

LOCTITE®

ESSENTIALS

BEYOND THE BOND



LOCTITE 243

... sichert Schrauben gegen selbständiges Lösen. Mittelfest.



Eigenschaften & Einsatzbereich

- Universell einsetzbare, mittelfeste Schraubensicherung
- Geeignet für alle Metalle
- Öltolerant
- Gewindegröße bis M36
- Härtet unter Luftabschluss zwischen enganliegenden Metallflächen aus
- Einsatztemperatur: -55 bis +180 °C
- Freigaben: P1 NSF

Vorteile

- Verhindert Losdrehen durch Vibration
- Gewinde sind vollständig abgedichtet, wodurch Reibkorrosion vermieden wird
- Einfach und sauber aufzutragen
- Ersetzt mechanische Schraubensicherungen
- Niedrigere Kosten und Lagerplatz
- Mit normalem Handwerkzeug noch demontierbar

1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.



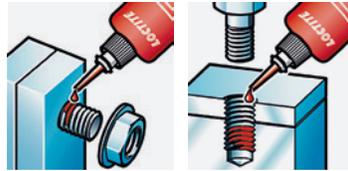
Aktivieren

Aktivator LOCTITE SF 7240 oder 7649 einsetzen, wenn die Aushärtgeschwindigkeit aufgrund passiver Metalle oder niedriger Temperaturen (unter 5 °C) zu langsam ist (siehe „Aushärtgeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Aktivator“ im Technischen Datenblatt).



2. Auftragung

Flüssige Schraubensicherung auf die gewünschte Stelle auftragen.



Durchgangsbohrung:

Schraube eindrehen, dann die Schraubensicherung auftragen.

Sacklochbohrung:

Produkt in das untere Drittel des Sacklochs auftragen.

3. Montage

- Montieren und festziehen
- Wenn mehrere Schrauben zuerst nur vorgespannt werden, müssen sie festgezogen werden, bevor das Produkt Handfestigkeit erreicht hat, oder es muss ein langsam härtendes Produkt eingesetzt werden

4. Demontage



- Mit normalen Handwerkzeugen demontieren
- Falls nicht möglich, Bereich ggf. lokal auf ca. 250 °C erwärmen, im erwärmten Zustand demontieren



Für mehr Informationen scannen Sie den QR Code.



LOCTITE 270

... sichert Schrauben gegen selbständiges Lösen. Hochfest.



Eigenschaften & Einsatzbereich

- Universell einsetzbare, mittelfeste Schraubensicherung
- Geeignet für alle Metalle
- Öltolerant
- Gewindegröße bis M20
- Härtet unter Luftabschluss zwischen enganliegenden Metallflächen aus
- Einsatztemperatur: -55 bis +180 °C
- Freigaben: P1 NSF

Vorteile

- Verhindert Losdrehen durch Vibration
- Gewinde sind vollständig abgedichtet, wodurch Reibkorrosion vermieden wird
- Einfach und sauber aufzutragen
- Ersetzt mechanische Schraubensicherungen
- Niedrigere Kosten und Lagerplatz
- Teile können nur durch Erwärmen demontiert werden

1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.



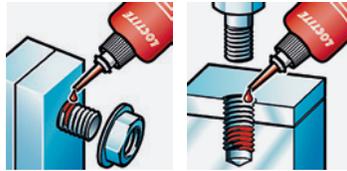
Aktivieren

Aktivator LOCTITE SF 7240 oder 7649 einsetzen, wenn die Aushärtgeschwindigkeit aufgrund passiver Metalle oder niedriger Temperaturen (unter 5 °C) zu langsam ist (siehe „Aushärtgeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Aktivator“ im Technischen Datenblatt).



2. Auftragung

Flüssige Schraubensicherung auf die gewünschte Stelle auftragen.



Durchgangsbohrung:

Schraube eindrehen, dann die Schraubensicherung auftragen.

Sacklochbohrung:

Produkt in das untere Drittel des Sacklochs auftragen

3. Montage

- Montieren und festziehen
- Wenn mehrere Schrauben zuerst nur vorgespannt werden, müssen sie festgezogen werden, bevor das Produkt Handfestigkeit erreicht hat, oder es muss ein langsam härtendes Produkt eingesetzt werden

4. Demontage



- Mit normalen Handwerkzeugen demontieren
- Falls nicht möglich, Bereich ggf. lokal auf ca. 250 °C erwärmen, im erwärmten Zustand demontieren



Für mehr Informationen scannen Sie den QR Code.



LOCTITE 577

... dichtet zuverlässig grobe Metallgewinde. Mittelfest.



Eigenschaften & Einsatzbereich

- Universell einsetzbare, mittelfeste Gewindedichtung
- Geeignet für alle Metalle
- Maximale Gewindegroße: 3“
- Verbindungen sind gegen Vibrationsbelastungen und andere Beanspruchungen gesichert
- Hervorragende chemische Beständigkeit
- Einsatztemperatur: -55 bis +180 °C
- Freigaben: NSF P1, DVGW

Vorteile

- Füllt den Spalt zwischen Gewindeteilen und dichtet und sichert gleichzeitig.
- Einfach und sauber aufzutragen
- Sofort dicht bei niedrigem Druck
- Ersetzt herkömmliche Methoden zur Gewindedichtung (PTFE-Band, Hanf, Kitt, etc.)

1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.

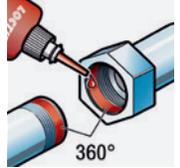


Aktivieren

Aktivator LOCTITE SF 7240 oder 7649 einsetzen, wenn die Aushärtegeschwindigkeit aufgrund passiver Metalle oder niedriger Temperaturen (unter 5 °C) zu langsam ist (siehe „Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Aktivator“ im Technischen Datenblatt).

2. Auftragung

- Produkt 360° ringförmig auf den Gewindeanfang des Außengewindes auftragen, dabei den ersten Gewindegang frei lassen.
- Bei größeren Gewinden Produkt auf Außen- und Innengewinde auftragen.



3. Montage

Rohrgewinde verschrauben und Verbindung mittels Rohrzanze festziehen, dabei die Herstellerempfehlungen beachten.

4. Demontage

Mit normalen Handwerkzeugen demontieren. Falls nicht möglich, Bereich ggf. lokal auf ca. 250 °C erwärmen. Im erwärmten Zustand demontieren.



Für mehr Informationen scannen Sie den QR Code.



LOCTITE 55



... sofortige
Dichtheit für grobe
Rohrgewinde
aus Metall oder
Kunststoff.

Eigenschaften & Einsatzbereich

- Universell einsetzbarer, multifilamenter Gewindedichtfaden
- Für Gas & Wasser
- Dichtet Gewinde aus Metall oder Kunststoff
- Maximale Gewindegröße: getestet bis 4"
- Einsatztemperatur: -55 bis +130 °C
- Freigaben: DVGW, KTW, WRAS, ÖVGW, GASTEC

Vorteile

- Schnelle, einfache und zuverlässige Dichtung
- Nicht aushärtend, sofortige Dichtwirkung gegen vollen Druck
- Anschlüsse können zurückgedreht werden, ohne dass Leckagen befürchtet werden müssen
- Ersetzt herkömmliche Methoden zur Gewindedichtung (PTFE-Band, Hanf, Kitt, etc.)

1. Vorbereitung

Reinigen

Ggf. Gewinde reinigen, glatte Gewinde aufrauen.



2. Auftragung

- Dichtfaden beginnend am Rohranfang in Gewinderichtung auf das Rohrgewinde aufwickeln. Die empfohlene Anzahl Wicklungen bitte dem Etikett entnehmen. Für optimale Dichtfunktion kreuz und quer aufwickeln.
- Faden mit Hilfe der integrierten Schneidvorrichtung abschneiden.



3. Montage

- Wie gewohnt montieren
- Kann nach dem Anziehen bis zu 45° nachjustiert werden





LOCTITE 518

... dichtet zuverlässig die gängigsten Metallflansche. Mittelfest.



Eigenschaften & Einsatzbereich

- Universell einsetzbare Flächendichtung
- Semi-flexibel, mittelfest
- Ideal für verwindungssteife Guss-, Aluminium- und Stahlflansche
- Für Spalte bis 0,25 mm
- Höhere Festigkeit auf verunreinigten Oberflächen
- Einsatztemperatur: -55 bis +150 °C
- Freigaben: NSF P1

Vorteile

- Sofortige Dichtwirkung bei niedrigem Druck
- Nach der Aushärtung beständig gegen hohe Drücke
- Keine Setzerscheinungen
- Senkt Lagerhaltungskosten – keine großen Lagerbestände mit Feststoffdichtungen erforderlich
- Senkt Prozesskosten – manuelle Montage herkömmlicher Feststoffdichtungen wird überflüssig

1. Vorbereitung

Reinigen

- LOCTITE SF 7200 auf alte Dichtung auftragen und Dichtungsreste mit einem Holz- oder Kunststoff-Schaber entfernen. Oberfläche entgraten.
- Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.

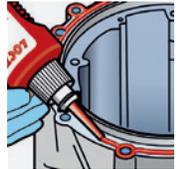


Aktivieren

Aktivator LOCTITE SF 7240 oder 7649 einsetzen, wenn die Aushärtegeschwindigkeit aufgrund passiver Metalle oder niedriger Temperaturen (unter 5 °C) zu langsam ist (siehe „Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Aktivator“ im Technischen Datenblatt).

2. Auftragung

- Als fortlaufende, geschlossene Raupe auf eine Flanschseite auftragen. Raupe nahe am inneren Rand des Flansches auftragen und kreisförmig um Bohrungen herumführen. Kleine Kratzer können mit Klebstoff ausgefüllt werden.
- Auf große Flansche kann LOCTITE 518 auch mittels Rolle aufgetragen werden.



3. Montage

Flanschflächen montieren und Schrauben baldmöglichst festziehen.

4. Demontage

- Schrauben mit normalen Handwerkzeugen demontieren.
- Flansch mit Hilfe von Abdrückschrauben, den angegossenen Laschen oder Aussparungen abheben.
- Bei korrodierten oder festgefressenen Teilen LOCTITE LB 8040 Freeze & Release anwenden.



Für mehr Informationen scannen Sie den QR Code.



LOCTITE SI 5910



... dichtet zuverlässig sowohl maschinell bearbeitete wie auch unbearbeitete Teile.

Eigenschaften & Einsatzbereich

- Flächendichtung auf Silikonbasis
- Für flexible Flansche, niedrigfest
- Typische Anwendungen sind Flanschabdichtungen von gestanzten Blechteilen
- Geeignet für Spalte bis 1 mm
- Durchhärtung: 2,75 mm in 24 h
- Einsatztemperatur: -55 bis +200 °C

Vorteile

- Gute Beständigkeit gegen Öle und Mikrobewegungen
- Standfest, Produkt rinnt nach Auftragung auf das Teil nicht ab

1. Vorbereitung

Reinigen

- LOCTITE SF 7200 auf alte Dichtung auftragen und Dichtungsreste mit einem Holz- oder Kunststoff-Schaber entfernen. Oberfläche entgraten.
- Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.



2. Auftragung

- Als fortlaufende, geschlossene Raufe auf eine Flanschseite auftragen. Raufe nahe am inneren Rand des Flansches auftragen und kreisförmig um Bohrungen herumführen.



3. Montage

Flanschflächen montieren und Schrauben baldmöglichst festziehen.

4. Demontage

- Schrauben mit normalen Handwerkzeugen demontieren.
- Flansch mit Hilfe von Abdrückschrauben, den angegossenen Laschen oder Aussparungen abheben.



Für mehr Informationen
scannen Sie den QR Code.



LOCTITE 638

... schnell
aushärtender
Fügeklebstoff.
Hochfest.



Eigenschaften & Einsatzbereich

- Universell einsetzbarer, hochfester Fügeklebstoff
- Ideal für zylindrische Teile, die in Getrieben, an Motoren oder ähnlichen Anwendungen eingesetzt werden
- Für Klebspalte bis 0,25 mm
- Hohe Festigkeit auf aktiven Metallen, sowie auf passiven Werkstoffen
- Einsatztemperatur: -55 bis +180 °C
- Freigaben: P1 NSF, DVGW, WRAS

Vorteile

- Füllt alle Hohlräume, um Lockern, Korrosion und Reibverschleiß zu vermeiden
- Hohe Temperaturbeständigkeit
- Toleriert geringe Verunreinigungen von Oberflächen, auch durch Industrieöle
- Hohe Festigkeit auf allen Metallen, selbst auf passiven Werkstoffen (z.B. Edelstahl)

1. Vorbereitung

Reinigen

- Alte Klebstoffreste mit LOCTITE SF 7200 besprühen, dann lassen sie sich leichter entfernen.
- Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.
- Bei Spaltgrößen über 0,5 mm oder verschlissenen Wellen, Lagersitzen oder Passfederverbindungen LOCTITE Epoxy-Flüssigmetalle einsetzen.



Aktivieren

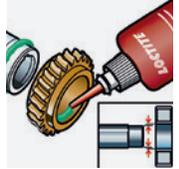
Aktivator LOCTITE SF 7240 oder 7649 einsetzen, wenn die Aushärtegeschwindigkeit aufgrund passiver Metalle oder niedriger Temperaturen (unter 5 °C) zu langsam ist (siehe „Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Aktivator“ im Technischen Datenblatt).



2. Auftragung

A. Für Schiebesitze:

Klebstoff ringförmig außen an der Vorderkante der Welle und auf die Innenseite der Nabe auftragen und Teile beim Zusammenfügen gegeneinander drehen, um eine optimale Verteilung des Klebstoffes zu gewährleisten.



B. Für Schrumpfverbindungen:

Klebstoff auf die Welle auftragen und die Nabe erwärmen, damit ausreichend Spiel zum Fügen der Teile entsteht.



3. Demontage

- Lokal auf ca. 250 °C erwärmen. Im erwärmten Zustand demontieren.
- Bei korrodierten oder festgefressenen Teilen LOCTITE LB 8040 Freeze & Release anwenden.



Für mehr Informationen
scannen Sie den QR Code.



LOCTITE 401

... schnelle Klebung unterschiedlicher Materialien.
Niedrigviskos.



Eigenschaften & Einsatzbereich

- Universeller Sofortklebstoff
- Niedrigviskos
- Ideal bei porösen Materialien sowie sauren Oberflächen (Papier, Holz, etc.)
- Anwendung: Metalle, Gummi, Holz, Pappe, Keramik sowie die meisten Kunststoffe
- Handfest: 3 – 10 Sek.
- Einsatztemperatur: -40 bis +120 °C

Vorteile

- Härtet schnell aus
- Sehr hohe Festigkeit bei kleinen Spalten
- Perfekt für alle schnellen Reparaturen sowie für kleine Notfallreparaturen aller Art

1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.



Aktivieren

Aktivator LOCTITE SF 7458 einsetzen, wenn die Aushärtegeschwindigkeit zu langsam ist (siehe „Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Aktivator“ im Technischen Datenblatt). Aktivator durch Sprühen, Pinseln oder Tauchen nur auf eine Oberfläche auftragen. Aktivator kurz vollständig abtrocknen lassen.



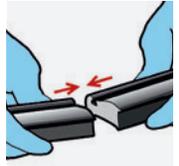
2. Auftragung

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



3. Montage

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



Hinweis:

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





LOCTITE 406 / LOCTITE SF 770 KIT

... schnelle
Haftung schwer
zu verklebender
Kunststoffe.



Eigenschaften & Einsatzbereich

- Set aus LOCTITE 406 Sofortklebstoff und Primer LOCTITE SF 770
- Speziell für schwer verklebbare Kunststoffe wie Silikon, PE, PP
- Niedrigviskos
- Handfest: 2 – 10 Sek.
- Einsatztemperatur: -40 °C bis +120 °C

Vorteile

- LOCTITE 406 erreicht sehr hohe Festigkeit bei eng anliegenden Teilen
- Primer LOCTITE SF 770 verbessert die Klebbarkeit bei schwer zu klebenden Kunststoffen
- Perfekt für alle Schnellreparaturen und alle Arten von kleinen Notfallreparaturen

1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.



Primer-Auftrag

Zur Haftverbesserung bei schwer klebbaren Materialien LOCTITE SF 7239 oder LOCTITE SF 770 durch Pinseln oder Tauchen auf die Klebfläche auftragen. Nicht zu viel Primer verwenden. Primer vollständig abtrocknen lassen.



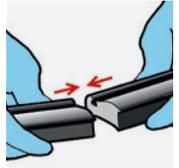
2. Auftragung

Klebstoff als Tropfen oder Raupe auftragen.



3. Montage

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



Hinweis:

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



Für mehr Informationen
scannen Sie den QR Code.



LOCTITE HY 4070

... ultra-schnell,
hochfest, universell
einsetzbar.



Eigenschaften & Einsatzbereich

- 2K-Cyanacrylat-/Acrylat-Hybridklebstoff
- Hervorragend für viele Materialien, u. a. Metalle, die meisten Kunststoffe und Elastomere
- Schnelle Festigkeitsentwicklung bei Raumtemperatur
- Spaltfüllvermögen bis 5 mm
- Feuchtigkeits- und temperaturbeständig
- Handfest: 4 – 6 Min. bei 2 mm Spalt
- Scherfestigkeit (Stahl): 25 N/mm²
- Einsatztemperatur: -40 °C bis +100 °C

Vorteile

- Kombiniert schnelles Aushärten mit hoher Strukturfestigkeit der Verbindung
- Klebt eine große Anzahl von sehr unterschiedlichen Materialien
- Die Gelkonsistenz verhindert das Abfließen des Klebstoffes auch an senkrechten Flächen

1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.

Mischen

Mit Statikmischer: Verschluss der Kartusche entfernen, etwas Klebstoff dosieren, um sicherzustellen, dass das Material auf beiden Seiten gleichmäßig austritt und frei fließt. Statikmischer montieren und etwas gemischtes Produkt dosieren (mind. 1 Mischerlänge) und verwerfen. Sobald eine homogene Durchfärbung des Produktes vorliegt, kann das Produkt zur Klebung verwendet werden.

2. Auftragung

Produkt sofort nach dem Mischen auf die Klebefläche auftragen.



Hinweis:

Nach Gebrauch Statikmischer aufgesetzt lassen. Er dient als Verschlusskappe.

3. Montage

- Nach dem Klebstoffauftrag Teile sofort fügen.
- Teile während des Aushärtvorgangs fixieren.
- Verbindung vor Belastung vollständig aushärten lassen.

Hinweis:

Überschüssiger, nicht ausgehärteter Klebstoff kann mit LOCTITE SF 7063 abgewischt werden.



Für mehr Informationen
scannen Sie den QR Code.



LOCTITE LB 8201

... universelles
Schmiermittel.



Eigenschaften & Einsatzbereich

- Universelles Kriechöl
- Zum Lösen, Schmieren, Reinigen und Schützen vor Feuchtigkeit und Korrosion auf allen Maschinenteilen
- Löst festgefressene oder korrodierte Schrauben, Scharniere und zylindrische Fügeverbindungen
- Einsatztemperatur: -20 °C bis +120 °C.

Vorteile

- Silikonfrei
- Löst korrodierte Verbindungen
- Schmierung von Metallen
- Reinigt Teile
- Verdrängt Feuchtigkeit
- Verhindert Korrosion
- Flachstrahl und Punktstrahl möglich

1. Vorbereitung bei Anwendung als Schmierstoff

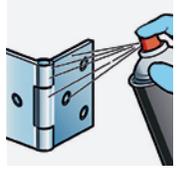
Reinigen

- LOCTITE SF 7063 wird zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.
- Die Oberflächen sollten frei von Zunder, Oxiden und Schmiermittelrückständen sein.



2. Auftragung

- Zwischen Vollstrahl und Sprühstrahl wählen (je nach Anwendungsanforderungen).
- Als gleichmäßigen Film auf die Teile aufsprühen.



Für mehr Informationen
scannen Sie den QR Code.

LOCTITE EA 3463

... knetbares
Reparatur-Epoxyd.



Eigenschaften & Einsatzbereich

- Vielseitiger, knetbarer, stahlgefüllter 2K-Epoxydklebstoff
- Gute Haftung auf den meisten Werkstoffen
- Nach der Aushärtung erzielt die Knetmasse hohe Druckfestigkeit
- Dichtet Leckstellen in Leitungen und Tanks, füllt zu große Gewindebohrungen, glättet Schweißnähte und repariert kleine Oberflächenschäden in Gussteilen und Löcher in Tanks
- Verarbeitungszeit: 2,5 – 5 Min. je nach Produktmenge
- Einsatztemperatur: -30 °C bis +120 °C

Vorteile

- Schnell und einfach zu verwenden
- Härtet unter Wasser aus und haftet auf den meisten feuchten Oberflächen
- Für Notfall-Reparaturen an Tanks, Rohren und Gussteilen

1. Vorbereitung

- Oberflächen gründlich reinigen und anschleifen. Abschließend mit LOCTITE SF 7063 reinigen.
- Die benötigte Produktmenge abschneiden und Plastikfolie entfernen. Drehen und kneten, bis das Material glatt und gleichmäßig durchgefärbt ist.



2. Auftragung

Fest auf die zu klebende Stelle andrücken und in die gewünschte Form bringen. Zum Glätten der Oberfläche mit einem feuchten Tuch glatt streichen.



Für mehr Informationen
scannen Sie den QR Code.



Reiniger – Teilereiniger

LOCTITE SF 7063

... universeller
Reiniger für Teile
und Oberflächen.



1. Auftragung

- Die zu reinigenden Oberflächen großzügig mit LOCTITE SF 7063 besprühen.
- Noch nass mit einem sauberen Papiertuch abwischen.
- Ggf. wiederholen, bis alle Verunreinigungen entfernt sind.
- Lösungsmittel abblühen lassen, bis die Oberfläche völlig trocken ist.



Hinweis:

LOCTITE SF 7063 kann bei empfindlichen Kunststoffen Spannungsrisse hervorrufen.

Eigenschaften & Einsatzbereich

- Universell einsetzbarer Reiniger und Entfetter
- Für alle Arten von Oberflächen oder Maschinenbauteilen vor der Durchführung von Reparatur- oder Montagetarbeiten mit LOCTITE Klebstoffen
- Entfernt die meisten Fette, Öle, Schmierflüssigkeiten und Feinstpartikel von allen Oberflächen

Vorteile

- Lösungsmittelbasiert
- Hinterlässt keinen Film
- Flachstrahl und Punktstrahl möglich



Für mehr Informationen
scannen Sie den QR Code.



Keramische Schutzbeschichtung

LOCTITE SF 7900

... schützt
Schweißgeräte gegen
Schweißspritzer.



Eigenschaften & Einsatzbereich

- Silikonfreie, keramische Schutzbeschichtung
- Schützt Schweißgeräte gegen Schweißspritzer
- Bildet einen Trockenfilm mit hervorragender Haftung, der Spritzer abweist und für unterbrechungsfreies Schweißen für bis zu 8 Stunden – ohne erneutes Auftragen – sorgt
- Geeignet für manuelle MIG/MAG-Schweißprozesse, Laser- oder Plasmaschneiden, oder zum Schutz von Spannbacken, Geräten und Vorrichtungen
- Aushärtezeit: 5 – 10 Sek.

Vorteile

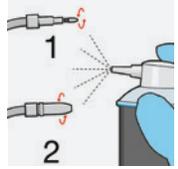
- Silikonfrei
- Schützt bis zu 8 Stunden
- Hervorragende Haftung der Beschichtung
- Keine Reinigungsprozesse erforderlich

1. Vorbereitung

Anhaftende Schweißspritzer von Schweißspitzen und -düsen entfernen. Zur Erzielung optimaler Ergebnisse neue Schweißspitze und -düse verwenden. Vor Gebrauch gut schütteln.

2. Auftragung

- Schweißspitze auf Schweißbrenner anbringen und Produkt auftragen, dabei 10 – 15 cm Abstand halten. Gasdüse an dem Schweißbrenner befestigen und von außen und innen beschichten. Beschichtung einige Sekunden trocknen lassen.
- Nach der Beschichtung die Dose umdrehen und einige Sekunden Produkt versprühen, um ein Verstopfen der Düse zu verhindern.



Für mehr Informationen
scannen Sie den QR Code.



Für mehr Informationen
scannen Sie den QR Code

HENKEL CENTRAL EASTERN EUROPE GMBH

Erdbergstr. 29, 1030 Wien

T: (+43) 1 711 04 0

E: loctite.at@henkel.com

www.loctite.at

Die hierin erscheinenden Angaben dienen ausschließlich Informationszwecken. Für Empfehlungen und Unterstützung bei der Erstellung von Spezifikationen wenden Sie sich bitte an Ihre Henkel Ansprechpartner.
® designates a trademark of Henkel and/or its affiliates in the US, Germany, and elsewhere
© Henkel AG & Co. KGaA, 2018

BEYOND THE BOND