlig	5–10 s	● / ●*	●	●	
LOCTITE 460	Alkoxietiyl	40 mPa·s	Färglös och genomskinlig	5–20 s	● / ●*	●	●	
LOCTITE 480	Etyl	200 mPa·s	Svart	20–50 s	● / ●*	●●	●●	
LOCTITE 493	Metyl	3 mPa·s	Färglös och genomskinlig	10–30 s	● / ●*	●	●●	
LOCTITE 495	Etyl	30 mPa·s	Färglös och genomskinlig	5–20 s	● / ●*	●	●	
LOCTITE 496	Metyl	125 mPa·s	Färglös och genomskinlig	10–30 s	● / ●*	●	●●	
LOCTITE 3090	Etyl	Gel	Färglös och genomskinlig	90–150 s	● / ●*	●●	●	
LOCTITE 4090	Cyanoakrylat-epoxihybrid	Hög	Benvit till ljusgul	180 s	●● / –	●	●●	

	Porösa och/ eller sura ytor	Arbetstempera- turområde	Egenskaper		Förpackningsstor- lekar	Kommentarer
			Nästan luktfri/ utseendemässiga krav	Flexibel/stöttålig		
		-40 till +80 °C		– / ●	**	Gel, universal
	● ●	-40 till +120 °C			3 g, 5 g, 20 g, 500 g	Universal, låg viskositet
	● ●	-40 till +80 °C	● ● / ● ●		20 g, 500 g	Liten missfärgning, nästan luktfri, medelhög viskositet, utan krav på hälso- och säkerhetsmärkning
		-40 till +120 °C			20 g, 500 g	Plaster och gummi, låg viskositet
		-40 till +100 °C			20 g, 500 g	Hög temperatur, låg viskositet
	● ●	-40 till +80 °C	● ● / ● ●		20 g	Liten missfärgning, nästan luktfri, kapillärverkan, utan krav på hälso- och säkerhetsmärkning
		-40 till +80 °C			**	Gel, universal
		-40 till +80 °C		● / ● ●	**	Förstärkt, svart, hög viskositet
		-40 till +80 °C			20 g, 50 g, 500 g	Universal, hög viskositet
		-40 till +80 °C			20 g, 50 g, 500 g	Metaller, hög viskositet
		-40 till +80 °C			20 g	Universal, hög viskositet
		-40 till +80 °C			20 g, 500 g	Universal, kapillärverkande
		-40 till +80 °C			20 g, 500 g	Universal, hög viskositet
		-40 till +80 °C			20 g, 500 g	Plaster och gummi, låg viskositet
	● ●	-40 till +80 °C			20 g, 500 g	Universal, medelhög viskositet
	● ●	-40 till +100 °C		● / ● ●	20 g, 500 g	Förstärkt, klar
	● ●	-40 till +100 °C		● / ● ●	**	Förstärkt, svart, snabb
	● ●	-40 till +120 °C			3 g, 10 g, 20 g, 300 g	Universal, gel
	● ●	-40 till +80 °C	● ● / ● ●		20 g, 50 g, 500 g	Liten missfärgning, nästan luktfri, låg viskositet, utan krav på hälso- och säkerhetsmärkning
		-40 till +100 °C		● / ● ●	20 g, 500 g	Förstärkt, svart, långsam
		-40 till +80 °C			**	Metaller, kapillärverkande
		-40 till +120 °C			20 g, 50 g, 500 g	Universal, låg viskositet
		-40 till +80 °C			20 g, 50 g, 500 g	Metaller, låg viskositet
	● ●	-40 till +80 °C	● / ● ●		10 g	Spaltfyllande, tvåkomponents, litet utslag
	–	-40 till +150 °C	● ● / ●	– / ● ●	50 g	Konstruktionsbruk, hög temperatur och fuktbeständighet, spaltfyllande

# Snabblim

## Produktlista

Produkt	Kemisk bas	Viskositet	Färg	Fixeringstid	Material		
					Plaster/polyolefiner	Gummi	Metaller
LOCTITE 4011 <sup>Med</sup>	Etyl	100 mPa-s	Färglöst och genomskinligt	3–10 s	● / ●*	●	●
LOCTITE 4014 <sup>Med</sup>	Etyl	2 mPa-s	Färglöst och genomskinligt	10–30 s	● / ● ●*	●	●
LOCTITE 4031 <sup>Med</sup>	Alkoxietyl	1 200 mPa-s	Färglöst och genomskinligt	20–60 s	● / ●*	●	●
LOCTITE 4061 <sup>Med</sup>	Etyl	20 mPa-s	Färglöst och genomskinligt	2–10 s	● ● / ● ●*	● ●	●
LOCTITE 4062	Etyl	2 mPa-s	Färglöst och genomskinligt	2–5 s	● ● / ● ●*	● ●	●
LOCTITE 4204	Etyl	4 000 mPa-s	Färglöst och genomskinligt	10–30 s	● / ●*	●	● ●
LOCTITE 4601 <sup>Med</sup>	Alkoxietyl	40 mPa-s	Färglöst och genomskinligt	20–60 s	● / ●*	●	●
LOCTITE 4850	Etyl	400 mPa-s	Färglöst och genomskinligt	3–10 s	● ● / ●*	● ●	●
LOCTITE 4860	Etyl	4 000 mPa-s	Färglöst och genomskinligt	3–10 s	● / ●*	●	●

●● Mycket lämpligt för

● Lämpligt för

\* i kombination med primern LOCTITE SF 770 eller LOCTITE SF 7239

### Dispenseringsutrustning

LOCTITE:s snabblim används för många olika typer av limning. Vid vissa arbeten räcker det att fördela produkten manuellt från flaskor som är särskilt utformade för enkel och korrekt dispenserering.

I andra fall krävs dock exaktare handhållen eller stationär automatisk dispenserering. LOCTITE:s dispenseringsutrustning är utformad så att appliceringen av våra produkter blir snabb, exakt, kladdfri och ekonomisk:

#### Manuell handhållen applikator – LOCTITE 96001

De här är en handdriven standardpistol från LOCTITE som används för manuell applicering av LOCTITE 4090 och andra produkter som tillhandahålls på 50 ml-spruta med blandningsförhållande på 1:1 och 2:1.



#### Volymetrisk handpump – LOCTITE 98810

Den här handpumpen används för upprepningsbar dispenserering av cyanoakrylatlim. LOCTITE:s 20 gramsflaskor kan sättas in direkt i pumpen. Den förseglade flaskformen ger avsevärt längre produktlivslängd för limmet i flaskan och minskar mängden spill. Den här volymetriska handpumpen har sex förinställda doseringar som lätt kan ändras med en enkel mekanism för slaglängdsinställning i steg mellan 0,009 och 0,02 gram.





	Porösa och/ eller sura ytor	Arbetstempera- turområde	Egenskaper		Förpackningsstor- lekar	Kommentarer
			Nästan luktfritt/ utseendemässiga krav	Flexibelt/stöttåligt		
	● ●	-40 till +80 °C			**	Universal, låg viskositet
		-40 till +80 °C			**	Plaster och gummi, kapillärverkan
		-40 till +80 °C	● ● / ● ●		**	Liten missfärgning, nästan luktfritt, medelhög viskositet
		-40 till +80 °C			**	Plaster och gummi, låg viskositet
		-40 till +80 °C			20 g, 500 g	Plaster och gummi, kapillärverkan
		-40 till +120 °C		● / ● ●	20 g	Hög temperatur, god slagbeständighet
		-40 till +80 °C	● ● / ● ●		1 L	Liten missfärgning, nästan luktfritt, låg viskositet
	● ●	-40 till +80 °C		● ● / -	20 g	Flexibelt, deformerbart, låg viskositet
	● ●	-40 till +80 °C		● ● / -	20 g, 500 g	Flexibelt, deformerbart, hög viskositet

Med = certifierad enligt ISO 10993 för tillverkning av medicinska enheter.

\*\* Kontakta Henkel

#### Peristaltisk dispenserare – LOCTITE 98548

Den peristaltiska rörelsen hos rotorn används för volymetrisk dispenserering av limmet direkt från flaskan. Enheten är främst utformad för manuella arbetsstationer men kan även integreras i automatiska produktionslinjer. En exakt produktmängd kan ställas in och hög repeterbarhet garanteras.



98548

#### Halvautomatiskt dispenseringsystem – LOCTITE 97152/97108/98013

Det här systemet är avsett för punkt- och strängdispenserering av låg- till medelviskösa LOCTITE-snabblim. Det är utformat för integrering i automatiska monteringslinjer. Membranventilen gör att slaglängden kan justeras i mycket små och underlättar droppfri dispenserering. En styrenhet används för manövrering av ventilen, behållaren och driften via fotpedal, tangentbord eller ett överordnat styrsystem.

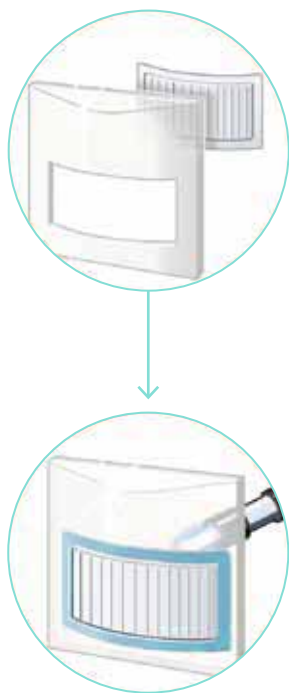


97152 / 97108 / 98013

Information om halv- och helautomatisk dispenseringsutrustning, tillgängliga ventiler, reservdelar, tillbehör och dispenseringsmunstycken finns på sidorna 152 – 163 och i LOCTITE:s Utrustningsbok.

# Ljushärdande lim

För snabba processer



## Varför skall du använda ett ljushärdande lim från LOCTITE

Förutom att ljushärdande lim har utmärkta sammanfogningsegenskaper och är genomskinliga, ger de dessutom särskilda fördelar i bearbetningen och avsevärt lägre processkostnader. När de utsätts för tillräckligt med ljus av rätt våglängd härdar de mycket snabbt och möjliggör snabba produktionscykler, kvalitetskontroll direkt i produktionslinjen och snabba övergångar till efterföljande processteg. Ljushärdande lim finns tillgängliga olika limserier, så att alla behov kan uppfyllas.

LOCTITE:s ljushärdningsutrustning har en konstruktion som är anpassad till kraven på intensitet och strålningsspektrum samt till storleken på den enskilda delarnas och kraven i tillverkningsprocessen.

## Fördelar med LOCTITE:s ljushärdande lim

### Reglerad härdning

- Materialet hålls flytande tills det exponeras i ljus-system för att då härdas på några sekunder.
- Ger tid för exakt inriktning av delar innan härdning.
- Härdningstiden styrs av valet av härdningssystem.

### Snabb härdning.

- Ger höga processhastigheter för maximal genomströmning.
- Snabb övergång till efterföljande processteg.

### Optisk klarhet

- Idealisk för limning av klara och genomskinliga material med utseendemässiga krav på perfekt yta.
- Ger avsevärt fler konstruktionsmöjligheter.

### Kvalitetssäkring

- Förekomst av produkten övervakas med fluorescens.
- Snabb fästhärdning möjliggör fullständig direktinspektion i produktionslinjen.
- Övervakningsfunktioner för härdningsparametrar.

### 1K-system

- Automatisk exakt dispensering
- Inget behov av mätning eller blandning och utan bekymmer med bearbetningstiden.
- Utan lösningsmedel.

## Så väljer du rätt ljushärdande lim från LOCTITE

En tillförlitlig härdning kräver att ljuset når limmet. Minst en av de limmade delarna måste vara genomskinlig för det valda limmets härdande våglängd. Till exempel ska lim som härdar i synligt ljus väljas för UV-stabiliserad plast.

För härdning av lim i skuggade områden är det lämpligt med en dubbel härdningsfunktion som aktiveras med värme eller aktivator, eller via fukthärdning eller anaerob härdning. Med dubbel härdning kan ljushärdningstekniken även användas för ogenomskinliga material, tillsammans med annan limteknik och vid andra användningsområden.

Den avsedda våglängden är en annan viktig faktor. Synligt ljus ger säkrare arbetsmiljö. Ljushärdande lim är utformade så att de endast kan härdas lågenergiljus i det synliga spektrumet. Det undanröjer behovet av ventilation, sänker energiförbrukningen och ger lägre kostnader tack vare lägre reservdelsbehov, mindre underhåll och färre reparationer.

Sist men inte minst måste limmets egenskaper även vägas in. LOCTITE:s ljushärdande lim omfattar många olika typer av limteknik:

### LOCTITE:s ljushärdande limningsteknik

- Ljushärdande akryllim har högst variation bland egenskaperna jämfört med andra typer av kemiska tillämpningar med ljushärdning. De mest framträdande egenskaperna är en genomskinlighet som motsvarar den hos glas och genomskinlig plast, men även mångsidiga vidhäftningsegenskaper.
- Ljushärdande silikonlim som härdar till mjuka och flexibla härdplastelastomerer är utmärkta val för elastiska fogar, tätning och läckagesäkring.
- Ljushärdande cyanoakrylat har enastående egenskaper för plastlimning tillsammans med snabb härdning vid lågintensiv ljusstrålning.
- Ljushärdande anaeroblimer har mycket goda sammanfogningsegenskaper på metall och ger överlägsen kemisk resistans vid härdning i skugga.



### Ytbehandling

Korrekt ytbehandling är mycket viktigt för ett gott limningsresultat.

- Ytor som ska sammanfogas måste vara rena, torra och fria från fett. Rengör delarna vid behov med LOCTITE SF 7063 eller LOCTITE SF 7070 och låt dem torka (se Rengöring på sidan 110).

### Dispenseringsutrustning och ljushärdningssystem

Vid vissa arbeten räcker det att fördela produkten manuellt från flaskan på delarna som ska limmas. I andra fall krävs dock användning av exaktare handhållen eller stationär automatisk dispenseringsutrustning. LOCTITE:s dispenseringsutrustning är specialtillverkad för att göra appliceringen och användningen av våra produkter snabb, exakt, kladdfri och ekonomisk:

#### Halvautomatiskt dispenseringsystem – LOCTITE 97152/97108/98009

Systemet är lämpligt för punkt- eller strängdispensering av låg till medelviskösa ljushärdande LOCTITE-lim och det är utformat för integrering i automatiska monteringslinjer. Ventilen är moduluppbyggd för att underlätta reparationer i fält. Behållaren rymmer LOCTITE-flaskor på upp till 1,0 liter. En styrenhet används för manövrering av ventilen, behållaren och driften via fotpedal, tangentbord eller ett överordnat styrsystem. Ett medföljande luftfilter med regulator används för försörjning av filtrerad luft.



97152 / 97108 / 98009

#### Ljushärdningssystem

LOCTITE:s ljushärdningssystem finns för manuella arbetsstationer och för integrering i produktionslinjer. Olika ljuskällor, bl.a. lysdiodteknik, säkerställer korrekt våglängd anpassad till det valda limmet och genomskinligheten hos de delar som ska sammanfogas (mer information finns i Ljushärdningsutrustning på sidan 160).



97055

**Information om halv- och halvautomatisk dispenseringsutrustning, tillgängliga ventiler, reservdelar, tillbehör och dispenseringsmunstycken finns på sidorna 152 – 163 och i LOCTITE:s Utrustningsbok.**

# Ljushärdande lim

## Produkttabell

Gör ogenomskinliga material att det bildas skuggor? Krävs det en andra härdning för skuggade områden?

Nej

Limmar du glas?

Glas och andra material

Hög hållfasthet och

kapillärverkande

Helt genomskinligt

Snabbhärdande

Låg viskositet

Lösning

**LOCTITE  
AA 3081**



**LOCTITE  
AA 3491**



**LOCTITE  
AA 3494**



**LOCTITE  
AA 3922**



**Kemi**

Akryl

Akryl

Akryl

Akryl

**Viskositet**

100 mPa·s

1 100 mPa·s

6 000 mPa·s

300 mPa·s

**Färg**

Klar

Klar

Klar

Genomskinlig, färglös

**Fluorescens**

Ja

Nej

Nej

Ja

**Arbetstemperaturområde**

-40 till +120 °C

-40 till +130 °C

-40 till +120 °C

-40 till +130 °C

**Förpackningsstorlekar**

\*\*

\*\*

\*\*

\*\*

**LOCTITE AA 3081**

- Akryllim som härdar i UV-ljus
- Låg viskositet, kapillärverkande, kan användas för eftermonterings applikationer.
- För limning av glas, plaster, metaller osv.

**LOCTITE AA 3491**

- Akryllim som härdar i UV-ljus
- Liten eftergulning i solljusmiljö.
- För limning av glas, plaster, metaller osv.

**LOCTITE AA 3494**

- Akryllim som härdar i UV-ljus och/eller synligt ljus
- Liten eftergulning i solljusmiljö.
- För limning av glas, plaster, metaller osv.

**LOCTITE AA 3922**

- Akryllim som härdar i UV-ljus och/eller synligt ljus
- Liten eftergulning i solljusmiljö.
- För limning av plaster, metaller osv.

\* Fler produkter med sekundär härdningsmekanism finns i tabellen på sidan 42.

\*\* Kontakta Henkel

Ja\*

Ej glas

böjbar/deformerbar

Hög hållfasthet

Hög hållfasthet

Mycket elastiskt

Hög viskositet

Förstärkt

Mycket snabbt

Snabblim

Silikon

**LOCTITE  
AA 3926**

Akryl

5 500 mPa·s

Genomskinlig, färglös

Ja

-40 till +150 °C

\*\*

**LOCTITE  
AA 3525**

Akryl

15 000 mPa·s

Klar

Nej

-40 till +140 °C

\*\*

**LOCTITE  
AA 3556**

Akryl

5 000 mPa·s

Genomskinlig, gul

Ja

-40 till +100 °C

\*\*

**LOCTITE  
4304**

Cyanoakrylat

20 mPa·s

Genomskinlig, ljusgrön

Nej

-40 till +100 °C

\*\*

**LOCTITE  
SI 5091**

Silikon

5 000 mPa·s

Genomskinlig, svagt  
mjölkfärgad

Nej

-60 till +180 °C

\*\*

**LOCTITE AA 3926**

- Akryllim som härdar i UV-ljus och/eller synligt ljus
- Liten eftergulning i solljusmiljö.
- För limning av plaster, metaller osv.

**LOCTITE AA 3525**

- Akryllim som härdar i UV-ljus och/eller synligt ljus
- Liten eftergulning i solljusmiljö.
- För limning av plaster, metaller osv.

**LOCTITE AA 3556**

- Mycket snabbt ljusthärdande akryllim.
- Härdar i UV-ljus och synligt ljus.
- För limning av plaster, metaller osv.

**LOCTITE 4304**

- Cyanoakrylatlim som härdar i UV-ljus och/eller synligt ljus.
- Härdar i spalter genom ytfuktighet.
- För limning av plaster, metaller, papper osv.

**LOCTITE SI 5091**

- Silikonlim som härdar i UV-ljus med sekundär RTV-härdning.
- För elastisk tätning och limning.
- God vidhäftning på metaller, glas och de flesta plaster.

# Ljushärdande lim

## Produktlista

Produkt/kvalitet	Kemisk bas	Lämpliga våglängder för härdning	Sekundärt härdnings-system	Viskositet	Arbetstemperaturområde	Härdningsdjup	Färg	Fluorescens
<b>LOCTITE AA 322</b>	Akryl	UV	Nej	5 500 mPa·s	-40 till +100 °C	4 mm	Genomskinlig, svagt bärnstensfärgad	Nej
<b>LOCTITE AA 350</b>	Akryl	UV	Nej	4 500 mPa·s	-40 till +120 °C	4 mm	Genomskinlig, svagt bärnstensfärgad	Nej
<b>LOCTITE AA 352</b>	Akryl	UV	Aktivator 7071	15 000 mPa·s	-40 till +150 °C	4 mm	Genomskinlig, bärnstensfärgad	Nej
<b>LOCTITE AA 3011<sup>Med</sup></b>	Akryl	UV	Nej	110 mPa·s	-40 till +100 °C	4 mm	Genomskinlig, svagt bärnstensfärgad	Nej
<b>LOCTITE AA 3081<sup>Med</sup></b>	Akryl	UV	Nej	100 mPa·s	-40 till +120 °C	4 mm	Klar	Ja
<b>LOCTITE AA 3211<sup>Med</sup> LOCTITE AA 3103</b>	Akryl	UV/VIS	Nej	10 000 mPa·s, tixotrop	-40 till +140 °C	>13 mm	Genomskinlig, bärnstensfärgad	Nej
<b>LOCTITE AA 3301<sup>Med</sup></b>	Akryl	UV/VIS	Nej	160 mPa·s	-40 till +130 °C	>13 mm	Genomskinlig, färglös	Nej
<b>LOCTITE AA 3311<sup>Med</sup> LOCTITE AA 3105</b>	Akryl	UV/VIS	Nej	300 mPa·s	-40 till +130 °C	>13 mm	Genomskinlig, färglös	Nej
<b>LOCTITE AA 3321<sup>Med</sup> LOCTITE AA 3106</b>	Akryl	UV/VIS	Nej	5 500 mPa·s	-40 till +150 °C	>13 mm	Genomskinlig, svagt gulfärgad	Nej
<b>LOCTITE AA 3341<sup>Med</sup></b>	Akryl	UV/VIS	Nej	500 mPa·s	-40 till +100 °C	>13 mm	Genomskinlig, svagt gulfärgad	Ja
<b>LOCTITE AA 3345<sup>Med</sup></b>	Akryl	UV	Nej	1 500 mPa·s	-40 till +120 °C	4 mm	Genomskinlig, svagt bärnstensfärgad	Nej
<b>LOCTITE AA 3381<sup>Med</sup></b>	Akryl	UV	Nej	5 100 mPa·s	-40 till +130 °C	4 mm	Genomskinlig, färglös	Nej
<b>LOCTITE AA 3491</b>	Akryl	UV	Nej	1 100 mPa·s	-40 till +130 °C	4 mm	Klar	Nej
<b>LOCTITE AA 3494</b>	Akryl	UV/VIS	Nej	6 000 mPa·s	-40 till +120 °C	>13 mm	Klar	Nej
<b>LOCTITE AA 3525</b>	Akryl	UV/VIS	Nej	15 000 mPa·s	-40 till +140 °C	>13 mm	Klar	Ja

Med = certifierad enligt ISO 10993 för tillverkning av medicinska enheter.

\* Härdning med LOCTITE 97055, 100 mW/cm<sup>2</sup> vid 365 nm

\*\* Bestrålning med 6 mW vid 365 nm.

\*\*\*Kontakta Henke



Klibbfritt efter *	Fixeringstid **	Shore-hårdhet	Material				Förpackningsstorlekar	Kommentarer
			Glas	Plaster	Metaller	Keramik		
4 s	10 s	D 68	●	● ●	●	●	250 ml	Snabb ythårdning
20 s	15 s	D 70	● ●	●	● ●	●	***	Hög fuktbeständighet och kemisk resistans
17 s	10 s	D 60	● ●		● ●	● ●	***	Hög fuktbeständighet och kemisk resistans, förstärkt
8 s	10 s	D 68		● ●	●	●	***	Snabb ythårdning
8 s	10 s	D 74	● ●	● ●	●	●	***	Snabb ythårdning
>30 s	12 s	D 51	●	● ●	● ●	●	***	För stresskänsliga plaster
>30 s	12 s	D 69	●	● ●	● ●	●	***	För stresskänsliga plaster
>30 s	12 s	D 64	●	● ●	● ●	●	1 l	För stresskänsliga plaster
>30 s	12 sec.	D 53	●	● ●	● ●	●	25 ml	För stresskänsliga plaster
15 s	8 s	D 27		● ●	●	●	1 l	Mycket flexibel, för mjuk PVC
30 s	15 s	D 70	● ●	●	● ●	●	***	Hög fuktbeständighet och kemisk resistans
>30 s	30 s	A 72	●	● ●	●	●	***	Mycket flexibel, hög beständighet mot temperturcykler
15 s	12 s	D 75	● ●	● ●	● ●	●	***	Hög genomskinlighet, liten eftergulning
>30 s	8 s	D 65	● ●	● ●	● ●	●	***	Hög genomskinlighet, liten eftergulning
10 s	5 s	D 60	●	● ●	● ●	●	***	Hög hållfasthet, förstärkt

- Mycket lämpligt för
- Lämpligt för

# Ljushärdande lim

## Produktlista

Produkt/kvalitet	Kemisk bas	Lämpliga våglängder för härdning	Sekundärt härdnings-system	Viskositet	Arbetstemperaturområde	Härdningsdjup	Färg	Fluorescens
<b>LOCTITE 4304<sup>Med</sup></b>	Cyanoakrylat	UV/VIS	Ytlufttighet	20 mPa·s	-40 till +100 °C	>13 mm	Genomskinlig, ljusgrön	Nej
<b>LOCTITE 4305<sup>Med</sup></b>	Cyanoakrylat	UV/VIS	Ytlufttighet	900 mPa·s	-40 till +100 °C	>13 mm	Genomskinlig, ljusgrön	Nej
<b>LOCTITE AA 3556<sup>Med</sup></b>	Akryl	UV/VIS	Nej	5 000 mPa·s	-40 till +100 °C	>13 mm	Genomskinlig, gul	Ja
<b>LOCTITE AA 3921<sup>Med</sup></b>	Akryl	UV/VIS	Nej	150 mPa·s	-40 till +130 °C	>13 mm	Genomskinlig, färglös	Ja
<b>LOCTITE AA 3922<sup>Med</sup></b>	Akryl	UV/VIS	Nej	300 mPa·s	-40 till +130 °C	>13 mm	Genomskinlig, färglös	Ja
<b>LOCTITE AA 3926<sup>Med</sup></b>	Akryl	UV/VIS	Nej	5 500 mPa·s	-40 till +150 °C	>13 mm	Genomskinlig, färglös	Ja
<b>LOCTITE AA 3936<sup>Med</sup></b>	Akryl	UV/VIS	Nej	11 000 mPa·s	-40 till +140 °C	>13 mm	Genomskinlig, färglös	Ja
<b>LOCTITE AA 3972</b>	Akryl	UV/VIS	Nej	4 600 mPa·s	-40 till +100 °C	>13 mm	Genomskinlig, svagt bärnstensfärgad	Ja
<b>LOCTITE SI 5083</b>	Silikon	UV	Luftfuktighet	Tixotrop pasta	-60 till +200 °C	5 mm	Genomskinlig, svagt mjölkfärgad	Nej
<b>LOCTITE SI 5088 / LOCTITE SI 5248<sup>Med</sup></b>	Silikon	UV	Luftfuktighet	65 000 mPa·s	-60 till +200 °C	1,5 mm	Genomskinlig, halmfärgad	Nej
<b>LOCTITE SI 5091</b>	Silikon	UV	Luftfuktighet	5,000 mPa·s	-60 till +180 °C	4 mm	Genomskinlig, svagt mjölkfärgad	Nej

Med = certifierad enligt ISO 10993 för tillverkning av medicinska enheter.

\* Härdning med LOCTITE 97055, 100 mW/cm<sup>2</sup> vid 365 nm

\*\* Bestrålning med 6 mW vid 365 nm.

\*\*\*Kontakta Henke

Klibbfritt efter *	Fixeringstid **	Shore-hårdhet	Material				Förpacknings- storlekar	Kommentarer
			Glas	Plaster	Metaller	Keramik		
<5 s	2 s	D 72		• •	•	•	***	Stark vidhäftning på plast, lågintensiv härdning
<5 s	2 s	D 77		• •	•	•	1 L	Stark vidhäftning på plast, lågintensiv härdning
10 s	5 s	D 68		• •	•	•	***	Snabb härdning, för färgade genomskinliga material.
>30 s	3 s	D 67	•	• •	•	•	1 l	För stresskänsliga plaster
>30 s	5 s	D 66	•	• •	•	•	***	För stresskänsliga plaster
>30 s	3 s	D 57	•	• •	•	•	***	För stresskänsliga plaster
>30 s	12 s	D 55	•	• •	•	•	***	För stresskänsliga plaster
5 s	5 s	D 68		• •	• •		***	Snabb härdning, stark vidhäftning på mjuk PVC
20 s	>30 s	A 55	• •	•	• •	• •	300 ml	Mycket flexibel, acetoxisilikon
>30 s	>30 s	A 30	• •	•	• •	• •	***	Mycket flexibel, alkoxisilikon
30 s	>30 s	A 34	• •	•	• •	• •	***	Mycket flexibel, acetoxisilikon

- Mycket lämpligt för
- Lämpligt för

# Smältlim

Lösningar för snabba bearbetningstillämpningar



## Varför skall du använda Henkels smältlim

Smältlim finns tillgängliga i fast form som granulat, tärningar och stift. De baseras på olika grupper av råmaterial, t.ex. etylvinylacetatsampolymeriserat (EVA), polyamid (PA) och polyolefinsampolymeriserat (PO).

Reaktiva smältlim baserade på polyuretan (PU-smältlim) genomgår ytterligare en tvärbinding efter avkyllning.

- Smältlim används för snabb initialstyrka.
- De appliceras med hjälp av specialutrustning eller smältpistoler.

Smältlim har utvecklats för limning av många olika material, inklusive svårlimmad plast. Dessa lim är lämpliga för mycket svåra tillämpningar inom många branscher. Smältlim är idealiska för tillämpningar som kräver snabb tillverkning, mångsidig limning, fyllning av mycket stora spalter, snabb råhållfasthet och minimal krympning.

Smältlim ger många fördelar: öppentider som sträcker sig från sekunder till minuter, undanröjt behov av klämmor och fixturer samt långsiktig hållbarhet och utomordentlig beständighet mot fukt, kemikalier, oljor och extrema temperaturer.

Smältprodukter är fria från lösningsmedel.

### Fördelar: smältlim i allmänhet

- Hög tillverkningshastighet (kort härdningstid)
- Processen kan enkelt automatiseras
- Kombination av lim och tätningar

### Fördelar: polyolefinsmältlim (PO)

- God vidhäftning på PP (utan korona eller liknande förbehandling)
- God kemisk resistans mot syror och alkoholer
- Högre temperaturbeständighet än EVA

### Fördelar: tryckkänsligt smältlim (PSA)

- Permanent klibbigt tillstånd
- Självhäftande beläggning
- Beläggning och detaljer kan enkelt åtskiljas

### Fördelar: polyamidsmältlim (PA)

- God beständighet mot oljor
- Hög temperaturbeständighet
- Smidig konsistens vid lägre temperaturer

### Fördelar: polyuretansmältlim (PU)

- Låg appliceringstemperatur
- Lång öppentid
- Mikroemissionsprodukter finns tillgängliga

### Fördelar: Etenvinylacetatsmältlim (EVA)

- Låg viskositet
- Snabb smältning
- Hög appliceringshastighet

## Viktiga faktorer att överväga vid val av rätt produkt

### Temperaturbeständighet

Olika smältlimssystem täcker in olika arbetstemperaturområden. Temperaturbeständighet upp till +150 °C kan erhållas.

### Vidhäftning på olika material

Det finns smältlimssystem som ger vidhäftning på polära och/eller ickepolära material. De används för limning av olika plaster, metaller, trä och papper.

### Kemisk resistans

Smältlimssystem skiljer sig också åt avseende kemisk resistans. Det finns produkter som är lämpliga för användning i kontakt med oljor, rengöringsmedel och till och med batterisyra.

### Styrkor

Termoplastiska smältlim når sin slutliga styrka omedelbart efter avkylning. Vid förhöjda temperaturer mjuknar de igen. Dessutom kan de användas som hartser i gjutningsprocesser. Polyuretansmältlim tvärbinds med fukt så att en härdplast bildas som efter härdningen varken kan smältas eller omformas.

### Produktsäkerhet hos reaktiva smältlim

TECHNOMELT PUR ME (mikroemission) är en innovation inom PU-smältlim. De här produkterna behöver inte märkas som farligt material.

De innehåller mindre än 0,1 % monomerisk isocyanat. Detta är lägre än det aktuella gränsvärdet för halter som är skadliga för människors hälsa enligt lagstiftning i EU:s medlemsstater.

TECHNOMELT PUR ME är en ny produktserie med PU-smältlim.



## Ytbehandling

Ytorna ska vara rena och fria från fett. Korona eller plasmaförbehandling förbättrar vidhäftningen på plastmaterial. Metallmaterial kan förvärmas för att förbättra vidhäftningen.

## Utrustning

Limpistoler för bearbetning av stift, patroner och granulat ger enkla handhållna appliceringslösningar. Ett brett sortiment med olika smältenheter finns för halv- eller helautomatiska produktionsmiljöer. Fattömmare och limsprutmaskiner rekommenderas för tillämpningar med mycket stora volymer. Valsbeläggningsmaskiner är lämpliga för applicering av smältlimsbeläggningar.

Rengöring av utrustning

- PU och PO: TECHNOMELT PUR Cleaner (2, 3 och 4) för invändig rengöring av utrustning.
- PA: TECHNOMELT PA 62
- TECHNOMELT PA 62 för invändig rengöring av utrustning.
- TECHNOMELT Cleaner Melt-O-Clean (PU, PO och PA) för rengöring av maskinytor, appliceringsenheter och maskiner i allmänhet.



### Termoplasthärdning

#### Kemisk bas

Gummi

Polyamid

Polyolefin

Tryckkänsligt

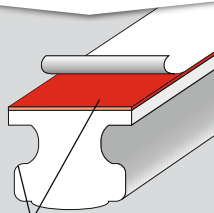
Brett vidhäftningsområde

Lågtrycksformning

Primerfri PP-vidhäftning

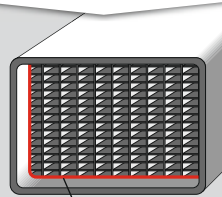
Lösning

**TECHNOMELT PS 8707**



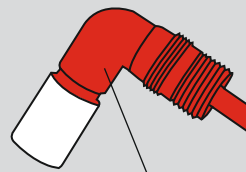
TECHNOMELT PS 8707

**TECHNOMELT PA 6238**



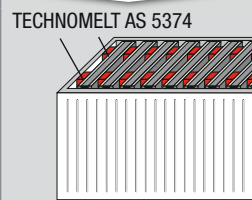
TECHNOMELT PA 6238

**TECHNOMELT PA 657 SVART**



TECHNOMELT PA 657 BLACK

**TECHNOMELT AS 5374**



TECHNOMELT AS 5374

<b>Densitet</b>	1,0 g/cm <sup>3</sup>	0,98 g/cm <sup>3</sup>	0,98 g/cm <sup>3</sup>	0,95 g/cm <sup>3</sup>
<b>Mjukningstemperatur</b>	+105 till +115 °C	+133 till +145 °C	+150 till +165 °C	+92 till +104 °C
<b>Appliceringstemperatur-område</b>	+150 till +180 °C	+180 till +220 °C	+180 till +230 °C	+160 till +200 °C
<b>Öppentid</b>	Tryckkänsligt	Kort	Kort	Lång
<b>Smältviskositet vid +130 °C</b>	–	–	–	–
<b>Smältviskositet vid +160 °C</b>	–	21 000–33 000 mPa·s	–	–
<b>Smältviskositet vid +180 °C</b>	3 200–4 800 mPa·s	10 000–16 000 mPa·s	8 600 mPa·s	2 250–2 950 mPa·s
<b>Förpackningsstorlekar</b>	Kartong, ca 15 kg (dynor)	Säck, 20 kg (granulat)	**	Kartong, ca 13,5 kg (dynor)

#### Praktiska tips

Vi rekommenderar förvärmning av metallytor för bättre vidhäftning. Se det tekniska databladet för mer information.

#### TECHNOMELT PS 8707

- Utan lösningsmedel
- Permanent klabbigt tillstånd
- God vidhäftning på många material
- God temperaturbeständighet

#### TECHNOMELT PA 6238

- Utan lösningsmedel
- God vidhäftning på metaller och plaster
- Lämplig för mjukgjord PVC
- Oljebeständighet
- Baserad på förnybara råmaterial

#### TECHNOMELT PA 657 SVART

- Utan lösningsmedel
- Macromeltgjutning
- Oljebeständighet
- Hög arbetstemperatur
- Baserad på förnybara råmaterial

#### TECHNOMELT AS 5374

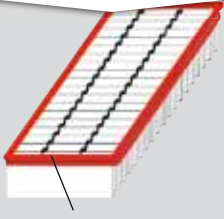
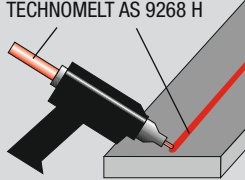
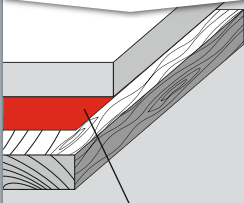
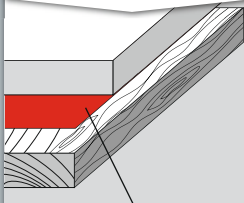
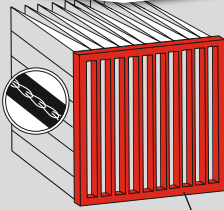
- Utan lösningsmedel
- PP-bindare
- Lång öppentid

\* Mikroemission (ME), innehåller mindre än 0,1 % isocyanatmonomer och minskar mängden isocyanatångor med upp till 90 %.

\*\* Kontakta Henkel



## Termoplasthärdning plus kemisk efterhärdning

Etylenvinylacetat		Kemisk bas		
		Polyuretan		
		Lång öppentid		Kort öppentid
		Mikroemission	Standard	
Granulat	Stift	Universal	Universal	Snabb fixering
<b>TECHNOMELT AS 3113</b>	<b>TECHNOMELT AS 9268 H</b>	<b>TECHNOMELT PUR 4671 ME</b>	<b>TECHNOMELT PUR 4663</b>	<b>TECHNOMELT PUR 3460</b>
				
TECHNOMELT AS 3113	TECHNOMELT AS 9268 H	TECHNOMELT PUR 4671 ME	TECHNOMELT PUR 4663	TECHNOMELT PUR 3460
1,0 g/cm <sup>3</sup>	1,0 g/cm <sup>3</sup>	1,15 g/cm <sup>3</sup>	1,13–1,23 g/cm <sup>3</sup>	1,18 g/cm <sup>3</sup>
+99 till +109 °C	+82 till +90 °C	–	–	–
+160 till +180 °C	+170 till +190 °C	–	+110 till +140 °C	+100 till +140 °C
Mycket kort	Kort	Lång	4–8 min.	1 min.
17 000–23 000 mPa·s	–	6 000–12 000 mPa·s	6 000–12 000 mPa·s	6 000–15 000 mPa·s
6 600–8 800 mPa·s	24 000–30 000 mPa·s	–	–	–
3 800–5 800 mPa·s	–	–	–	–
Säck, 25 kg	11.3X200	**	**	**
<b>TECHNOMELT AS 3113</b>	<b>TECHNOMELT AS 9268 H</b>	<b>TECHNOMELT PUR 4671 ME</b>	<b>TECHNOMELT PUR 4663</b>	<b>TECHNOMELT PUR 3460</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Utan lösningsmedel</li> <li>• BHT-fri</li> <li>• Liten dimbildning</li> <li>• Kort fixeringstid</li> <li>• Liten krympning vid avsvälning</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Utan lösningsmedel</li> <li>• Smältlimsstift</li> <li>• Brett vidhäftningsområde</li> <li>• Kort öppentid</li> <li>• God stötbeständighet</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mikroemission</li> <li>• God kemisk resistens</li> <li>• God vidhäftning på stål och rostfritt stål</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Utan lösningsmedel</li> <li>• Lång öppentid</li> <li>• Låg appliceringstemperatur</li> <li>• Hög temperaturbeständighet</li> <li>• Flamddämpande (IMO FTCP del 5)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Utan lösningsmedel</li> <li>• Medellång öppentid</li> <li>• Låg appliceringstemperatur</li> <li>• Hög temperaturbeständighet</li> </ul>

# Smältlim

## Produktlista

Produkt	Kemisk bas	Färg	Densitet (ca.)	Viskositet	Öppentid
<b>TECHNOMELT 8783</b>	Tryckkänsligt	Bärnstensfärgad	1 g/cm <sup>3</sup>	25 000–45 000 mPa·s vid +180 °C	Permanent klabbigt tillstånd
<b>TECHNOMELT AS 3113</b>	Etylvinylacetat	Vit	1 g/cm <sup>3</sup>	3 800–5 800 mPa·s vid +180 °C	Mycket kort
<b>TECHNOMELT AS 3188</b>	Etylvinylacetat	Vit	1 g/cm <sup>3</sup>	850–1 200 mPa·s vid +160 °C	Kort
<b>TECHNOMELT AS 4203</b>	Polyolefin	Ogenomskinlig	0,89 g/cm <sup>3</sup>	32 000–44 000 mPa·s vid +180 °C	Kort
<b>TECHNOMELT AS 4209</b>	Polyolefin	Ogenomskinlig	0,89 g/cm <sup>3</sup>	27 000–39 000 mPa·s vid +180 °C	Kort
<b>TECHNOMELT AS 5374</b>	Polyolefin	Bärnstensfärgad	0,95 g/cm <sup>3</sup>	2 250–2 950 mPa·s vid +170 °C	Lång
<b>TECHNOMELT AS 9268 H</b>	Etylvinylacetat	Vit	1 g/cm <sup>3</sup>	24 000–30 000 mPa·s vid +160 °C	Kort
<b>TECHNOMELT PA 652</b>	Polyamid	Bärnstensfärgad	0,98 g/cm <sup>3</sup>	9 500 mPa·s vid +180 °C	Mycket kort
<b>TECHNOMELT PA 657 SVART</b>	Polyamid	Svart	0,98 g/cm <sup>3</sup>	8 600 mPa·s vid +180 °C	Mycket kort
<b>TECHNOMELT PA 673</b>	Polyamid	Bärnstensfärgad	0,98 g/cm <sup>3</sup>	3 000 mPa·s vid +210 °C	Mycket kort
<b>TECHNOMELT PA 678 SVART</b>	Polyamid	Svart	0,98 g/cm <sup>3</sup>	3 300 mPa·s vid +210 °C	Mycket kort
<b>TECHNOMELT PA 6208 SVART</b>	Polyamid	Svart	0,98 g/cm <sup>3</sup>	3 500 mPa·s vid +210 °C	Mycket kort
<b>TECHNOMELT PA 6238</b>	Polyamid	Bärnstensfärgad	0,98 g/cm <sup>3</sup>	7 000 mPa·s vid +200 °C	Kort
<b>TECHNOMELT PS 8707</b>	Tryckkänsligt	Bärnstensfärgad	1 g/cm <sup>3</sup>	3 200–4 800 mPa·s vid +180 °C	Permanent klabbigt tillstånd
<b>TECHNOMELT PUR 3460</b>	Polyuretan (reaktivt)	Ljus elfenbensfärg	1,18 g/cm <sup>3</sup>	7 000–13 000 mPa·s vid +130 °C	Kort
<b>TECHNOMELT PUR 4661</b>	Polyuretan (reaktivt)	Gulaktig	1,15 g/cm <sup>3</sup>	5 000–13 000 mPa·s vid +130 °C	Lång
<b>TECHNOMELT PUR 4663</b>	Polyuretan (reaktivt)	Ljus elfenbensfärg	1,13–1,23 g/cm <sup>3</sup>	6 000–12 000 mPa·s vid +130 °C	Lång
<b>TECHNOMELT PUR 4665 ME</b>	Polyuretan (reaktivt)	Gulaktig	1,15 g/cm <sup>3</sup>	10 000 mPa·s vid +130 °C	Lång
<b>TECHNOMELT PUR 4671 ME</b>	Polyuretan (reaktivt)	Ljus, ogenomskinlig	1,15 g/cm <sup>3</sup>	6 000–12 000 mPa·s vid +130 °C	–

Mjukningstemperatur	Appliceringstemperatur	Förpackningsstorlekar	Kommentarer
+132 till +142 °C	+160 till +180 °C	Kartong, 8 kg	Tryckkänsligt lim, hög temperaturlästighet
+99 till +109 °C	+160 till +180 °C	Säck, 25 kg	Filtrering, veckstabilisering, tätning
+100 till +120 °C	+150 till +180 °C	Säck, 25 kg, 500 kg *	Filtrering och tätning
+160 till +170 °C	+180 till +200 °C	Säck, 20 kg *	Filtrering, hög temperaturlästighet
+155 till +165 °C	+180 till +200 °C	Säck, 25 kg *	Filtrering, hög temperaturlästighet
+99 till +109 °C	+160 till +200 °C	Kartong, ca 13,5 kg	Allmän montering, god vidhäftning på polypropylen
+82 till +90 °C	+170 till +190 °C	11.3X200	Smältlimsstift
+155 °C	+180 till +230 °C	Säck, 20 kg *	Lågtrycksformning, UL-listning (V-0)
+155 °C	+180 till +230 °C	Säck, 20 kg *	Lågtrycksformning, UL-listning (V-0)
+185 °C	+210 till +230 °C	Säck, 20 kg *	Lågtrycksformning, UL-listning (V-0)
+185 °C	+210 till +230 °C	Säck, 20 kg *	Lågtrycksformning, UL-listning (V-0)
+155 °C	+180 till +230 °C	Säck, 20 kg	Brett vidhäftningsområde
+139 °C	+180 till +220 °C	Säck, 20 kg	Brett vidhäftningsområde
+105 till +115 °C	+150 till +180 °C	Kartong, ca 15 kg *	Tryckkänsligt lim, god vidhäftning på styv PVC
–	+100 till +140 °C	300 g patron, 2 kg ljus, 20 kg hink *	Allmän montering, kort öppentid
–	+110 till +140 °C	2 kg ljus, 20 kg hink, 190 kg fat *	God vidhäftning på metall
–	+110 till +140 °C	300 g patron, 2 kg ljus, 20 kg hink, 190 kg fat *	Panellimning, lång öppentid, IMO-godkännande 653, del 5
–	+130 till +150 °C	2 kg ljus, 190 kg fat *	Panellimning, mikroemission, lång öppentid
+110 till +140 °C	–	*	God vidhäftning på metall, vitvarutillämpningar

# Lösningssmedelsbaserade/vattenbaserade lim

Kontaktlim med god initialstyrka

## Lösningssmedelsbaserade lim

Lösningssmedelsbaserade lim (polykloropren) är baserade på olika råmaterialgrupper inklusive naturligt och syntetiskt gummi och lämpliga harts-kombinationer (nafta, ketoner, estrar eller aromater). Limfilmer bildas när lösningssmedlen avdunstar. Monteringar kan utföras genom kontaktlimning (limapplicering på båda ytor) eller våtlimning (applicering på den ena av ytor).

De flesta kontaktlim är baserade på polykloroprengummi. De uppvisar god initialstyrka och uppnår hög hållfasthet på många material.

### TEROSON SB 2444

TEROSON SB 2444 kan appliceras med borste och spatel. Det används för limning av gummi på olika material, t.ex. metall, trä och på gummit självt. TEROSON SB 2444 ger hög initial fogstyrka och vidhäftning. Limfogen blir flexibel och ger god värmebeständighet.

### TEROSON SB 2140

TEROSON SB 2140 är ett lösningssmedelsbaserat kontaktlim baserat på polykloropren. Produkten har god styrka vid hög temperatur och kan användas för sammanfogning av olika material. TEROSON SB 2140 är lämplig för sprayapplicering och är särskilt användbar när fogarna måste klara temperaturer på upp till 120 °C.



## Vattenbaserade produkter med förbättrade limningsegenskaper

Vattenbaserade eller "dispersionslim" innehåller olösliga hartser som är finfördelade i form av fasta partiklar i vatten. Dessa lim härdar när vattnet avdunstar. Tvärbinding av de disperaserade partiklarna uppnås genom tillsats av främst basiska katalysatorer. Det ger en kraftig förbättring av fogens beständighet mot vatten och värme.

Eftersom dispersionslim inte innehåller några lösningssmedel eller andra omstridda kemikalier är de inte miljöfarliga och de är mindre farliga när det gäller hälsa och säkerhet i arbetsmiljön. Dispersionslim appliceras med rulle eller handdriven pistol. Limhärdningen kan påskyndas genom värme och luftventilation.

### AQUENCE FB 7088

AQUENCE FB 7088 är en vattenbaserad dispersion. Den används för limning av mjukgjorda PVC-filmer och målade ytor på papper och kartong. Dessutom uppvisar den goda limningsegenskaper på aluminiumlaminerade PVDC-belagda ytor och polystyrenfilmer.

### AQUENCE ENV 1626

AQUENCE ENV 1626 är en vattenbaserad dispersion baserad på akrylester. Det är ett högkoncentrerat, snabbfixerande dispersionslim och därför lämpligt vid höga linjehastigheter. AQUENCE ENV 1626 är ett tryckkänsligt lim som är lämpligt för papper, textil och plastfilm och plastark, för beläggning på skyltar av aluminium och plast, skärmar och visaranordningar inom el- och skivindustrin samt för limning av aluminiumfolie på aluminiumplåt.



## Lösning

## Lösningsmedelsbaserade lim

## Vattenbaserat lim

Handapplicering

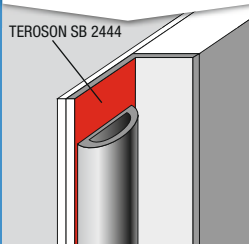
Sprayapplicering

Klibbfritt

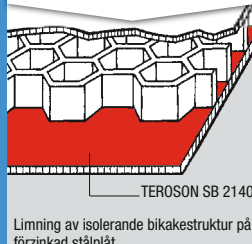
Tryckkänsligt

Hög hållfasthet

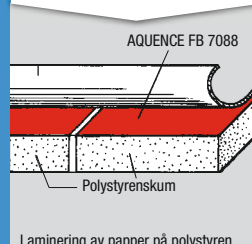
## TEROSON SB 2444



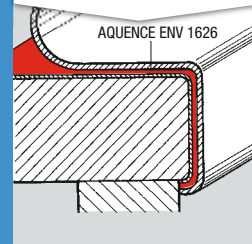
## TEROSON SB 2140



## AQUENCE FB 7088



## AQUENCE ENV 1626



<b>Kemisk bas</b>	Polykloropren	Polykloropren	Dispersion	Akryldispersion
<b>Fast partikelinnehåll</b>	Ca. 30 %	15 – 18 %	57 – 61 %	65,5 – 68,5 %
<b>Viskositet</b>	Ca. 3 000 mPa·s	Ca. 140–300 mPa·s	4 000–6 000 mPa·s	2 000–3 400 mPa·s
<b>pH-värde</b>	–	–	3 – 5	6 – 8
<b>Arbetstemperaturområde</b>	-30 °C till +90 °C (100 °C)	-30 °C till +120 °C (130 °C)	–	–
<b>Användning</b>	150–300 g/m <sup>2</sup>	150–250 g/m <sup>2</sup>	–	–
<b>Densitet</b>	Ca. 0,89 g/cm <sup>3</sup>	0,78–0,88 g/cm <sup>3</sup>	–	Ca. 1,0 g/cm <sup>3</sup>
<b>Färg</b>	Beige	Beige	Vit	Vit
<b>Förpackningsstorlekar</b>	5kg, 340g	23 kg, 160 kg *	15 kg, 30 kg *	28 kg *

**Praktiska tips****Lösningsmedelsbaserat**

- För bättre vidhäftning på gummi rekommenderar vi limning på ruggade ytor.

**Vattenbaserat**

- Verktyg kan tvättas med vatten.

**TEROSON SB 2444**

- God vidhäftning på gummi
- Hög hållfasthet
- Stark vidhäftning

**TEROSON SB 2140**

- God spraybarhet
- Hög temperaturbeständighet

**AQUENCE FB 7088**

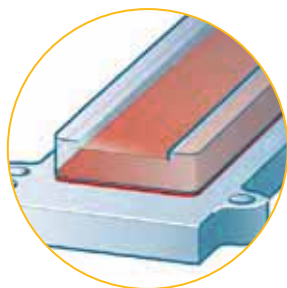
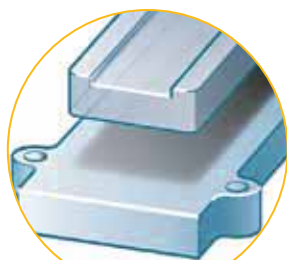
- God vidhäftning på mjukgjord PVC och polystyrenfolie
- Mjuk elastisk torr film

**AQUENCE ENV 1626**

- God ytlibbförmåga
- Hög kohesion

# Konstruktionslimning

För arbeten med stränga krav



## Varför ska du använda ett lim från Henkel för konstruktionslimning

Henkels produktsortiment med konstruktionslim innehåller ett stort urval lösningar för de skilda krav och villkor som förekommer inom industriell formgivning och konstruktion.

### Limning

Limfogning är en process där två likartade eller olikartade material monteras fast och permanent med hjälp av ett lim.

Limmet "överbryggar" avståndet mellan ytorna på de material som ska fogas samman.

**Följande förutsättningar måste vara uppfyllda för bästa möjliga egenskaper hos limfogen:**

- Limmet måste vara kompatibelt med de material som ska limmas.
- Limmet måste uppfylla de angivna kraven.
- Limmet måste appliceras på rätt sätt.

## Fördelar med limning jämfört med konventionella sammanfogningsmetoder

### Jämnare spänningsfördelning över hela fogytan

Det har en mycket positiv inverkan på fogens slutgiltiga statiska och dynamiska styrka. Svetsning och nitning orsakar lokala spänningstoppar, medan limfogning ger enhetlig fördelning och absorption av spänningsbelastningen.

### Oförändrad yta och struktur hos de sammanfogade materialen

Svetsstemperaturer kan förändra materialets struktur och därmed dess hållfasthetsegenskaper. Dessutom påverkas delarnas utseendemässiga utförande av svetsning, nitning och bultning.

### Viktbesparande

Limfogning föredras ofta i lättviktskonstruktioner där tunnväggiga delar (vägg tjocklek < 0,5 mm) ska sammanfogas.

### Förseglade fogar

Limmet fungerar också som tätning som motverkar tryckfall och vätskeförluster, hindrar inträngning av kondensvatten och skyddar mot korrosion.

### Sammanfogning av olikartade material och minskad korrosionsrisk

Limmet bildar en isolerande film som förhindrar kontaktkorrosion vid sammanfogning av skilda metalltyper. Det fungerar också som elektrisk och termisk isolator.

## Ytbehandling

### Här följer viktiga faktorer som måste övervägas när limfogarna utformas:

- De ytor som ska limmas bör vara så stora som möjligt för bästa möjliga lastöverföringsegenskaper.
- De krafter som verkar i limfogen ska fördelas över hela dess längd.

### Lämpliga fogutföranden för limfogning

Alla utföranden med skjuv-, drag- och tryckbelastning, t.ex. enkel och dubbel överlappsskarv, enkel och dubbel lask, konisk överlappning och dubbel överlappning.

### Olämpliga fogutföranden för limfogning

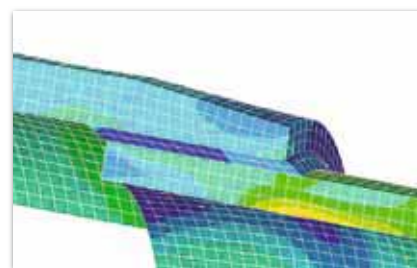
Stötfog, fogar som utsätts för klyvande och avrivande belastning.

## Styv limning

Styva limmer används huvudsakligen som ersättning för vanliga mekaniska fogningsmetoder vid behov av hög lastöverföringskapacitet. Två delar som har sammanfogats med ett styvt lim kan betraktas som strukturellt kopplade. Mekaniska egenskaper som hög hållfasthet, hög skjuvmodul och hög vidhäftningsförmåga har visat sig vara effektiva i kundernas tillämpningar, särskilt inom krävande branscher som luftfarten och fordonstillverkningen.

### Styva limmer ger användaren stora fördelar:

- Förenklad konstruktion tack vare ökad hållfasthet och styvhet vid lastöverföring.
- Förhindrar materialutmattning och materialbrott genom jämn lastöverföring (spänningsfördelning) och genom bibehållen strukturell integritet (ingen försvagning av delarna på grund av värme eller mekanisk påverkan).
- Sänkta tillverkningskostnader genom att konventionella mekaniska fästdon (skruvar, nitar och svetsning) kan ersättas.
- Sänkta materialkostnader och lägre vikt genom minskad materialtjocklek samtidigt som lastöverföringsegenskaperna bibehålls.
- Ger möjlighet till flest materialkombinationer, t.ex. metall/plast, metall/glas och metall/trä.



Spänningsanalys av limmat rörförband

## Tillgänglig teknik

### Epoxilim

- Styv limning
- 1- eller 2-komponentslösning
- Förmåga att fylla stora spalter
- Mycket hög hållfasthet
- För små till medelstora ytor
- Mycket god kemikaliebeständighet

### Akryllim

- Styv till lätt elastisk limning
- 1- eller 2-komponentslösning
- För små ytor
- Mycket hög hållfasthet
- God kemikaliebeständighet

### Polyuretanprodukter

- Något elastisk limning
- 2-komponentslösning
- Förmåga att fylla stora spalter
- Hög hållfasthet
- För medelstora till stora ytor
- God kemikaliebeständighet



# Konstruktionslimning – epoxilim

## Produkttabell

### Vilken uppgift behöver du lösa?



### Lösning

#### LOCTITE EA 3423



#### LOCTITE EA 9483



#### LOCTITE EA 3430



<b>Beskrivning</b>	2-komponentsepoxi	2-komponentsepoxi	2-komponentsepoxi
<b>Blandningsförhållande (volym) (A:B)</b>	1:1	2:1	1:1
<b>Blandningsförhållande (vikt) (A:B):</b>	100:70	100:46	100:100
<b>Bearbetningstid</b>	45 min.	30 min.	7 min.
<b>Fixeringstid</b>	180 min.	210 min.	15 min.
<b>Färg</b>	Grå	Helt genomskinlig	Helt genomskinlig
<b>Viskositet</b>	300 Pa·s	7 Pa·s	23 Pa·s
<b>Skjuvhållfasthet (GBMS)</b>	17 N/mm <sup>2</sup>	23 N/mm <sup>2</sup>	22 N/mm <sup>2</sup>
<b>Avrivningshållfasthet (GBMS)</b>	2,7 N/mm	1,5 N/mm	3 N/mm
<b>Arbetstemperaturområde</b>	-55 till +120 °C	-55 till +150 °C	-55 till +100 °C

#### LOCTITE EA 3423

- Pasta som inte sjunker
- Medellång bearbetningstid
- Utmärkt kemikaliebeständighet

LOCTITE EA 3423 är ett tvåkomponents epoxilim för universalbruk. Det är lämpligt för spaltfyllning och arbeten på lodräta ytor. Perfekt för limning av metallkomponenter.

#### LOCTITE EA 9483

- Suspension
- Helt genomskinlig
- Låg fuktabsorption

LOCTITE EA 9483 är ett tvåkomponents epoxilim för universalbruk. Det är lämpligt för limning och ingjutning med krav på optisk klarhet och hög hållfasthet. Perfekt för limning av dekorationspaneler och skyltar.

#### LOCTITE EA 3430

- Medelhög viskositet
- Helt genomskinlig
- Förstärkt
- Vattenfast

LOCTITE EA 3430 är ett tvåkomponents epoxilim som härdar på fem minuter. Det är lämpligt för arbeten med krav på optiskt klara limfogar. Perfekt för limning av glas, dekorationspaneler och skyltar samt för allmänna gör det själv-arbeten.

\* Giltigt vid +120 °C

\*\* Härdningstid vid +120 °C och över: se det tekniska databladet

## Livsmedelskontakt

## Mycket goda tekniska egenskaper

## Livsmedelsgodkänt

## Förstärkt

## Hög temperaturbeständighet

## LOCTITE EA 9480



2-komponentsepxi

2:1

100:46.5

110 min.

270 min.

Benvit

8,7 Pa·s

24 N/mm<sup>2</sup>

0,4 N/mm

-55 till +120 °C

**LOCTITE EA 9480**

- God kemikaliebeständighet
- Förstärkt
- God vidhäftning på rostfritt stål

LOCTITE EA 9480 är ett livsmedelsgodkänt tvåkomponents epoxilim. Det är lämpligt för limning av metaller och de flesta plastdelar i och kring utrymmen för livsmedelshantering.

**KTW-godkännande för dricksvatten, Fraunhofer-godkännande för tillfällig kontakt med livsmedel.**

## LOCTITE EA 9466



2-komponentsepxi

2:1

100:50

60 min.

180 min.

Gulaktig

35 Pa·s

37 N/mm<sup>2</sup>

8 N/mm

-55 till +120 °C

**LOCTITE EA 9466**

- Medelhög viskositet
- Låg densitet – SG = 1,0
- Hög hållfasthet

LOCTITE EA 9466 är ett förstärkt tvåkomponents epoxilim. Det är lämpligt för arbeten med flera funktioner som kräver lång öppentid och hög fogstyrka. Perfekt för många olika material, t.ex. metaller, keramiska material och de flesta plaster.

## LOCTITE EA 9514



1-komponentsepxi

–

–

5 min.\*

30 min.\*\*

Grå

45 Pa·s

46 N/mm<sup>2</sup>

9,5 N/mm

-55 till +200 °C

**LOCTITE EA 9514**

- Lämpligt för induktionshårdning
- Hög skjuv- och arivningshållfasthet
- Utmärkt kemikaliebeständighet
- Hög temperaturbeständighet (+200 °C)

LOCTITE EA 9514 är ett förstärkt enkomponents epoxilim. Det är lämpligt för spaltfyllning och beständigt mot höga driftstemperaturer. Perfekt för arbeten med krav på seghet, t.ex. limning av filter och magneter.

## LOCTITE EA 9497



2-komponentsepxi

2:1

100:50

3 tim.

8 tim.

Grå

12 Pa·s

20 N/mm<sup>2</sup>

–

-55 till +180 °C

**LOCTITE EA 9497**

- Medelhög viskositet
- Hög värmeledningsförmåga
- Hög tryckhållfasthet
- Hög temperaturbeständighet (+180 °C)

LOCTITE EA 9497 är ett värmeledande tvåkomponents epoxilim som är lämpligt för spaltfyllning och limfogning. Perfekt för värmeavledning.

# Konstruktionslimning – epoxilim

## Produktlista

Produkt	Teknik	Färgblandning	Viskositet	Blandningsförhållande (volym)	Bearbetningstid	Fixeringstid	Arbetstemperaturområde
<b>LOCTITE EA Double Bubble</b>	2-komponentsepoxi	Klar	35 Pa·s	1:1	3 min.	5 min.	-55 till +100 °C
<b>LOCTITE EA 3032</b>	2-komponentsepoxi	Grå	80 Pa·s	1:1	120 min.	480 min.	-55 till +80 °C
<b>LOCTITE EA 3421</b>	2-komponentsepoxi	Klar bärnstensfärgad	37 Pa·s	1:1	30–150 min.	240 min.	-55 till +120 °C
<b>LOCTITE EA 3423</b>	2-komponentsepoxi	Grå	300 Pa·s	1:1	30–60 min.	180 min.	-55 till +120 °C
<b>LOCTITE EA 3425</b>	2-komponentsepoxi	Gul/vit	1350 Pa·s	1:1	55–105 min.	240 min.	-55 till +120 °C
<b>LOCTITE EA 3430</b>	2-komponentsepoxi	Helt genomskinlig	23 Pa·s	1:1	5–10 min.	15 min.	-55 till +100 °C
<b>LOCTITE EA 3450</b>	2-komponentsepoxi	Grå	35 Pa·s	1:1	4–6 min.	15 min.	-55 till +100 °C
<b>LOCTITE EA 3455</b>	2-komponentsepoxi	Grå	Pastakonsistens	1:1	40 min.	120 min.	-55 till +100 °C
<b>LOCTITE EA 4108</b>	1-komponentsepoxi	Silver	170 Pa·s	–	–	Värmehärdande	-55 till +180 °C
<b>LOCTITE EA 9250</b>	2-komponentsepoxi	Vit	45 Pa·s	3:1	9 min.	12 min.	-55 till +150 °C
<b>LOCTITE EA 9450</b>	2-komponentsepoxi	Genomskinligt	200 Pa·s	1:1	2–7 min.	13 min.	-55 till +100 °C
<b>LOCTITE EA 9461</b>	2-komponentsepoxi	Grå	72 Pa·s	1:1	40 min.	240 min.	-55 till +120 °C
<b>LOCTITE EA 9464</b>	2-komponentsepoxi	Grå	96 Pa·s	1:1	10–20 min.	180 min.	-55 till +120 °C
<b>LOCTITE EA 9466</b>	2-komponentsepoxi	Gulaktig	35 Pa·s	2:1	60 min.	180 min.	-55 till +120 °C
<b>LOCTITE EA 9480</b>	2-komponentsepoxi	Benvit	8,7 Pa·s	2:1	110–190 min.	270 min.	-55 till +120 °C
<b>LOCTITE EA 9483</b>	2-komponentsepoxi	Helt genomskinlig	7 Pa·s	2:1	25–60 min.	210 min.	-55 till +150 °C
<b>LOCTITE EA 9489</b>	2-komponentsepoxi	Grå	45 Pa·s	1:1	60–120 min.	300 min.	-55 till +120 °C
<b>LOCTITE EA 9492</b>	2-komponentsepoxi	Vit	30 Pa·s	2:1	15 min.	75 min.	-55 till +180 °C
<b>LOCTITE EA 9497</b>	2-komponentsepoxi	Grå	12 Pa·s	2:1	165–255 min.	480 min.	-55 till +180 °C
<b>LOCTITE EA 9514</b>	1-komponentsepoxi	Grå	45 Pa·s	–	–	Värmehärdande	-55 till +200 °C
<b>TEROSON EP 5055</b>	2-komponentsepoxi	Grå	A: 145 Pa·s; B: 75 Pa·s	1:1	75 min.	270 min.	-55 till +100 °C

Draghållfasthet	Avrivningshållfasthet	Förpackningsstorlekar	Kommentarer
–	–	*	För mindre och snabba reparationer, snabbhärdande
–	–	*	universallim, lämpligt för kontakt med dricksvatten (godkänt enligt den brittiska dricksvattenförordningen)
28 N/mm <sup>2</sup>	2–3 N/mm	50 ml, 200 ml	Konstruktionslim, universalanvändning, lång öppettid
24 N/mm <sup>2</sup>	2–3 N/mm	50 ml, 200 ml, 1 kg	Universallim, utmärkt för metall, god fuktbeständighet
27 N/mm <sup>2</sup>	1,5 – 2,5 N/mm	50 ml, 200 ml, 1 kg	Universallim, utmärkt för limning av metall, för större ytor, tixotropt
36 N/mm <sup>2</sup>	3 N/mm	24 ml, 50 ml, 200 ml, 400 ml	Universallim, snabbhärdande, helt genomskinligt
–	–	25 ml	Konstruktionslim, snabb härdning, perfekt för metallreparation
–	–	*	Konstruktionslim, snabb härdning, hög viskositet
–	–	*	Lättflytande, hög kemikaliebeständighet, liknar silverlod till utseendet
–	–	*	Tixotropt, hög temperaturbeständighet, god kemikaliebeständighet, gräddfärgad, snabb fixering
17 N/mm <sup>2</sup>	0,6 N/mm	200 ml	Universallim, snabb härdning (5 min.), spaltfyllande, genomskinligt
30 N/mm <sup>2</sup>	10 N/mm	*	Konstruktionslim, förstärkt, spaltfyllande
–	7–10 N/mm	400 ml	Konstruktionslim, förstärkt, spaltfyllande, snabb härdning
32 N/mm <sup>2</sup>	8 N/mm	50 ml, 400 ml	Förstärkt universallim, hög fogstyrka på alla material
47 N/mm <sup>2</sup>	0,4 N/mm	50 ml, 400 ml	Universallim, godkänt för tillfällig livsmedelskontakt och för dricksvatten
47 N/mm <sup>2</sup>	1,5 N/mm	50 ml	Universallim, helt genomskinligt, perfekt för paneler och skyltar
14 N/mm <sup>2</sup>	2,2 N/mm	50 ml	Konstruktionslim, universalbruk, förlängd bearbetningstid
31 N/mm <sup>2</sup>	1,6 N/mm	50 ml, 400 ml, 1 kg	Hög temperatur- och kemikaliebeständighet
52,6 N/mm <sup>2</sup>	–	50 ml, 400 ml	Hög temperaturbeständighet, värmeledande, utmärkt för limning av metalldelar (tixotropt)
44 N/mm <sup>2</sup>	9,5 N/mm	300 ml, 20 kg	Hög temperaturbeständighet, värmebeständig limning, förstärkt, hög mekanisk beständighet
23 N/mm <sup>2</sup>	4 N/mm	250 ml	Kollisionsbeständigt konstruktionslim för fordonspaneler

# Konstruktionslimning – akrylim

## Produkttabell

### Ingen blandning

#### Universal

#### Hög temperatur

#### Glaslimning

### Lösning

#### LOCTITE AA 330

#### LOCTITE AA 3342

#### LOCTITE AA 3298



#### Aktivator

7388

7386

7386

#### Blandningsförhållande (volym) (A:B)

–

–

–

#### Färg

Blekgul

Gul, opak

Grågrön

#### Viskositet

67 500 mPa·s

90 000 mPa·s

29 000 mPa·s

#### Bearbetningstid

–

–

–

#### Fixeringstid

3 min.

1–1,5 min.

3 min.

#### Skjuvhållfasthet (GBMS)

15–30 N/mm<sup>2</sup>

15–30 N/mm<sup>2</sup>

26–32 N/mm<sup>2</sup>

#### Arbetstemperatur (upp till)

+100 °C

+180 °C

+120 °C

#### Förpackningstorlekar

50 ml-sats, 315 ml

300 ml

300 ml

#### LOCTITE AA 330

- Universalprodukt
- God slaghållfasthet
- Idealiskt för limning av olikartade material, t.ex. PVC, fenol- och akrylföreningar





#### LOCTITE AA 3342

- Hög temperaturbeständighet
- God slaghållfasthet
- God fuktbeständighet

#### LOCTITE AA 3298

- Mycket god vidhäftning på glas
- Hög hållfasthet
- God slaghållfasthet

## Förblandning

Magnetlimning	Universal	Klar limfog	Polyolefinlim
<b>LOCTITE AA 326</b>	<b>LOCTITE AA 3295</b>	<b>LOCTITE AA V5004</b>	<b>LOCTITE AA 3038</b>
			
7649	–	–	–
–	1:1	1:1	1:10
Gul till bärnstensfärgad	Grön	Ljuslila, klar	Gul
18 000 mPa·s	17 000 mPa·s	18 000 mPa·s	12 000 mPa·s
–	4 min.	0.5 min.	4 min.
3 min.	5–10 min.	3 min.	> 40 min.
15 N/mm <sup>2</sup>	25 N/mm <sup>2</sup>	21 N/mm <sup>2</sup>	13 N/mm <sup>2</sup> (PBT)
+120 °C	+120 °C	+80 °C	+100 °C
50 ml, 250 ml	50 ml, 600 ml	50 ml	50 ml
<b>LOCTITE AA 326</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Produkt för magnetlimning</li> <li>• Medelhög viskositet (tixotrop)</li> <li>• God vidhäftning på olika typer av ferriter</li> </ul>	<b>LOCTITE AA 3295</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 2-komponents universalprodukt</li> <li>• God slaghållfasthet</li> <li>• Limning av metaller, keramiska material och plaster</li> </ul>	<b>LOCTITE AA V5004</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Klar limfog efter härdning</li> <li>• Snabbhärdande</li> <li>• Medelhög hållfasthet</li> <li>• God vidhäftning på metaller och plaster</li> </ul>	<b>LOCTITE AA 3038</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mycket god vidhäftning på polyolefinmaterial (polypropylen, polyetylen)</li> <li>• God slaghållfasthet</li> <li>• God vidhäftning på galvaniserad metall</li> </ul>

# Konstruktionslimning – akryllim

## Produktlista

Produkt	Aktivator	Blandningsförhållande (volym) (A:B)	Färg	Viskositet	Bearbetningstid
<b>LOCTITE AA 319</b>	LOCTITE SF 7649	–	Ljust bärnstensfärgad	2 750 mPa·s	–
<b>LOCTITE AA 326</b>	LOCTITE SF 7649	–	Gul till bärnstensfärgad	18 000 mPa·s	–
<b>LOCTITE AA 329</b>	LOCTITE SF 7386	–	Ljust halmfärgad	26 500 mPa·s	–
<b>LOCTITE AA 330</b>	LOCTITE SF 7388	–	Blekgul	67 500 mPa·s	–
<b>LOCTITE AA 366</b>	LOCTITE SF 7649	–	Gul till bärnstensfärgad	7 500 mPa·s	–
<b>LOCTITE AA 3038</b>	–	1:10	Gul	12 000 mPa·s	4 min.
<b>LOCTITE AA 3295</b>	–	1:1	Grön	17 000 mPa·s	4 min.
<b>LOCTITE AA 3298</b>	LOCTITE SF 7386	–	Grågrön	29 000 mPa·s	–
<b>LOCTITE AA 3342</b>	LOCTITE SF 7386	–	Gul, opak	90 000 mPa·s	–
<b>LOCTITE AA 3504</b>	LOCTITE SF 7649	–	Bärnstensfärgad	1 050 mPa·s	–
<b>LOCTITE AA V1315</b>	–	1:1	Benvit	Tixotrop	–
<b>LOCTITE AA V5004</b>	–	1:1	Ljuslila, klar	18 000 mPa·s	0,5 min.



Fixeringstid	Skjuvhållfasthet (GBMS)	Arbetsstemperatur (upp till)	Förpackningstorlekar	Kommentarer
1 min.	10 N/mm <sup>2</sup>	+120 °C	5 ml, 5 g-sats	Glas-metallim
3 min.	15 N/mm <sup>2</sup>	+120 °C	50 ml, 250 ml	Magnetlim
1 min.	20 N/mm <sup>2</sup>	+100 °C	315 ml	Snabb fixering
3 min.	15–30 N/mm <sup>2</sup>	+100 °C	50 ml-sats, 315 ml	Universal
–	13,5 N/mm <sup>2</sup>	+120 °C	*	UV-tilläggshärdning
> 40 min.	13 (PBT) N/mm <sup>2</sup>	+100 °C	50 ml	PO-lim
5–10 min.	25 N/mm <sup>2</sup>	+120 °C	50 ml, 600 ml	Universal
3 min.	26–32 N/mm <sup>2</sup>	+120 °C	300 ml	Glaslimning
1–1,5 min.	15–30 N/mm <sup>2</sup>	+180 °C	300 ml	Hög temperatur
–	22 N/mm <sup>2</sup>	+120 °C	*	UV-tilläggshärdning
15 min.	15 N/mm <sup>2</sup>	+120 °C	*	Komposit-/plastlimning
3 min.	21 N/mm <sup>2</sup>	+80 °C	50 ml	Klar limfog



# Konstruktionslimning - polyuretanlim

## Produkttabell

### Lösning

### Limning av stora ytor

#### Tolerans för spaltvariationer

#### 1-komponents

#### 2-komponents

#### Universal

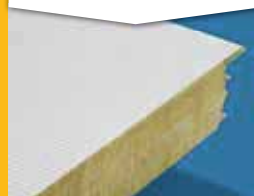
#### Snabbhärdande

#### Universal

#### LOCTITE UR 7221



#### LOCTITE UR 7228



#### LOCTITE UK 8103



<b>Teknik</b>	1-komponents PU	1-komponents PU	2-komponents PU
<b>Viskositet</b>	5 500–10 500 mPa·s	5 500–10 500 mPa·s	8 000–10 000 mPa·s
<b>Korttidshållfasthet</b>	2–4 tim.	10–15 min.	5–8 tim.
<b>Bearbetningstid vid 20 °C</b>	–	–	40–70 min.
<b>Skjuvhållfasthet</b>	> 6 N/mm <sup>2</sup>	> 6 N/mm <sup>2</sup>	> 6 N/mm <sup>2</sup>
<b>Arbetstemperaturområde (korttidsexponering)</b>	-40 till +80 (+100) °C	-40 till +80 (+100) °C	-40 till +80 (+120) °C
<b>Förpackningstorlekar</b>	5 kg	1 kg, 6 kg	24 kg hink, 300 kg fat

#### Praktiska tips

- LOCTITE SF 8040 används för rengöring av tankar, pumpar, slangar och blandarhuvuden i doseringsutrustning.
- LOCTITE SF 7515 kan användas för att förstärka åldringsbeständigheten hos polyuretanlim på metall i fuktig miljö. Se det tekniska databladet för mer information.
- Håll bruksförpackningarna i nya hinkar för att förhindra applicering av oblandat lim från bruksförpackningens botten.

#### LOCTITE UR 7221

- Lång öppentid
  - Universal
  - Skumlim
  - IMO-godkännande
- Ett enkomponentslim som härdar med luftfuktighet eller tunn vattendimma. Används för limning av styv PVC- och PU-cellplats lackad eller belagd (epoxiprimer) metallplåt. Har ett utmärkt förhållande mellan öppentid och presstid.

#### LOCTITE UR 7228

- Kort fixeringstid
  - Skumlim
  - IMO-godkännande
- Ett enkomponentslim som härdar med luftfuktighet eller tunn vattendimma. Används för limning av styv PVC- och PU-cellplats lackad eller belagd (epoxiprimer) metallplåt. Mycket snabb applicering för panellimning.

#### LOCTITE UK 8103

- Universal
  - Det finns olika tillgängliga påskyndningsgrader.
  - Goda flödesegenskaper
  - IMO-godkännande
- Ett tvåkomponents PU-lim för universalbruk som är enkelt att fördela på stora ytor för limning av belagd metall och PU-skum, särskilt inom varvsindustrin.

\* Tid till körklar

\*\* Kontakta Henkel

## Konstruktionslimning

## Spaltfyllande

## 1-komponents

## 2-komponents

Beständigt vid låga temperaturer

Elastisk limning

Primerfri vidhäftning

God vidhäftning på plast

Hög hållfasthet

## LOCTITE UK 8202



## TEROSON PU 8597 HMLC



## LOCTITE UK 8326 B30



## LOCTITE UK 1366 B10



## LOCTITE UK 1351 B25



2-komponents PU

1-komponents PU

2-komponents PU

2-komponents PU

2-komponents PU

8 000–10 000 mPa·s

Pastakonsistens

250 000–310 000 mPa·s

400 000–500 000 mPa·s

400 000–500 000 mPa·s

8–10 tim.

1 tim./4 tim.\*

3–4 tim.

40–60 min.

1–2 tim.

80–120 min.

–

25–35 min.

7–13 min.

20–30 min.

> 12 N/mm<sup>2</sup>> 5 N/mm<sup>2</sup> vid 5 mm skikt> 12 N/mm<sup>2</sup>> 10 N/mm<sup>2</sup>> 20 N/mm<sup>2</sup>

-190 till +80 (+150) °C

-40 till +90 (+120) °C

-40 till +80 (+150) °C

-40 till +80 (+100) °C

-40 till +120 (+150) °C

4 kg kombiförpackning

310 ml patron,  
400 ml folieförpackning,  
570 ml folieförpackning,  
sats

\*\*

415 ml dubbelpatron

400 ml dubbelpatron

**LOCTITE UK 8202**

- Smidig konsistens vid låga temperaturer
- Hög hållfasthet

Ett lågvisköst tvåkomponents polyuretanlim för konstruktion av paneler till LNG/LPG-tankfartyg. Uppfyller ABS normer (American Bureau of Shipping).

**TEROSON PU 8597 HMLC**

- Hög skjuvmodul
- Låg konduktivitet
- Elastiskt
- Spänningskompensation

Ett elastiskt enkomponents polyuretanlim som härdar med luftfuktighet. Används för direktlimning av rutor i fordonsindustrin och i fogar där spänningen ska tas upp av limmet (elastisk limning).

**LOCTITE UK 8326 B30**

- Vidhäftning på metall utan primer
- God åldringsbeständighet
- Sjunker inte

Ett tvåkomponentslim som inte sjunker och som lämpar sig för arbeten på lodräta ytor. Kombinerar vidhäftning på metall utan primer och goda elastiska och stötdämpande egenskaper för användning vid släpvnstillverkning.

**LOCTITE UK 1366 B10**

- Kort fixeringstid
- God vidhäftning på plaster och metaller
- Stötdämpande

Ett tvåkomponents sjunkningsbeständigt polyuretanlim av patronkvalitet. Har mycket goda extruderingssegenskaper och utmärkt vidhäftning på metaller och plaster. Något elastiskt för god stötdämpning.

**LOCTITE UK 1351 B25**

- GL-godkänt
- Hög hållfasthet
- Ingen seghårdning krävs

Ett tvåkomponents polyuretanlim av patronkvalitet med hög hållfasthet och styvhet samt hög tryckhållfasthet. Godkänt av GL (Germanischer Lloyd) för limning inom vindenergityllämpningar.

# Konstruktionslimning - polyuretanlim

## Produktlista (tvåkomponents)

Produkt	Teknik	Viskositet	Blandningsförhållande (vikt)	Bearbetningstid vid 20 °C	Korttidshållfasthet	Draghållfasthet
LOCTITE UK 1351 B25	2-komponents PU	400 000– 500 000 mPa·s	2:1 vol.	20–30 min.	1–2 tim.	> 20 N/mm <sup>2</sup>
LOCTITE UK 1366 B10		400 000– 500 000 mPa·s	4:1 vol.	7–13 min.	40–60 min.	> 10 N/mm <sup>2</sup>
LOCTITE UK 8101*		Vätska	4:1	50–70 min.	5–8 tim.	> 9 N/mm <sup>2</sup>
LOCTITE UK 8103*		8 000–10 000 mPa·s	5:1	40–70 min.	5–8 tim.	> 6 N/mm <sup>2</sup>
LOCTITE UK 8126*		300–900 mPa·s	100:65	45–70 min.	–	> 15 N/mm <sup>2</sup>
LOCTITE UK 8160*		Pastakonsistens	5:1	60–90 min.	5–8 tim.	> 7 N/mm <sup>2</sup>
LOCTITE UK 8202*		8 000–10 000 mPa·s	4:1	80–120 min.	8–10 tim.	> 12 N/mm <sup>2</sup>
LOCTITE UK 8303 B60*		200 000– 300 000 mPa·s	6:1	60–75 min.	4–5 tim.	> 12 N/mm <sup>2</sup>
LOCTITE UK 8306 B60*		250 000– 310 000 mPa·s	5:1	55–65 min.	4–5 tim.	> 12 N/mm <sup>2</sup>
LOCTITE UK 8309*		850 000 mPa·s	5:1	40–60 min.	3,5–4 tim.	> 9 N/mm <sup>2</sup>
LOCTITE UK 8326 B30*		250 000– 310 000 mPa·s	5:1	25–35 min.	3–4 tim.	> 12 N/mm <sup>2</sup>
LOCTITE UK 8436*		500–900 mPa·s	2:1	90–130 s	50–60 min.	–
LOCTITE UK 8445 B1 W*		Vätska	100:22	70–74 s	–	> 6 N/mm <sup>2</sup>
TEROSON PU 6700		Pastakonsistens	1:1 vol.	10 min.	30 min.	> 12 N/mm <sup>2</sup>
TEROSON PU 8630 2K HMLC		Pastakonsistens	100:0,3 vol.	25 min.	2 tim***	> 4 N/mm <sup>2</sup> vid 5 mm skikt
TEROSON PU 9225 SF ME	Pastakonsistens	1:1 vol.	~150 s	6 min	13 N/mm <sup>2</sup>	

Förbrukning per m <sup>2</sup>	Arbetsområde (korttidsexponering)	Förpackningstorlekar	Kommentarer
–	-40 till +120 (+150) °C	400 ml dubbelpatron	Pastakonsistens/sjunkningsbeständigt, hög styrka och tryckhållfasthet utan krav på seghårdning. Godkänt som durometriskt lim enligt GL-normerna för klassificering och konstruktion, II, del 2.
–	-40 till +80 (+100) °C	415 ml dubbelpatron	Pastakvalitet/sjunkningsbeständigt, kort fixeringstid, patronkvalitet, god vidhäftning på plast och metall, stötdämpande
200–400 g	-40 till +80 (+120) °C	****	Lågvisköst
200–400 g	-40 till +80 (+120) °C	24 kg hink, 300 kg fat	Lågvisköst, universalbruk, olika tillgängliga påskyndningsgrader, goda flödesegenskaper, IMO-godkännande för fartygsbyggnad (rodermärkning, låg flamspridning)
–	-40 till +80 (+150) °C	****	Lågvisköst, goda penetreringsegenskaper för laminat t.ex. inom skid- och snowboardindustrin
200–500 g	-190 till +80 (+150) °C	3,6 kg kombipack**, 9 kg kombipack**	Mycket tjock pasta, IMO-godkänd för fartygsbyggnad (rodermärkning, låg flamspridning)
200–400 g	-190 till +80 (+150) °C	4 kg kombipack**	Vätska, god flexibilitet vid låga temperaturer, hög hållfasthet, ABS-typgodkännande (fartygsbyggnad), Bureau Veritas (typgodkännande för tankar för flytande gas)
200–500 g	-40 till +80 (+150) °C	9 kg kombipack**	För universalbruk, pastakonsistens/sjunkningsbeständigt, DIN 4102 B1, IMO-godkännande för fartygsbyggnad (rodermärkning, låg flamspridning)
200–500 g	-40 till +80 (+150) °C	****	Pastakonsistens/sjunkbeständigt, hög hållfasthet och god elasticitet, versioner tillgängliga med olika bearbetningstid
200–500 g	-40 till +80 (+150) °C	****	Pastakonsistens/sjunkningsbeständigt, god bearbetbarhet, används vid montering av lastbilskarosser
200–500 g	-40 till +80 (+150) °C	3,6 kg kombipack**	Pastakonsistens/sjunkningsbeständigt, primerfri metallvidhäftning, god åldringsstabilitet
–	-40 till +80 (+120) °C	****	Goda vidhäftningsegenskaper och utomordentlig flytbarhet
–	-40 till +80 (+150) °C	****	Vätska, snabb hårdning för limning av övre lock
–	-40 till +80 (+140) °C	50 ml (2 x 25 ml) patron, 250 ml (2 x 125 ml) patron, 620 ml (2 x 310 ml) patron	Lätt att använda.
–	-40 till +90 (+120) °C	310 ml patron, sats	Varmapplicering, hög skjuvmodul, låg konduktivitet, tvåkomponentsmaterial, körklar efter 2 timmar enligt europeisk standard
–	-40 till +80 (+140) °C	50 ml (2 x 25 ml) patron	Utvecklad för plastreparationer

# Konstruktionslimning - polyuretanlim

## Produktlista (enkomponents)

Produkt	Teknik	Viskositet	Öppentid vid 23 °C, 50 % luftfuktighet	Korttidshållfasthet	Härningstid	Skjuvhållfasthet
LOCTITE UR 7220	1-komponents PU	5 500–10 500 mPa·s	4–6 tim.	6–10 tim.	3 dygn	> 6 N/mm <sup>2</sup>
LOCTITE UR 7221		5 500–10 500 mPa·s	40–60 min.	2–4 tim.	2 dygn	> 6 N/mm <sup>2</sup>
LOCTITE UR 7225		5 500–10 500 mPa·s	20–25 min.	50–70 min.	1 dygn	> 6 N/mm <sup>2</sup>
LOCTITE UR 7228		5 500–10 500 mPa·s	7–9 min.	10–15 min.	1 dygn	> 6 N/mm <sup>2</sup>
LOCTITE UR 7388		3 000–5 000 mPa·s	7–9 min.	10–15 min.	1 dygn	> 6 N/mm <sup>2</sup>
LOCTITE UR 7396		2 000–4 000 mPa·s	25–35 min.	60–90 min.	1 dygn	> 7 N/mm <sup>2</sup>
LOCTITE UR 7398		3 000–6 000 mPa·s	5–7 min.	7,5–9,5 min.	5–7 dygn	> 4 N/mm <sup>2</sup>
TEROSON PU 8596		Pastakonsistens	25 min.	6 tim.*	5–7 dygn	> 5 N/mm <sup>2</sup> vid 5 mm skikt
TEROSON PU 8597 HMLC		Pastakonsistens	20 min.	1 tim./4 tim.*	5–7 dygn	> 5 N/mm <sup>2</sup> vid 5 mm skikt
TEROSON PU 8599 HMLC		Pastakonsistens	15 min.	15 min.*	5–7 dygn	> 4 N/mm <sup>2</sup> vid 5 mm skikt
TEROSON PU 9097 PL HMLC	Pastakonsistens	25 min.	1 tim.*	5–7 dygn	> 5 N/mm <sup>2</sup> vid 5 mm skikt	

### Rengöringsmedel:

LOCTITE SF 8040 (viskositet – 3 mPa·s) i 30 kg förpackning. Skölj- och rengöringsmedel för en och tvåkomponents polyuretanlim, hög upplösningskapacitet, låg avdunstningsgrad

Se det tekniska databladet och säkerhetsdatabladet för mer information.

\* Tid till körklar

\*\* Kontakta Henkel

Förbrukning per m <sup>2</sup>	Arbetstemperaturområde (korttidsexponering)	Förpackningstorlekar	Kommentarer
100–200 g	-40 till +80 (+100) °C	**	Mycket lång öppentid för stora panelarbeten, skumlim
100–200 g	-40 till +80 (+100) °C	5 kg	Lång öppentid, skumlim, IMO-godkänd för fartygsbyggnad (rodermärkning, låg flamspridning)
100–200 g	-40 till +80 (+100) °C	200 kg fat	Medellång öppentid, skumlim, IMO-godkänd för fartygsbyggnad (rodermärkning, låg flamspridning)
100–200 g	-40 till +80 (+100) °C	1 kg, 6 kg	Kort fixeringstid, skumlim, IMO-godkänd för fartygsbyggnad (rodermärkning, låg flamspridning)
100–200 g	-40 till +80 (+100) °C	**	Lågviskös, snabb härdning
100–200 g	-40 till +80 (+100) °C	**	Lågviskös, värmepåskyndad, medellång öppentid
120–150 g	-40 till +80 (+100) °C	**	Lågviskös, värmepåskyndad, IMO-godkänd för fartygsbyggnad (rodermärkning, låg flamspridning)
–	-40 till +90 (+120) °C	310 ml patron, sats	Körklar efter 6 timmar enligt FMVSS
–	-40 till +90 (+120) °C	310 ml patron, 400 ml folieförpackning, 570 ml folieförpackning, sats	Hög skjvmodul, låg konduktivitet, körklar efter 4 timmar enligt europeisk standard (frontalkollisionsprov i 64 km/h med 40 % överlappning)
–	-40 till +90 (+120) °C	310 ml patron, sats	Varmapplicering, hög skjvmodul, låg konduktivitet, körklar efter 15 minuter enligt FMVSS
–	-40 till +90 (+120) °C	310 ml patron, sats	Primerfri vidhäftning, hög skjvmodul, låg konduktivitet, körklar efter 1 timme enligt FMVSS



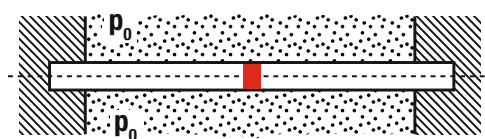
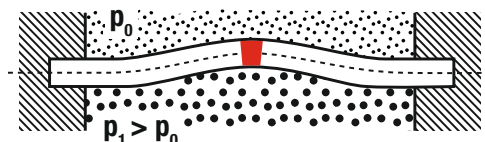


# Lim och tätningssmedel för industriellt bruk

Limning och tätning av plast eller för elastiska fogar

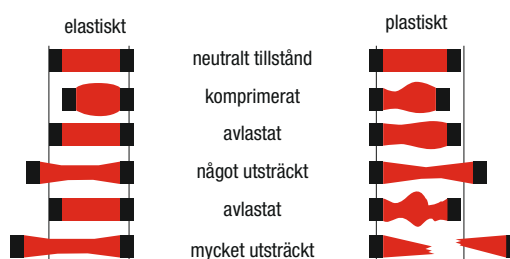
## Därför ska du använda Henkels produkter för limning och tätning av plast samt för elastiska fogar

Henkels sortiment med industriprodukter för limning och tätning av plast samt för elastiska fogar innehåller ett stort urval lösningar för de skilda krav och villkor som förekommer inom industriell formgivning och konstruktion.



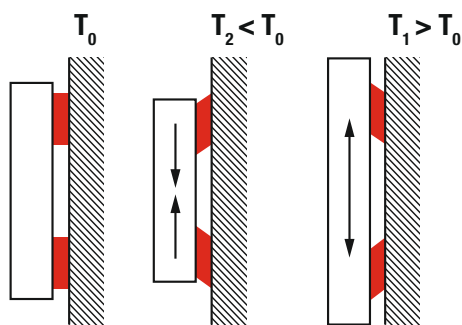
### Elastisk tätning

Vid elastisk tätning appliceras en lämplig produkt i fogen för att förhindra fuktinträning och luftgenomsläpp mellan element, komponenter och enheter som är tillverkade i samma eller olikartade material. Tätningen åstadkoms genom att det elastiska tätningssmedlet vidhäftar på ytorna. Tätningssmedlets elastiska egenskaper gör att det fungerar som en mediebarriär samtidigt som toleranserna för delarnas rörelser bibehålls.



### Plasttätning

Vid plasttätning appliceras en lämplig produkt i fogen för att fungera som mediebarriär. Den viktigaste faktorn vid valet av plasttätningssmedel (utöver tätningsegenskaperna och kapaciteten som mediebarriär) är dess mekaniska egenskaper vid deformation. När olika tätningssmedel utsätts för krafter uppvisar de alla både en plastisk reaktion (dvs. deformbarhet) och en elastisk reaktion (dvs. gummiliknande egenskaper). Om den plastiska reaktionen dominerar kallas tätningssmedlet för plastiskt.



### Elastisk limning

Elastisk limning är en process där två likartade eller olikartade material sammanfogas med hjälp av ett elastiskt lim. Elastiska lim används främst på grund av toleransen för relativa rörelser hos delarna som samtidigt är sammanfogade genom vidhäftning på ytorna. Utöver sina elastiska egenskaper har många av Henkels elastiska lim en hög egenstyrka (kohesion) och en relativt hög modul, vilket ger friktionslåsta fogar som samtidigt får elastiska egenskaper.

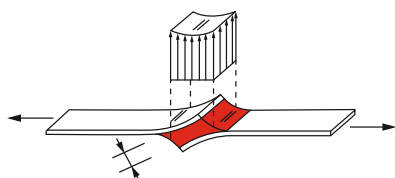
## Fördelar med limning och tätning av plast samt för elastiska fogar

- Större möjlighet till estetiska hänsyn
- Nya konstruktioner
- Användning av nya material, bl.a. avancerade kompositer
- Färre delar
- Högre tillförlitlighet och hållbarhet
- Högre kvalitet
- Viktminskning, lätta konstruktioner
- Effektiv tillverkningsprocess, färre produktionssteg
- Minskade kostnader

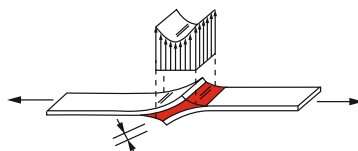
## Så väljer du rätt industriellt lim eller tätningsmedel från Henkel för plast och elastiska fogar

Tekniska aspekter och hänsynstaganden vid limning och tätning av plast samt för elastiska fogar

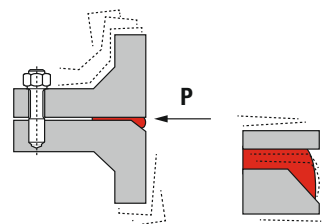
- Vid montering med elastisk limning och tätning krävs en spalt så att ytterligare spänningsutjämnning och högre elasticitet kan åstadkommas (figur 1 och 2).
- Vidhäftningen på materialen gör att produkten kan sträckas ut under delarnas relativa rörelser utan att kontakten med ytan går förlorad (figur 3).
- Vid utformningen av fogen måste du ta hänsyn till skilda driftförhållanden, miljöfaktorer och särskilda krav på hållbarhet, kompatibilitet och utseende.



Figur 1: större spalt



Figur 2: mindre spalt



Figur 3: lim och tätningsmedel

### Silikonprodukter

LOCTITE:s silikonprodukter är baserade på silikon – huvudkedjor med syre och organiska sidogrupper. Produkter med denna teknik genomgår fukthårdning (enkomponents, RTV\*), efter blandning (tvåkomponents) eller med värme (enkomponents, värmehärdande) så att det bildas en gummiliknande elastomer med mycket goda egenskaper.

- Elastisk limning och tätning med stor flexibilitet
- 1- eller 2-komponentslösning
- Enastående temperaturbeständighet
- Utmärkt UV-beständighet och kemikaliebeständighet – t.ex. vid kontakt med olja och vattenblandad glykol.
- Primerfri vidhäftning på många material

\* Rumstemperaturvulkanisering

### Silanmodifierade polymerer

TEROSON MS-serien är baserad på silanmodifierade polymerer (SMP). Produkter med denna teknik genomgår fukthårdning då det uppstår en reaktion där det bildas elastomerer med mycket goda egenskaper. SMP-produkternas sammansättning innehåller ett vidhäftningsförbättrande medel (primer).

- 1- eller 2-komponentslösning
- Utomordentlig vidhäftning på nästan alla material
- Utomordentlig väder- och åldringsbeständighet
- Elastisk limning, tätning och ytbeläggning

### Butylprodukter

TEROSON RB-serien är baserad på butylgummi och/eller polyisobutylen. Tack vare den inneboende klibbigheten fäster butyl- och PIB-tätningsmedel på metall, glas, keramik, mineralmaterial, trä, PS, EPDM och andra plaster.

- Plasttätning
- 1-komponentslösning
- Slutgiltiga egenskaper direkt vid applicering
- Stor flexibilitet även vid låga temperaturer
- Utomordentlig vidhäftning på nästan alla material
- God beständighet mot vatten och åldrande
- Låg genomtränglighet för vattenånga och gaser
- Självsvetsande

### Henkels klassificering av plasttätningsmedel

#### Plana, runda och färdigskurna profiler

- Upplindade på rulle eller kapade till önskad längd
- Inget behov av appliceringsutrustning

#### Fyllningsmassor

- Knådbar massa som är enkel att forma
- Formas för hand och trycks in i spalter, skarvar och öppningar
- Utmärkt tätning mot vatten, fukt, gas och damm

#### Butylsmältlim

- Mycket viskösa och klibbiga vid rumstemperatur
- Måste värmas till 80 till 120° C (eller högre) för att kunna appliceras
- Appliceras ur hobbockhinkar eller fat

#### Butyltätningsmedel av patronkvalitet

- Kallbearbetningsbara tätningsmedel som appliceras vid rumstemperatur
- Appliceras ur patroner eller foliepatroner

# Lim och tätningemedel för industriellt bruk – silikonprodukter

## Produkttabell

### Lösning

#### 2-komponents

##### Universal

##### Snabbhärdande

##### Medellång härdning

#### LOCTITE SI 5615



#### LOCTITE SI 5616



#### LOCTITE SI 5607



<b>Beskrivning</b>	2-komponents alkoxisilikon	2-komponents alkoxisilikon	2-komponents alkoxisilikon
<b>Blandningsförhållande (volym) (A:B)</b>	2:1	2:1	2:1
<b>Färg</b>	Svart	Vit	Grå
<b>Hållbarhet i blandningsmunstycke (statisk blandare)</b>	3–5 min.	3–5 min.	5–7 min.
<b>Skinnbildningstid</b>	–	–	–
<b>Fixeringstid</b>	10–15 min.	10–15 min.	50 min.
<b>Brottöjning</b>	230 %	200 %	140 %
<b>Shore A-hårdhet</b>	34	30	43
<b>Skjuvhållfasthet (GBALU*)</b>	1,7 N/mm <sup>2</sup>	1,7 N/mm <sup>2</sup>	1,6 N/mm <sup>2</sup>
<b>Arbetstemperaturområde</b>	-50 till +180 °C	-50 till +180 °C	-50 till +180 °C
<b>Förpackningstorlekar</b>	400 ml, 17 l	265 ml, 400 ml	400 ml

#### Praktiska tips

- För bättre vidhäftning på svårlimmade material rekommenderar vi det vidhäftningsförbättrande rengöringsmedlet TEROSON SB 450 eller förbehandling med korona eller plasma.
- Använda tvåkomponentssilikon med blandarmunstycke:
  1. När du har öppnat patronen trycker du på pistolen tills båda komponenterna tränger ut ur patronen. Det här momentet ska utföras utan monterad blandare.
  2. Montera blandaren och kassera de första 5 centimetrarna av den blandade produkten.
  3. Var uppmärksam på angiven "hållbarhet i blandningsmunstycke". Kontrollera att den applicerade strängen är slät. Om det förekommer smulor på strängytan har produkten redan delvis härdats och kan därför inte få de slutgiltiga goda egenskaperna.
  4. Byt blandaren om du inte har använt produkten på ett tag.

#### LOCTITE SI 5615

- Snabbhärdande tvåkomponentssilikon
- God vidhäftning på många olika material

#### LOCTITE SI 5616

- Snabbhärdande tvåkomponentssilikon
- Limnings- och tätningensarbeten

#### LOCTITE SI 5607

- Tvåkomponentssilikon med medelsnabb härdning

## 1-komponents

## Självtjämnande

## Snabbhärdande

## Helt genomskinlig

## Universal

## Elektriska komponenter

## Hög temperaturbeständighet

LOCTITE  
SI 5611LOCTITE  
SI 5700LOCTITE  
SI 5366LOCTITE  
SI 5145LOCTITE  
SI 5399

2-komponents alloxisilikon

2-komponents polyadditionssilikon

1-komponents acetoxisilikon

1-komponents alloxisilikon

1-komponents acetoxisilikon

10:1

1:1

–

–

–

Grå

Klar

Klar

Klar

Röd

2–3 min.

15 min.

–

–

–

–

–

5 min.

70 min.

5 min.

6–10 min.

220 min.

–

–

–

60 %

190 %

530 %

500 %

500 %

50

39

25

25

33

0,9 N/mm<sup>2</sup>

–

2 N/mm<sup>2</sup>3,5 N/mm<sup>2</sup>2,5 N/mm<sup>2</sup>

-50 till +180 °C

-50 till +150 °C

-50 till +200 °C

-50 till +200 °C

-50 till +300 °C

400 ml, 17 l

400 ml, 68 kg

310 ml

\*\*

100 ml, 310 ml

**LOCTITE SI 5611**

- Mycket snabbhärdande tvåkomponents-silikon
- Självtjämnande
- För ingjutnings- och tätningsarbeten
- Belysningsarmaturer, brytare, elektroniska kontaktdon

**LOCTITE SI 5700**

- Transparent tvåkomponents polyadditionssilikon (inga biprodukter)
- Självtjämnande
- För ingjutnings- och tätningsarbeten
- Belysningsarbeten
- Elektriska och optiska don, t.ex. kontakter och brytare

**LOCTITE SI 5366**

- Enkomponents universalsilikon
- Lämplig för glas, metall, keramik osv.

**LOCTITE SI 5145**

- Enkomponents silikon med neutral härdning
- Ej korrosivt
- Särskilt avsett för tätning och skydd av elektriska komponenter

**LOCTITE SI 5399**

- Enkomponentssilikon med hög temperaturbeständighet
- För limning och tätning av glas, metall och keramik i t.ex. industriugnar och rökkanaler.

# Lim och tätningemedel för industriellt bruk – silikonprodukter

## Produktlista

Produkt	Beskrivning	Blandningsförhållande (volym) A:B	Färg	Hållbarhet i blandningsmunstycke (statisk blandare)	Skinnbildningstid	Fixeringstid
<b>TEROSON SI 33</b>	1-komponents aminosilikon	–	Transparent, grå, svart, vit	–	10 min.	–
<b>TEROSON SI 111</b>	1-komponents alkoxisilikon	–	Grå, svart, vit	–	25 min.	–
<b>LOCTITE SI 5145</b>	1-komponents alkoxisilikon	–	Klar	–	5 min.	–
<b>LOCTITE SI 5366</b>	1-komponents acetoxisilikon	–	Klar	–	5 min.	–
<b>LOCTITE SI 5367</b>	1-komponents acetoxisilikon	–	Vit	–	5 min.	–
<b>LOCTITE SI 5368</b>	1-komponents acetoxisilikon	–	Svart	–	5 min.	–
<b>LOCTITE SI 5398</b>	1-komponents acetoxisilikon	–	Röd	–	8 min.	–
<b>LOCTITE SI 5399</b>	1-komponents acetoxisilikon	–	Röd	–	5 min.	–
<b>LOCTITE SI 5404</b>	1-komponents värmehärdande silikon	–	Vit till grå	–	–	–
<b>LOCTITE SI 5607</b>	2-komponents alkoxisilikon	2:1	Grå	5–7 min.	–	10–20 min.
<b>LOCTITE SI 5610</b>	2-komponents alkoxisilikon	2:1	Svart	2–3 min.	–	4–6 min.
<b>LOCTITE SI 5611</b>	2-komponents alkoxisilikon	10:1	Grå	2–3 min.	–	6–10 min.
<b>LOCTITE SI 5612</b>	2-komponents alkoxisilikon	4:1	Röd	4–6 min.	–	25–30 min.
<b>LOCTITE SI 5615</b>	2-komponents alkoxisilikon	2:1	Svart	3–5 min.	–	10–15 min.
<b>LOCTITE SI 5616</b>	2-komponents alkoxisilikon	2:1	Vit	3–5 min.	–	10–15 min.
<b>LOCTITE SI 5660</b>	1-komponents oximsilikon	–	Grå	–	< 60 min.	–
<b>LOCTITE SI 5700</b>	2-komponents polyadditionssilikon	1:1	Klar	15 min.	–*	220 min.
<b>LOCTITE SI 5970</b>	1-komponents alkoxisilikon	–	Svart	–	25 min.	–
<b>LOCTITE SI 5980</b>	1-komponents alkoxisilikon	–	Svart	–	30 min.	–
<b>LOCTITE SI 5990</b>	1-komponents oximsilikon	–	Koppar	–	25 min.	–

\* Klubbfri efter ca. 220 min

\*\* Kontakta Henkel

Brottöjning	Shore A-hårdhet	Skjuvhållfasthet, GB ALU	Arbetstemperaturområde	Förpackningstorlekar	Kommentarer
250 %	22	1,2 N/mm <sup>2</sup>	-50 till +150 °C	**	Universaltätning
590 %	23	1,4 N/mm <sup>2</sup>	-50 till +150 °C	300 ml	Stor töjning
500 %	25	3,5 N/mm <sup>2</sup>	-50 till +200 °C	**	För elektriska komponenter
530 %	25	2 N/mm <sup>2</sup>	-50 till +200 °C	310 ml	Universal
500 %	20	2 N/mm <sup>2</sup>	-50 till +200 °C	310 ml	Universal
435 %	26	2 N/mm <sup>2</sup>	-50 till +200 °C	310 ml	Universal
200 %	35	0,7 N/mm <sup>2</sup>	-50 till +300 °C	**	Suspension
500 %	33	2,5 N/mm <sup>2</sup>	-50 till +300 °C	100 ml, 310 ml	Hög temperaturbeständighet
65 %	60	1,6 N/mm <sup>2</sup>	–	**	Värmeledande
180 %	40	1,5 N/mm <sup>2</sup>	-50 till +180 °C	400 ml	Medelhög härdningshastighet
210 %	40	1,8 N/mm <sup>2</sup>	-50 till +180 °C	400 ml	Mycket snabb härdning
60 %	50	0,9 N/mm <sup>2</sup>	-50 till +180 °C	400 ml, 17 l	Mycket snabb härdning
180 %	45	2,5 N/mm <sup>2</sup>	-50 till +220 °C	400 ml	Hög temperaturbeständighet
230 %	34	1,7 N/mm <sup>2</sup>	-50 till +180 °C	400 ml, 17 l	Snabbhärdande
200 %	30	1,7 N/mm <sup>2</sup>	-50 till +180 °C	265 ml, 400 ml	Vit variant av LOCTITE SI 5615
100 %	45 till 75	1,8 N/mm <sup>2</sup>	-50 till +200 °C	40 ml, 100 ml, 200 ml	Utomordentlig beständighet mot glykolblandat vatten
190 %	39	–	-50 till +200 °C	400 ml, 68 kg, 320kg	Helt genomskinlig polyadditionshärdande silikon för injutning
200 %	44	1,5 N/mm <sup>2</sup>	-50 till +200 °C	300 ml, 20 l	Utmärkt oljebeständighet
290 %	27	1,4 N/mm <sup>2</sup>	-50 till +200 °C	40 ml, 100 ml, 200 ml	Utmärkt oljebeständighet, trycksatt flaska för direktapplikering
270 %	27	1 N/mm <sup>2</sup>	-50 till +300 °C	40 ml, 100 ml, 200 ml, 300 ml	Hög temperaturbeständighet

**Rengöringsmedel**




TEROSON SB 450 – alkohollösning som är avsedd för rengöring och förbättrad vidhäftning (tunn vätska, färglös)

# Lim och tätningssmedel för industriellt bruk – silanmodifierade polymerer

## Produkttabell

### Vilken huvudsaklig funktion söker du?

#### Lösning

	Elastisk tätning		
	Universal	Hög/medelhög styrka	Självtjämnande
	<b>TEROSON MS 930</b>	<b>TEROSON MS 935</b>	<b>TEROSON MS 931</b>
			
<b>Färg</b>	Vit, grå, svart	Vit, grå, svart	Vit, grå, svart
<b>Konsistens</b>	Pasta, tixotrop	Pasta, tixotrop	Självtjämnande
<b>Shore A-hårdhet (DIN EN ISO 868)</b>	30	50	30
<b>Härdningsdjup efter 24 timmar</b>	4 mm	3 mm	3 mm
<b>Skinnbildningstid</b>	18 min.	8 min.	20 min.
<b>Draghållfasthet (DIN 53504)</b>	0,9 MPa	2,8 MPa	0,8 MPa
<b>Brottöjning (DIN 53504)</b>	250 %	230 %	100 %
<b>Arbetstemperaturområde</b>	-50 till +80 °C	-40 till +100 °C	-40 till +80 °C
<b>Förpackningstorlekar</b>	310ml, 570ml	290 ml, 310 ml, 570 ml	290 ml

#### Praktiska tips

- För bättre vidhäftning på svårlimmade material rekommenderar vi det vidhäftningsförbättrande rengöringsmedlet TEROSON SB 450 eller förbehandling med korona eller plasma.
- Vid behov av snabbare härdning kan alla TEROSON MS-produkter (förutom MS 9399 och MS 500) påskyndas med hjälp av B-komponenten TEROSON MS 9371B i blandningsförhållandet 10:1
- Applicering av TEROSON MS-produkter på plaster som PMMA och PC kan orsaka spänningskorrosions-sprickning i plasten – därför bör tillämpligheten för dessa material provas i förväg.
- Limning av transparenta material som glas, PC och PMMA kan kräva ytterligare UV-skydd för limfogen på ställen där den utsätts för direkt och intensivt UV-ljus som tränger igenom det transparenta materialet.

#### TEROSON MS 930

- För tätning och limning av plast och metall
- Universalbruk
- Primerfri vidhäftning på många olika material
- Utmärkt UV- och väderbeständighet






#### TEROSON MS 935

- Elastiskt tätningssmedel/lim
- Vidhäftning på många olika material utan behov av primer
- Utmärkt UV- och väderbeständighet
- God övermålningsbarhet

#### TEROSON MS 931

- Självtjämnande/hällbar
- För beläggning av ytor
- Primerfri vidhäftning på många olika material
- God övermålningsbarhet
- Universalbruk



Elastisk limning				Ytbeläggning
Hög/medelhög styrka	Universal	Flamhämmande	2-komponents snabbhärdande	Snabbhärdande
<b>TEROSON MS 650</b>	<b>TEROSON MS 939</b>	<b>TEROSON MS 939 FR</b>	<b>TEROSON MS 9399</b>	<b>TEROSON MS 9320 SF</b>
				
Svart	Vit, benvit, grå, svart	Svart, grå	Vit, grå, svart	Grå, ockra, svart
Pasta, tixotrop	Pasta, tixotrop	Pasta, tixotrop	Pasta, tixotrop	Pasta, tixotrop
55	55	55	55	30
3 mm	3 mm	3 mm	2-komponentssystem	4,5 mm
5 min.	5 min.	20 min.	35 min.	12 min.
3 MPa	3,0 MPa	3,5 MPa	3,0 MPa	–
200 %	250 %	180 %	150 %	–
-40 till +100 °C	-40 till +100 °C	-40 till +100 °C	-40 till +100 °C	-40 till +100 °C
290 ml	290ml	290ml, 25kg	***	300 ml
<b>TEROSON MS 650</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Snabb skinnbildning</li> <li>• Hög råhållfasthet</li> </ul>	<b>TEROSON MS 939</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Primerfri vidhäftning på många olika material</li> <li>• Utmärkt UV- och väderbeständighet</li> <li>• Universalbruk</li> </ul>	<b>TEROSON MS 939 FR</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• God brandbeständighet och låga rökgasemissioner</li> <li>• Vibrationsdämpad montering med hög hållfasthet</li> <li>• Primerfri vidhäftning på många olika material</li> <li>• Utmärkt UV- och väderbeständighet</li> </ul>	<b>TEROSON MS 9399</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Härdar oberoende av luftkontakt/fuktighet</li> <li>• Lätthanterligt tvåkomponentssystem</li> <li>• Blir snabbt klubbritt</li> <li>• Hög korttidshållfasthet</li> </ul>	<b>TEROSON MS 9320 SF</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sjunker inte</li> <li>• Kan sprayas och penslas</li> <li>• Övermålningsbar</li> <li>• Snabbhärdande</li> </ul>

\*\*\* Kontakta Henkel

# Lim och tätningsmedel för industriellt bruk – silanmodifierade polymerer

## Produktlista

Produkt	Färg	Konsistens	Shore A-hårdhet (DIN EN ISO 868)	Härtningsdjup efter 24 tim.	Skinnbildningstid	Draghållfasthet (DIN 53504)
<b>TEROSON MS 500</b>	Vit, svart	Pastakonsistens, hög hållkraft	63	3 mm	12 min.	3 MPa
<b>TEROSON MS 647</b>	Vit, svart	Pasta, tixotrop	50	3 mm	15 min.	2,8 MPa
<b>TEROSON MS 650</b>	Svart	Pasta, tixotrop	55	3 mm	5 min.	3 MPa
<b>TEROSON MS 930</b>	Vit, grå, svart	Pasta, tixotrop	30	4 mm	18 min.	0,9 MPa
<b>TEROSON MS 931</b>	Vit, grå, svart	Självtjämnande	30	3 mm	20 min.	0,8 MPa
<b>TEROSON MS 935</b>	Vit, grå, svart	Pasta, tixotrop	50	3 mm	8 min.	2,8 MPa
<b>TEROSON MS 937</b>	Vit, grå, svart	Pasta, tixotrop	50	4 mm	8 min.	3,0 MPa
<b>TEROSON MS 939</b>	Vit, benvit, grå, svart	Pasta, tixotrop	55	3 mm	5 min.	3,0 MPa
<b>TEROSON MS 939 FR</b>	Svart, grå	Pasta, tixotrop	55	3 mm	20 min.	3,5 MPa
<b>TEROSON MS 9302</b>	Grå, brun	Tixotrop	30	3 mm	10 min.	1,1 MPa
<b>TEROSON MS 9320 SF</b>	Grå, ockra, svart	Pasta, tixotrop	30	4,5 mm	12 min.	–
<b>TEROSON MS 9360</b>	Svart	Pasta, tixotrop	60	3 mm	5 min.	3,5 MPa
<b>TEROSON MS 9380</b>	Vit, grå	Pasta, tixotrop	70	3 mm	5 min.	3,5 MPa
<b>TEROSON MS 9399</b>	Vit, grå, svart	Pasta, tixotrop	55	2-komponents-system	35 min.	3,0 MPa

### Rengöringsmedel

TEROSON SB 450 – alkohollösning som är avsedd för rengöring och förbättrad vidhäftning (tunn vätska, färglös)

### B-komponent (hårdare) för tvåkomponentshärdning:

TEROSON MS 9371 B – acceleratorpasta för TEROSON MS-lim och tätningar (pasta, tixotrop, vit)

Brottöjning (DIN 53504)	Arbetstemperaturområde	Förpackningsstorlekar	Kommentarer/särskilda egenskaper
200 %	-40 till +100 °C	310 ml, 25 kg, 250 kg	Elsäkerhet enl. UL QMFZ2, kan varmappliceras
200 %	-40 till +100 °C	290 ml, 250 kg	2-komponents, mekanisk säkerhet enl. UL QQQW2
200 %	-40 till +100 °C	290ml	Unika egenskaper för mycket snabb härdning i tvåkomponentsutförande
250 %	-50 till +80 °C	310ml, 570ml	2-komponents, elsäkerhet enl. UL QMFZ2
100 %	-40 till +100 °C	290ml	Sensorisk analys enl. DIN 10955
230 %	-40 till +80 °C	290ml, 310ml, 570ml	1-/2-komponents, elsäkerhet enl. UL QMFZ2
220 %	-40 till +100 °C	290ml, 570ml	ILH-beständighet mot svamppåväxt enl. DIN EN ISO 864 (VDI 6022)
250 %	-40 till +100 °C	290ml	1-/2-komponents, mekanisk säkerhet enl. UL QQQW2
180 %	-40 till +100 °C	290, 25kg	Godkännanden av flammhämmande egenskaper: Antändlighet + rök DIN 5510-2, ASTM E162 + E 662, NF F, 16-101 M1/F0
250 %	-40 till +80 °C	290ml	ILH-beständighet mot svamppåväxt enl. DIN EN ISO 864 (VDI 6022)
–	-40 till +100 °C	300 ml	Snabbhärdande, sprickfri, ogenomtränglig för rost
200 %	-40 till +100 °C	290 ml	Hög hållfasthet
120 %	-40 till +100 °C	290 ml, 310ml	Elastomerlim godkänt av GL (Germanischer Lloyd)
150 %	-40 till +100 °C	***	ILH-beständighet mot svamppåväxt enl. DIN EN ISO 864 (VDI 6022), ASTM E 162 + E 662

\*\*\* Kontakta Henkel



# Lim och tätningemedel för industriellt bruk – butylprodukter

## Produkttabell

### Hur ska produkten appliceras?

Manuell applicering

Färdigformad

Kallapplicerad

Kan appliceras när skyddspappret/folien har dragits av

Liten klubbighet

Stor klubbighet

Medelhög kohesion

Hög kohesion

### Lösning

#### TEROSON RB VII



#### TEROSON RB 276



#### TEROSON RB 81



<b>Densitet</b>	1,69 g/cm <sup>3</sup>	1,41 g/cm <sup>3</sup>	1,26 g/cm <sup>3</sup>
<b>Torrhalt</b>	100 %	100 %	100 %
<b>Vidhäftningsförmåga</b>	Låg	Hög	Mycket hög
<b>Bearbetningstemperatur</b>	Rumstemperatur	Rumstemperatur (varmapplicerad: +120 till +140 °C)	Rumstemperatur (varmapplicerad: +80 till +160 °C)
<b>Arbetstemperaturområde</b>	-40 till +80 °C	-40 till +80 °C	-40 till +80 °C

Förpackningsstorlekar vid förfrågan

#### TEROSON RB VII

- Enkel att avlägsna
- Mycket god beständighet mot vatten och åldrande
- Lämplig för mellanrum

#### TEROSON RB 276

- Stor klubbighet
- Mycket god åldringsbeständighet
- Pumpar vid förhöjd temperatur

#### TEROSON RB 81

- Tätningstejp av hög kvalitet
- Stor klubbighet och självsvettsande
- Mycket god beständighet mot vatten och åldrande
- Inga korrosiva beståndsdelar

		Automatisk applicering	
		Formas på plats	
		Kallapplicerad	Varmapplicerad
		Butylprodukter av patronkvalitet	Butylsmältlim
Knådbar			Värmeledande
<b>TEROSON RB IX</b>	<b>TEROSON RB 2759</b>	<b>TEROSON RB 6814</b>	<b>TEROSON RB 301</b>
			
1,8 g/cm <sup>3</sup>	1,48 g/cm <sup>3</sup>	1,3 g/cm <sup>3</sup>	1,25 g/cm <sup>3</sup>
100 %	87 %	100 %	100 %
Låg	Medelhög	Mycket hög	Mycket hög
Rumstemperatur	Rumstemperatur	+80 till +150 °C	+80 till +160 °C
-30 till +80 °C	-30 till +80 °C	-40 till +80 °C	-40 till +80 °C
<b>TEROSON RB IX</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Liten klubbighet</li> <li>• Mycket god beständighet mot vatten och åldrande</li> <li>• Lämplig för mellanrum</li> </ul>	<b>TEROSON RB 2759</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Enkel att avlägsna</li> <li>• Mycket god beständighet mot vatten och åldrande</li> </ul>	<b>TEROSON RB 6814</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stor klubbighet</li> <li>• Pumpbar</li> <li>• Mjuk plast</li> </ul>	<b>TEROSON RB 301</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Hög värmeledningsförmåga</li> <li>• Pumpbar och värmesprutbar</li> <li>• Finns även i profilkvalitet</li> </ul>

# Lim och tätningemedel för industriellt bruk – butylprodukter

## Produktlista

Produkt	Egenskap	Färg	Densitet	Torrhalt	Vidhäftningsförmåga	Bearbetningstemperatur
<b>TEROSON RB IX</b>	Spackel	Ljusgrå	1,80 g/cm <sup>3</sup>	100 %	Låg	Rumstemperatur*
<b>TEROSON RB VII</b>	Spackel	Ljusgrå	1,69 g/cm <sup>3</sup>	100 %	Låg	Rumstemperatur*
<b>TEROSON RB 81</b>	Färdigformad och varmapplicerad butyl	Svart	1,26 g/cm <sup>3</sup>	100 %	Mycket hög	Rumstemperatur* varmapplicerad**: +80 till +160 °C
<b>TEROSON RB 276</b>	Färdigformad och varmapplicerad butyl	Grå och svart	1,41 g/cm <sup>3</sup>	100 %	Hög	Rumstemperatur* varmapplicerad**: +120 till +140 °C
<b>TEROSON RB 276 Alu</b>	Komposit	Silver, svart	1,41 g/cm <sup>3</sup>	100 %	Hög	Rumstemperatur*
<b>TEROSON RB 279</b>	Varmapplicerad butyl	Svart	1,40 g/cm <sup>3</sup>	100 %	Mycket hög	+80 till +160 °C
<b>TEROSON RB 285</b>	Varmapplicerad butyl	Grå	1,33 g/cm <sup>3</sup>	100 %	Mycket hög	+80 till +160 °C
<b>TEROSON RB 301</b>	Varmapplicerad butyl	Antracitgrå	1,25 g/cm <sup>3</sup>	100 %	Mycket hög	+80 till +160 °C
<b>TEROSON RB 302</b>	Varmapplicerad butyl	Antracitgrå	1,25 g/cm <sup>3</sup>	100 %	Hög	+80 till +160 °C
<b>TEROSON RB 2759</b>	Patronkvalitet, sprutbar vid rumstemperatur	Grå	1,48 g/cm <sup>3</sup>	87 %	Medelhög	Rumstemperatur*
<b>TEROSON RB 2761</b>	Färdigformad butyl	Svart	1,30 g/cm <sup>3</sup>	100 %	Hög	Rumstemperatur*
<b>TEROSON RB 2785</b>	Varmapplicerad butyl	Svart	1,05 g/cm <sup>3</sup>	> 98 %	Mycket hög	Rumstemperatur* varmapplicerad**: +90 till +130 °C
<b>TEROSON RB 3631 FR</b>	Färdigformade delar	Svart	1,40 g/cm <sup>3</sup>	100 %	Medelhög	Rumstemperatur*
<b>TEROSON RB 4006</b>	Patronkvalitet, sprutbar vid rumstemperatur	Grå	1,40 g/cm <sup>3</sup>	85 %	Låg	Rumstemperatur***
<b>TEROSON RB 6814</b>	Varmapplicerad butyl	Svart	1,30 g/cm <sup>3</sup>	100 %	Mycket hög	+80 till +150 °C

\* Förpackningsstorlek: tejp

\*\* Förpackningsstorlek: fat eller hobbock

\*\*\* Förpackningsstorlek: patron eller korvförpackning

Arbetstemperatur- område	Penetrering 1/10 mm	Kommentarer
-30 till +80 °C	75	Knådbart tätningsmedel för fyllning av spalter och genomföringar
-40 till +80 °C	56	Tätning av överlappande metallplåt
-40 till +80 °C	71	Mycket stor klubbighet, förbättrade egenskaper
-40 till +80 °C	55	Universal, hög hållfasthet
-40 till +80 °C	–	Laminerad med en aluminiumkompositfolie för utomordentlig väder- och UV-beständighet, diffusion av vattenånga (DIN 53 122): $\mu = 645\ 000$
-40 till +80 °C	85	Utmärkt pumpbar varm butyl med hög vidhäftningsförmåga
-40 till +80 °C	160	Svampbeständig, pumpbar varm butyl
-40 till +80 °C	70	Hög värmeledningsförmåga, pumpbar varm butyl
-40 till +80 °C	85	Mycket hög värmeledningsförmåga, pumpbar och värmesprutbar, finns även i profilkvalitet
-30 till +80 °C	–	Lösningsmedelsbaserad patronkvalitet
-40 till +80 °C	50	Vakuumsäcktejp för infusionsprocesser med formtemperaturer upp till +80 °C.
-40 till +100 °C	55	God vidhäftning, hög temperaturbeständighet
-40 till +105 °C	48	Flamhämmande tejp, hög temperaturbeständighet
-20 till +80 °C	–	Patronkvalitet, lösningsmedelsbaserat, sjunkningsbeständigt tätningsmedel
-40 till +80 °C	105	Varm butyl med mycket goda egenskaper



# Gjuthartser

## Produkttabell

### Vilken typ av arbete gäller det?

#### Lösning

	Luft		Livsmedel/vatten	
	Vätska	Tixotrop	Torra substrat	
	<b>LOCTITE UK 8439-21</b>	<b>LOCTITE UK 8180 N</b>	<b>LOCTITE CR 3525</b>	<b>LOCTITE UK 178 A</b>
<b>Teknik</b>	2K PU	2K PU	2K PU	2K PU
<b>Rekommenderad härdare (del B)</b>	LOCTITE UK 5400	LOCTITE UK 5400	LOCTITE CR 4200	LOCTITE UK 178 B
<b>Blandad färg</b>	Ljusbeige	Beige	Gulaktig	Gulaktig
<b>Blandningsförhållande (vikt)</b>	5:2	5:3	100:75	1:1
<b>Bearbetningstid</b>	4–5 min.	4–6 min.	20–26 min.	40–60 min.
<b>Blandningens viskositet</b>	400–1 000 mPa·s	Tixotrop	900–1 700 mPa·s	18 000–30 000 mPa·s
<b>Arbetstemperaturområde</b>	-40 till +80 °C	-40 till +80 °C	50 °C i process	50 °C i process
<b>Kort exponering (1 timme)</b>	+150 °C	+150 °C	+120 °C	+120 °C
<b>Förpackningsstorlekar</b>	Del A: 190 kg fat / del B: 30 kg hink, 250 kg fat	*	*	*
	<p><b>LOCTITE UK 8439-21</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Självutjämnande</li> <li>• Snabb fixering</li> <li>• Stort vidhäftningsspektrum</li> </ul> <p>LOCTITE UK 8439-21 har mycket goda bearbetningsegenskaper och självutjämnande förmåga. Den är framtagen för tillverkning av luftpartikelfilter. Produkten uppfyller branschkraven för HEPA-filter.</p>	<p><b>LOCTITE UK 8180 N</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Snabb inbyggd tixotropi</li> <li>• Kort bearbetningstid</li> <li>• God genomträngning i filtermediet</li> </ul> <p>Med LOCTITE UK 8180 N skapas en kemisk tixotropi som möjliggör mycket snabb bearbetning under montering av filterelement. Produkten är lämplig för renrumsapplikationer.</p>	<p><b>LOCTITE CR 3525</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Snabb fixering</li> <li>• Enkel processanpassning</li> </ul> <p>LOCTITE CR 3525 genomgår en svag exoterm reaktion och medger därför snabb bearbetning.</p> <p><b>KTW-godkännande EG 1935 2004, direkt kontakt med livsmedel 2002/72/EG-godkännande för plastindustrin</b></p>	<p><b>LOCTITE UK 178 A</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NSF-godkännande, särskilt för spirallindade filter (RO)</li> </ul>

Filtertechnik

Elteknik

Medicinteknik

Olja

Våta material

**LOCTITE  
EA 9299 A**



2K EP

LOCTITE EA 9299 B

Gulaktig

100:35

6 tim.

Vätska

80 °C i process

+200 °C

\*

**LOCTITE EA 9299 A**

- Goda vidhäftningsegenskaper
- Hög temperaturbeständighet vid bearbetning

LOCTITE EA 9299 A har mycket god kemisk resistans och goda vidhäftningsegenskaper på våta fibrer i tillverkningsprocessen.

**LOCTITE  
CR 5103**



2K PU

LOCTITE CR 4100

Gulaktig

100:72

5,5–7,5 min.

700–1 500 mPa·s

45 °C i process

+120 °C

\*

**LOCTITE CR 5103**

- Möjliggör sterilisering med ånga, ETO och gammastrålning
- Mycket god vidhäftning

LOCTITE CR 5103 har mycket goda genomträngningsegenskaper under centrifugering. Produkten uppfyller ISO 10993 för medicinteknisk utrustning och är godkänd för dialysapparater.

**LOCTITE  
CR 3502**



2K PU

LOCTITE CR 4100

Gulaktig

100:62

330–430 sek.

600–1 400 mPa·s

40 °C i process

+120 °C

\*

**LOCTITE CR 3502**

- Möjliggör sterilisering med ånga, ETO och gammastrålning
- Mycket god vidhäftning

LOCTITE CR 3502 har mycket goda genomträngningsegenskaper under centrifugering. Produkten uppfyller ISO 10993 för medicinteknisk utrustning och är godkänd för dialysapparater.

**LOCTITE  
EA 9430 A**



2K EP

LOCTITE EA 9430 B

Gulaktig

10:1

16 tim.

8 000 mPa·s

-55 till +100 °C

+200 °C

\*

**LOCTITE EA 9430 A**

- Lång brukstid
  - Hög temperaturstabilitet
  - Liten krympning
- LOCTITE EA 9430 A har mycket god beständighet mot hydraulvätskor, bränslen och kemikalier. Tack vare sin långa öppentid kan den också användas för stora ingjutningsarbeten, t.ex. i gasseparationsfilter.

**LOCTITE  
CR 6127**



2K PU

LOCTITE CR 4300

Ljusbeige

85:15

70–110 min.

2 600 mPa·s

-40 till +80 °C

+150 °C

\*

**LOCTITE CR 6127**

- Svårantändligt enligt UL 94 V0
  - Elastiska egenskaper
  - Mycket goda elektriska egenskaper, t.ex. dielektrisk hållfasthet och konstant
- LOCTITE CR 6127 är godkänd för gjutning av telekommunikationskomponenter, transformatorer och andra elektriska/elektroniska enheter.

# Gjuthartser

## Produktlista

Produkt	Teknik	Applicering	Färg	Viskositet	Kan användas med härdare, del B	Blandningsdata	
						Blandningsförhållande per vikt*	Viskositet**
<b>LOCTITE CR 3502</b>	2K PU-harts	Medicinteknik	Gulaktig	800– 1 600 mPa·s	LOCTITE CR 4100	100:62	600– 1 400 mPa·s
<b>LOCTITE CR 3507</b>	2K PU-harts	Medicinteknik	Gulaktig	7 000– 8 500 mPa·s	LOCTITE CR 4100	100:44	3 800– 5 000 mPa·s
<b>LOCTITE CR 3510</b>	2K PU-harts	Vatten	Beige	1 600– 2 400 mPa·s	LOCTITE CR 4300	100:60	200– 600 mPa·s
<b>LOCTITE CR 3519</b>	2K PU-harts	Vatten	Vit	2 600– 3 800 mPa·s	LOCTITE CR 4200	100:80	1 100– 1 900 mPa·s
<b>LOCTITE CR 3525</b>	2K PU-harts	Livsmedel/ vatten	Gulaktig	1 000– 1 600 mPa·s	LOCTITE CR 4200	100:75	900– 1 700 mPa·s
<b>LOCTITE CR 3528</b>	2K PU-harts	Vatten	Gulaktig	900– 1 700 mPa·s	LOCTITE CR 4200	100:82	900– 1 700 mPa·s
<b>LOCTITE CR 5103</b>	2K PU-harts	Medicinteknik	Gulaktig	1 000– 1 400 mPa·s	LOCTITE CR 4100	100:72	700– 1 500 mPa·s
<b>LOCTITE CR 6127</b>	2K PU-harts	Eleteknik	Vit	8 000– 14 000 mPa·s	LOCTITE CR 4300	85:15	2 200– 3 000 mPa·s
<b>LOCTITE CR 6130</b>	2K PU-harts	Eleteknik	Vit	3 000– 4 600 mPa·s	LOCTITE CR 4300	100:28	800– 1 400 mPa·s
<b>LOCTITE EA 1623986 A</b>	2K EP	Ändstycke/ vatten	Beige	4 000– 7 000 mPa·s	LOCTITE EA 1623986 B	10:2,9	–
<b>LOCTITE EA 9299 A</b>	2K EP	Livsmedel/ vatten	Bärnstensfärgad (blandning)	–	LOCTITE EA 9299 B	100:35	Vätska
<b>LOCTITE EA 9430 A</b>	2K EP	Olja	–	–	LOCTITE EA 9430 B	10:1	Ca. 8 000 mPa·s
<b>LOCTITE UK 178 A</b>	2K PU-harts	Livsmedel/ vatten	Gulaktig (blandning)	18 000– 26 000 mPa·s	LOCTITE UK 178 B	1:1	18 000– 30 000 mPa·s
<b>LOCTITE UK 8101</b>	2K PU-harts	Luft/avlopps- vatten	Beige	6 000– 10 000 mPa·s	LOCTITE UK 5400	4:1	2 500– 2 800 mPa·s
<b>LOCTITE UK 8103</b>	2K PU-harts	Luft/avlopps- vatten/olja	Beige	24 000– 30 000 mPa·s	LOCTITE UK 5400	5:1	8 000– 10 000 mPa·s
<b>LOCTITE UK 8121 B11</b>	2K PU-harts	Olja/avlopps- vatten	Beige	4 000– 7 000 mPa·s	LOCTITE CR 4120	100:35	800– 1 400 mPa·s

\* Blandningsförhållandet per vikt beror på vilken härdare som används. Se det tekniska databladet för mer information eller kontakta din försäljningsrepresentant.

\*\* Uppgifterna om viskositet och bearbetningstid gäller för standardhärdaren (den första i urvalet).

Blandningsdata					Förpackningsstorlek	Kommentarer
Brukstid	Hårdhetsgrad Shore A/D	Kort exponering (1 timme)	Arbetstemperatur			
330–430 sek.	87–97 (D)	+120 °C	+40 °C vid bearbetning	***	Bilologiskt kompatibelt gjutharts för dialysapparater	
8–10,5 min.	80–90 (A)	+120 °C	+40 °C vid bearbetning	***	Bilologiskt kompatibla gjutlim för medicintekniska produkter	
25–35 min.	65–75 (D)	120 °C	50 °C vid bearbetning	***	KTW-godkännande	
30–40 min.	60–70 (D)	+120 °C	+40 °C vid bearbetning	***	KTW-godkännande, gjutharts för filter	
20–26 min.	58–68 (D)	+120 °C	50 °C vid bearbetning	***	Snabb fixering, KTW-godkännande	
15–20 min.	70–80 (D)	+120 °C	-40 till +80 °C	***	Gjutharts för vatten- och livsmedelsfilter, KTW-godkännande	
5,5–7,5 min.	58–68 (D)	120 °C	40 °C vid bearbetning	***	Bilologiskt kompatibelt för ändstycken på dialysapparater	
70–110 min.	79–89 (A)	+150 °C	-40 till +80 °C	***	Låg viskositet, god elasticitet, lång öppentid, UL-94-godkännande	
135–225 sek.	65–75 (A)	+120 °C	-40 till +80 °C	***	Låg viskositet, god elasticitet, kort öppentid	
800–1 200 sek.	–	–	–	***	Särskilt lämpligt för spirallindning och bindning av glasfibergarn som används vid tillverkning av filterelement för omvänd osmos.	
6 tim.	80 (D)	+200 °C	80 °C vid bearbetning	Del A: 180 kg/ del B: 180 kg	KTW-godkännande, goda vidhäftningsegenskaper, för våtfibrer, hög temperaturbeständighet vid bearbetning	
16 min.	–	+200 °C	-55 till +100 °C	***	Lång bearbetningstid, hög temperaturstabilitet	
40–60 min.	80–90 (A)	120 °C	50 °C vid bearbetning	***	NSF-godkännande, för spirallindade filter	
50–70 min.	–	+150 °C	-40 till 80 °C	***	Låg viskositet, för luftfiltergjutning	
40–70 min.	–	+150 °C	-40 till 80 °C	***	För luftfiltergjutning, IMO-godkännande	
9,5–12,5 min.	75–85 (D)	120 °C	-40 till +80 °C	***	Särskilt för grusfilter, KTW-godkännande	

# Gjuthartser

## Produktlista

Produkt	Teknik	Applicering	Färg	Viskositet	Kan användas med härdare, del B	Blandningsdata	
						Blandningsförhållande (vikt)*	Viskositet**
<b>LOCTITE UK 8180 N</b>	2K PU-harts	Luft	Beige	700–1 000 mPa·s	LOCTITE UK 5400	5:3	Tixotrop
<b>LOCTITE UK 8439-21</b>	2K PU-harts	Luft	Vit	750–1 250 mPa·s	LOCTITE UK 5400	5:2	400–1 000 mPa·s
<b>LOCTITE UK 8630</b>	2K PU-harts	Olja	Beige	5 000–9 000 mPa·s	LOCTITE UK 5400	100:57,5	3 000–5 000 mPa·s
<b>LOCTITE CR 4100</b>	2K PU-härdare	–	Gulaktig	700–1 500 mPa·s	–	–	–
<b>LOCTITE CR 4200</b>	2K PU-härdare	–	Gulaktig	3 000–4 400 mPa·s	–	–	–
<b>LOCTITE CR 4300</b>	2K PU-härdare	–	Klarbrun	40–70 mPa·s	–	–	–
<b>LOCTITE UK 5400</b>	2K PU-härdare	–	Brunt	250–300 mPa·s	–	–	–

### Gjuthartser baserade på epoxi- och polyuretantechnik

Deras mångsidiga egenskaper har gjort att gjuthartser baserade på epoxi- och polyuretantechnik stadigt vunnit mark under de senaste årtiondena. De kan modifieras på kemisk väg så att de blir mycket hårda och slaghållfasta eller mjuka och elastiska. En gjutharts består vanligen av två grundkomponenter som blandas och får reagera med varandra så att en tvärbunden produkt bildas. System av den här typen uppvisar i allmänhet hög styrka, är enkla att applicera och har mycket goda spaltfyllningsegenskaper. Gjuthartser av polyuretan är kompatibla med en lång rad material och klarar temperaturer upp till 120 °C (med kortvariga toppvärden upp till 150 °C). Om högre temperaturbeständighet krävs (upp till 180 °C), används gjuthartser av epoxi.

\* Blandningsförhållandet per vikt beror på vilken härdare som används. Se det tekniska databladet för mer information eller kontakta din försäljningsrepresentant.

\*\* Uppgifterna om viskositet och bearbetningstid gäller för standardhärdaren (den första i urvalet)

\*\*\* Kontakta Henkel

Blandningsdata					Förpackningsstorlek	Kommentarer
Brukstid	Hårdhetsgrad Shore A/D	Kort exponering (1 timme)	Arbetstemperatur			
4–6 min.	–	+120 °C	-40 till 80 °C	***	Tixotrop, god genomträngning i filtermediet	
4–5 min.	–	120 °C	-40 till +80 °C	190 kg	För HEPA-filter, självutjämnande	
35–55 min.	–	+150 °C	-40 till 80 °C	***	För luftfiltergjutning, låg viskositet	
–	–	–	–	***	Temperaturkänslig, lägsta förvaringstemperatur 20 °C	
–	–	–	–	***	Temperaturkänslig, lägsta förvaringstemperatur 20 °C	
–	–	–	–	***	Temperaturkänslig, lägsta förvaringstemperatur 20 °C	
–	–	–	–	***	Temperaturkänslig, lägsta förvaringstemperatur 20 °C	

# Akustikbeläggning

## Ljudisolering



### Varför ska du välja TEROSON-akustikbeläggning?

I grunden finns det två alternativ för bullerdämpning: isolering eller absorption. Eftersom båda alternativen kan användas vid luftburet buller och stomljud finns det egentligen fyra olika typer av bullerdämpande åtgärder:

#### 1. Absorption av stomljud

Absorption av stomljud åstadkoms genom omvandling av en del av ljudenergin till värmeenergi när ljudet rör sig genom homogena material som fästs eller limmas på en fast kropp. Det gör att stomljudet absorberas innan det alstrar luftburet buller. Ju bättre absorptionsegenskaper hos de dämpande materialen desto bättre absorption av stomljudet. En parameter för mätning av denna effekt är "förlustfaktorn".

#### 2. Isolering mot stomljud

Isolering mot stomljud åstadkoms genom dämpning av ljudets utbredning med hjälp av ett flexibelt material för ljudisolering. Ju mjukare och voluminösare detta material är desto bättre blir stomljudsisoleringen.

#### 3. Absorption av luftburet buller

Absorption av luftburet buller åstadkoms genom omvandling av en del av den luftburna ljudenergin till värmeenergi när ljudet tränger in i fiber- eller skummaterial. Ju tjockare fiber- eller skummaterial desto bättre absorption av det luftburna bullret.

#### 4. Isolering mot luftburet buller

Isolering mot luftburet buller åstadkoms när en del av ljudenergin reflekteras av en vägg. Den kvarvarande ljudenergin överförs genom väggen och återstrålas på motsatt sida i form av luftburet buller. Ju tynre och flexiblere skiljevägg desto bättre blir isoleringen mot luftburet buller.

### Ljudmätning och utvärdering

Trycket hos luftburna ljudvågor mäts med hjälp av en mikrofonförsedd ljudnivåmätare. Ljudnivåer anges i enheten decibel (dB). Eftersom den subjektiva reaktionen på ljud som uppfattas av det mänskliga örat i högsta grad är beroende av ljudets frekvens eller frekvensspektrum är ljudnivåmätare försedda med utjämnande viktfilter. Den A-viktade ljudnivån, uttryckt som dBA, är tillräckligt exakt för de flesta jämförande bullermätningar.

### Förlustfaktor "d"

Den akustiska förlustfaktorn "d" används som ett mått ett materials ljudabsorberande kapacitet. Denna faktor anger hur stor del av den ljudenergi som sprids i form av böjvågor som kommer att absorberas och omvandlas till värmeenergi. Förlustfaktorn hos ett material beror på frekvens och temperatur. Den ger dock ingen meningsfull indikation på den verkliga minskning av ljudnivån som kan uppnås. Därför måste den mätas på plats. En rimlig kompromiss mellan ekonomisk kostnad och fördelar ger vid handen att en förlustfaktor på cirka 0,1 är acceptabel för många användningsområden.

### Absorptionskoefficient $\alpha$ för luftburet buller

Absorptionskapaciteten hos ett material uttrycks som absorptionskoefficienten  $\alpha$  för luftburet ljud. Den beskriver den procentandel av infallande ljudenergi som absorberas och omvandlas till värmeenergi. Absorptionskoefficienten  $\alpha$  beror till stor del på frekvensen. Ju lägre (djupare) frekvens desto tjockare absorberande material måste användas.

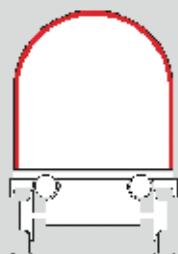


## Ljudisolering

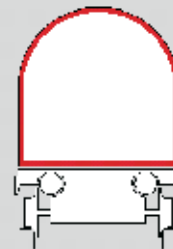
- Mycket effektiva ljudisolerande material av pastatyp
- Har enastående absorptionskapacitet
- Minskning av stomljud
- Kan beläggas i valfri tjocklek så att de strängaste kraven på övergripande absorption av stomljud kan uppfyllas.
- Kan appliceras med spatel eller spraypistol.
- Godkänd enligt DIN 5510, del 2, klass S4-SR2-ST2 (brandegenskaper)

## Lösning

### TEROSON WT 112 DB



### TEROSON WT 129



#### Kemisk bas

Vattenhaltig syntetisk hartsdispersion

Vattenhaltig syntetisk hartsdispersion

#### Densitet våt/torr

1,4 g/cm<sup>3</sup> / 1,2 g/cm<sup>3</sup>

1,35 g/cm<sup>3</sup> / 1,15 g/cm<sup>3</sup>

#### Torrhalt

65 %

70 %

#### Torkningstid (4 mm våt film) (DIN EN ISO 291)

24 tim.

20 tim.

#### Temperaturbeständighet

-50 till +120 °C

-50 till +120 °C

#### Förpackningsstorlek

40 kg

250 kg fat

#### Praktiska tips

- Den stora korrosionsrisken gör att vattenbaserade TEROSON-produkter aldrig bör appliceras på obehandlad stålplåt.
- Henkels sortiment innehåller andra ljudisolerande produkter som är tillgängliga på förfrågan

#### TEROSON WT 112 DB

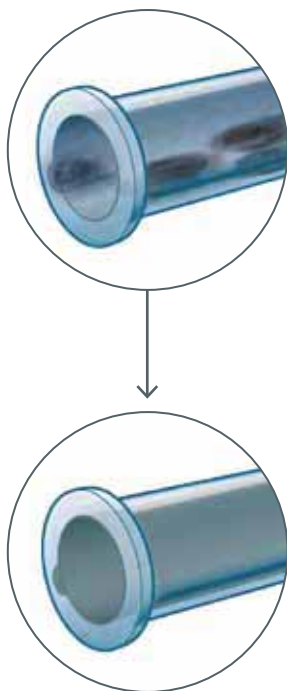
- Utan lösningsmedel
  - Klar för applicering med spraypistol
  - Utomordentlig brandbeständighet
  - Låg brännbarhet
  - Goda värmeisolerande egenskaper
- TEROSON WT 112 DB används för dämpning av vibrerande plana ytor. Exempel: järnvägsvagnar, fartyg, fabriker och utrustning, byggnader, ventilationskanaler, fläkthus, hissar, avfallskvarnar, fasadelement och containrar. TEROSON WT 112 DB-beläggningar får inte direkt utsättas för vatten.

#### TEROSON WT 129

- Utan lösningsmedel
  - Klar för applicering med spraypistol
  - Fuktighetsbeständig
  - Låg brännbarhet
  - Goda värmeisolerande egenskaper
- TEROSON WT 129 används för dämpning av tunnväggiga metallkonstruktioner. Den har liknande användningsområden som TEROSON WT 112 DB. Beläggningar med TEROSON WT 129 kan utsättas för stillastående vatten under en längre tidsperiod.

# Kemisk metallreparation

För reparation av metalledlar



## Varför ska du använda LOCTITE:s metallreparationsprodukter?

LOCTITE:s produkter för kemisk metallreparation ger underhållslösningar på problem orsakade av direkt påverkan och mekaniska skador, bl.a. sprickor i hus, slitna kilspår på axlar och kragar, slitna cylindriska axlar osv.

LOCTITE:s kemiska metallreparation används för permanent reparation, renovering och återställning av skadade maskiner och utrustning utan krav på uppvärmning eller svetsning.

## Traditionella metoder jämfört med moderna lösningar

Traditionella reparationsmetoder som hårdsvetsning är tidsödande och dyra. Alternativet – LOCTITE:s kemiska metallreparationsprodukter – är enkla att applicera och ger tryckhållfasthet och skyddande egenskaper som är överlägsna.

Med LOCTITE:s kemiska metallreparation, skyddsbeläggningar och skyddsmedel kan du renovera och återställa många slitna delar till bruksskick.

## Fördelar med LOCTITE:s kemiska metallreparation

- Snabb reparation
- Liten krympning minskar påverkan på komponenter
- Lätt att applicera
- Inget behov av uppvärmning av delar
- Lämplig för reparationer direkt i produktionen
- Matchande metallfärg
- Kan borras, gängas eller maskinbearbetas efter härdning
- Överlägsen vidhäftning på metall, keramik, trä, glas och vissa plaster
- Utomordentlig beständighet mot starka kemikalier ökar delens livslängd
- Välj fyllmedel av mjukt kolstål, aluminium eller metallfria fyllmedel
- Ger hållbara reparationer
- Hög tryckhållfasthet för mekaniska arbeten

## Faktorer som hjälper dig välja rätt kemisk metallreparationsprodukt från LOCTITE

### Metall som ska repareras

LOCTITE:s produkter för metallreparation innehåller fyllmedel av stål eller aluminium för att i största möjliga utsträckning matcha egenskaperna hos delen som ska repareras. Metallfria fyllnadsprodukter kan användas för renovering av slitna områden som ständigt utsätts för kavitation och slitage.

### Konsistens

Produktviskositeten måste utformas efter kundens behov. LOCTITE:s sortiment med metallfyllmedel omfattar spackel och gjutbara och knådbara produkter som passar dina behov.

### Särskilda krav

Eftersom vissa arbeten är extremt krävande har Henkel utvecklat specialprodukter som klarar hög tryckbelastning, hög temperatur och nötning.

## Ytbehandling

Korrekt ytbehandling är viktig för framgångsrik applicering av dessa produkter.

### Bra ytbehandling:

- Förbättrar vidhäftningen av LOCTITE:s kemiska metallreparation på delar
- Förhindrar korrosion mellan metallytan och LOCTITE:s kemiska metallreparation
- Förlänger delens livslängd

### Efter ytbehandlingen måste delarna vara:

- Rena och torra
- Helt fria från kemiska föroreningar utvändigt och invändigt
- Fria från korrosion
- Ha en återstående ytprofil på minst 75 µm



## Produktapplicering

LOCTITE:s kemiska metallreparation utgörs av tvåkomponents epoximedel. Innan de appliceras måste produkterna blandas med korrekt blandningsförhållande tills en jämn färg erhålls.

Spackelprodukter ska appliceras i tunna skikt. Tryck spacklet ordentligt på plats och bygg upp nödvändig tjocklek så att spalten fylls. Var särskilt uppmärksam på att luftbubblor inte bildas.



## Axelreparation

Använd LOCTITE EA 3478 för den här typen av specialarbete. Den här produkten är särskilt lämplig för renovering av lagersäten. Kontakta din lokala tekniska support för specifika rekommendationer kring lösningar för axelreparation.



# Kemisk metallreparation

## Produkttabell

### Reparera eller återuppbygga skadade delar?

#### Lösning

#### Stål

#### Knådbar

#### Hög tryckhållfasthet

#### Spackel

#### LOCTITE EA 3463

(Metal Magic Steel™ stift)



#### LOCTITE EA 3478

(Superior Metal)



#### LOCTITE EA 3471

(Metal Set S1)



<b>Beskrivning</b>	2K Epoxi	2K Epoxi	2K Epoxi
<b>Blandningsförhållande (vikt)</b>	–	7,25:1	1:1
<b>Bearbetningstid</b>	3 min.	20 min.	45 min.
<b>Fixeringstid</b>	10 min.	180 min.	180 min.
<b>Skjuvhållfasthet (GBMS)</b>	≥6 N/mm <sup>2</sup>	17 N/mm <sup>2</sup>	20 N/mm <sup>2</sup>
<b>Tryckhållfasthet</b>	83 N/mm <sup>2</sup>	125 N/mm <sup>2</sup>	70 N/mm <sup>2</sup>
<b>Arbetstemperaturområde</b>	-30 till +120 °C	-30 till +120 °C	-20 till +120 °C
<b>Förpackningsstorlekar</b>	50 g, 114 g	453 g	500 g burksats

#### LOCTITE EA 3463

- Nödtätning av läckage i rör och tankar
  - Utjämning av svetsar
  - Reparation av små sprickor i gjutningar
- Härdar på 10 minuter  
Stålfyllt knådbart stift.  
Fäster på fuktiga ytor och härdar under vatten.  
Kemiskt resistent och korrosionsbeständigt.  
Kan borras, filas och lackas.

#### LOCTITE EA 3478

- Återuppbyggnad av kilspår och splines
  - Återuppbyggnad av lager, klämkopplingar, spännelement, kugg-hjul och lagersäten.
- Ferrokisel fylld med utomordentlig tryckhållfasthet. Lämplig för renovering av ytor som utsätts för tryck, stötar, slag och krävande miljöer.

#### LOCTITE EA 3471

- Tätar sprickor i tankar, gjutgods, kärl och ventiler
  - Reparation av icke-bärande defekter i stålhus
  - Ytrenovering av slitna lufttätningar
  - Reparation av gropbildning som orsakas av kavitation och/eller korrosion
- Universal, stålfylld, icke-sjunkande tvåkomponents epoxi. Används för renovering av slitna metalldelar.

## Vilket material fyller du?

### Aluminium

### Metallkomponenter som utsätts för friktion

#### Gjutbar

#### Snabbhärdande

#### Universal

#### Hög temperaturbeständighet

#### Slitagebeständig

### LOCTITE EA 3472

(Metal Set S2)



### LOCTITE EA 3473

(Metal Set S3)



### LOCTITE EA 3475

(Metal Set A1)



### LOCTITE EA 3479

(Metal Set HTA)



### LOCTITE EA 3474

(Metal Set M)



2K Epoxi

2K Epoxi

2K Epoxi

2K Epoxi

2K Epoxi

1:1

1:1

1:1

1:1

1:1

45 min.

6 min.

45 min.

40 min.

45 min.

180 min.

15 min.

180 min.

150 min.

180 min.

25 N/mm<sup>2</sup>

20 N/mm<sup>2</sup>

20 N/mm<sup>2</sup>

20 N/mm<sup>2</sup>

20 N/mm<sup>2</sup>

70 N/mm<sup>2</sup>

60 N/mm<sup>2</sup>

70 N/mm<sup>2</sup>

90 N/mm<sup>2</sup>

70 N/mm<sup>2</sup>

-20 till +120 °C

-20 till +120 °C

-20 till +120 °C

-20 till +190 °C

-20 till +120 °C

500 g burksats

500 g burksats

\*

\*

\*

#### LOCTITE EA 3472

- För former, fixturer och prototyper
  - Reparation av gängade delar, rör och tankar
- Gjutbar, stålfylld, självutjämnande. Rekommenderas för gjutning i svåråtkomliga områden, förankring och utjämnning, för uppbyggnad av former och delar.

#### LOCTITE EA 3473

- Reparation av hål i tankar, läckage i rör och krökar
  - Återuppbyggnad av förstörda gängor
  - Renovering av slitna ståldelar
- Snabbhärdande, stålfylld, icke-sjunkande. Lämplig för nödreparationer och reparation av slitna metalldelar för att undvika driftavbrottsid.

#### LOCTITE EA 3475

- Reparation av aluminiumgjutningar, spruckna eller slitna aluminiumdelar och förstörda aluminiumgängor
- En icke-sjunkande, kraftigt förstärkt tvåkomponents epoxi fylld med aluminiumpulver.. Enkel att blanda och gjuta till udda former vid behov. Härdar till en aluminiumliknande yta som inte rostar.

#### LOCTITE EA 3479

- Renovering och reparation av slitna metall-delar i förhållanden med höga drifttemperaturer.
- En icke-sjunkande, kraftigt förstärkt tvåkomponents epoxi fylld med aluminiumpulver. Enkel att blanda och gjuta till udda former vid behov. Härdar till en aluminiumliknande yta som inte rostar.

#### LOCTITE EA 3474

- Lämplig för reparation av metallytor som utsätts för friktion.
- Stålspackel, hög slitagebeständighet. Bildar en självsmörjande yta som minskar slitaget på rörliga delar.

# Betong reparation och vibrationsisolering

Renovering och skydd av betong, vibrationsisolering av maskiner

## Varför ska du använda LOCTITE:s produkter för betongreparation?

Våra produkter för betongreparation är utformade för renovering, reparation och skydd av betongkonstruktioner och golv från mekaniska skador och kemiska angrepp. De vidhäftar på betong, trä, glas, stål och andra byggnadsmaterial för snabba och tillförlitliga reparationer som håller länge.

Vanliga arbeten omfattar ramper och lastningsområden, reparationer av bärbalkar och stöttor, underlag och ställningar till lastbryggor, betongdammar och vallar, skydd av golv och tankar osv..

### Renovera och reparera



Skador



Renoverad

Renovera betong med LOCTITE PC 7257 eller LOCTITE PC 7204. Båda produkterna kan appliceras på lodräta, vågräta och hängande i tak.

### Skydda



Oskyddad



Skyddad

Skydda betong mot kemiska angrepp med hjälp av LOCTITE PC 7277. Enkel att applicera med pensel, roller eller sprututrustning.

Traditionella reparationsmetoder för väggar och tak med vanlig betong kräver lång tid för härdning.

Till skillnad från dessa är LOCTITE:s produkter för betongreparation enkla att blanda och applicera, och de härdar samma dag.

### Fördelar

- Lätt att applicera
- Kemikalieresistent
- Snabb torktid jämfört med traditionella metoder
- Ger kortare reparationstid, sänkt arbetskostnad kortare driftavbrott
- Kan appliceras vid låga temperaturer, även under 0 °C
- Kan appliceras på fuktiga ytor
- Krymper och spricker inte
- Kan färgas med standardfärger för cementfärgning



## Varför ska du använda LOCTITE:s marina vibrationsisolering?

LOCTITE Marin vibrationsisolering är ett tvåkomponents epoxisystem som rekommenderas för installation av huvudmaskiner och annan utrustning inom fartygsbranschen. Den används även för att bygga fundament för enheter, t.ex. motorer, växellådor och vinschar, i både fartyg och allmänt i industrianläggningar.

### Produkten ger:

- 100 % yttäckning
- Exakt inpassning av utrustningen
- Hög tryckhållfasthet
- Långsiktig hållbarhet

Den är särskilt utvecklad för vibrationsisolering av huvudmaskiner och hjälpmaskiner i fartyg. Annan fartygsanvändning omfattar: lager för propelleraxelhylsor och axelstöd, rodertappar och roderlager, delade lager, styrinrättningar, aktervinschar, maskinrumspumpar, lastpumpar, kabelgenomföringar, stora kul- och rullager, bogpropellrar och ankarspel.

### Fördelar

- Självutjämnande, snabbhärdande, ingen krympning
- Utomordentlig kemisk resistans och vibrationshållfasthet
- Utmärkt tryckhållfasthet
- Undanröjer behovet av noggrann förbehandling av maskinytan
- Minskar buller och slag från maskinen

### Godkänd av

- BUREAU VERITAS
- GL/DNV
- Lloyd's Register
- ABS
- RINA
- Ryska fartygsregistret
- PRS
- MAN

### Traditionell metod jämfört med modern lösning

	Betong	LOCTITE PC 7202 Marin vibrationsisolering
Tryckhållfasthet	Låg	Hög
Draghållfasthet	Låg	Hög
Kemisk resistans	Låg	Hög
Härdningstid	7–21 dagar	24 tim. vid 25 °C
Torktid	28 dagar	24 tim.
Vidhäftning på stål/metall	Ingen	Mycket god
Skiktjocklek	–	10–100 mm

# Betong reparation och vibrationsisolering

## Produkttabell

Vilket arbete behöver du utföra?

Lösning

Snabbhärdande bruk

LOCTITE PC 7257



Färg

Grå

Arbetstemperaturområde

-26 till +1 090 °C

Blandningsförhållande volym/vikt (A:B)

1:5/100:500

Brukstid

3–11 min.

Torktid yta

15–22 min.

Rekommenderad skiktjocklek

Se det tekniska databladet

Förpackningsstorlekar

4,53 kg, 5,54 kg, 25,7 kg

### LOCTITE PC 7257

Snabbhärdande bruk för betongreparation och gjutning för

- Reparation och renovering av ramper och lastningsområden
- Reparationer av bärbalkar och stöttor
- Underlag och ställningar till lastbryggor
- Betongdammar och vallar
- Injektering av fundament och bottenplattor
- Förankring av bultar och handledare



## Reparation och skydd av betong

## Vibrationsisolering

### Kemikalieresistent bruk

### Skyddsbeläggning

#### LOCTITE PC 7204



Grå

-29 till +65 °C

Se det tekniska databladet

60 min.

5 tim.

Se det tekniska databladet

19 kg

#### LOCTITE PC 7204

Kemikaliebeständig kvartsfylld epoxi för

- Golvskydd i förvaringsutrymmen in för kemikalier (dammar)
- Skydd av betongförstärkta områden mot stor dynamisk belastning
- Ytrenoivering av ramper och trappor

#### LOCTITE PC 7277



Blå

-30 till +95 °C

2,8:1/100:28

20 min.

2,8 tim.

Se det tekniska databladet

5 kg

#### LOCTITE PC 7277

Kemikaliebeständig penslingsbar tvåkomponents epoxi utan fyllning för

- Tankar, reservoarer och rör
- Golvbeläggning

#### LOCTITE PC 7202



Grön

-40 till 121 °C

100:11,6/100:6,9

10–15 min.

24 tim.

10–100 mm

\*

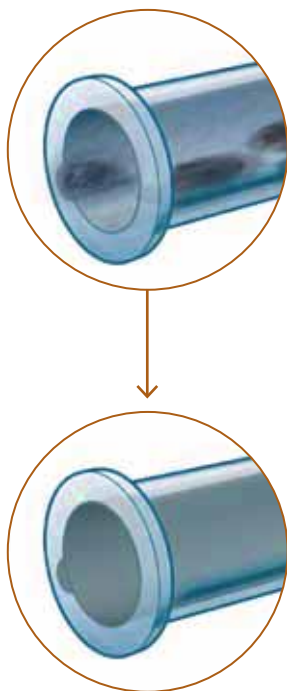
#### LOCTITE PC 7202

Självutjämnande, snabbhärdande och ej sjunkande tvåkomponents epoxi för installation av huvdumaskiner och hjälpmaskiner, t.ex.

- Lager för propelleraxelhylsor och axelstöd
- Rodertappar och roderlager
- Aktervinschar

# Ytbeläggningar

Skydd av delar mot yttre angrepp



## Varför ska du använda en LOCTITE-ytbeläggning?

LOCTITE:s ytbeläggningar är lösningar på underhållsproblem som orsakas av slitage, nötning, erosion, kemiska angrepp och korrosion. Det finns i spacklingsbara, penslingsbara och sprutningsbara sammansättningar med särskilda fyllmedel och är lämpliga för alla stora reparationsarbeten där lång hållbarhet är viktig. Den här produkten används vanligtvis för luftkanaler, pumpar, värmeväxlar, centrifuger, fläkthjul, fläktskovlar, cykloner, rör, tankar, uppsamling osv.

LOCTITE:s ytbeläggningar har hög slitstyrka och överlägsen vidhäftning. De är fyllda med kerampartiklar och är anpassade till specifika driftförhållanden. De skyddar mot nötning och ger därmed utökad livslängd för en mängd skilda anläggningsområden och utrustningar. Deras viktigaste fördel är möjligheten att skapa ett förnybart slitage som skyddar ursprungsmaterialets strukturella integritet.

En av produktkvaliteterna är särskilt framtagen för skydd mot korrosion och kemiska angrepp. Den innehåller inget keramiskt fyllmedel och ger därför en mycket jämn yta.

### Traditionella metoder jämfört med moderna lösningar

Traditionella reparationsmetoder som hårdmetallsvetsning och flamsprutning är dyra och svåränvända på stora ytor. Till skillnad från dessa är LOCTITE:s ytbeläggningar enkla att applicera oavsett ytans storlek och ger dessutom den ytterligare fördelen med korrosionsskyddet. Dessutom orsakar de ingen värmebelastning när de appliceras.

## Fördelar

- Renovera slitna ytor och öka livslängden hos nya och gamla delar
- Ökad verkningsgrad hos delarna
- Sänk dina kostnader genom att undvika byte av delar och minska reservdelslagret
- Skydda delar mot nötning, erosion, kemiska angrepp och korrosion
- God kemisk resistans ger effektivt skydd av enheter



## Faktorer som hjälper dig välja rätt ytbeläggning från LOCTITE

### Temperaturbeständighet

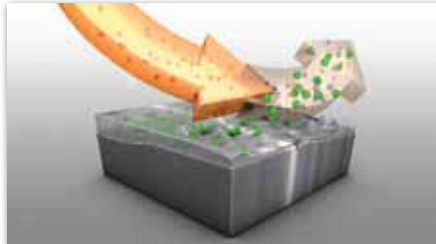
Drifttemperaturerna för LOCTITE:s ytbeläggningar sträcker sig mellan -30 och +120 °C. Vissa specialkvaliteter, t.ex. LOCTITE PC 7230 och LOCTITE PC 7229, kan användas vid temperaturer upp till 230 °C. De här produkterna måste efterhärdas för att få rätt högttemperaturegenskaper.

### Partikelstorlek

För bättre nötningsbeständighet bör partikelstorleken vara liknande hos de nötande materialen och LOCTITE-ytbeläggningen. LOCTITE:s sortiment med ytbeläggningar innehåller kvaliteter för skydd mot både grova och fina partiklar.



Fina fyllmedel slås ut av stora partiklar



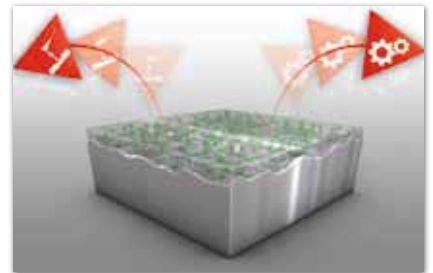
Grova fyllmedel får sämre verkningsgrad om partiklarna är små



Fyllmedel med liknande partikelstorlek ger bäst skydd

### Kemiskt resistans och korrosionsbeständighet

Den speciella epoximatrizen hos de här produkterna gör dem motståndskraftiga mot de flesta typer av kemiska angrepp. Alla våra produkter ger gott skydd mot sötvatten och saltvatten, ammoniumsulfat och natriumhydroxid. Vissa produkter är även beständiga mot starka kemikalier som svavelsyra och urea. Det finns en heltäckande översikt av den kemiska resistansen hos LOCTITE:s ytbeläggningar – kontakta din lokala tekniska Henkel-support för mer information.



### Produktapplicering

LOCTITE:s ytbeläggningar utgörs av tvåkomponents epoximedel. Innan de appliceras måste produkterna blandas med korrekt blandningsförhållande tills en jämn färg erhålls.

För god vidhäftning rekommenderar vi att du applicerar en penslingsbar produkt, t.ex. LOCTITE PC 7117, som grundbehandling innan du lägger på beläggningar som är förstärkta med stora partiklar. Tjockare beläggningar än 25 mm ska appliceras i skikt om 25 mm åt gången, så att skikten hinner svalna innan nästa skikt läggs på.



### Ytbehandling

Korrekt ytbehandling är viktig för framgångsrik applicering av dessa produkter.

#### Bra ytbehandling:

- Förbättrar vidhäftningen av LOCTITE-ytbeläggningen på delarna.
- Förhindrar korrosion mellan metallytan och LOCTITE-ytbeläggningen
- Ger längre underhållsintervall

#### Efter ytbehandlingen måste delarna vara:

- Rena och torra
- Helt fria från kemiska föroreningar utvändigt och invändigt
- Fria från korrosion
- Ha en återstående ytprofil på minst 75 µm
- Ha en återstående blästerprofil i klass 2,5

Vis stora ytor bör LOCTITE SF 7515 appliceras så att rost kan undvikas.



# Ytbeläggningar

## Produkttabell

### Vilket arbete behöver du utföra?

Kemiskt rent  
angrepp eller korrosion på metall

Utan fyllmedel.

Sprutbar keramisk

Penslingsbar keramisk

### Lösning

**LOCTITE  
PC 7266**



**LOCTITE  
PC 7255**



**LOCTITE  
PC 7117**



Färg

Blå

Grön, grå

Svart

Arbetstemperaturintervall (torr)

-30 till +100 °C

-30 till +95 °C

-30 till +95 °C

Blandningsförhållande (volym) (A:B)

2,8:1

2:1

3,33:1

Blandningsförhållande (vikt) (A:B):

100:22

100:50

100:16

Brukstid

30 min.

40 min.

60 min.

Torktid yta

3,5 tim.

4 tim.

3,5 tim.

Rekommenderad sammanlagd skiktjocklek\*

Min. 0,2 mm

Min. 0,5 mm

Min. 0,6 mm

Förpackningsstorlekar

1 kg

900 ml, 20 kg

1 kg, 6 kg

#### Praktiska tips

1. Applicera LOCTITE SF 7515 vid ytbehandlings slut, innan du applicerar det slutgiltiga beläggningsskiktet. Fördelar: Tillfälligt korrosionsskydd som förlänger ytans brukstid med upp till 48 timmar.

2. Om ytorna är mycket slitna bör de återuppbyggas med slitagebeständigt LOCTITE PC 7222-spackel eller högtemperaturbeständigt LOCTITE PC 7230-spackel innan du applicerar en skyddande LOCTITE PC-ytbeläggning.

Kontakta din Henkel-tekniker för mer information.

#### LOCTITE PC 7266

Sprutbar tvåkomponents epoxi utan fyllning för

- Pumpar, centrifuger och rör
- Växellådor, motorer och kompressorer
- Värmeväxlare, fläktar och höljen
- Tankar och behållare

#### LOCTITE PC 7255

Mycket jämn tvåkomponents keramförstärkt epoxi för

- Foder i tankar och rännor
  - Roder och tapphus
  - Värmeväxlare
  - Kondensorer
  - Kylpumphjul
- WRAS-godkänd**

#### LOCTITE PC 7117




Penslingsbar tvåkomponents keramfylld epoxi för

- Pumphjul, spjällventiler
- Pumphus
- Cykloner
- Tankfoder

## Nötning eller erosion på metall med eller utan kemiskt angrepp

## Fina partiklar

## Grova partiklar

Penslingsbar keramisk för höga temperaturer	Pneumatiskt slitage, keramisk	KTW-godkänd penslingsbar keramisk	Spacklingsbar keramisk	Slagtålig spacklingsbar keramisk
<b>LOCTITE PC 7234</b>	<b>LOCTITE PC 7226</b>	<b>LOCTITE PC 7118</b>	<b>LOCTITE PC 7218</b>	<b>LOCTITE PC 7219</b>
				
Grå	Grå	Svart	Grå	Grå
-30 till +205 °C	-30 till +120 °C	-30 till +95 °C	-30 till +120 °C	-30 till +120 °C
2,75:1	4:1	3,33:1	2:1	2:1
100:21	100:25	100:16	100:50	100:50
30 min.	30 min.	35 min.	30 min.	30 min.
8 tim. + 3 tim. efterhärdning	6 tim.	2,5 tim.	7 tim.	6 tim.
Min. 0,5 mm	Min. 6 mm	Min. 0,6 mm	Min. 6 mm	Min. 6 mm
1 kg	1 kg, 10 kg	1 kg, 6 kg	1 kg, 10 kg	1 kg, 10 kg
<p><b>LOCTITE PC 7234</b> Penslingsbar tvåkomponents keramfylld epoxi för</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Utsugningsdon</li> <li>• Värmeväxlare och kondensorer</li> <li>• Foder i tankar och rännor</li> <li>• Spjällventiler</li> </ul>	<p><b>LOCTITE PC 7226</b> Keramfylld tvåkomponents epoxi för</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Foder i muddringspumpar</li> <li>• Vattenrännor och tråg</li> <li>• Pumphjul</li> <li>• Vibrationsmatare</li> <li>• Rännor/trattar</li> </ul>	<p><b>LOCTITE PC 7118</b> Penslingsbar tvåkomponents keramfylld epoxi för</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pumphjul, spjällventiler</li> <li>• Pumphus</li> <li>• Cykloner</li> <li>• Tankfoder</li> </ul> <p><b>KTW-godkänd</b></p>	<p><b>LOCTITE PC 7218</b> Spacklingsbar keramfylld tvåkomponents epoxi för</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cyklon- och separatorhus</li> <li>• Stoftavskiljare och utsugningsdon</li> <li>• Pumpfoder och pumphjul</li> <li>• Fläktskovlar och fläkthus</li> <li>• Rännor och trattar</li> <li>• Rörrökar och rörövergångar</li> </ul>	<p><b>LOCTITE PC 7219</b> Gummimodifierad keramfylld tvåkomponents epoxi för</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Foder i muddringspumpar</li> <li>• Vattenrännor och tråg</li> <li>• Pumphjul</li> <li>• Vibrationsmatare</li> <li>• Rännor/trattar</li> </ul>

# Ytbeläggningar

## Produktlista

Produkt	Produktbeskrivning	Partikelstorlek	Färg	Blandningsförhållande (volym) (A:B)	Blandningsförhållande (vikt) (A:B)	Brukstid	Torktid yta
<b>LOCTITE PC 7117</b>	Penslingsbar keramisk beläggning	Fin	Svart	3,33:1	100:16	60 min.	3,5 tim.
<b>LOCTITE PC 7118</b>	KTW-godkänd penslingsbar keramisk beläggning	Fin	Svart	3,33:1	100:16	35 min.	2,5 tim.
<b>LOCTITE PC 7218</b>	Spacklingsbar keramisk beläggning	Stor	Grå	2:1	100:50	30 min.	7 tim.
<b>LOCTITE PC 7219</b>	Slagtålig spacklingsbar keramisk beläggning	Stor	Grå	2:1	100:50	30 min.	6 tim.
<b>LOCTITE PC 7221</b>	Hög kemisk resistans, penslingsbar keramisk beläggning	Fin	Grå	2,3:1	100:29,4	20 min.	16 tim.
<b>LOCTITE PC 7222</b>	Spacklingsbar keramisk beläggning	Små	Grå	2:1	100:50	30 min.	6 tim.
<b>LOCTITE PC 7226</b>	Pneumatiskt slitage, keramisk beläggning	Fin	Grå	4:1	100:25	30 min.	6 tim.
<b>LOCTITE PC 7227</b>	Penslingsbar keramisk beläggning	Fin	Grå	2,75:1	100:20,8	30 min.	6 tim.

Rekommenderad skiktjocklek	Hårdhetsgrad Shore D	Tryckhållfasthet	Skjuvhållfasthet	Arbetstemperaturområde	Förpackningsstorlekar	Kommentarer
Min. 0,6 mm	87	105 N/mm <sup>2</sup>	23,2 N/mm <sup>2</sup>	-30 till +95 °C	1 kg, 6 kg	Penslingsbar tvåkomponents epoxi som ger en högglossig lågfriktionsbeläggning som skyddar utrustning mot slitage, nötning och korrosion.
Min. 0,6 mm	80	114 N/mm <sup>2</sup>	26 N/mm <sup>2</sup>	-30 till +95 °C	1 kg, 6 kg	Penslingsbar keramfylld tvåkomponents epoxi som är särskilt framtagen och godkänd för användning på utrustning för transport av kallt dricksvatten.
Min. 6 mm	90	110,3 N/mm <sup>2</sup>	–	-30 till +120 °C	1 kg, 10 kg	Spackelbar epoxi, keramiskt fylld, utformad för att skydda, återuppbygga och reparera områden med stort slitage i processutrustning. Lämplig för överliggande och ojämna ytor.
Min. 6 mm	85	82,7 N/mm <sup>2</sup>	–	-30 till +120 °C	1 kg, 10 kg	Gummimodifierad, keramiskt fylld epoxi med hög slagålgighet. Idealisk för ytor som utsätts för nötning och slag. Sjunker ej och är lämplig för överliggande och ojämna ytor.
Min. 0,5 mm	83	69 N/mm <sup>2</sup>	17,2 N/mm <sup>2</sup>	-30 till +65 °C	5 kg	Penslingsbar tvåkomponents kemiskt resistent epoxi för skydd av utrustning mot svår korrosion som orsakas av kemikalieexponering.
–	85	72 N/mm <sup>2</sup>	16,8 N/mm <sup>2</sup>	-30 till +105 °C	*	Keramfyllt tvåkomponents epoxispackel för svårt slitna ytor som utsätts för slitage, erosion och kavitation.
Min. 6 mm	85	103,4 N/mm <sup>2</sup>	34,5 N/mm <sup>2</sup>	-30 till +120 °C	1 kg, 10 kg	Karbidfylld epoxi för skydd av bearbetningsutrustning mot abrasiv nötning från fina partiklar. Produkten är spacklingsbar och sjunker inte. Den är lämplig för överliggande och lodräta ytor.
Min. 0,5 mm	85	86,2 N/mm <sup>2</sup>	24,2 N/mm <sup>2</sup>	-30 till +95 °C	1 kg	Penslingsbar keramfylld tvåkomponents epoxi med självutjämnande egenskaper. Den ger en högglossig yta med liten friktion.

# Ytbeläggningar

## Produktlista

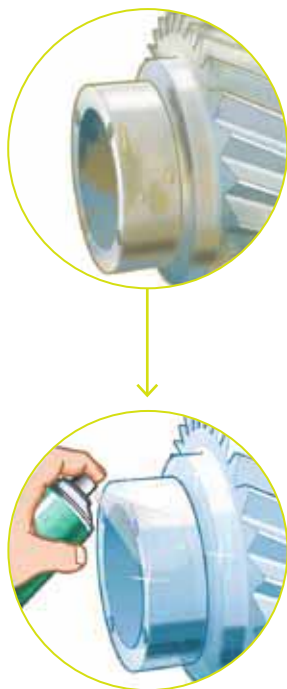
Produkt	Produktbeskrivning	Partikelstorlek	Färg	Blandningsförhållande (volym) (A:B)	Blandningsförhållande (vikt) (A:B)	Brukstid	Torktid yta
<b>LOCTITE PC 7228</b>	Penslingsbar keramisk beläggning	Fin	Vit	2,8:1	100:22,2	15 min.	5 tim.
<b>LOCTITE PC 7229</b>	Hög temperaturbeständighet, keramisk beläggning	Små	Grå	4:1	100:25	30 min.	6 tim. + 2 tim. efterhärdning
<b>LOCTITE PC 7230</b>	Hög temperaturbeständighet, keramisk beläggning	Stor	Grå	4:1	100:25.6	30 min.	7 tim. + 2 tim. efterhärdning
<b>LOCTITE PC 7234</b>	Hög temperaturbeständighet, penslingsbar keramisk beläggning	Fin	Grå	2,75:1	100:21	30 min.	8 tim. + 3 tim. efterhärdning
<b>LOCTITE PC 7255</b>	Sprutbar keramisk beläggning	Fin	Grön/grå	2:1	100:50	40 min.	4 tim.
<b>LOCTITE PC 7266</b>	Sprutbar beläggning utan fyllning	—	Blå	2,8:1	100:22	30 min.	3,5 tim.



Rekommenderad skiktjocklek	Hårdhetsgrad Shore D	Tryckhållfasthet	Skjuvhållfasthet	Arbetstemperaturområde	Förpackningsstorlekar	Kommentarer
Min. 0,5 mm	85	86 N/mm <sup>2</sup>	24 N/mm <sup>2</sup>	-30 till +95 °C	1 kg, 6 kg	Penslingsbar keramfylld tvåkomponents epoxi med självutjämnande egenskaper. Den ger en högglossig yta med liten friktion.
Min. 6 mm	85	103,4 N/mm <sup>2</sup>	34,5 N/mm <sup>2</sup>	-30 till +230 °C	10 kg	Keramfyllt tvåkomponents epoxispackel med hög temperaturbeständighet. Skyddar mot små partiklar och är lämplig för överliggande och lodräta ytor.
Min. 6 mm	90	103,4 N/mm <sup>2</sup>	–	-30 till +230 °C	10 kg	Keramfyllt tvåkomponents epoximedel med hög temperaturbeständighet. Skyddar mot stora partiklar och är lämpligt för överliggande och lodräta ytor.
Min. 0,5 mm	–	–	–	-30 till +205 °C	1 kg	Penslingsbar tvåkomponents epoxi som har tagits fram för skydd mot turbulens och nötning under mycket stark värme.
Min. 0,5 mm	86	106 N/mm <sup>2</sup>	31 N/mm <sup>2</sup>	-30 till +95 °C	900 ml, 30 kg	Mycket jämn, keramförstärkt epoxi som ger en högglossig lågfriktionsbeläggning som skydd mot turbulens och nötning. Förseglar och skyddar utrustning mot korrosion och slitage.
Min. 0,2 mm	83	110 N/mm <sup>2</sup>	21 N/mm <sup>2</sup>	-30 till +100 °C	1 kg	Sprutbar tvåkomponents epoxi utan fyllning för korrosionsskydd. Hög kemisk resistans, lättapplicerad med luftfri standardsprutpistol.

# Rengöring

Rengöring: delar, händer och underhållsrengöring



## Varför använda LOCTITE rengörare före limning?

LOCTITE rengörare och avfettningsmedel är högeffektiva och finns både i vatten- och lösningsmedelsbaserade sammansättningar. Viktiga faktorer att överväga vid valet rengörings- eller avfettningsmedel är torktid, rester, lukt och materialkompatibilitet. Det är särskilt viktigt att ta hänsyn till rester: om en sekundär bearbetning av delen ska göras, t.ex. målning eller limning, kan en rest störa den processen. Materialkompatibilitet är ett vanligt problem när man arbetar med plaster och lösningsmedelsbaserade rengörare.

### LOCTITE-serien innehåller rengöringsprodukter för:

- Rengöring av komponenter före applicering av LOCTITE lim/tätningar
- Rengöring och avfettning av bänkskivor och delar
- Borttagning av rester av härdat tätningsmedel
- Borttagning av svår smuts på händerna

### Bland produkterna i serien finns:

- Tre högeffektiva och biologiskt nedbrytbara handrengöringsmedel
- Rengörare för elkontakter
- Rengöringsmedel av livsmedelskvalitet (NSF A7)



## Varför välja BONDERITE?

**BONDERITE erbjuder en komplett lösning med rengörare för varje steg i produktionskedjan:**

- Över 80 års erfarenhet av rengöringsmedel
- Lång hållbarhet
- Högsta kvalitet
- Den senaste tekniken
- Kontinuerlig utveckling och förbättring



## Varför använda BONDERITE för underhållsrengöring?

Fordon, industrianläggningar och utrustning kräver professionellt underhåll som samtidigt måste vara miljövänligt och säkert för användaren. Underhåll förlänger utrustningens livslängd och förhindrar långa och kostsamma nedtider. Under de senaste åren har underhållsrengöringen förändrats genom att den ofta läggs ut på företag som erbjuder specialerfarenhet och expertkunskaper och som använder tekniskt och miljömässigt kompatibla produkter från Henkel.

Henkel utvecklar innovativa produkter som uppfyller höga krav och följer de senaste bestämmelserna för modernt underhållsarbete.

### Viktiga industri- och applikationsområden

Allmänna transporter (väg, järnväg), fordonsindustrin, energi, rengöringsföretag, petrokemisk industri, försvarsindustrin, flygindustri och skeppsbyggnadsindustri.

### Några viktiga applikationer

Interiör och exteriör rengöring av fordon, tank- och rörrengöring, golvrengöring, rengöring av delar före inspektion, färgstrippning, klottersanering och klotterskydd, avkalkning av värmeväxlare, luktsanering och handrengöring

## Viktiga fördelar med att använda BONDERITE för underhållsrengöring

- Specialprodukter för underhåll i industrimiljöer
- Kompatibel med utrustningen
- Går att återvinna
- Lätt att dosera och använda
- Enkel avfallshantering



## Varför använda BONDERITE för industrirengöring?

### Industriella rengöringsmedel

I varje fas av tillverkningen måste alla ytor på metalldelar vara fria från fett och smuts. Henkel har många års erfarenhet inom ytkemi och erbjuder högeffektiva rengöringsmedel för alla processer. Rengöringsprodukterna är utvecklade för att uppfylla dels specifikationerna för varje fas, appliceringsmetod, användningsmiljö och temperatur, dels gällande miljöstandarder.

Den höga kvalitet och effektivitet som kännetecknar Henkels produkter höjer tillverkningskvaliteten och bidrar till att sänka driftskostnaderna.

### Viktiga branscher

Metallformning, massa och papper, stål, fordon, tillverkning av hushållsapparater, vindkraft, aluminium, järnväg, jordbruk, fordonstillverkning, vapen, el, läkemedel

### Viktiga applikationer

Neutral avfettning med korrosionsskydd mellan olika processteg och av färdig komponent, vatten- och oljebaserat rostskydd, tung avfettning före ytbehandling och målning, färgstrippning, avhäftning, upplösning av kalkavlagringar och metallisk betning med syra-baserade produkter.

# Rengöring av delar och händer

## Produkttabell

### Behöver du ett rengöringsmedel för delar eller för händer?

#### Lösning

#### Rengöring av delar

##### Universal

##### Plastdelar

##### Låg mängd lättflyktiga organiska ämnen

#### LOCTITE SF 7061



#### LOCTITE SF 7063



#### LOCTITE SF 7070



#### LOCTITE SF 7066



#### Beskrivning

Rengöring och avfettning

Rengöring och avfettning

Rengöring och avfettning

Rengöring och avfettning

#### Förpackningsstorlekar

\* Kontakta Henkel

150 ml, 400 ml sprayflaska, pump, 10 l burk

400 ml, 10 l

\* Kontakta Henkel

#### Händiga tips

- Om rengöringsdukar behövs, använd LOCTITE SF 7852. Vattenfri rengöring av delar och händer. Finns i en hink med 70 dukar.

#### LOCTITE SF 7061

- Lösningsmedelsbaserad (acetone) rengörare för alla typer av delar
- Mycket snabb avdunstning
- Tar bort smuts, hartser, lack, olja och fett

#### LOCTITE SF 7063

- Lösningsmedelsbaserad rengörare för alla typer av delar
- Lämnar inga rester
- Idealisk för rengöring före limning och tätning
- Avlägsnar de flesta fetter, oljor, smörjvätskor, metallspån och damm från alla ytor.

#### LOCTITE SF 7070

- Lösningsmedelsbaserad rengörare för alla typer av delar
- Används som spray eller för dopp vid rumstemperatur
- Tar speciellt bort tunga oljor
- För de flesta plaster utan risk för krackelering

#### LOCTITE SF 7066

- Vattenbaserad emulsion med låga halter lättflyktiga organiska ämnen
  - Används till metall och plast
- A7 NSF registreringsnr: 142646**

## Handrengöring

## Packningsborttagare

LOCTITE  
SF 7200

Packningsborttagare

400 ml sprayflaska

**LOCTITE SF 7200**

- Tar bort härdade tättningsmedel och traditionella packningar på 10 till 15 minuter
- Minimal skrapning
- Kan användas på de flesta typer av ytor

## Elkontakter

LOCTITE  
SF 7039

Spray för kontaktrengöring

400 ml sprayflaska

**LOCTITE SF 7039**

- För rengöring av elektriska kontakter som utsätts för fukt eller annan nedsmutsning
- Påverkar inte isolerlack
- Typiska applikationer: rengöring av elkontakter, reläer, strömställare m.m.

## Utan slipmedel

LOCTITE  
SF 7830 Manuvo

Handrengöring

\* Kontakta Henkel

**LOCTITE SF 7830 Manuvo**

- Högeffektiv
- Utan slipmedel
- Fungerar med och utan vatten
- Biologiskt nedbrytningsbart

## Med slipmedel

LOCTITE  
SF 7850

Handrengöring

400 ml flaska, 3 l pumpflaska, 10 l

**LOCTITE SF 7850**

- Fritt från mineraloljor
- Med slipmedel
- Tar bort ingrodd smuts, fett, sot och olja
- Innehåller hudvårdsprodukter av hög kvalitet
- Fungerar med och utan vatten
- Biologiskt nedbrytningsbart

LOCTITE  
SF 7855

Handrengöring

400 ml flaska, 1,75 l pumpflaska

**LOCTITE SF 7855**

- Ogiftig
- Med slipmedel
- Tar bort färg, harts och lim
- Fungerar med och utan vatten
- Biologiskt nedbrytningsbart

# Industrirengöringsmedel

## Produkttabell

### Lösning

#### Allmän dopp

#### BONDERITE C-NE 20



#### Allmänt spray

#### BONDERITE C-NE FA



#### Högtryck

#### BONDERITE C-MC 80



#### Applicering

dopp

Spray

Spray eller högtryck

#### Utseende

Gul till ljusbrun vätska

Klar, rödbrun vätska

Klar vätska

#### Appliceringskoncentration

2–8 %

3–10 %

0,5–5 %

#### Arbetstemperatur

+40 till +90 °C

+20 till +50 °C

+20 till +90 °C

#### **BONDERITE C-NE 20** Neutral universaldopp- rengörare

- Salter av organiska syror, nonjoniska surfaktanter, tensider
- Neutral rengörare
- Multimetall
- Avvattningsegenskaper
- Mycket bra korrosionsskydd
- För slut såväl som mellanrengöring





#### **BONDERITE C-NE FA** Universell sprayrengörare för tung smuts

- Innehåller korrosionsskyddsmedel
- Kan även användas med andra rengöringsmetoder (doppning, HP, manuell m.m.)
- För användning på alla underlag
- Miljömässigt kompatibelt alternativ till rengörare med lösningsmedel

#### **BONDERITE C-MC 80** Alkalisk högtrycksrengörare

- Alkalier, tensider, silikater
- Universell alkalisk rengörare
- Får inte användas på aluminium
- Hög avfettningseffektivitet
- Idealisk tankrengöringsprodukt




## Rengöringsmedel för delar

Alkalisk	Korrosionsskydd	Neutral	Syra	
<b>BONDERITE C-AK 5800</b> 	<b>BONDERITE C-AK 5520</b> 	<b>BONDERITE S-PR 6776</b> 	<b>BONDERITE C-NE 3300</b> 	<b>BONDERITE C-IC 3500</b> 
Spray	Spray	Dopp/spray	Dopp/spray	Dopp/spray
Klar färglös vätska	Klar vätska	Klar, gulaktig vätska	Klar, något gulaktig vätska	Klar, gulbrun vätska
4–8 %	2–6 %	1–5 %	1–3 %	10–30 %, 1–5 %
+40 till +80 °C	+50 till +80 °C	+40 till +80 °C	+30 till +80 °C	+50 till +90 °C
<b>BONDERITE C-AK 5800</b> <b>Flytande sprayrengöringsmedel för avfettning av ståldelar och plast</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Alkali, fosfater, salter av organiska syror, nonjoniska tensider</li> <li>• Hög avfettningsprestanda</li> <li>• För både mjukt och hårt vatten</li> </ul>	<b>BONDERITE C-AK 5520</b> <b>Flytande sprayrengörare för alla metaller</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Silikater, tensider</li> <li>• (Innehåller) korrosionsinhibitor för aluminium</li> <li>• lågskummande</li> </ul>	<b>BONDERITE S-PR 6776</b> <b>Rengöring före bearbetning och korrosionsskydd efter bearbetning</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Organiska korrosionsskyddskomponenter, solubilisering, mineraloljafraktioner</li> <li>• Lämplig för både dopp- och sprayapplikation</li> <li>• Alla metaller</li> <li>• Korrosionsskydd för långtidslagring</li> </ul>	<b>BONDERITE C-NE 3300</b> <b>Vattenbaserad neutral rengörare</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Organiska korrosionsinhibitorer</li> <li>• Mycket god demulgerande förmåga</li> <li>• Multimetall</li> <li>• Kan användas i alla typer av processer</li> <li>• Saltfri</li> </ul>	<b>BONDERITE C-IC 3500</b> <b>Betnings- och rostborttagningsmedel för dopps och sprayningsprocesser</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fosforsyra, svavelsyra, inhibitor</li> <li>• Snabb betning</li> <li>• Innehåller inhibitor</li> <li>• Idealisk för utrustningsrensningar</li> </ul>



# Rengöring, skydd och specialiteter

## Produkttabell

Lösning	Färgborttagning		
	Färgstrippning		Färgkoagulering
	Varm	Kall	Lösningsmedelsbaserade färger
	<b>BONDERITE S-ST 9210</b>	<b>BONDERITE S-ST 6776 LO / THIN</b>	<b>BONDERITE S-PD 810</b>
			
<b>Applicering</b>	Dopp/Spray	Borstning/dopp	–
<b>Appliceringskoncentration</b>	30–50 %	Användningsfärdigt	10–20 % relaterat till mängden
<b>Arbetstemperatur</b>	>+80 °C	Rumstemperatur upp till +35 °C	Rumstemperatur
	<b>BONDERITE S-ST 9210</b> <b>Starkt alkaliskt strippningsmedel (stål)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Aminfri</li> <li>• Utan lösningsmedel</li> </ul>	<b>BONDERITE S-ST 6776 LO / THIN</b> <b>Surt färgstrippningsmedel</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Utan metylenklorid</li> <li>• BONDERITE S-ST 6776 LO: Förtjockad för god vidhäftning</li> <li>• BONDERITE S-ST 6776 THIN: För doppapplicering</li> <li>• Alla metaller (inkl. aluminium)</li> <li>• Nästan luktfri</li> </ul>	<b>BONDERITE S-PD 810</b> <b>Neutral färgkoagulant</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Universalmedel för lösningsbaserade färger</li> <li>• Neutral</li> <li>• Innehåller korrosionsinhibitor</li> </ul>



## Skydd

Rengörings-  
specialiteter

## Korrosionsskydd

## Luktdödande

## Vattenbaserade färger

## Vattenbaserad

## Oljebaserade

**BONDERITE  
S-PD 828****BONDERITE  
S-FN 7400****BONDERITE  
S-PR 3****BONDERITE  
S-OT WP**

–

Spray/dopp

Spray/dopp

Spray

4–5 % relaterat till mängden färg

0,5 – 2 % (stål), 1,5 – 3 % (gjut-  
järn)

Användningsfärdigt

&gt; 2 %

Rumstemperatur

+15 till +80 °C

Rumstemperatur

Rumstemperatur

**BONDERITE S-PD 828**  
**Neutral färgkoagulant för lös-  
ningsmedels- och vattenbase-  
rade färger**

- Siliciumdioxid, dammbin-  
dande medel
- Neutral
- Både för lösningsmedels- och  
vattenbaserade färger

**BONDERITE S-FN 7400**  
**Passivering av stål och gjut-  
järn för kortvarig inomhus-  
lagring**

- Organiskt korrosionsskydd
- Vattenbaserad
- Ingen påverkan från efterföl-  
jande processteg (målning,  
limning etc.)

**BONDERITE S-PR 3**  
**Passivering av stål och gjut-  
järn för efterföljande lagring  
eller transport**

- Organiska korrosionsskydds-  
komponenter mineraloljefrak-  
tioner
- Flampunkt > +100 °C
- 3–6 månaders korrosions-  
skydd vid inomhuslagring

**BONDERITE S-OT WP**  
**Luktneutralisering**

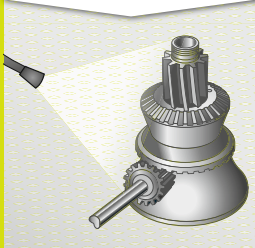
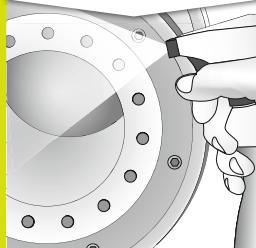
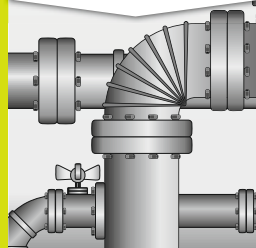
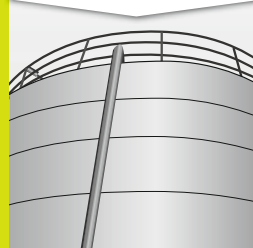
- Specialteknik för att neutrali-  
sera obehagliga lukter
- Låg förbrukning/hög prestanda
- Ingår i Windpur-sortimentet för  
luktreducering

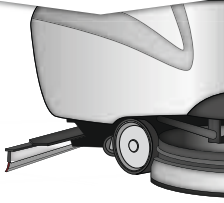
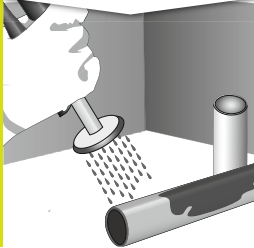
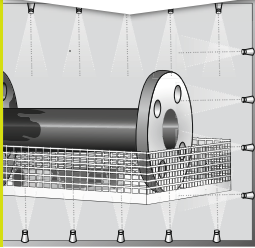
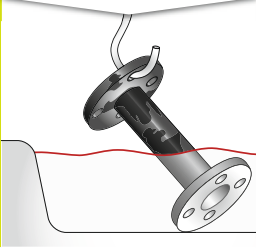
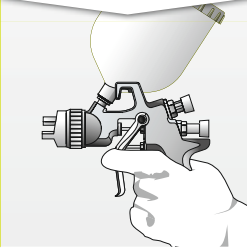
# Rengörare – För tung underhållsrengöring

## Produkttabell

### Vilken typ av rengöringsmedel för underhåll krävs?

#### Lösning

	Allmän rengöring		Värmeväxlare och rör	
	Universalrengörare	För tung rengöring	Kalk- och korrosionsborttagning	Avfettning
	<b>LOCTITE SF 7840</b>	<b>BONDERITE C-MC 3000</b>	<b>BONDERITE C-IC 146</b>	<b>BONDERITE C-AK 187 U</b>
				
<b>pH vid 10 g/l</b>	pH 10	pH 12,5–13,5	pH 1,3–1,9	pH 12–13
<b>Arbetstemperatur</b>	–	+10 till +50 °C	+60 till +70 °C	+60 till +70 °C
<b>Appliceringskoncentration</b>	Se tekniskt datablad	2–20 %	8–16 %	–
	<b>LOCTITE SF 7840</b> <b>Rengöring &amp; avfettning</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Biologiskt nedbrytningsbar</li> <li>• Lösningsmedelsfri, ogiftig oantändlig</li> <li>• Vattenspädbar</li> <li>• Borttagning av fett, olja, skärvätskor och verkstadsmuts</li> </ul>	<b>BONDERITE C-MC 3000</b> <b>Högtrycksrengöring</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ekonomisk att använda</li> <li>• Utan fosfat, EDTA och NTA</li> <li>• Utmärkta avfettningsegenskaper</li> <li>• Högeffektiv alkalisk allrengörare</li> <li>• Idealisk för fordonsrengöring</li> </ul>	<b>BONDERITE C-IC 146</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Alla metaller</li> <li>• Innehåller inhibitor för att förhindra alltför kraftig etsning</li> <li>• Avfettande verkan</li> <li>• Högkoncentrerad</li> <li>• Avkalkning – avrostning, används huvudsakligen i doppapplikation med cirkulation</li> </ul>	<b>BONDERITE C-AK 187 U</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• För stålytor</li> <li>• Kraftig avfettande verkan på mycket oljiga stålytor</li> <li>• Högkoncentrerad</li> <li>• Silikat- och fosfatfri</li> <li>• Skummar inte</li> <li>• Avrostande verkan</li> <li>• För spraytvätt och doppapplikation med cirkulation</li> </ul>

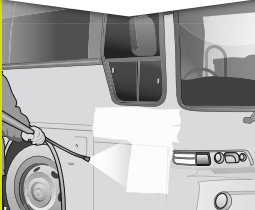


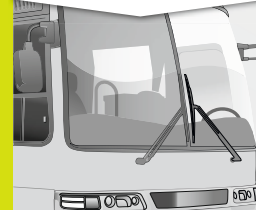
Golvrengöring	Rengöring av mekaniska delar			Färgborttagning
Lågskummande golvrengörare	Tvättmussla/tvättbord	Tvättmaskin	Dopprengöring	Färgrengöring
<b>BONDERITE C-MC 20100</b> 	<b>BONDERITE C-MC 1030</b> 	<b>BONDERITE C-MC 352</b> 	<b>BONDERITE C-MC 1204</b> 	<b>BONDERITE C-MC 21130</b> 
pH 10,5	vid: pH 9,5	pH 11,5	pH 11,3	vid: pH 9–10
Rumstemperatur	Rumstemperatur	+50 till +75 °C	Rumstemperatur, upp till +40 °C	Rumstemperatur, upp till +40 °C
2–10 %	Användningsfärdigt	2–6 %	1–50 %	8–10 %
<b>BONDERITE C-MC 20100</b> <b>Golvrengörare för automatisk och manuell rengöring</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Neutral</li> <li>• Lågskummande för användning med golvrengöringsutrustning</li> <li>• Lätt parfymerad</li> <li>• Lämnar smutsavstötdande skyddslager</li> </ul>	<b>BONDERITE C-MC 1030</b> <b>Industriell rengörare för tvättmussla</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Vattenbaserad rengörare som ersätter lösningsmedel</li> <li>• Löser upp allt slags smuts</li> <li>• Ger temporärt rostskydd</li> <li>• Fritt från lösningsmedel.</li> <li>• För rengöring av mekaniska delar vid användning av tvättbord</li> </ul>	<b>BONDERITE C-MC 352</b> <b>Sprayrengörare</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Effektiv metallrengörare och avfettare som används i sprayrengöringsmaskiner</li> <li>• Stark rengöringseffektivitet</li> <li>• Innehåller inhibitorer för lättmetaller</li> <li>• Fritt från lösningsmedel.</li> <li>• Effektiv metallrengöring och avfettning som används i sprayrengöringsmaskiner</li> </ul>	<b>BONDERITE C-MC 1204</b> <b>Dopprengörare</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Allmänt rengörings- och avfettningsmedel för hård smuts</li> <li>• Utmärkt penetrering och upplösning av smuts och fett</li> <li>• För manuell rengöring, dopptvätt och tvättmussla OBS: ej för spraytvätt - den kan dock sprayas på ytan med sprayflaska</li> <li>• Fritt från lösningsmedel.</li> </ul> <b>Applikationer:</b> Rengöring av alla maskindelar i metall, med eller utan högtryck. Passar också för syntetiska ämnen, gummi och målade ytor.	<b>BONDERITE C-MC 21130</b> <b>Rengörare för målning utrustning</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• För rengöring av lösningsmedels- och vattenbaserade färger</li> <li>• Fri från klorerade, petroleumbaserade och oxygenerande lösningsmedel</li> <li>• Icke brandfarlig</li> <li>• För rengöring av alla typer av målning utrustning</li> </ul>


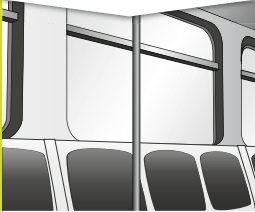
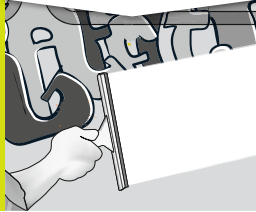

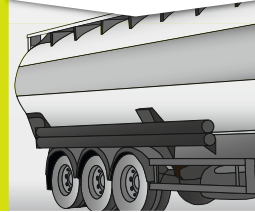
# Rengörare – För tung underhållsrengöring

## Produkttabell

### Vilken typ av rengöringsmedel för underhåll krävs?

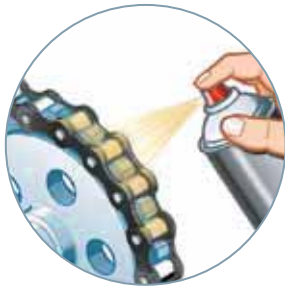
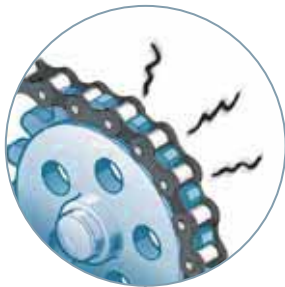
#### Lösning

	Utvändig fordonsrengöring			
	Universalrengörare	Sur rengörare	Neutral rengörare	Rengöringspasta
	<b>BONDERITE C-MC 3100</b>	<b>BONDERITE C-MC CS</b>	<b>BONDERITE C-MC N DB</b>	<b>BONDERITE C-MC 10130</b>
				
<b>pH vid 10 g/l</b>	pH 10,6	pH 1,6–2,2	pH 7	–
<b>Arbetstemperaturområde</b>	Rumstemperatur	Rumstemperatur	Rumstemperatur	Rumstemperatur
<b>Appliceringskoncentration</b>	3–5 %	1–20 %	3–5 %	Användningsfärdigt
	<b>BONDERITE C-MC 3100 Högtrycksrengöring</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• För utvändig rengöring av alla typer av fordon/fordonsdelar</li> <li>• Nästan luktfri, särskilt för manuell högtrycksrengöring</li> <li>• Utan fosfater, EDTA och NTA</li> <li>• Lågt pH</li> <li>• Angriper inte målade ytor eller plastytor</li> <li>• Effektiv alkalisk rengöring av fordon</li> </ul>	<b>BONDERITE C-MC CS</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Exteriör rengöring av järnvägsagnar och lastbilar</li> <li>• Särskilt för ytrost, främst på tåg</li> </ul>	<b>BONDERITE C-MC N DB Neutral rengörare för allmän rengöring</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Särskilt för rengöring av fordon, främst järnvägsagnar men även av fordon för väg och vatten</li> <li>• Kompatibel med de flesta ytor</li> </ul>	<b>BONDERITE C-MC 10130 Renoveringspasta – för rengöring och polering</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tar bort kalk och tvålrester från glas och metallytor</li> <li>• Högeffektiv detergent</li> </ul>

Invändig fordonsrengöring		Klottersanering		Tankrengöring
Allmän inomhusrengöring	Glasrengöring	Exteriör/metallfärg	Interiör	Allmän tankrengöring
<b>BONDERITE C-MC 12300</b>	<b>BONDERITE C-MC 17120</b>	<b>BONDERITE C-MC 400</b>	<b>BONDERITE S-ST 1302</b>	<b>BONDERITE C-MC 60</b>
				
Ospädd: pH 9,5–10,5	Ospädd: pH 10,3	Ospädd: pH 3,7	pH 9,8–10,8	pH 12,0–13,0
+10 till +49 °C	Rumstemperatur	+10 till +40 °C	Rumstemperatur	+20 till +90 °C
3–50 %	Användningsfärdigt	Användningsfärdigt	Användningsfärdigt	5–20 %
<b>BONDERITE C-MC 12300</b> <b>Flytande universalrengörare</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Alla underlag</li> <li>• Parfymerad</li> <li>• Högeffektiv avfettning</li> <li>• Alla appliceringsmetoder</li> </ul>	<b>BONDERITE C-MC 17120</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Självtorkande</li> <li>• Perfekt även för rengöring av plast</li> </ul>	<b>BONDERITE C-MC 400</b> <b>Borttagning av klotter och märkning</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mycket effektiv på nästan alla typer av klotter</li> <li>• Särkilt aktiv på sprayfärger som innehåller bitumen</li> <li>• Kan användas på vertikala ytor</li> <li>• Ej märkningspliktig</li> <li>• För borttagning av klotter och märkning från alla vanliga underlag</li> </ul>	<b>BONDERITE S-ST 1302</b> <b>Borttagning av bläck och klotter</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Borttagning av klotter, fett och gummimärken på glas och keramik</li> <li>• Kan användas på konstläder- och metallytor utan att skada basmaterialet</li> <li>• Innehåller inte CFC, mineralolja, sura och alkaliska ämnen</li> <li>• För borttagning av klotter och fett på glas och keramik</li> </ul>	<b>BONDERITE C-MC 60</b> <b>Högalkalisk högtrycksrengörare</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Effektiv rengörare för tungt smutsade golv</li> <li>• Utan lösningsmedel.</li> <li>• Vattenbaserad, högalkalisk rengörare</li> <li>• Rengör stål, koppar, kopparlegeringar, rostfritt stål och de flesta plasttyper</li> <li>• Tar bort olja, fett (vegetabilisk, animalisk och mineraloljebaserad), fettsyror, även härdade, oxiderade och inbrända mineraloljeföreningar, fettsyror, mineralkontaminanter och tillsatser, även härdade, oxiderade eller brända</li> <li>• Ger temporärt korrosionsskydd</li> </ul>

# Smörjning

## Smörjning och skydd



### Därför ska du använda ett smörjmedel från LOCTITE

LOCTITE:s smörjmedel ger ett överlägset skydd för industrianläggningar och industriutrustning. Produktsortimentet innehåller produkter med organisk bas, mineralbas och syntetbas som uppfyller kraven för industribruk.

#### Smörjmedlets funktion

Den huvudsakliga funktionen hos smörjmedel är skydd mot friktion och slitage. Smörjmedel används också för skydd mot korrosion genom att fukt trängs undan så att det bildas ett heltäckande skikt på delen.

#### Det här bör du tänka på när du väljer smörjmedel

När du väljer smörjmedel ska du tänka var det ska användas och vilka omgivningsförhållanden som enheten kommer att utsättas för. Aktuella omgivningsförhållanden är mycket viktiga för val av rätt smörjmedelsprodukt. Faktorer som hög temperatur, aggressiva kemikalier och föroreningar kan ha en negativ effekt på den förväntade smörjmedelsfunktionen.

### LOCTITE:s antikärvarprodukter

LOCTITE:s antikärvarprodukter ger skydd i svåra miljöer och driftförhållanden, t.ex. vid extrema temperaturer och korrosionsangrepp. De förhindrar nötning och galvanisk korrosion. De kan även användas som inkörningssmörjmedel i ny utrustning.



### LOCTITE:s fettprodukter

LOCTITE:s smörjfett har utformats med följande fördelaktiga egenskaper:

- Skydd mot friktion
- Minskar slitage och korrosion
- Förhindrar överhettning

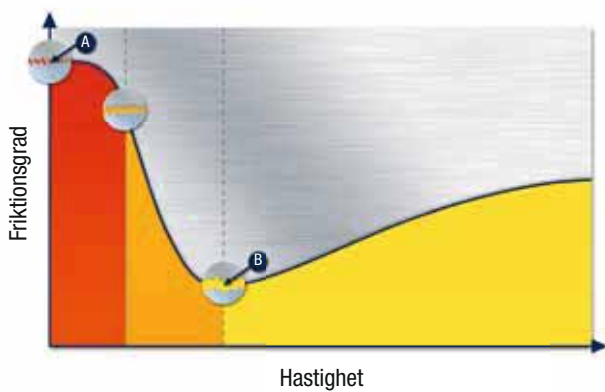
LOCTITE:s fettprodukter är anpassade för särskilda krav genom sammansättningar av mineraloljor eller syntetoljor och förtjockningsmedel, t.ex. litiumtvål eller ett organiskt material, t.ex. kiselgel.



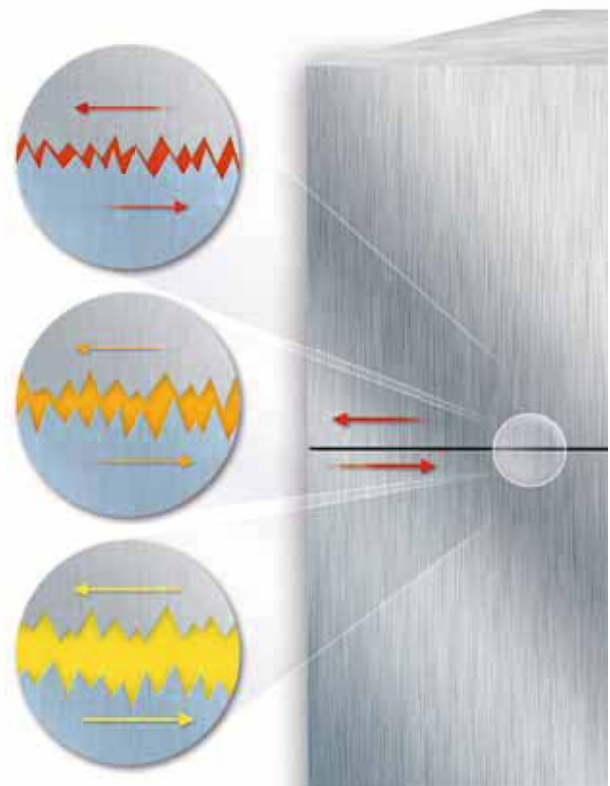
## Användningsområden för oljor, fettprodukter och antikärvmiddel

Valet av smörjmedel är beroende av den aktuella tillämpningens hastighet, temperatur och gränspfriktion.

	Oljor och fett	Antikärvmiddel
<b>Rörelsehastighet</b>	Medelhög till hög	Låg till stillastående
<b>Temperatur</b>	Upp till 250 °C	Upp till 1 300 °C
<b>Belastning</b>	Låg till medelhög	Hög



- Antikärv (gränspfriktion)
- Fett (blandad friktion)
- Olja (viskös friktion)
- A Startfriktion
- B Omvandling av hastighet till viskös friktion



### LOCTITE:s oljor

LOCTITE:s smörjoljor har utformats för rörliga delar i utrustning som omfattar allt från stora anläggningar till mycket små maskiner. Flytbarhet och ytvidhäftning säkerställer god smörjning vid både höga och låga hastigheter inom angivet temperaturområde.



### LOCTITE:s torrilmssmörjmedel

LOCTITE:s MoS<sub>2</sub>- och PTFE-baserade torrilmssmörjmedel minskar friktionen, förhindrar kärvning, garanterar skydd mot korrosion och förbättrar egenskaperna hos oljor och fett.









# Antikärnmedel

## Produkttabell

### Viken typ av antikärnmedel behöver du?

#### Lösning

	Universal		
	Aluminiumbaserad anti-kärnpasta	Kopparbaserad antikärnpasta	Hög belastning
	LOCTITE LB 8150/8151	LOCTITE LB 8007/8008	LOCTITE LB 8009
			
<b>Färg</b>	Silver	Koppar	Svart
<b>Fast smörjmedel</b>	Aluminium, grafit, högtryckstill-satser	Koppar och grafit	Grafit och kalciumfluorid
<b>NLGI-klass</b>	1	0	1
<b>Arbetstemperaturområde</b>	-30 till +900 °C	-30 till +980 °C	-30 till +1 315 °C
<b>Förpackningsstorlekar</b>	LB 8150: 500 g LB 8151: 400 ml sprayflaska	LB 8007: 400 ml sprayflaska LB 8008: 113 g, 454 g penselburk	454 g penselburk
<b>Praktiska tips</b>	<div style="display: flex; align-items: flex-start;"> <div style="flex: 1;"> <ul style="list-style-type: none"> <li>Den här ikonen visar vilka anti-kärnprodukter som är metallfria.</li> <li>LOCTITE LB 8065 har samma tillförlitliga egenskaper i en halvfast stiftprodukt för ren, snabb och enkel applicering.</li> </ul> </div> <div style="flex: 0.2; text-align: center;">  </div> </div>		
	<p><b>LOCTITE LB 8150-burk</b> <b>LOCTITE LB 815-sprayflaska</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Belastningståligt och temperaturbeständigt petroleumbaserat smörjmedel som är förstärkt med grafit och metallspån.</li> <li>Inert och dunstar eller hårdnar inte i stark kyla eller hög värme.</li> <li>För användning i enheter som utsätts för temperaturer upp till 900 °C.</li> </ul>	<p><b>LOCTITE LB 8007, sprayflaska</b> <b>LOCTITE LB 8008, penselburk</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Exklusiv sammansättning med fördelat koppar och grafit i ett fett av hög kvalitet.</li> <li>Skyddar metalldelar mot rost, korrosion, kallsvetsning och kärvning vid temperaturer upp till 980 °C.</li> </ul>	<p><b>LOCTITE LB 8009, penselburk</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Metallfri</li> <li>Utmärkt smörjförmåga</li> <li>För enastående smörjning av alla metaller, inklusive rostfritt stål, aluminium och mjuka metaller vid temperaturer upp till 1 315 °C.</li> </ul>



## Mycket goda egenskaper

## Specialprodukt

## Vattenfast

## Hög belastning

## Hög renhetsgrad

## Tillfällig livsmedelskontakt

LOCTITE  
LB 8023LOCTITE  
LB 8012LOCTITE  
LB 8013LOCTITE  
LB 8014Metall  
friMetall  
friMetall  
friMetall  
fri

Svart

Svart

Mörkgrå

Vit

Grafit, kalcium, bornitrid och rostskyddsmedel

MoS<sub>2</sub> och rostskyddsmedel

Grafit och kalciumoxid

Paraffinolja och högtryckstillätsatser

1

2

-

0

-30 till +1 315 °C

-30 till +400 °C

-30 till +1 315 °C

-30 till +400 °C

454 g penselburk

\*

454 g penselburk

907 g burk

**LOCTITE LB 8023, penselburk**

- Metallfri
- Den här antikärvprodukten har en sammansättning som skyddar enheter som utsätts för sötvatten eller saltvatten, direkt eller indirekt, och den är särskilt lämplig för miljöer med hög fuktighet.
- Den har utmärkt smörjförmåga, enastående beständighet mot bortspolning i vatten och förhindrar galvanisk korrosion.

**ABS-godkänd****LOCTITE LB 8012, penselburk**

- Metallfri
- Med en sammansättning som skyddar enheter under inkörningsperioden.
- Beständig mot hög statisk belastning och MoS<sub>2</sub>-pastan säkerställer maximal smörjförmåga.

**LOCTITE LB 8013, penselburk**

- Metallfri
- Sammansättning med hög renhetsgrad med utmärkt kemisk resistans.
- För rostfritt stål.
- Idealisk för användning i kärnenergiindustrin.

**PMUC-godkänd****LOCTITE LB 8014**

- Metallfri
- Förhindrar kärvning, urrivning och friktion i delar av rostfritt stål och andra metalldelar vid temperaturer upp till 400 °C.

**H1 NSF reg. nr: 123004**

# Fettprodukter

## Produkttabell

### Lösning

<b>Utförande</b>
<b>Basolja och tillsatser</b>
<b>Förtjockningsmedel</b>
<b>Droppunkt</b>
<b>NLGI-klass</b>
<b>Arbetstemperaturområde</b>
<b>4-kuleprov (N) (svetsbelastning)</b>
<b>Förpackningsstorlekar</b>

Universal	
Neutralt utförande	Korrosionsskydd
<b>LOCTITE LB 8105</b>	<b>LOCTITE LB 8106</b>
	
Färglös	Ljusbrun
Mineral	Mineral
Oorganisk gel	Litiumtvål
Ingen	> +230 °C
2	2
-20 till +150 °C	-30 till +160 °C
1.300	2.400
400 ml patron	400 ml patron, 1 l burk
<b>LOCTITE LB 8105</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mineralfett</li> <li>• För smörjning av rörliga delar</li> <li>• Färglöst</li> <li>• Luktfrött</li> <li>• Idealiskt för lager, kamskivor, ventiler och transportband</li> </ul> <b>H1 NSF reg. nr: 122979</b>	<b>LOCTITE LB 8106</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Universalfett</li> <li>• För smörjning av rörliga delar</li> <li>• Skyddar mot korrosion</li> <li>• För rull-/glidlager och glidstyrningar</li> </ul>

## Mycket goda egenskaper

## Specialprodukt

## Hög temperaturbeständighet

## Tillämpningar med hög belastning

## Tillämpningar med plastdelar

## Kedjor, kuggväxlar

LOCTITE  
LB 8102

Ljusbrun

Mineral, högtryck

Litiumtvålkomplex

&gt; +250 °C

2

-30 till +200 °C

3.300

\*

**LOCTITE LB 8102**

- Smörjfett för höga temperaturer
- Skyddar mot slitage och korrosion
- Lämplig i fuktiga miljöer
- Klarar höga belastningar vid medelhöga och höga hastigheter
- För smörjning av rull-/glidlager, öppna kuggväxlar och glidstyrningar

LOCTITE  
LB 8103

Svart

Mineralolja, MoS<sub>2</sub>

Litiumtvål

&gt; +250 °C

2

-30 till +160 °C

3.600

400 g patron

**LOCTITE LB 8103**

- MoS<sub>2</sub>-fett
- För rörliga delar vid alla hastigheter
- Beständigt mot vibrationer och tung belastning
- För högt belastade kopplingar, glid- och rullager, kulleder och glidstyrningar

LOCTITE  
LB 8104

Färglös

Silikon

Kiselgel

–

2/3

-50 till +200 °C

–

75 ml tub, 1 l burk

**LOCTITE LB 8104**

- Silikonfett
- Ventil- och packningsfett
- Stort temperaturområde
- För smörjning av de flesta plaster och elastomerkomponenter

**H1 NSF reg. nr: 122981**LOCTITE  
LB 8101

Bärstensfärgad

Mineralolja, högtryck

Litiumtvål

&gt; +250 °C

2

-30 till +170 °C

3.900





400 ml sprayflaska

**LOCTITE LB 8101**





- Kedjesmörjmedel
- Vidhäftande fett för öppna mekaniska system med stänk-dämpande egenskaper
- Skyddar mot inträngande vatten
- Utomordentlig beständighet mot slitage och höga tryck
- För smörjning av kedjor, öppna kuggväxlar och snäckskruvar

# Torra filmer och oljor

## Produkttabell

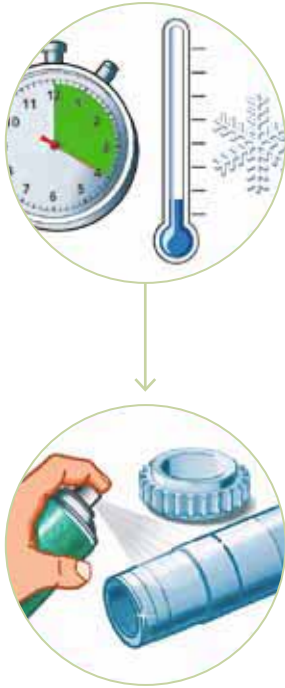
	Torrt smörjmedel			
	Universal	Icke-metallisk yta	Penetrerande olja	Kedjesmörjmedel
<b>Lösning</b>	<b>LOCTITE LB 8191</b>	<b>LOCTITE LB 8192</b>	<b>LOCTITE LB 8001</b>	<b>LOCTITE LB 8011</b>
				
<b>Utförande</b>	Svart	Vit	Färglös	Gul
<b>Bas</b>	MoS <sub>2</sub>	PTFE	Mineralolja	Syntetisk olja
<b>Viskositet</b>	11 s (Kopp 4)	11 s (Kopp 4)	4 cSt	11,5 cSt
<b>Arbetstemperaturområde</b>	-40 till +340 °C	-180 till +260 °C	-20 till +120 °C	-20 till +250 °C
<b>4-kuleprov (N) (svetsbelastning)</b>	–	–	1.200	2.450
<b>Förpackningsstorlekar</b>	400 ml sprayflaska	400 ml sprayflaska	400 ml sprayflaska	400 ml sprayflaska
	<b>LOCTITE LB 8191</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• MoS<sub>2</sub>-antifriktionsbeläggning – sprayflaska</li> <li>• Snabbtorkande</li> <li>• Ytskydd mot korrosion</li> <li>• Förbättrar egenskaperna hos olja och fett</li> </ul>	<b>LOCTITE LB 8192</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• PTFE-beläggning</li> <li>• För ytor i metall och andra material</li> <li>• Skapar glidytor för fri rörlighet</li> <li>• Förhindrar ansamling av damm och smuts</li> <li>• Skyddar mot korrosion</li> <li>• För transportband, glidstyrningar och kamskivor</li> </ul> <b>H2 NSF reg. nr: 122980</b>	<b>LOCTITE LB 8001</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Penetrerande mineraloljespray</li> <li>• Penetrerande universalolja för mikromekanismer</li> <li>• Penetrerar otillgängliga mekanismer</li> <li>• För smörjning av ventilsäten, kragar, kedjor, vridpunkter och skär</li> </ul> <b>H1 NSF reg. nr: 122999</b>	<b>LOCTITE LB 8011</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Temperaturbeständig spraykedjeolja</li> <li>• Oxidationsbeständighet förlänger smörjmedlets livslängd</li> <li>• För smörjning av öppna mekanismer, transportband och kedjor vid förhöjda temperaturer upp till 250 °C.</li> </ul> <b>H2 NSF reg. nr: 122978</b>

## Olja

Silikonolja	Skärolja	Skärvätska, universal	Universal	Specialprodukt
<b>LOCTITE LB 8021</b>	<b>LOCTITE LB 8030/8031</b>	<b>LOCTITE LB 8035</b>	<b>LOCTITE LB 8201</b>	<b>LOCTITE LB LM416</b>
				
Färglös	Mörkgul	Brunaktig vätska	Ljusgul	Grön
Silikonolja	Mineralolja	Emulgeringsmedel	Mineralolja	Mineralolja
350 mPa·s	170 cSt	Låg	17,5 cSt (+50 °C)	–
-30 till +150 °C	-20 till +160 °C	–	-20 till +120 °C	-10 till +60 °C
–	8.000	–	–	–
400 ml sprayflaska	8030: 250 ml flaska, 8031: 400 ml sprayflaska	5 l/20 l spann	400 ml sprayflaska	400 ml sprayflaska
<b>LOCTITE LB 8021</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Silikonolja</li> <li>• För smörjning av ytor i metall och andra material</li> <li>• Lämpligt som släppmedel</li> </ul> <b>H1 NSF reg. nr: 141642</b>	<b>LOCTITE LB 8030, flaska</b> <b>LOCTITE LB 8031, sprayflaska</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Skärolja</li> <li>• Skyddar skärverktyg i drift</li> <li>• Förbättrar färdigytan</li> <li>• Ökar verktygets livslängd</li> <li>• För borrar, sågning och gängskärning i stål, rostfritt stål och de flesta icke-järnmetaller.</li> </ul>	<b>LOCTITE LB 8035</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Blandbar med vatten och fri från baktericider</li> <li>• Med patenterat emulgeringsystem</li> <li>• Mycket bra korrosionsskydd och hög bearbetningsekonomi</li> <li>• Borrar, svarvning, sågning, gängskärning, brotskärning, slipning</li> <li>• Lämplig för många material: stål, höglegerat stål, gjutjärn och icke-järnmetaller, inklusive mässing och aluminiumlegeringar</li> </ul>	<b>LOCTITE LB 8201</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Spray med fem funktioner</li> <li>• Lösgör monterade enheter</li> <li>• Smörjer metall</li> <li>• Rengör delar</li> <li>• Driver ut fukt</li> <li>• Förhindrar korrosion</li> </ul>	<b>LOCTITE LB LM 416</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Biologiskt nedbrytbart rälssmörjmedel</li> <li>• Överlägset korrosionsskydd</li> <li>• Kan appliceras under alla årstider</li> <li>• Långa intervall för återapplicering</li> <li>• Används huvudsakligen för smörjning av växeltungor</li> </ul> <b>Godkänd av Network Rail, Storbritannien</b>

# Ytbehandling och nödreparationer

Förberedelse, skydd och reparation



## Varför använda en LOCTITE aktivator eller primer?

Henkel erbjuder ett komplett urval av aktivatorer och primers för följande av Loctites limteknologier:

### 1. LOCTITE aktivatorer/primers för snabblim (cyanoakrylater)

LOCTITE primers används för att ge bättre fäste på underlaget. De appliceras före limmet. För plastunderlag med låg ytenergi, t.ex. polyolefin, PP och PE, blir fästet bäst med LOCTITE 770/7701.

LOCTITE aktivatorer används för att påskynda härdningen. Loctite aktivatorer appliceras oftast före limmet. Heptanbaserade aktivatorer har "lång livslängd på ytan" och gör att fogen ser snygg ut. De är dessutom lämpliga att använda på sprickkänslig plast. Aktivatorer kan också appliceras efter limmet, t.ex. för att härda limrester. De ger ett utmärkt kosmetiskt resultat genom att de vita fläckar som snabblim ger kan undvikas.

### 2. LOCTITE aktivatorer för modifierade akryllim

LOCTITE aktivatorer för modifierade akryllim behövs för att starta härdningsprocessen. Vanligen appliceras aktivatorn på en del och det modifierade akryllimet på den andra delen. Härdningsprocessen startar när de två delarna förs samman. Fixeringstiden beror på limmet, på materialet och på ytans renhet.

### 3. LOCTITE aktivatorer för gänglåsning, rör- och gängtätning, cylindriskfastsättning och anaeroba akryllim

För denna grupp limmer används LOCTITE aktivatorer för att påskynda härdningen. De rekommenderas för applicering på passiva metaller såsom rostfritt stål, pläterade eller passiverade ytor. Aktivatorer finns som lösningsmedelsbaserade eller lösningsmedelsfria sammansättningar.



## Varför använda en LOCTITE-produkt för förbehandling av ytor?

LOCTITE-sortimentet av produkter för förbehandling av ytor erbjuder lösningar för alla typer av ytbehandling och ytförberedelse. Alla produkter är lätta att använda och därmed perfekta för underhåll och linjeproduktion.

### 1. Skydd av svetsutrustning

Skydda gaskåpa och kontaktmunstycke från svetsssprut och se till svetsningen kan fortgå hela skiftet utan avbrott

### 2. Remspray

Förebygger slirning och ökar friktionen på alla typer av drivremmar

### 3. Rostbehandling

Omvandlar rost till ett stabilt underlag – behandlad yta kan målas över

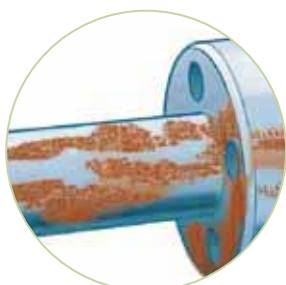
### 4. Korrosionsskydd

Skyddar ytor mot korrosion – både torkande och icke torkande produkter finns

### 5. Låslack

Visuell detektion av rörelser i justerade delar

## Varför använda en LOCTITE-produkt för nödreparation?



Oavsett arbetsmiljö kan oförutsedda nödsituationer uppstå, som oftast måste klaras upp mycket snabbt. Vårt sortiment av produkter för nödreparation gör det lättare att undvika onödiga stillestånd och kostnader. Alla produkterna är lätta att applicera så att du kan klara nödsituationerna snabbt. Vissa av dem gör dessutom industriell utrustning mer tillförlitlig.

### 1. O-ringersättning

O-ringar kan göras i den form och vid den tidpunkt de behövs och behöver inte finnas i lager.

### 2. Lösgörning av korroderade delar

Lösgör korroderade och hopkärnade komponenter med snabbfrysning.

### 3. Hitta rörläckor

Lättanvänt system för att hitta små läckor i järn-, koppar- och plaströr.

### 4. Tätning av läckor

För nödtätning av tankar, rör och gjutningar utan att några komponenter behöver bytas.




### 5. Tejpning

För omedelbar fixering och skydd av olika material.



# Ytskydd

## Produkttabell

Lösning	Rostbehandling	Korrosionsskydd	
		Kortvarigt	Långvarigt
		Förhindra återrostning	Järnmetaller
			Torkning (lack)
	LOCTITE SF 7500	LOCTITE SF 7515	LOCTITE SF 7800
			
Beskrivning	Rostbehandling	Förhindra återrostning	Zinkspray
Färg	Mattsvar	Bärnstensfärgad vätska	Grå
Arbetstemperaturområde	–	–	-50 till +550 °C
Förpackningstorlekar	1 l burk	5 l, 20 l	400 ml sprayflaska
	<p><b>LOCTITE SF 7500 Rostbehandling</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Omvandlar rost till ett stabilt underlag</li> <li>• Skyddar ytor från korrosion</li> <li>• Härdad produkt fungerar som en primer klar för målning</li> <li>• För metallrör, ventiler, anslutningar, förvaringstankar, staket, skyddsräcken, transportörer, konstruktions- och jordbruksutrustning</li> </ul>	<p><b>LOCTITE SF 7515</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Förbehandling på stora ytor som ger skydd mot återrostning i upp till 48 timmar</li> </ul>	<p><b>LOCTITE SF 7800 Zinkspray</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Utomordentligt katodiskt korrosionsskydd på järnmetaller</li> <li>• Återställer skyddet på galvaniserade ytor</li> <li>• Typiska applikationer: Förbättring av metall-delar efter svetsning, långtidsskydd på metallenheter</li> </ul>



## Skydd av svets- utrustning

Långvarigt

Universal

Icke torkande

### LOCTITE SF 7803



Metallskyddsbeläggning

Vit

-30 till +60 °C

\*

#### LOCTITE SF 7803 Spray för metall- skyddsbeläggning

- Icke torkande, klubbfri beläggning
- Ger långvarigt korrosionsskydd
- För järn, stål, stålplåt, rör, gjutningar, maskiner och installationer som måste förvaras utomhus

### LOCTITE SF 7900 keramiskt skydd



Keramisk, silikonfri skyddande beläggning

Vit

–

400 ml sprayflaska

#### LOCTITE SF 7900 kera- miskt skydd

- Förhindrar vidhäftning av svetssprut
- Ger långvarigt skydd av svetsutrustning och säkerställer tillförlitliga och oavbrutna processer
- Utmärkt fäste på ytan
- Elimineras behovet av rengöringsprocesser

## Låslack

Universal

Elektroniska kom-  
ponenter

### LOCTITE SF 7414



Detektion av rörelse hos delar

Blå

-35 till +145 °C

50 ml

#### LOCTITE SF 7414 Låslack

- Visuell detektion av rörelser i justerade delar
- Används för anslutningar, muttrar, skruvar etc.
- God vidhäftning till metall
- Ej korrosivt
- Även för användning utomhus

### LOCTITE SF 7400



Detektion av rörelse hos delar

Röd

-35 till +145 °C

20 ml

#### LOCTITE SF 7400 Låslack

- Visuell detektion av rörelser hos justerade delar, markering av justeringspunkter eller markering på delar som ställts in eller testats
- Används på elektronisk utrustning
- God vidhäftning på många olika material

## Remspray

### LOCTITE SF 8005



Vätskespray

Klargul

–

400 ml sprayflaska

#### LOCTITE SF 8005 Remspray

- Förhindrar slirning
- Ökar friktionen för alla typer av remmar
- Förlänger remmens livslängd

# Ytbehandling

## Produkttabell

### Vilket arbete behöver du utföra?

Snabblim

Vad vill du göra?

Förbättra vidhäftning

Accelerera

Universal

### Lösning

**LOCTITE  
SF 7239**



**LOCTITE  
SF 770/7701\***



**LOCTITE  
SF 7458**



**LOCTITE  
SF 7455**



#### Beskrivning

Primer

Primer

Aktivator

Aktivator

#### Färg

Färglös

Färglös

Färglös

Färglös

#### Lösningsmedel

Heptan

Heptan

Heptan

Heptan

#### Appliceringsmetod

Förapplicerad

Förapplicerad

För- eller efterapplicerad

Efterapplicerad

#### Förpackningstorlekar

4 ml

SF 770: 10 g, 300 g  
SF 7701: 454 g

500 ml

500 ml

#### LOCTITE SF 7239

- Plastprimer
- Universal
- Lämplig att använda på alla industriplaster
- Ger bättre vidhäftning av snabblim på polyolefiner och andra plaster med låg ytenergi

#### LOCTITE SF 770 LOCTITE SF 7701\*

- Polyolefinprimer
- Endast för svärlimmande plaster
- Ger (bästa) vidhäftning av snabblim på polyolefiner och andra plaster med låg ytenergi

#### LOCTITE SF 7458

- Universal
- För alla material
- God livslängd på del – kan appliceras före eller efter
- Nästan luktfri
- Minimerar vit missfärgning efter härdning
- Ger ett gott estetiskt utseende på limfogen

#### LOCTITE SF 7455

- Universal
- För alla material
- Snabbt fästande mellan tättsittande delar
- För efterapplicering

Modifierade akryllim (329, 3298, 330, 3342)

Gänglåsning, rör- och gängtätning, flänstätning, cylindriskfastsättning och anaeroba akryllim

Vilken aktivator föredras?

Bästa kosmetiska utseende

Perfekt för sprickkänsliga plaster

Lösningsmedelsbaserat

Lösningsmedelsbaserat

Utan lösningsmedel

**LOCTITE SF 7452**



**LOCTITE SF 7457**



**LOCTITE SF 7386/7388**



**LOCTITE SF 7471/7649**



**LOCTITE SF 7240/7091**



Aktivator

Aktivator

Aktivator

Aktivator

Aktivator

Genomskinlig, lätt bärnstensfärgad

Färglös

Genomskinlig, gul

Genomskinlig, grön

Blågrön, blå

Aceton

Heptan

Heptan

Aceton

Utan lösningsmedel

Efterapplicerad

För- eller efterapplicerad

Förapplicerad

Förapplicerad

Förapplicerad

500 ml, 18 ml

150 ml, 18 ml

7386: 500 ml,  
7388: 150 ml

7471: 150 ml  
7649: 500 ml

7240: 90 ml  
7091: 1 l

**LOCTITE SF 7452**

- Härdar överskottslim
- Ger utomordentligt kosmetiskt utseende genom undvikande av missfärgning av snabblim
- Rekommenderas inte för sprickkänslig plast

**LOCTITE SF 7457**

- God livslängd på del – kan appliceras före eller efter
- Rekommenderas för sprickkänslig plast

**LOCTITE SF 7386**

**LOCTITE SF 7388**

- Initierar härdningen hos modifierade akryllim
- Fixeringstid och härdningshastighet beror på lim, limmat material och ytans renhet

**LOCTITE SF 7471**

**LOCTITE SF 7649**

- Snabbar på härdningen på passiva och inaktiva ytor
- För stora limspalter
- Livslängd på del för: LOCTITE 7649: ≤ 30 dagar, LOCTITE 7471: ≤ 7 dagar

**LOCTITE SF 7240**

**LOCTITE SF 7091**

- Ökar härdningshastigheten på passiva och inaktiva ytor
- För stora limspalter
- För härdning vid låg (< 5 °C) temperatur

# Nödreparation

## Produkttabell

### Vilket arbete behöver du utföra?

#### Lösning

#### Lösgörning av korroderade delar

#### LOCTITE LB 8040



#### Läckagedetektion

#### LOCTITE SF 7100



#### O-ringersättning

#### LOCTITE O-RINGSKIT



Färg

Bärnstensfärgad

Färglös

–

Bas

Mineralolja

Blandning av surfaktanter

–

Viskositetskopp 4

5 mPa·s

10 mPa·s

–

Arbetstemperaturområde

–

+10 till +50 °C

–

Förpackningstorlekar

400 ml sprayflaska

400 ml sprayflaska

Uppsättning med 20 g LOCTITE 406 och verktyg

#### LOCTITE LB 8040

- Snabbfrysning (-40 °C)
- Lösgör fastrostade, korroderade och kärvande komponenter
- Tas upp direkt i rosten genom kapillärverkan
- Lösgjorda delar förblir smorda och skyddade mot korrosion

#### LOCTITE SF 7100

- Ger bubblor vid läckage
- För alla gaser och gasblandning utom syre
- Giffri och oantändlig
- Passar för järn-, koppar och plaströr

#### LOCTITE O-RINGSSATS

- Ersättning av stationära O-ringar
- Ingen lagerhållning av o-ringar i olika storlekar behövs
- Vatten- och oljefast

## Tätning av läckande rör

## Tejning

**LOCTITE  
EA 3463**

Grå

Epoxi

-

-30 till +120 °C

50 g, 114 g

**LOCTITE EA 3463**

- Stålfyllt knådbart stift
- Idealiskt för nödtätning av rör och tankar

**LOCTITE  
PC 5070**

-

Epoxi, GRP

-

-

Uppsättning med  
LOCTITE EA 3463 och GRP-tejp**LOCTITE PC 5070**

- Lättanvänd reparationssats för tillfällig reparation av svaga områden på rör

**LOCTITE  
SI 5075**

Röd, svart

Silikon

-

-54 till +260 °C

2,5 cm x 4,27 m

**LOCTITE SI 5075**

- Klibbar inte, självhäftande universalfolie
- Tål saltvatten, bränslen och syror
- Kan sträckas till tre gånger storleken
- Förseglar omedelbart
- Draghållfasthet 50 kg/cm<sup>2</sup>
- UV-beständig
- Överslagshållfasthet på upp till 400 volt per meter

**TEROSON  
VR 5080**

Silver

-

-

upp till +70 °C

25 m, 50 m

**TEROSON VR 5080**

- Vävförstärkt tejp
- Enkel att riva av
- Reparationer, förstärkning, tätning och skydd

# Förbehandling och ytbeläggningar för metall

## Korrosionsskydd



### Varför använda BONDERITE lösningar för förbehandling och ytbeläggning?

BONDERITE M-NT- och M-PP-sortimentet innehåller innovativa korrosionsskyddande produkter för förbehandling och ytbeläggning av metaller.

#### Tekniska egenskaper

Den nya generationen BONDERITE M-NT-lösningar klarar dina krav på förbehandling av metaller över förväntan.

- Bredare processfönster
- Färre processteg
- Kortare kontakttider
- Mindre underhåll

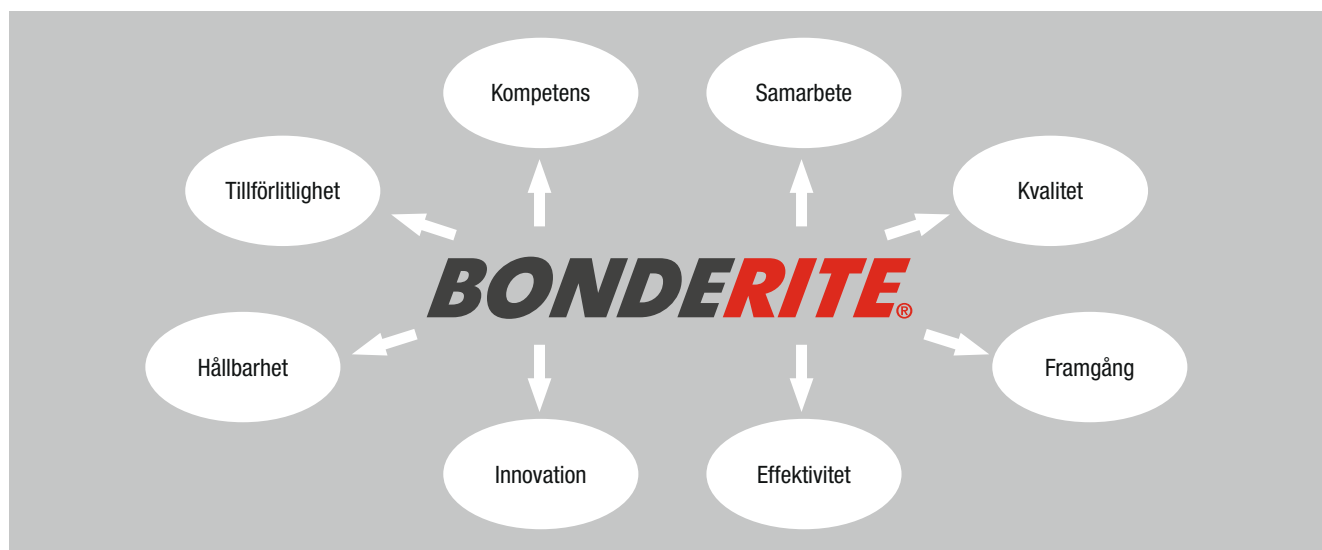
BONDERITE M-PP är den enda organiska beläggning-lösningen som ger enastående stålkorrosionsskydd på skarpa metallkanter och inuti rör och lådsektioner. Till skillnad från elektroodplackering och pulverlackering har BONDERITE M-PP inga begränsningar när det gäller täckningsförmåga.

- Täcker helt monterade delar
- Skyddar delar på insidan och utsidan
- Inga elkontakter behövs
- Färgstrippning av upphängningsutrustning minimeras

#### Minskar processkostnaden

Genom att använda BONDERITE får du betydligt lägre processkostnader, både tack vare lägre investeringskostnader (kortare processer än med konventionella metoder) och låga driftskostnader (minskat behov av energi, arbetskraft, underhåll, avfallshantering och vatten). Värden som hög tillförlitlighet och kvalitet i kombination med vår sakkunskap hjälper dig optimera enskilda processer för förbehandling av metaller. Vi stödjer dig genom att erbjuda fördelarna med BONDERITE-lösningarna och integrera dem på din produktionsanläggning. Lösningarna stöds av avancerad kontroll och doserutrustning.

### En översikt över fördelarna med att använda BONDERITE lösningar för förbehandling och ytbeläggning av metaller

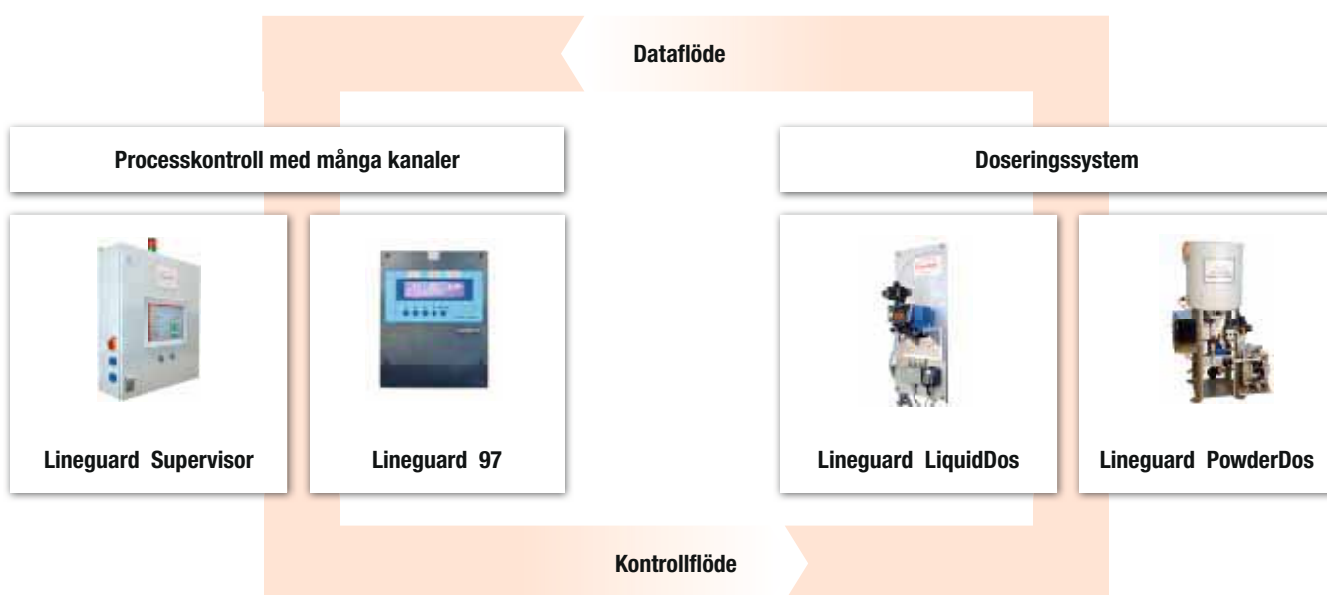


## Processhanteringssystem

Henkel erbjuder specialanpassade flerkanaliga processkontrollsystem för exakt dosering av rengöringsmedel och ytbehandlingsprodukter:

- Helautomatisk kontroll av flera kemiska parametrar och automatisk dosering av stödkemikalier
- En dator för kontroll av alla data
- Överföring av data för dokumentation till en internetbaserad databas

För mer information ber vi dig kontakta din lokala försäljningsingenjör.



## Fördelar

- Extern kommunikation och kontroll
- Ingående kunskap om era processparametrar
- Konsekvent hög kvalitet
- Detaljerad dokumentation med avseende på standarder och specifikationer

## Service

Dra nytta av Henkels marknadskunnande och omfattande support som ger dig kompletta lösningar som går utöver leverans av kemikalierna för förbehandlingsprocessen. Henkels laboratorier kan utföra alla typer av analystjänster eller korrosionstester så att er process alltid garanterat uppfyller de högsta kvalitetsstandarderna. Och om du vill ha personligt stöd finns vi alltid tillgängliga lokalt via våra erkända internationella tekniska team och serviceteam.

## Konstruktion

Vi vill gärna dela vår omfattande kunskap med dig – när processer ska struktureras om, optimeras eller anpassas till nya material, nya maskiner, nya specifikationer eller ny lagstiftning. Vårt FoU-team utvecklar kontinuerligt ny, banbrytande teknik för att förbättra funktion och lönsamhet för våra processer för förbehandling av metaller till en ny nivå.

## Minimal miljöpåverkan

Alla våra produkter är vattenbaserade, fria från lösningsmedel och fria från reglerade tungmetaller. Gas och el sparas eftersom anläggningen kan göras kortare och bad- och ugnshärdningstemperaturerna är lägre. Därför ger våra produkter mervärde med ett mindre miljöavtryck.

# Förbehandling och ytbeläggningar för metall

## Produkttabell

### Lösning

#### Applicering

#### Utseende

#### Temperatur

Alla BONDERITE M-PP-produkter ger betydande besparingsmöjligheter vid projektering av en ny lackeringsanläggning jämfört med traditionella processer, plus enhetlig beläggning / färgtjocklek utan Faradayeffekt.

### PVDC-beläggning

### BONDERITE M-PP 866



Dopp

Svart

+20 °C

#### BONDERITE M-PP 866

- Enastående barriäregenskaper
- Lågtemperaturhärdning (+90 °C)
- Flexibel beläggning / färg med hög stötbeständighet
- Vattenbaserad
- Kan målas över med flytande färger



## Korrosionsskydd och självdeponerande beläggning / färg

### Epoxiakrylatbeläggning

#### BONDERITE M-PP 930



Dopp

Svart

+20 °C

#### BONDERITE M-PP 930

- Härdig och kemikaliebeständig
- Härdar vid 180 °C
- Energieffektiv process
- Vattenbaserad
- Hård beläggning
- Värmestabilitet
- Kan målas över med flytande färg eller pulverfärg

#### BONDERITE M-PP 935G



Dopp

Grå

+20 °C

#### BONDERITE M-PP 935G

- Härdig och kemikaliebeständig
- Härdar vid 180 °C
- Energieffektiv process
- Vattenbaserad
- Hård beläggning
- Värmestabilitet
- Kan målas över med flytande färg eller pulverfärg

#### BONDERITE M-PP 930C



Dopp

Svart

+20 °C

#### BONDERITE M-PP 930C

- Härdig och kemikaliebeständig
- Härdar vid 180 °C
- Utvecklad för beläggning av gjutjärn
- Energieffektiv process
- Vattenbaserad
- Hård beläggning
- Värmestabilitet
- Kan målas över med flytande färg eller pulverfärg

# Förbehandling och ytbeläggningar för metall

## Produkttabell

### Lösning

### Multimetallfosfatering

#### Trikatjoniskt zinkfosfat

#### Manganfosfat

#### BONDERITE M-ZN 952/958



#### BONDERITE M-MN 117



#### Applicering

Spray/dopp

Dopp

#### Utseende

Klar vätska, grön

Klar vätska, grön

#### Koncentration

–

–

#### Temperatur

+48 till +55 °C

+50 till +60 °C

#### BONDERITE M-ZN 952/958

- Ger en finkristallin beläggning som är en utmärkt grund för efterföljande färglager
- Ger utmärkt fäste och har korrosionsskyddande egenskaper
- Robust process
- Passar för multimetall och automatisk kontroll

#### BONDERITE M-MN 117

- Skikt av svart manganfosfat på järn och stål
- Minskar friktionsmotståndet och förkortar inkörningsperioden för maskindelar
- Lågtemperaturapplicering
- I kombination med korrosionsskyddande oljor och vaxer ger fosfatskikten ett utmärkt korrosionsskydd
- Nickelfri förbehandling

## Nya generationens beläggning

## Rengöring och förbehandling

## Standardprocess

## Högsta kvalite

**BONDERITE  
M-NT 40043\***

Spray/dopp

Färglös till guldtönad

5–25 g/l

+20 till +55 °C

**BONDERITE M-NT 40043\***

- Ersätter järnfosfatering
- God kompatibilitet med pulverfärg och flytande färg
- Enkel, robust och kort process
- Fri från toxiska reglerade tungmetaller
- Zirkoniumbaserad kemisk omvandling för stål, galvaniserat stål och aluminium

**BONDERITE M-NT  
20120/2011**

Spray/dopp

Färglös till guldtönad

–

+20 till +40 °C

**BONDERITE M-NT 20120/2011**

- Ersättning för järnfosfatering
- Fri från fosfater, COD, BOD och toxiska reglerade tungmetaller
- Extremt snabb process med mycket lite kemiskt slam
- Lågtemperaturapplicering
- God kompatibilitet med pulverfärg och flytande färg
- Effektiv inhibering av flygrost
- Produkten ej frostkänslig
- 2 års hållbarhet
- Förbehandling för stål-, zink- och aluminiumytor

**BONDERITE M-NT  
1200/1800**

Spray/dopp

Färglös till guldtönad

–

+20 till +40 °C

**BONDERITE M-NT 1200/1800**

- Ersättning för zinkfosfatering
- Fri från fosfater, COD, BOD och toxiska reglerade tungmetaller
- Mycket snabb process med mycket lite kemiskt slam
- Lågtemperaturapplicering
- Förbehandling för stål, galvaniserat stål och aluminium

**BONDERITE  
M-NT 30001/30002**

Spray/dopp

Färglös till guldtönad

–

+20 till +40 °C

**BONDERITE  
M-NT 30001/30002**

- Fri från fosfater, COD, BOD och toxiska tungmetaller
- Lågtemperaturapplicering
- God kompatibilitet med flytande färg, pulverfärg och elektrofärg
- Förbehandling för zink-, stål- och aluminiumytor, när hög prestanda på zink behövs

# Förbehandling och ytbeläggningar för metall

## Produkttabell

### Lösning

#### Elektrokeramisk beläggning

#### BONDERITE M-ED ECC



#### Applicering

Neddoppning

#### Utseende

Ljus- till mörkgrå

#### Koncentration

–

#### Temperatur

+15 till +50 °C

#### BONDERITE M-ED ECC

- Exceptionellt skydd mot korrosion, extrema temperaturer och nötning
- Viktminskning – stål kan ersättas med skyddad aluminium, magnesium och titan
- Låg friktionskoefficient

## Ytbehandling lättmetall

## Förbehandling

## Anodisering

## BONDERITE M-NT 4XXX



Spray/dopp

Flytande, genomskinligt, ljusgult

5–10 g/l

+20 till +35 °C

**BONDERITE M-NT 4XXX**

- Utmärkta korrosionsskyddande och fästande egenskaper för efterföljande färglager
- Lågtemperaturapplicering
- Process med eller utan sköljning
- Ti/Zr-baserat system
- Ger färglös förbehandling på aluminium och aluminiumlegeringar
- Aluminiumytor och multimetallytor i lägre andel

Kromfri omvandling av lättmetaller och efterpassivering av fosfatlager

## BONDERITE M-NT 5XXX



Spray/dopp

Ändras från färglös till ljusgrön

30–250 g/l

+30 till +50 °C

**BONDERITE M-NT 5XXX**

- Cr6+-fri lösning för beläggning och förbehandling
- Oorganisk kemi, COD-fri
- Högt korrosionsskydd på bar metall
- Lågt elektriskt kontaktmotstånd
- Belägningens färg beror på legering- och appliceringsparametrar
- Miljövänligt alternativ till MIL-C-5541-applikationer

**Godkännande: GSB och Qualicoat**

**En produkt, två applikationer**

## BONDERITE M-ED 11002



Spray/dopp

Färglös, klar vätska

1–3 g/l

&gt; +96 °C

**BONDERITE M-ED 11002**

- Ger en lätt buffrande effekt
- Ger en enastående optisk finish på elektrolytiskt färgade delar
- Ger betydligt längre livslängd för tätningssbad
- Uppfyller alla korttidstester som krävs
- Zr-baserat system
- Förhindrar beläggningar vid varmvattentätning av anodiserad aluminium

**Godkännande: Qualanod**

# Formsläppmedel

## Halvpermanent formsläpp teknik



### Världsledande produkter för släppapplikationer

Henkel erbjuder mycket effektiva lösningar för tuffa gjut- och appliceringsutmaningar. Kunder över hela världen använder FREKOTE. Inte bara för våra unika formsläppprodukter utan också för vårt expertkunnande när det gäller att utveckla specialanpassade lösningar. Vi är stolta över våra kunskaper, erfarenheter och svarsförmåga när det gäller att erbjuda våra kunder över hela världen de bästa tekniska tjänsterna.

**FREKOTE-sortimentet erbjuder branschens största urval av halvpermanenta släppmedel**, formtätare och rengöringsmedel. FREKOTE formsläppmedel bygger på över 50 års forskning och utveckling och är ledande industristandard när det gäller prestanda, kvalitet och värde. Henkel har utvecklat släpplösningar för många av världens ledande tillverkningsföretag och förstår vad som krävs för att få de mest krävande material att släppa i de mest krävande applikationerna.

**Lägsta kostnad per släpp** – FREKOTE halvpermanenta släppmedel minimerar nedsmutsning och garanterar högsta antalet frisläppningar per applikation. Våra kunder kan öka sin produktivitet och lönsamhet tack vare minskad stilleståndstid, lägre kasseringsfrekvens och högre kvalitet på produkterna. FREKOTE-produkterna är industristandardersättning för offrande släppmedel. Till skillnad från offrande vaxer och silikonprodukter överförs FREKOTE halvpermanenta släppmedel inte till delarna. I stället binds de kemiskt till formens yta och kan användas för flera frisläppningar. Delarna frigörs rent och fastnar inte på lågenergifilm. Det räcker att bättra på beläggningen i formen efter flera frisläppningar. FREKOTE-produkterna är utvecklade för att minska dina kostnader.

**Henkel har utvecklat släppmedel för i stort sett alla gjutapplikationer med komposit, plast och gummi.** Från jumbojetplan till tennisracketar, lastbilsdäck till O-ringar, badkar till lustjakter: vi har släppmedel som uppfyller dina krav.

### Betjänade marknader

En kort översikt:

#### Härdplast

##### Avancerade epoxikomposit-system

- Förnybar energi: Rotorblad till vindkraftverk
- Luftfart: Flygplan, helikoptrar, etc.
- Fritid: Cyklar, skidor, racketar, etc.
- Special: Biltävlingsdelar, medicinsk utrustning, elektronik, fiberledning, etc.

##### GRP polyesterkomposit, vinyles-ter

- Marin GRP: Båtar, jakter, jetskis, etc.
- Transport-GRP: Paneler, tak, spoilers, etc.
- Konstruktions-GRP: Vindrotorblad, tvättställ och bänkskivor i gjutmarmorbänkar, badkar etc.

#### Termoplast

##### Rotationsformning

- Fritid: Kajaker, trambåtar, etc.
- Konstruktion: Behållare, tankar, stolar, papperskorgar, etc.

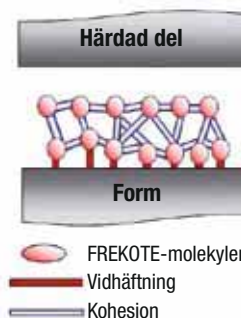
#### Gummi

##### Gummiindustrin

- Däck: Slitbanor/sidoväggar
- Tekniska gummiprodukter: Vibrationsdämpare, hjul till rollerblad, skor, allmän gjutning, etc.

## Så här fungerar FREKOTE släppmedel

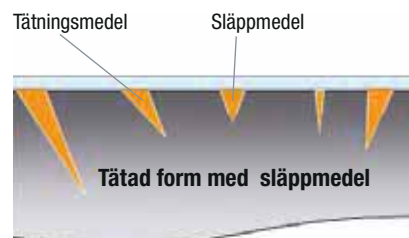
Lösningsmedelsbaserade halvpermanenta FREKOTE-produkter är fukthärdande, medan de harts som används i Aqualine-serien är värmehärdande eller härdar vid rumstemperatur. FREKOTE släppmedel kan strykas eller sprayas på. Härdade FREKOTE släppbeläggningar bildar en fast, ej oljig, hållbar film som klarar de skjuvkrafter som uppstår vid gjutning och plundring. Den maximala filmtjockleken är 5µm. Detta förhindrar formuppbyggnad och minimerar kostsam formrengöring samtidigt som man får förstklassiga detaljer och bibehållen formgeometri. Det finns speciella FREKOTE släppmedel som möjliggör målning eller limning efter gjutning utan att frigjorda delar behöver rengöras.



Halvpermanentteknologin när den används för beläggning av formen med en lågenergifilm

## Tätning

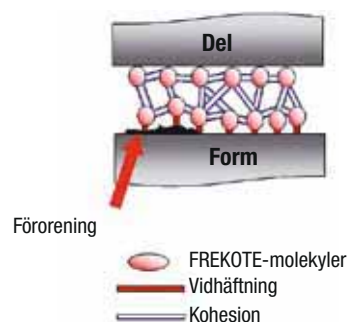
FREKOTE tätningsmedel används innan släppmedlet appliceras för att tätas formens mikroporer och ge en jämn, stabil bas för släppmedlet. Tätningsmedlen förbättrar också FREKOTE-filmens hållbarhet för att ge maximalt antal frisläppningar per applicering. Vissa släppmedel innehåller ett formtätningsmedel, t.ex. vattenbaserade FREKOTE Aqualine C-600. Rester av tidigare släppmedel, t.ex. offersläppmedel eller halvpermanenta släppmedel, ska tas bort innan tätningsmedlet appliceras.



Tätningsmedel tätar mikroporer så att det uppstår en jämn släppmedelsbeläggning

## Rengöring

För maximal prestanda ska FREKOTE släppmedel appliceras på en fullständigt rengjord form. Formrengöring är därför ett viktigt förberedande steg för att se till att alla härdade släppmedel och andra oönskade föroreningar som finns i formen avlägsnas. FREKOTE vattenbaserade och lösningsmedelsbaserade rengöringsmedel avlägsnar alla föroreningar från komposit- och metallformar.



Oönskade föroreningar kan försämma vidhäftningen till formen av FREKOTE släppmedel.

## Egenskaper och fördelar hos FREKOTE

- Halvpermanent teknologi - mångfaldig frigöringsfunktion
- Snabb härdning vid rumstemperatur, värmeaccelererad härdning – minskar processtillståndstiden
- Spraya på, stryk på - enkel att applicera med trasa eller spraypistol
- Liten eller ingen överföring – mindre rengöring av delar i efterhand
- 5µm film garanterar liten formuppbyggnad – mindre rengöring i efterhand
- Bildar en hård, hållbar och torr härdplastfilm – ökad livslängd hos formen
- Minskad rengörings- och appliceringstid - lägre kostnad per del



# Formsläppmedel

## Produkttabell

### Frigör du komposit eller gummi?

#### Epoxi

Hög glans

Matt

Tätmedel FMS,  
CS125

Tätmedel B15, CS125

Snabb härdning vid  
rumstemperatur

Senare limning/  
målning

Vattenbaserad

Stryk-på-lämna-på

### Lösning

**FREKOTE  
770 IÄ**



**FREKOTE  
55 IÄ**



**FREKOTE  
C 600**



**FREKOTE  
WOLO**



#### Beskrivning

Släppmedel

Släppmedel

Släppmedel

Släppmedel

#### Utseende

Klar vätska

Klar vätska

Vit emulsion

Klar vätska

#### Appliceringstemperatur

+15 till +60 °C

+15 till +60 °C

+20 till +40 °C

+15 till +45 °C

#### Torktid mellan beläg- ningar

5 min. / RT

5 min. / RT

15 min. / RT

5 min. / RT

#### Härdningstid efter slutlig beläggning

10 min. / RT

30 min. / RT

40 min. / RT

15 min. / RT

#### Temperaturstabilitet

Upp till +400 °C

Upp till +400 °C

Upp till +315 °C

Upp till +400 °C

#### FREKOTE 770 NC

- Snabb härdning vid RT
- Hög glans och glidbarhet
- Frigör de flesta polymerer

#### FREKOTE 55 NC

- Ingen formuppbyggnad
- Ingen överföring av föroreningar
- Hög temperaturbeständighet

#### FREKOTE C 600

- Snabb applicering och härdning vid RT
- Stora delar
- Icke brandfarlig

#### FREKOTE WOLO

- Enkel applicering
- Många frigöringar
- Högglänsande finish

FRP polyester

Gummi

Rengöringsmedel

Hög glans

Vattenbaserad

Plast- och metall-  
formar

Tättningsmedel FMS

Tätmedel RS100

Polervätska

Gummi-mot-metall-  
delarMycket fyllda  
elastomererSpraya-på-lämna-  
på

Vattenbaserad

Universal

Högsta glidbarhet/  
specialgumminKraftig kontamine-  
ringFREKOTE  
1 StegFREKOTE  
C 400FREKOTE  
R 120FREKOTE  
R 220FREKOTE  
915 WB

Släppmedel

Släppmedel

Släppmedel

Släppmedel

Förrengöring

Klar vätska

Vit emulsion

Vit emulsion

Vit emulsion

Beige, vätska

+15 till +45 °C

+15 till +40 °C

+60 till +205 °C

+60 till +205 °C

+10 till +40 °C

Omedelbar RT

5 min. / RT

Omedelbar vid +60 °C

Omedelbar vid +60 °C

5 min. / RT

30 min. / RT

30 min. / RT

10 min. vid +90 °C  
4 min. vid +150 °C10 min. vid +90 °C  
4 min. vid +150 °C

-

Upp till +400 °C

Upp till +315 °C

Upp till +315 °C

Upp till +315 °C

-

**FREKOTE 1 Step**

- Lätt att använda.
- Höglänsande finish
- Minimal formuppbyggnad

**FREKOTE C 400**

- Vattenbaserat system
- Snabb applicering och härdning vid RT
- Höglänsande finish

**FREKOTE R 120**

- Snabbhärdande
- Universal
- Liten överföring

**FREKOTE R 220**

- Snabbhärdande
- Hög glidbarhet
- För gummi som är svårt att frigöra

**FREKOTE 915WB**

- Vattenbaserad
- Polervätska
- Avlägsnar härdade släppmedel

# Formsläppmedel

## Produktlista

Produkt FRE-KOTE		Beskrivning	Kemisk bas	Formtemperatur	Härtnings-system	Torktid mellan beläggningar vid		Härtningstid efter slutlig beläggning				
						20 °C	60 °C	20 °C	60 °C	100 °C	150 °C	
909 WB	▲	Förrengöringsmedel	Vatten	+10 till +40 °C	–	1 timme	–	–	–	–	–	
913 WB	▲	Efterrengöringsmedel	Vatten	+10 till +40 °C	–	*	–	–	–	–	–	
915 WB	▲	Förrengöringsmedel	Vatten	+10 till +40 °C	–	5 min.	–	–	–	–	–	
PMC	▲	Efterrengöringsmedel	Lösningsmedel	+15 till +40 °C	–	*	–	–	–	–	–	
B 15	●	Formförberedelse	Lösningsmedel	+15 till +60 °C	Fukt	30 min.	5 min.	24 tim.	120 min.	–	–	
CS125	●	Formförberedelse	Lösningsmedel	+13 till +40 °C	Fukt	5 min.	–	2 tim.	–	–	–	
FMS	●	Formförberedelse	Lösningsmedel	+15 till +35 °C	Fukt	15 min.	–	20 min.	–	–	–	
RS100	●	Formförberedelse	Vatten	+90 till +200 °C	Värme	–	–	–	–	30 min.	12 min.	
1 Steg	■	FRP polyesterdelar	Lösningsmedel	+15 till +40 °C	Fukt	*	–	30 min.	–	–	–	
44 IÄ	■	Avancerade kompositer	Lösningsmedel	+20 till +60 °C	Fukt	15 min.	5 min.	3 tim.	30 min.	15 min.	–	
55 IÄ	■	Avancerade kompositer, FRP polyesterdelar	Lösningsmedel	+15 till +60 °C	Fukt	5 min.	3 min.	30 min.	10 min.	–	–	
700 IÄ	■	Avancerade kompositer	Lösningsmedel	+15 till +135 °C	Fukt	5 min.	3 min.	20 min.	8 min.	5 min.	–	
770 IÄ	■	Avancerade kompositer, FRP polyesterdelar	Lösningsmedel	+15 till +60 °C	Fukt	5 min.	1 min.	10 min.	5 min.	–	–	
C 200	■	Avancerade kompositer	Vatten	+60 till +205 °C	Värme	–	*	–	30 min.	10 min.	4 min.	
C 400	■	FRP polyesterdelar	Vatten	+14 till +40 °C	2K, rumstemperatur	5 min	–	30 min.	–	–	–	
C 600	■	Avancerade kompositer	Vatten	+20 till +40 °C	Avdunstning	15 min.	1 min.	40 min.	10 min.	–	–	

Result- rande yta	Typ av polymer/ elastomer	Applice- ringsteknik	Förpackningstorlekar							Kommentarer
			1 l	3,7 l	5 l	10 l	25 l	208 l	210 l	
Allt	Stål, nickel, rostfritt stål	Stryk på	•							Alkalisk skumrengörare, avlägsnar härdade släppmedel och andra föroreningar
Allt	Polyester, epoxi, stål, nickel, aluminium	Stryk på	•							Antistatisk formrengörare, förhindrar återförorening med damm, tar bort fingeravtryck
Allt	Polyestrar, epoxier, stål, nickel	Stryk på	•			•				Avlägsnar härdade släppmedel och andra föroreningar
Allt	Polyester, epoxi, stål, nickel, aluminium	Stryk på	•		•					Avlägsnar damm, smuts, fingeravtryck, olja
Matt	Epoxilim	Stryk på	•		•					Tätar mikroporer, ger jämn beläggning av släppmedel
Hög glans	Epoxilim	Stryk på	•		•					Tätar stora porer, ger jämn beläggning av släppmedel, nästan luktfri, tjockare beläggning, för verktygsblock
Hög glans	Polyestrar, vinylester	Stryk på	•		•					Tätar mikroporer, ger jämn beläggning av släppmedel
Allt	NR, SBR, HNBR, CR, EPDM	Spraya på	•		•					Tätar mikroporer, ger jämn beläggning av släppmedel
Hög glans	Polyester gel-beläggningar	Spraya på			•					Spraya-på-lämna-på, inget tätningsmedel krävs, högglansiga gelbelagda delar
Matt	Epoxier, PA	Stryk på, spraya på	•		•					Ingen formuppbyggnad, ingen kontaminerande överföring, minimerad rengöring före limning och målning
Sidenmatt	Epoxier, polyesterharts, PA	Stryk på, spraya på			•		•			Ingen formuppbyggnad, ingen kontaminerande överföring
Glans	Epoxilim	Stryk på, spraya på	•		•		•	•		Hög glidbarhet, universell för de flesta kompositer, även för polyesterharts
Hög glans	Epoxier, polyesterharts, PE	Stryk på, spraya på	•		•		•	•		Hög glidbarhet, hög glans, snabbhärdande, universell för de flesta kompositer
Matt	Epoxier, PA, PP, PE	Spraya på			•					Låg formuppbyggnad, ingen kontaminerande överföring
Hög glans	Polyestergelbeläggningar, polyesterharts	Stryk på, spraya på			•					Härdar vid rumstemperatur, högglansiga gelbelagda delar, 2K-system
Matt	Epoxilim	Stryk på, spraya på			•					Integrerad tätning, härdar vid rumstemperatur

# Formsläppmedel

## Produktlista

Produkt FRE-KOTE	Beskrivning	Kemisk bas	Formtemperatur	Härtnings-system	Torktid mellan beläggningar vid		Härtningstid efter slutlig beläggning			
					20 °C	60 °C	20 °C	60 °C	100 °C	150 °C
<b>PUR 100</b>	Polyuretanfrigöring	Vatten	+60 till +205 °C	Värme	–	*	–	30 min.	10 min.	4 min.
<b>R 100</b>	Gummifrigöring	Vatten	+60 till +205 °C	Värme	–	*	–	30 min.	10 min.	4 min.
<b>R 110</b>	Gummifrigöring	Vatten	+60 till +205 °C	Värme	–	*	–	30 min.	10 min.	4 min.
<b>R 120</b>	Gummifrigöring	Vatten	+60 till +205 °C	Värme	–	*	–	30 min.	10 min.	4 min.
<b>R 150</b>	Gummifrigöring	Vatten	+60 till +205 °C	Värme	–	*	–	30 min.	10 min.	4 min.
<b>R 180</b>	Gummifrigöring	Vatten	+60 till +205 °C	Värme	–	*	–	30 min.	10 min.	4 min.
<b>R 220</b>	Gummifrigöring	Vatten	+60 till +205 °C	Värme	–	*	–	30 min.	10 min.	4 min.
<b>Frewax</b>	FRP polyesterdelar	Lösningsmedel	+15 till +35 °C	Fukt	5 min.	–	10 min.	–	–	–
<b>FRP NC</b>	FRP polyesterdelar	Lösningsmedel	+15 till +40 °C	Fukt	15 min.	–	20 min.	–	–	–
<b>S50 E</b>	Specialprodukt	Vatten	+100 till +205 °C	Värme	–	–	–	–	*	*
<b>WOLO</b>	FRP polyesterdelar	Lösningsmedel	+15 till +40 °C	Fukt	5 min.	–	15 min.	–	–	–

Resulte- rande yta	Typ av polymer/ elastomer	Applice- ringsteknik	Förpackningstorlekar							Kommentarer
			1 l	3,7 l	5 l	10 l	25 l	208 l	210 l	
Matt	Styv PUR	Spraya på		•						För styva PUR-material
Matt	NR, SBR, HNBR, CR	Spraya på				•				Hög glidbarhet, svårfrigörbart gummi, syntetiskt gummi
Matt	NR, SBR, HNBR	Spraya på			•	•			•	Låg överföring, låg formuppbyggnad, standardgummi
Matt	NR, SBR, HNBR	Spraya på			•	•				Universell, standardgummi, låg formuppbyggnad
Matt	NR, SBR, HNBR, CR	Spraya på			•	•			•	Låg glidbarhet, låg formuppbyggnad, standardgummi, gummi till metall
Sidenmatt	NR, SBR, HNBR, CR, EPDM	Spraya på			•	•			•	Hög glidbarhet, svårfrigörbart gummi
Glans	NR, SBR, HNBR, CR, EPDM	Spraya på			•			•		Hög glidbarhet, de flesta gummin som är svåra att frigöra, mycket fyllda elastomerer, syntetiskt gummi
Hög glans	Polyestergelbelägg- ningsharts	Stryk på	•		•					Enkel att använda, synlig, inget tätningsmedel krävs, hög- glansiga gelbelagda delar
Hög glans	Polyestergelbelägg- ningsharts	Stryk på	•		•					Låg formuppbyggnad, högglansiga gelbelagda delar
Matt	Silikongummi	Spraya på				•				För silikonelastomerer
Hög glans	Polyester gel-belägg- ningar	Stryk på	•		•					Stryk-på-lämna-på, inget tätningsmedel krävs, högglansiga gelbelagda delar



# Utrustning

## Handhållna manuella applikatorer

### Handhållna manuella applikatorer för enkomponentspatroner

Patronstorlek	Teknik	Mekanisk applikator	Tryckluftsplikator
30 ml	Alla, inklusive akrylim och ljushärdande lim	<b>98815</b> (IDH 1544934)	se Sprutdispenseringsutrustning, sidan 154
50 ml	Elastiska lim och tätningar, packningsprodukter	<b>96005</b> (IDH 363544)	
300 ml	Elastiska lim och tätningar, packningsprodukter		<b>97002</b> (IDH 88632)
290 ml, 300 ml, 310 ml	Elastiska lim och tätningar, t.ex. silikonprodukter och silanmodifierade polymerer	<b>142240</b> (IDH 142240)	<b>97046</b> (IDH 1047326) elektrisk
310 ml	Elastiska lim och tätningar med mycket hög viskositet, t.ex. TEROSON 1K PU		<b>PowerLine II</b> (IDH 960304)
290 ml, 310 ml	Sprayapplicering av TEROSON MS 9320 SF* eller TEROSON MS 9302*		<b>Multi-Press</b> (IDH 142241)
Folieförpackning 400 ml, 570 ml	Silanmodifierade polymerer, polyuretanprodukter		<b>Softpress</b> (IDH 250052)



## Handhållna manuella applikatorer för tvåkomponentspatroner

Patronstorlek	Blandningsförhållande	Teknik	Mekanisk applikator	Tryckluftsplikator
50 ml	1:1, 2:1	Epoxilim, polyuretanprodukter, akryllim, silanmodifierade polymerer och cyanoakrylater	<b>96001</b> (IDH 267452)	<b>97042</b> (IDH 476898)
50 ml	10:1	Akryllim	IDH 1034026	<b>97047</b> (IDH 1493310)
200 ml	1:1, 2:1	Epoxilim	<b>96003</b> (IDH 267453)	<b>983437</b> (IDH 218315)
400 ml, 415 ml	1:1, 2:1	Epoxi, akryl, silikon och polyuretan	<b>983438</b> (IDH 218312)	<b>983439</b> (IDH 218311)
	4:1	Polyuretanprodukter	+ Omvandlingssats 984211 (IDH 478553)	+ Omvandlingssats 984210 (IDH 478552)
400 ml	1:1	Silanmodifierade polymerer		IDH 1279011 **
490 ml	10:1	Akryllim	<b>985246</b> (IDH 478600)	<b>985249</b> (IDH 470572)
2 x 300 ml	1:1	LOCTITE AA 3295		<b>1911001</b> (IDH 307418)
2 x 310 ml	1:1	TEROSON PU 6700		<b>1911001</b> (IDH 439869)
900 ml	2:1	LOCTITE PC 7255*		<b>97048</b> (IDH 1175530)





\* För sprayapplicering med handhållen applikator, förvärm produkten till T = 50 °C. Använd uppvärmningslåda IDH 796993

\*\* Tillgänglig vid förfrågan

# Utrustning

## Manuell dispenseringsutrustning




### Peristaltisk dispenseringsutrustning

Förpackningsstorlek	Teknik	Mekanisk	Elektrisk/tryckluftsdreven
20 g	Cyanoakrylater	<b>98810</b> (IDH 1506477)	
50 ml	Anaerob gänglåsning och gängtätning, limmontering	<b>98414</b> (IDH 608966)	
250 ml	Anaerob gänglåsning och gängtätning, limmontering	<b>97001</b> (IDH 88631)	
Alla förpackningsstorlekar	Alla lågviskösa produkter med enkomponentsteknik		<b>98548</b> (IDH 769914) (elektrisk) 





















### Sprutdispensering

10 ml eller 30 ml	Alla lågviskösa produkter med enkomponentsteknik*	Se handhållna applikatorer för enkomponentspatorer, sidan 152	<b>97006</b> (IDH 88633) (tryckluft) 
-------------------	---	---	--

### Tillbehör - sprutor

Förpackningsstorlek	Artikelnr	Produkt	Beskrivning
10 ml 30 ml	97207 (IDH 88656) 97244 (IDH 88677)		Sats med genomskinlig sprutcyllinder
10 ml 30 ml	97263 (IDH 218287) 97264 (IDH 218286)		Sats med svart sprutcyllinder för UV- och INDIGO-lim
10 ml 30 ml	97208 (IDH 88657) 97245 (IDH 88678)		Tryckluftsledningsadapter för spruta

## Tillbehör - blandare och munstycken

Förpackningsstorlek	Blandning	Teknik	Artikelnr	Produkt
10 ml	10:1	Cyanoakrylater	IDH 1453183	
50 ml	1:1	Akryllim	IDH 1467955	
50 ml	1:1, 2:1	Epoxilim, polyuretanlim och silanmodifierade polymerer	984569 (IDH 1487440)	
50 ml	1:1	Akryllim	8958234 (IDH 1646832)	
50 ml	1:1	Cyanoakrylater	IDH 1826921	
50 ml	10:1	Akryllim	IDH 1034575	
2 x 125 ml	1:1	Polyuretanprodukter	IDH 780805	
200 ml 400 ml	1:1 2:1	Epoxilim	984570 (IDH 1487439)	
400 ml	1:1, 2:1, 4:1	Silikonprodukter	98457 (IDH 720174)	
400 ml	1:1	Silanmodifierade polymerer	IDH 367545	
400 ml 415 ml	2:1 4:1	Polyuretanprodukter	IDH 639381 **	
490 ml	10:1	Akryllim	8953187 (IDH 1104047)	
2 x 300 ml	1:1	Akryllim	8958238 (IDH 1669495)	
2 x 310 ml	1:1	Polyuretanprodukter	IDH 253105*	
900 ml	2:1	Epoxilim	IDH 1248606	
310 ml	Silanmodifierade polymerer		IDH 547882 (för sprayapplicering)	
310 ml	Silanmodifierade polymerer, polyuretanprodukter		IDH 581582	
310 ml	1K-silikon		IDH 1118785 **	
310 ml	Silanmodifierade polymerer, polyuretanlim		IDH 648894 (triangelmunstycke)	
Folieförpackning 400 ml, 570 ml	Silanmodifierade polymerer, polyuretanlim		IDH 582416	



\* Y-adaptör för fördelare (IDH 270517) kan beställas separat

\*\* Tillgänglig vid förfrågan





# Utrustning

## Halvautomatiska dispenseringsystem

Systemen är utformade för integrering i automatiska monteringslinjer och kan styras via PLC eller robotstyrenhet. De är lämpliga för dispensering av mikropunkter, punkter, droppar eller strängar av låg- till högviskösa produkter.

### System för tid-tryckdispensering

Varje system är utrustat med styrenhet 97152 (IDH 1275665), behållare 97108 (IDH 135555) som passar för LOCTITE-flaskor på upp till 1,0 l samt fotpedal 97201 (IDH 88653) för användning tillsammans med lämplig ventil. Ventilen anpassas efter produktens viskositet och dispenseringsmängd. Se tabellen nedan.

Ventil	Beskrivning	Kat. nr	IDH-nr
	Stationär appliceringsventil 1/4 tum	97113	88644
	Stationär appliceringsventil 3/8 tum	97114	88645
	Dispenseringsventil för ljushårdning	98009	218280
	Dispenseringsventil för cyanoakrylat	98013	318654
	Membranventil	97135	215846
	Membranventil	97136	215848

### Volymetriska dispenseringsystem

Systemen är utformade för högprecisionsdispensering av en- och tvåkomponentslim, även vid varierade driftförhållanden, t.ex. temperaturväxlingar på arbetsstället.

Dispenserare	Beskrivning	Kat. nr	IDH-nr
	Volymetrisk dispenseringsrotor	8953494	1197319
	Dubbel rotorpump**	MM25	1774437

\* Kontakta oss för information om annan teknik och högre viskositeter.

\*\* Kontakta oss för information om lämpliga styrsystem och produktmatningslösningar.



Lämplig för limteknik*				Viskositet*			Dispenseringsmängd		
Akryllim	Anaeroba produkter	Cyanoakrylater	Ljushärdande akryllim	Låg (upp till 2 500 mPa·s)	Medelhög (2 500–7 500 mPa·s)	Hög (7 500–50 000 mPa·s)	Mikropunkt, mikrosträng	Punkt Medelstor sträng	Droppe Sträng
•	•	•	•		•			•	•
•	•	•	•			•			•
	•		•	•	•		•	•	
		•		•	•		•	•	
•	•		•	•	•			•	•
•	•		•		•			•	

Lämplig för limteknik*				Viskositet*			Dispenseringsmängd		
Akryllim	Anaeroba produkter	Epoxilim	Ljushärdande akryllim	Låg (upp till 2 500 mPa·s)	Medelhög (2 500–7 500 mPa·s)	Hög (7 500–50 000 mPa·s)	Mikropunkt, mikrosträng	Punkt, medelstor sträng	Droppe Sträng
1K	1K	1K	1K	•	•			•	•
2K		2K			•	•		•	•

# Utrustning

## Handhållna dispenseringsystem

Systemen är utformade för manuella arbetsstationer med en operatör. De är lämpliga för dispensering av punkter, droppar och strängar av låg- till högviskösa produkter. Systemen består av en integrerad styrenhet och behållare 97009 (IDH 215845) samt fotpedal 97201 (IDH 88653) för användning tillsammans med lämplig ventil. Ventilen anpassas efter produktens viskositet och dispenseringsmängd. Se tabellen nedan.

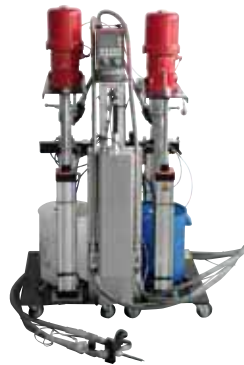
Ventil	Beskrivning	Kat. nr	IDH-nr
	Klämventil	97121	88650
	LV handhållen applikator	97130	444643

## Anpassade system

Henkel tillhandahåller ett brett utbud av skräddarsydda utrustningslösningar för kundens specifika behov. Ytterligare kvalitetssäkringsfunktioner omfattar onlineövervakning samt möjligheter till fluorescensdetektering och visuell detektering. En ProfiBus-gränssnittsmodul finns som tillval för integrering i helautomatiska monteringslinjer. Henkels tekniker hjälper gärna kunderna med rekommendationer kring systemlösningar för en- och tvåkomponentsdispensering, hanteringssystem och hinkpumpsystem.



Lämplig för limteknik*				Viskositet*			Dispenseringsmängd		
Akryllim	Anaeroba produkter	Cyanoakrylater	Ljushärdande akryllim	Låg (upp till 2 500 mPa·s)	Medelhög (2 500–7 500 mPa·s)	Hög (7 500–50 000 mPa·s)	Mikropunkt, mikrosträng	Punkt, medelstor sträng	Droppe Sträng
•	•	•	•	•	•	•		•	•
•	•	•		•	•	•		•	•



# Utrustning

## Ljushärdande utrustning

Det finns fyra viktiga faktorer som måste övervägas vid utformning av en fungerande ljushärdning: härdningssystemets emissionsspektrum, ljusintensitet, materialets genomsläpplighet och önskade härdningsegenskaper. Henkel tillverkar både de kemiska produkterna och härdningsutrustningen, vilket innebär att vi vet hur ljushärdande lim ska matchas med dispenserings- och härdningssystem.

### System för ljusflödeshärdning

#### Lamptechnik



##### LOCTITE 97055/97056

- LOCTITE 97055 (IDH 805741), ljuskammersystem med hög intensitet för manuell laddning
- LOCTITE 97056 (IDH 838778), tunnelversion utformad för integrering i automatiska linjer

Det finns tre olika lampor för lämpliga emissionsspektra.



Lampa	IDH-nr	UV-C	UV-A	UV/synligt
LOCTITE 97346	870098	☀️☀️☀️	☀️☀️	☀️
LOCTITE 97347	870097	☀️☀️	☀️☀️☀️	☀️☀️
LOCTITE 97348	870096	☀️	☀️☀️	☀️☀️☀️

#### Lysdiodteknik



##### LOCTITE 97070/97071

- LOCTITE 97070, LED system med högintensivt kallt ljus, utformat för att avge UV-A-strålning
  - LOCTITE 97071, LED system med högintensivt kallt ljus, utformat för att avge synligt UV-ljus
- Monteringsstativ finns tillgängligt vid förfrågan.



Lysdiodlampa	IDH-nr	UV-C	UV-A	UV/synligt
LOCTITE 97070	1427234	-	☀️☀️☀️	-
LOCTITE 97071	1427233	-	-	☀️☀️☀️

#### Tillbehör

##### LOCTITE 97360

LOCTITE 97360 (IDH 1511839), ljuskammare för ljusflödeshärdning med lysdioder 97070/97071





## Punkthärningssystem

### Lampsteknik



#### LOCTITE 97057 II (IDH 1465612)

Ljusledarsystem med hög intensitet som avger UV-A-strålning och synligt UV-ljus. För användning tillsammans med lämplig ljusledare.

LOCTITE 97323 (IDH 376720): Ø 5 x 1 500 mm, LOCTITE 97324 (IDH 298849): Ø 8 x 1 500 mm, LOCTITE 97318 (IDH 951637): 2 x Ø 3 x 1 500 mm

#### LOCTITE 97034 (IDH 331219)

Ljusledarsystem med hög intensitet som avger UV-C- och UV-A-strålning samt synligt UV-ljus. För användning tillsammans med lämplig ljusledare.

LOCTITE 97326 (IDH 329278): Ø 5 x 1 500 mm, LOCTITE 97327 (IDH 376721): Ø 8 x 1 500 mm, LOCTITE 97328 (IDH 352194): 2 x Ø 3 x 1 500 mm



### LED Teknik



#### LOCTITE 97079 (IDH 1473952)

System med hög intensitet och lång livslängd, utformat för härdning av LOCTITE:s UV-lim och beläggningar med UV-ljus. Modern lysdiodteknik ger "kall" strålning med liten bandbredd.



#### LOCTITE 98794/98793

LOCTITE 98794 (IDH 1427232) lysdiodpenna, nätdrift

LOCTITE 98793 (IDH 1427231) lysdiodpenna, laddningsbart batteri



#### LOCTITE 97067/97068

LOCTITE 97067 (IDH 1484215) lysdiodlinjeanordning, utformat för att avge UV-A-strålning

LOCTITE 97068 (IDH 1523713) lysdiodlinjeanordning, utformat för att avge synligt UV-ljus



Medelintensitet

Hög intensitet

Mycket hög intensitet

**1000 W** Lampans energiförbrukning

Emissionsspektrumet innehåller UV-C-strålning

Emissionsspektrumet innehåller UV-A-strålning

Emissionsspektrumet innehåller synligt UV-ljus

**LED** Lysdiodsystem

Exponeringstimer

Gränssnitt för PLC-anslutning, t.ex. extern start

Intern intensitetsövervakning



Punkthärningssystem






Flöde härningssystem

# Utrustning




## Tillbehör

### För ljushärdande utrustning

Produkt	Artikelnr	IDH-nr	Beskrivning
	<b>LOCTITE 98787</b> <b>LOCTITE 98770</b>	1390323 1305340	Dosimeter/radiometer för mätning av ljusdos (energi) och ljusintensitet hos UV-härdningsutrustningen. Den är en fristående enkanalsenhet. LOCTITE 98787 för UV-A-strålning, LOCTITE 98770 för synligt UV-ljus.
	<b>LOCTITE 98002</b>	1406024	LOCTITE:s punktradiometer 7020 är ett fristående elektrooptiskt instrument som är utformat för mätning och indikering av den UV-effektthet (irradians) som avges av en UV-ljusledare. För ljusledare med Ø 3 mm, Ø 5 mm och Ø 8 mm.
	<b>LOCTITE 8953426</b> <b>LOCTITE 8953427</b>	1175127 1175128	Skyddsglasögon för UV LOCTITE 8953426: grå skyddsglasögon, anpassade för UV-A- och UV-C-strålning. LOCTITE 8953427: orange skyddsglasögon, anpassade för synligt UV-ljus.

## Dispenseringsnålar

Dispenseringsmunstycken är färgkodade efter nålens innerdiameter. Alla dispenseringsmunstycken har spiralgänga och kan monteras på alla LOCTITE-ventiler via 97233 (IDH 88672) Luer-Lock®-adapter.

Nålstorlek	 Böjliga dispenseringsmunstycken av polypropylen (PPF)	 Koniska dispenseringsmunstycken (PPC)	 Standardmunstycken för dispenserering i rostfritt stål (SSS)
<b>15 (= bärnstensfärgad) ID 1,37 mm</b>	97229 (IDH 142640)		97225 (IDH 88664)
<b>16 (= grå) ID 1,19 mm</b>		97221 (IDH 88660)	
<b>18 (= grön) ID 0,84 mm</b>	97230 (IDH 142641)	97222 (IDH 88661)	97226 (IDH 88665)
<b>20 (= rosa) ID 0,61 mm</b>	97231 (IDH 142642)	97223 (IDH 88662)	97227 (IDH 88666)
<b>22 (= blå) ID 0,41 mm</b>		97224 (IDH 88663)	
<b>25 (= röd) ID 0,25 mm</b>	97232 (IDH 142643)		97228 (IDH 88667)
<b>Sats med två munstycken av dem som beskrivs ovan.</b>		97262 (IDH 218288)	
<b>För ljushärdande produkter: 16 (= svart) ID 1,19 mm</b>		97513 (IDH 1382816)	

# Register

Efter produktnamn:

Produkt	Förpackningsstorlek	Sida	Produkt	Förpackningsstorlek	Sida
<b>AQUENCE ENV 1626</b>	28 kg	53	<b>BONDERITE M-NT 30002</b>	25 kg, 1000 kg	141
<b>AQUENCE FB 7088</b>	15 kg, 30 kg	53	<b>BONDERITE M-NT 40043</b>	Kontakta Henkel	141
<b>BONDERITE C-AK 187 U</b>	25 kg, 200 kg, 960 kg	116	<b>BONDERITE M-NT 4XXX</b>	Kontakta Henkel	143
<b>BONDERITE C-AK 5520</b>	35 kg, 240 kg	113	<b>BONDERITE M-NT 5XXX</b>	Kontakta Henkel	143
<b>BONDERITE C-AK 5800</b>	36 kg, 245 kg, 1160 kg	113	<b>BONDERITE M-PP 866</b>	Kontakta Henkel	138
<b>BONDERITE C-IC 146</b>	16 kg, 31 kg, 960 kg	116	<b>BONDERITE M-PP 930</b>	Kontakta Henkel	139
<b>BONDERITE C-IC 3500</b>	Kontakta Henkel	113	<b>BONDERITE M-PP 930C</b>	Kontakta Henkel	139
<b>BONDERITE C-MC 10130</b>	Kontakta Henkel	118	<b>BONDERITE M-PP 935G</b>	Kontakta Henkel	139
<b>BONDERITE C-MC 1030</b>	20 l	117	<b>BONDERITE M-ZN 952</b>	Kontakta Henkel	140
<b>BONDERITE C-MC 1204</b>	20 l	117	<b>BONDERITE M-ZN 958</b>	Kontakta Henkel	140
<b>BONDERITE C-MC 12300</b>	20 l	119	<b>BONDERITE S-FN 7400</b>	Kontakta Henkel	115
<b>BONDERITE C-MC 17120</b>	Kontakta Henkel	119	<b>BONDERITE S-OT WP</b>	Kontakta Henkel	115
<b>BONDERITE C-MC 20100</b>	20 l	117	<b>BONDERITE S-PD 810</b>	Kontakta Henkel	114
<b>BONDERITE C-MC 21130</b>	Kontakta Henkel	117	<b>BONDERITE S-PD 828</b>	Kontakta Henkel	115
<b>BONDERITE C-MC 3000</b>	Kontakta Henkel	116	<b>BONDERITE S-PR 3</b>	Kontakta Henkel	115
<b>BONDERITE C-MC 3100</b>	Kontakta Henkel	118	<b>BONDERITE S-PR 6776</b>	Kontakta Henkel	113
<b>BONDERITE C-MC 352</b>	20 l, 240 kg	117	<b>BONDERITE S-ST 1302</b>	Kontakta Henkel	119
<b>BONDERITE C-MC 400</b>	20 l	119	<b>BONDERITE S-ST 6776 LO / THIN</b>	Kontakta Henkel	114
<b>BONDERITE C-MC 60</b>	Kontakta Henkel	119	<b>BONDERITE S-ST 9210</b>	Kontakta Henkel	114
<b>BONDERITE C-MC 80</b>	20 l	112	<b>FREKOTE 1 Step</b>	5 l	148
<b>BONDERITE C-MC CS</b>	Kontakta Henkel	118	<b>FREKOTE 44 NC</b>	1 l, 5 l	148
<b>BONDERITE C-MC N DB</b>	1000 kg	118	<b>FREKOTE 55 NC</b>	5 l, 208 l	148
<b>BONDERITE C-NE 20</b>	31 kg	112	<b>FREKOTE 700 NC</b>	5 l	148
<b>BONDERITE C-NE 3300</b>	26 kg, 205 kg	113	<b>FREKOTE 770 NC</b>	1 l, 5 l	148
<b>BONDERITE C-NE FA</b>	Kontakta Henkel	112	<b>FREKOTE 909 WB</b>	Kontakta Henkel	148
<b>BONDERITE M-ED 11002</b>	990 kg	143	<b>FREKOTE 913 WB</b>	1 l	148
<b>BONDERITE M-ED ECC</b>	Kontakta Henkel	142	<b>FREKOTE 915 WB</b>	Kontakta Henkel	148
<b>BONDERITE M-MN 117</b>	Kontakta Henkel	140	<b>FREKOTE B 15</b>	1 l, 5 l	148
<b>BONDERITE M-NT 1200</b>	990 kg	141	<b>FREKOTE C 200</b>	Kontakta Henkel	148
<b>BONDERITE M-NT 1800</b>	990 kg	141	<b>FREKOTE C 400</b>	5 l	148
<b>BONDERITE M-NT 2011</b>	24 kg, 200 kg, 970 kg	141	<b>FREKOTE C 600</b>	Kontakta Henkel	148
<b>BONDERITE M-NT 20120</b>	25 kg, 200 kg, 970 kg	141			
<b>BONDERITE M-NT 30001</b>	25 kg, 1000kg	141			

Produkt	Förpackningsstorlek	Sida
<b>FREKOTE CS 125</b>	Kontakta Henkel	148
<b>FREKOTE FMS</b>	1 l, 5 l	148
<b>FREKOTE Frewax</b>	5 l	150
<b>FREKOTE FRP NC</b>	5 l	150
<b>FREKOTE PMC</b>	5 l	148
<b>FREKOTE PUR 100</b>	Kontakta Henkel	150
<b>FREKOTE R 100</b>	Kontakta Henkel	150
<b>FREKOTE R 110</b>	5 l, 2x10 l	150
<b>FREKOTE R 120</b>	2x10 l, 210 l	150
<b>FREKOTE R 150</b>	5 l, 2x10 l, 210 l	150
<b>FREKOTE R 180</b>	Kontakta Henkel	150
<b>FREKOTE R 220</b>	Kontakta Henkel	150
<b>FREKOTE RS 100</b>	Kontakta Henkel	148
<b>FREKOTE S50 E</b>	Kontakta Henkel	150
<b>FREKOTE WOLO</b>	1 l, 5 l	150
<b>LOCTITE 121078</b>	2 l	28
<b>LOCTITE 128068</b>	300 ml	22
<b>LOCTITE 221</b>	50 ml	10
<b>LOCTITE 222</b>	10 ml, 50 ml, 250 ml	10
<b>LOCTITE 2400</b>	5 ml, 50 ml, 250 ml	10
<b>LOCTITE 241</b>	50 ml	10
<b>LOCTITE 242</b>	50 ml, 250 ml	10
<b>LOCTITE 243</b>	5 ml, 24 ml, 50 ml, 250 ml	10
<b>LOCTITE 245</b>	50 ml, 250 ml	10
<b>LOCTITE 248 Stick</b>	19 g	10
<b>LOCTITE 262</b>	50 ml	10
<b>LOCTITE 268 Stick</b>	19 g	10
<b>LOCTITE 270</b>	10 ml, 24 ml, 50 ml, 250 ml	10
<b>LOCTITE 2700</b>	5 ml, 50 ml, 250 ml	10
<b>LOCTITE 2701</b>	5 ml, 50 ml, 250 ml	10
<b>LOCTITE 271</b>	Kontakta Henkel	10
<b>LOCTITE 272</b>	Kontakta Henkel	10
<b>LOCTITE 275</b>	50 ml, 250 ml	10

Produkt	Förpackningsstorlek	Sida
<b>LOCTITE 276</b>	50 ml	10
<b>LOCTITE 277</b>	Kontakta Henkel	10
<b>LOCTITE 278</b>	50 ml, 250 ml	10
<b>LOCTITE 290</b>	50 ml, 250 ml	10
<b>LOCTITE 3090</b>	10 g	34
<b>LOCTITE 382</b>	Kontakta Henkel	34
<b>LOCTITE 401</b>	3 g, 5g, 10 g, 20 g, 500 g	34
<b>LOCTITE 401<sup>Med</sup></b>	Kontakta Henkel	36
<b>LOCTITE 4014<sup>Med</sup></b>	Kontakta Henkel	36
<b>LOCTITE 403</b>	50 g, 500 g	34
<b>LOCTITE 4031<sup>Med</sup></b>	Kontakta Henkel	36
<b>LOCTITE 406</b>	20 g, 500 g	34
<b>LOCTITE 4061<sup>Med</sup></b>	Kontakta Henkel	36
<b>LOCTITE 4062</b>	20 g, 500 g	36
<b>LOCTITE 407</b>	500 g	34
<b>LOCTITE 408</b>	20 g	34
<b>LOCTITE 409</b>	Kontakta Henkel	34
<b>LOCTITE 4090</b>	50 g	34
<b>LOCTITE 410</b>	Kontakta Henkel	34
<b>LOCTITE 414</b>	50 g	34
<b>LOCTITE 415</b>	20 g, 50 g, 500 g	34
<b>LOCTITE 416</b>	20 g	34
<b>LOCTITE 420</b>	20 g, 50 g, 500 g	34
<b>LOCTITE 4204</b>	20 g	36
<b>LOCTITE 422</b>	Kontakta Henkel	34
<b>LOCTITE 424</b>	20 g, 500 g	34
<b>LOCTITE 4304<sup>Med</sup></b>	Kontakta Henkel	44
<b>LOCTITE 4305<sup>Med</sup></b>	Kontakta Henkel	44
<b>LOCTITE 431</b>	20 g, 500 g	34
<b>LOCTITE 435</b>	20 g, 500 g	34
<b>LOCTITE 438</b>	20 g, 500 g	34
<b>LOCTITE 454</b>	3 g, 10 g, 20 g, 300 g	34
<b>LOCTITE 460</b>	20 g, 500 g	34

# Register

Efter produktnamn:

Produkt	Förpackningsstorlek	Sida	Produkt	Förpackningsstorlek	Sida
<b>LOCTITE 4601<sup>Med</sup></b>	454 g	36	<b>LOCTITE 586</b>	50 ml, 250 ml	16
<b>LOCTITE 480</b>	20 g, 500 g	34	<b>LOCTITE 601</b>	50 ml, 250 ml	28
<b>LOCTITE 4850</b>	20 g	36	<b>LOCTITE 603</b>	50 ml, 250 ml	28
<b>LOCTITE 4860</b>	20 g, 500 g	36	<b>LOCTITE 620</b>	50 ml, 250 ml	28
<b>LOCTITE 493</b>	Kontakta Henkel	34	<b>LOCTITE 6300</b>	50 ml, 250 ml	28
<b>LOCTITE 495</b>	20 g, 50 g, 500 g	34	<b>LOCTITE 638</b>	50 ml, 250 ml, 1 l	28
<b>LOCTITE 496</b>	20 g, 50 g, 500 g	34	<b>LOCTITE 640</b>	50 ml, 250 ml	28
<b>LOCTITE 510</b>	50 ml, 160 ml, 250 ml	22	<b>LOCTITE 641</b>	50 ml, 250 ml	28
<b>LOCTITE 511</b>	50 ml	16	<b>LOCTITE 648</b>	5 ml, 50 ml, 250 ml	28
<b>LOCTITE 515</b>	Kontakta Henkel	22	<b>LOCTITE 649</b>	Kontakta Henkel	28
<b>LOCTITE 518</b>	50 ml, 300 ml	22	<b>LOCTITE 660</b>	50 ml	28
<b>LOCTITE 5188</b>	50 ml, 300 ml	22	<b>LOCTITE 661</b>	250 ml	28
<b>LOCTITE 5203</b>	50 ml, 300 ml	22	<b>LOCTITE 662</b>	250 ml	28
<b>LOCTITE 5205</b>	50 ml, 300 ml	22	<b>LOCTITE 675</b>	250 ml	28
<b>LOCTITE 5208</b>	50 ml, 250 ml	22	<b>LOCTITE AA 3011<sup>Med</sup></b>	Kontakta Henkel	42
<b>LOCTITE 5400</b>	50 ml, 250 ml	16	<b>LOCTITE AA 3038</b>	50 ml	62
<b>LOCTITE 542</b>	10 ml, 50 ml, 250 ml	16	<b>LOCTITE AA 3081<sup>Med</sup></b>	Kontakta Henkel	42
<b>LOCTITE 549</b>	Kontakta Henkel	16	<b>LOCTITE AA 3103</b>	Kontakta Henkel	42
<b>LOCTITE 55</b>	50 m, 150 m snöre	16	<b>LOCTITE AA 3105</b>	Kontakta Henkel	42
<b>LOCTITE 561 Stick</b>	19 g	16	<b>LOCTITE AA 3106</b>	Kontakta Henkel	42
<b>LOCTITE 567</b>	50 ml	16	<b>LOCTITE AA 319</b>	5 g kit	62
<b>LOCTITE 570</b>	Kontakta Henkel	16	<b>LOCTITE AA 3211<sup>Med</sup></b>	Kontakta Henkel	42
<b>LOCTITE 572</b>	50 ml, 250 ml	16	<b>LOCTITE AA 322</b>	250 ml	42
<b>LOCTITE 573</b>	50 ml, 250 ml	22	<b>LOCTITE AA 326</b>	250 ml	62
<b>LOCTITE 574</b>	50 ml, 160 ml patron, 250 ml	22	<b>LOCTITE AA 329</b>	315 ml	62
<b>LOCTITE 577</b>	50 ml, 250 ml	16	<b>LOCTITE AA 3295</b>	50 ml, 600 ml	62
<b>LOCTITE 5772</b>	50 ml	16	<b>LOCTITE AA 3298</b>	300 ml	62
<b>LOCTITE 5776</b>	50 ml, 250 ml	16	<b>LOCTITE AA 330</b>	50 ml kit, 315 ml	62
<b>LOCTITE 5800</b>	50 ml, 300 ml patron	22	<b>LOCTITE AA 3301<sup>Med</sup></b>	Kontakta Henkel	42
<b>LOCTITE 582</b>	Kontakta Henkel	16	<b>LOCTITE AA 3311<sup>Med</sup></b>	1 l	42
			<b>LOCTITE AA 3321<sup>Med</sup></b>	Kontakta Henkel	42
			<b>LOCTITE AA 3341<sup>Med</sup></b>	1 l	42
			<b>LOCTITE AA 3342</b>	300 ml	62

Produkt	Förpackningsstorlek	Sida
<b>LOCTITE AA 3345<sup>Med</sup></b>	Kontakta Henkel	42
<b>LOCTITE AA 3381<sup>Med</sup></b>	Kontakta Henkel	42
<b>LOCTITE AA 3491</b>	Kontakta Henkel	42
<b>LOCTITE AA 3494</b>	Kontakta Henkel	42
<b>LOCTITE AA 350</b>	Kontakta Henkel	42
<b>LOCTITE AA 3504</b>	Kontakta Henkel	62
<b>LOCTITE AA 352</b>	1 l	42
<b>LOCTITE AA 3525</b>	Kontakta Henkel	42
<b>LOCTITE AA 3556<sup>Med</sup></b>	Kontakta Henkel	44
<b>LOCTITE AA 366</b>	50 ml	62
<b>LOCTITE AA 3921<sup>Med</sup></b>	1 l	44
<b>LOCTITE AA 3922<sup>Med</sup></b>	Kontakta Henkel	44
<b>LOCTITE AA 3926<sup>Med</sup></b>	Kontakta Henkel	44
<b>LOCTITE AA 3936<sup>Med</sup></b>	Kontakta Henkel	44
<b>LOCTITE AA 3972</b>	Kontakta Henkel	44
<b>LOCTITE AA V1315</b>	Kontakta Henkel	62
<b>LOCTITE AA V5004</b>	50 ml	62
<b>LOCTITE CR 3502</b>	Kontakta Henkel	86
<b>LOCTITE CR 3507</b>	Kontakta Henkel	86
<b>LOCTITE CR 3510</b>	Kontakta Henkel	86
<b>LOCTITE CR 3519</b>	Kontakta Henkel	86
<b>LOCTITE CR 3525</b>	Kontakta Henkel	86
<b>LOCTITE CR 3528</b>	Kontakta Henkel	86
<b>LOCTITE CR 4100</b>	Kontakta Henkel	88
<b>LOCTITE CR 4200</b>	Kontakta Henkel	88
<b>LOCTITE CR 4300</b>	Kontakta Henkel	88
<b>LOCTITE CR 5103</b>	Kontakta Henkel	86
<b>LOCTITE CR 6127</b>	Kontakta Henkel	86
<b>LOCTITE CR 6130</b>	Kontakta Henkel	86
<b>LOCTITE EA 1623986 A</b>	Kontakta Henkel	86
<b>LOCTITE EA 1623986 B</b>	Kontakta Henkel	86
<b>LOCTITE EA 3032</b>	Kontakta Henkel	58
<b>LOCTITE EA 3421</b>	50 ml, 200 ml	58

Produkt	Förpackningsstorlek	Sida
<b>LOCTITE EA 3423</b>	50 ml, 200 ml, 1 kg	58
<b>LOCTITE EA 3425</b>	50 ml, 200 ml, 1 kg	58
<b>LOCTITE EA 3430</b>	24 ml, 50 ml, 200 ml, 400 ml	58
<b>LOCTITE EA 3450</b>	25 ml	58
<b>LOCTITE EA 3455</b>	Kontakta Henkel	58
<b>LOCTITE EA 3463</b>	50 g, 114 g	94, 135
<b>LOCTITE EA 3471</b>	500 g burk	94
<b>LOCTITE EA 3472</b>	500 g burk	95
<b>LOCTITE EA 3473</b>	500 g burk	95
<b>LOCTITE EA 3474</b>	Kontakta Henkel	95
<b>LOCTITE EA 3475</b>	Kontakta Henkel	95
<b>LOCTITE EA 3478</b>	453 g	94
<b>LOCTITE EA 3479</b>	Kontakta Henkel	95
<b>LOCTITE EA 4108</b>	Kontakta Henkel	58
<b>LOCTITE EA 9250</b>	Kontakta Henkel	58
<b>LOCTITE EA 9299 A</b>	Kontakta Henkel	86
<b>LOCTITE EA 9299 B</b>	Kontakta Henkel	86
<b>LOCTITE EA 9430 A</b>	Kontakta Henkel	86
<b>LOCTITE EA 9430 B</b>	Kontakta Henkel	86
<b>LOCTITE EA 9450</b>	200 ml	58
<b>LOCTITE EA 9461</b>	Kontakta Henkel	58
<b>LOCTITE EA 9464</b>	400 ml	58
<b>LOCTITE EA 9466</b>	50 ml, 400 ml	58
<b>LOCTITE EA 9480</b>	50 ml, 400 ml	58
<b>LOCTITE EA 9483</b>	50 ml	58
<b>LOCTITE EA 9489</b>	50 ml	58
<b>LOCTITE EA 9492</b>	50 ml, 400 ml	58
<b>LOCTITE EA 9497</b>	50 ml, 400 ml	58
<b>LOCTITE EA 9514</b>	300 ml, 20 kg	58
<b>LOCTITE EA Double Bubble</b>	Kontakta Henkel	58
<b>LOCTITE LB 8001</b>	400 ml aerosol	126
<b>LOCTITE LB 8007</b>	400 ml aerosol	122

# Register

Efter produktnamn:

Produkt	Förpackningsstorlek	Sida	Produkt	Förpackningsstorlek	Sida
<b>LOCTITE LB 8008</b>	113 g, 454 g penselburk,	122	<b>LOCTITE PC 7218</b>	1 kg, 10 kg	104
<b>LOCTITE LB 8009</b>	454 g brush top	122	<b>LOCTITE PC 7219</b>	1 kg, 10 kg	104
<b>LOCTITE LB 8011</b>	400 ml aerosol	126	<b>LOCTITE PC 7221</b>	5,4 kg	104
<b>LOCTITE LB 8012</b>	454 g brush top	123	<b>LOCTITE PC 7222</b>	Kontakta Henkel	104
<b>LOCTITE LB 8013</b>	454 g	123	<b>LOCTITE PC 7226</b>	1 kg, 10 kg	104
<b>LOCTITE LB 8014</b>	907 g	123	<b>LOCTITE PC 7227</b>	1 kg	104
<b>LOCTITE LB 8021</b>	400 ml aerosol	127	<b>LOCTITE PC 7228</b>	1 kg	106
<b>LOCTITE LB 8023</b>	454 g penselburk	123	<b>LOCTITE PC 7229</b>	10 kg	106
<b>LOCTITE LB 8030</b>	250 ml	127	<b>LOCTITE PC 7230</b>	10 kg	106
<b>LOCTITE LB 8031</b>	400 ml aerosol	127	<b>LOCTITE PC 7234</b>	1 kg	106
<b>LOCTITE LB 8035</b>	5 l / 20 l hink	127	<b>LOCTITE PC 7255</b>	900 ml, 30 kg	106
<b>LOCTITE LB 8040</b>	400 ml aerosol	134	<b>LOCTITE PC 7257</b>	5,54 kg, 25,7 kg	98
<b>LOCTITE LB 8101</b>	400 ml aerosol	125	<b>LOCTITE PC 7266</b>	1 kg, 30 kg	106
<b>LOCTITE LB 8102</b>	Kontakta Henkel	125	<b>LOCTITE PC 7277</b>	5 kg	99
<b>LOCTITE LB 8103</b>	400 ml	125	<b>LOCTITE SF 7039</b>	400 ml aerosol	111
<b>LOCTITE LB 8104</b>	75 ml tub, 1 l burk	125	<b>LOCTITE SF 7061</b>	Kontakta Henkel	110
<b>LOCTITE LB 8105</b>	400 ml	124	<b>LOCTITE SF 7063</b>	150 ml, 400 ml aerosol, 400 ml pump, 10 l can	110
<b>LOCTITE LB 8106</b>	400 ml, 1 l	124	<b>LOCTITE SF 7066</b>	Kontakta Henkel	110
<b>LOCTITE LB 8150</b>	500 g	122	<b>LOCTITE SF 7070</b>	400 ml aerosol. 10 l	110
<b>LOCTITE LB 8151</b>	400 ml aerosol	122	<b>LOCTITE SF 7091</b>	Kontakta Henkel	133
<b>LOCTITE LB 8191</b>	400 ml aerosol	126	<b>LOCTITE SF 7100</b>	400 ml aerosol	134
<b>LOCTITE LB 8192</b>	400 ml aerosol	126	<b>LOCTITE SF 7200</b>	400 ml aerosol	111
<b>LOCTITE LB 8201</b>	400 ml aerosol	127	<b>LOCTITE SF 7239</b>	4 ml	132
<b>LOCTITE LB LM 416</b>	400 ml aerosol	127	<b>LOCTITE SF 7240</b>	90 ml	133
<b>LOCTITE O-RING KIT</b>	Kit	134	<b>LOCTITE SF 7386</b>	500 ml	133
<b>LOCTITE PC 5070</b>	Kontakta Henkel	135	<b>LOCTITE SF 7388</b>	150 ml	133
<b>LOCTITE PC 7117</b>	1 kg, 6 kg	104	<b>LOCTITE SF 7400</b>	20 ml	131
<b>LOCTITE PC 7118</b>	1 kg, 6 kg	104	<b>LOCTITE SF 7414</b>	50 ml	131
<b>LOCTITE PC 7202</b>	Kontakta Henkel	99	<b>LOCTITE SF 7452</b>	18 ml, 500 ml	133
<b>LOCTITE PC 7204</b>	19 kg	99	<b>LOCTITE SF 7455</b>	Kontakta Henkel	132
			<b>LOCTITE SF 7457</b>	18 ml, 150 ml, 500 ml	133
			<b>LOCTITE SF 7458</b>	500 ml	132



Produkt	Förpackningsstorlek	Sida
<b>LOCTITE SF 7471</b>	150 ml, 500 ml	133
<b>LOCTITE SF 7500</b>	1 l can	130
<b>LOCTITE SF 7515</b>	5 l, 20 l	130
<b>LOCTITE SF 7649</b>	150 ml, 500 ml	133
<b>LOCTITE SF 770</b>	10 g, 300 g	132
<b>LOCTITE SF 7701</b>	454 g	132
<b>LOCTITE SF 7800</b>	400 ml aerosol	130
<b>LOCTITE SF 7803</b>	Kontakta Henkel	131
<b>LOCTITE SF 7830 Manuvo</b>	Kontakta Henkel	111
<b>LOCTITE SF 7840</b>	750 ml, 200 l	116
<b>LOCTITE SF 7850</b>	400 ml flaska , 3 l pump, 10 l kanna	111
<b>LOCTITE SF 7855</b>	1,75 l pumpflaska	111
<b>LOCTITE SF 7900 Ceramic Shield</b>	400 ml aerosol	131
<b>LOCTITE SF 8005</b>	400 ml aerosol	131
<b>LOCTITE SI 5075</b>	2,5 cm x 4,27 m	135
<b>LOCTITE SI 5083</b>	Kontakta Henkel	44
<b>LOCTITE SI 5088</b>	Kontakta Henkel	44
<b>LOCTITE SI 5091</b>	Kontakta Henkel	44
<b>LOCTITE SI 5145</b>	Kontakta Henkel	74
<b>LOCTITE SI 5248<sup>Med</sup></b>	Kontakta Henkel	44
<b>LOCTITE SI 5331</b>	100 ml	16
<b>LOCTITE SI 5366</b>	310 ml	74
<b>LOCTITE SI 5367</b>	310 ml	74
<b>LOCTITE SI 5368</b>	310 ml	74
<b>LOCTITE SI 5398</b>	Kontakta Henkel	74
<b>LOCTITE SI 5399</b>	100 ml, 310 ml	74
<b>LOCTITE SI 5404</b>	Kontakta Henkel	74
<b>LOCTITE SI 5607</b>	400 ml	74
<b>LOCTITE SI 5610</b>	400 ml	74

Produkt	Förpackningsstorlek	Sida
<b>LOCTITE SI 5611</b>	400 ml, 17 l	74
<b>LOCTITE SI 5612</b>	400 ml	74
<b>LOCTITE SI 5615</b>	400 ml, 17 l	74
<b>LOCTITE SI 5616</b>	265 ml, 400 ml	74
<b>LOCTITE SI 5660</b>	40 ml, 100 ml, 200 ml	74
<b>LOCTITE SI 5699</b>	80 ml	22
<b>LOCTITE SI 5700</b>	400 ml, 68 kg	74
<b>LOCTITE SI 5900</b>	300 ml, 20 l	22
<b>LOCTITE SI 5910</b>	50 ml & 300 ml patron, 80 ml tub	22
<b>LOCTITE SI 5920</b>	80 ml tub	22
<b>LOCTITE SI 5926</b>	40 ml, 100 ml, 315 ml	22
<b>LOCTITE SI 5970</b>	300 ml, 20 l	22, 74
<b>LOCTITE SI 5980</b>	40 ml, 100 ml, 200 ml	22, 74
<b>LOCTITE SI 5990</b>	40 ml, 100 ml, 200 ml, 300 ml	74
<b>LOCTITE UK 1351 B25</b>	400 ml dubbelpatron	66
<b>LOCTITE UK 1366 B10</b>	415 ml dubbelpatron	66
<b>LOCTITE UK 178 A</b>	Kontakta Henkel	86
<b>LOCTITE UK 178 B</b>	Kontakta Henkel	86
<b>LOCTITE UK 5400</b>	6 kg, 250 kg, 1.250 kg	88
<b>LOCTITE UK 8101</b>	Kontakta Henkel	66, 86
<b>LOCTITE UK 8103</b>	24 kg, 250 kg	66, 86
<b>LOCTITE UK 8121 B11</b>	Kontakta Henkel	86
<b>LOCTITE UK 8126</b>	200 kg	66
<b>LOCTITE UK 8160</b>	3,6 kg kombipack	66
<b>LOCTITE UK 8180 N</b>	Kontakta Henkel	88
<b>LOCTITE UK 8202</b>	4 kg kombipack	66
<b>LOCTITE UK 8303 B60</b>	Kontakta Henkel	66

# Register

Efter produktnamn:

Produkt	Förpackningsstorlek	Sida	Produkt	Förpackningsstorlek	Sida
<b>LOCTITE UK 8306 B60</b>	Kontakta Henkel	66	<b>TECHNOMELT PA 652</b>	20 kg	50
<b>LOCTITE UK 8309</b>	Kontakta Henkel	66	<b>TECHNOMELT PA 657 BLACK</b>	20 kg	50
<b>LOCTITE UK 8326 B30</b>	3,6 kg kombipack	66	<b>TECHNOMELT PA 673</b>	20 kg	50
<b>LOCTITE UK 8436</b>	200 kg	66	<b>TECHNOMELT PA 678 BLACK</b>	20 kg	50
<b>LOCTITE UK 8439-21</b>	190 kg	88	<b>TECHNOMELT PS 8707</b>	Kontakta Henkel	50
<b>LOCTITE UK 8445 B1 W</b>	Kontakta Henkel	66	<b>TECHNOMELT PUR 3460</b>	Kontakta Henkel	50
<b>LOCTITE UK 8630</b>	Kontakta Henkel	88	<b>TECHNOMELT PUR 4661</b>	Kontakta Henkel	50
<b>LOCTITE UR 7220</b>	Kontakta Henkel	68	<b>TECHNOMELT PUR 4663</b>	300 g patron, 190 kg	50
<b>LOCTITE UR 7221</b>	30 kg, 200 kg	68	<b>TECHNOMELT PUR 4665 ME</b>	Kontakta Henkel	50
<b>LOCTITE UR 7225</b>	200 kg	68	<b>TECHNOMELT PUR 4671 ME</b>	Kontakta Henkel	50
<b>LOCTITE UR 7228</b>	30 kg	68	<b>TEROSON EP 5055</b>	250 ml	58
<b>LOCTITE UR 7388</b>	200 kg	68	<b>TEROSON MS 500</b>	310 ml	78
<b>LOCTITE UR 7396</b>	Kontakta Henkel	68	<b>TEROSON MS 647</b>	290 ml	78
<b>LOCTITE UR 7398</b>	Kontakta Henkel	68	<b>TEROSON MS 650</b>	290 ml	78
<b>TECHNOMELT 8783</b>	8 kg	50	<b>TEROSON MS 930</b>	310 ml, 570 ml, 25 kg	78
<b>TECHNOMELT AS 3113</b>	25 kg, 500 kg	50	<b>TEROSON MS 9302</b>	290 ml	78
<b>TECHNOMELT AS 3188</b>	25 kg, 500 kg	50	<b>TEROSON MS 931</b>	290 ml	78
<b>TECHNOMELT AS 4203</b>	20 kg	50	<b>TEROSON MS 9320 SF</b>	300 ml	78
<b>TECHNOMELT AS 4209</b>	25 kg	50	<b>TEROSON MS 935</b>	290 ml, 570 ml	78
<b>TECHNOMELT AS 5374</b>	11,5 kg	50	<b>TEROSON MS 9360</b>	290 ml, 570 ml	78
<b>TECHNOMELT AS 9268 H</b>	10 kg kartong	50	<b>TEROSON MS 937</b>	290 ml, 570 ml	78
<b>TECHNOMELT PA 6208 BLACK</b>	20 kg	50	<b>TEROSON MS 9380</b>	290 ml, 25 kg	78
<b>TECHNOMELT PA 6238</b>	Kontakta Henkel	50	<b>TEROSON MS 939</b>	290 ml, 570 ml, 25 kg, 280 kg	78
			<b>TEROSON MS 939 FR</b>	290 ml, 25 kg	78
			<b>TEROSON MS 9399</b>	50 ml, 400 ml, 40 kg	78

Produkt	Förpackningsstorlek	Sida
TEROSON PU 6700	50 ml (2 x 25 ml) patron	66
TEROSON PU 8596	310 ml patron, set	68
TEROSON PU 8597 HMLC	310 ml patron, 400 ml folie, 570 ml folie, set	68
TEROSON PU 8599 HMLC	310 ml patron, set	68
TEROSON PU 8630 2K HMLC	310 ml patron, set	66
TEROSON PU 9097 PL HMLC	310 ml patron, set	68
TEROSON PU 9225 SF ME	50 ml (2 x 25 ml) patron	66
TEROSON RB 2759	310 ml, 570 ml	82
TEROSON RB 276	Kontakta Henkel	82
TEROSON RB 276 Alu	Kontakta Henkel	82
TEROSON RB 2761	Kontakta Henkel	82
TEROSON RB 2785	Kontakta Henkel	82
TEROSON RB 279	Kontakta Henkel	82
TEROSON RB 285	Kontakta Henkel	82
TEROSON RB 301	Kontakta Henkel	82
TEROSON RB 302	Kontakta Henkel	82
TEROSON RB 3631 FR	Kontakta Henkel	82
TEROSON RB 4006	300 ml, 570 ml	82
TEROSON RB 6814	Kontakta Henkel	82
TEROSON RB 81	15x1.5 -40m, 12x2 -30m	82
TEROSON RB IX	1 kg, 10 kg	82
TEROSON RB VII	10 m	82
TEROSON SB 2140	Kontakta Henkel	53
TEROSON SB 2444	340 g	53
TEROSON SI 111	300 ml	74

Produkt	Förpackningsstorlek	Sida
TEROSON SI 33	Kontakta Henkel	74
TEROSON VR 5080	50 m	135
TEROSON WT 112 DB	40 kg	91
TEROSON WT 129	250 kg fat	91

Utrustning	Page
<b>Manuella handhållna applikatorer</b>	
För 1-komponentspatroner	152
För 2-komponentspatroner	153
<b>Manuella dispenserare</b>	
Peristaltiska dispenserare	154
Sprutdispenserare	154
Tillbehör - sprutor	154
Tillbehör - mixers och munstycken	155
<b>Halvautomatiska dispenseringsystem</b>	
<b>Handhållna dispenseringsystem</b>	
<b>Skräddarsydda system</b>	
<b>Ljushårdningstrustning</b>	
Flödehärdningssystem	160
Punkthårdningssystem	161
<b>Tillbehör</b>	
För ljushårdningsutrustning	162
Dispenseringsnålar	163

**LOCTITE®**  
**BONDERITE®**  
**TECHNOMELT®**  
**TEROSON®**

IDH 1942128

**Henkel Norden AB**  
Box 151 22  
SE-167 15 Stockholm

Tel.: 010 480 7500  
Fax: 010 480 7700  
[www.loctite.se](http://www.loctite.se)  
[www.henkel.se](http://www.henkel.se)

Informationen är endast avsedd som vägledande. Kontakta er lokala tekniska support för Henkel-produkter för assistans och rekommendationer om specifikationerna för dessa produkter.

Except as otherwise noted, all marks used above in this printed material are trademarks and/or registered trademarks of Henkel and/or its affiliates in the US, Germany, and elsewhere. © Henkel AG & Co. KGaA, 2014