

Soluciones para la Industria Adhesivos y Productos para el Tratamiento de Superficies

Henkel

LOCTITE®
BONDERITE®
TECHNOMELT®
TEROSON®



Soluciones para la Industria

Henkel

Introducción

Beneficiéase de nuestro Conocimiento y Experiencia Únicos en Soluciones Industriales de Adhesión, Sellado y Recubrimientos Funcionales

En Henkel entendemos su negocio y sus productos. Como socio de confianza le ayudamos a desarrollar nuevas técnicas de producción, a optimizar sus procesos y a diseñar sistemas de soluciones a su medida.



Optimice sus Productos y Procesos a través de Toda la Cadena de Valor

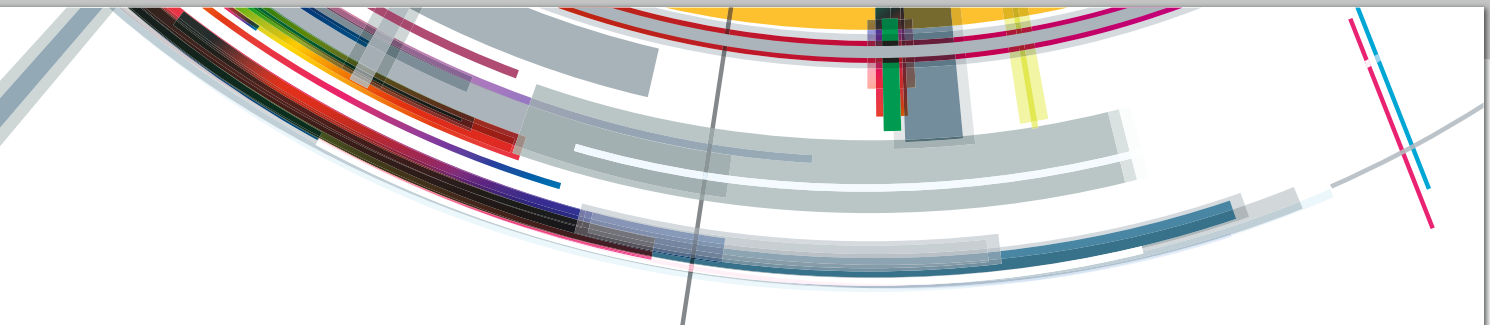
Henkel le ofrece mucho más que la última generación de adhesivos, selladores y productos para el tratamiento de superficies, también pone a su disposición toda su experiencia en la creación de valor de larga duración.

Asociación

- Contamos con un gran equipo de técnicos comerciales e ingenieros experimentados a su disposición.
- Le ofrecemos amplio soporte técnico y métodos de pruebas homologados que proporcionan las soluciones más efectivas y fiables.
- Beneficiéase de nuestros programas de formación avanzados, diseñados de acuerdo a sus necesidades, que le ayudarán a convertirse en un experto.
- Nuestra potente red de distribución pone la completa gama de nuestras soluciones a su alcance en cualquier parte del mundo, asegurando un alto nivel de disponibilidad de los productos.
- Identificación de ahorro de costes potenciales y mejoras en sus procesos de producción.

Innovación

- Soluciones avanzadas para aumentar su capacidad de innovación, reducir sus costes y mejorar sus procesos.
- Fijación de nuevos estándares en materia de sostenibilidad, así como de seguridad e higiene en sus procesos industriales.
- Creación de la base para el desarrollo de nuevas oportunidades de diseño de productos.
- Optimización y desarrollo constante de los procesos productivos.



Para todo lo que se proponga fabricar, montar o reparar le ofrecemos exhaustiva asesoría técnica y programas de formación personalizados que complementarán nuestras soluciones para conseguir nuestros objetivos principales:

- **Optimizar sus procesos de producción.**
- **Reducir los costes.**
- **Mejorar su producto.**
- **Aumentar la fiabilidad.**

Tecnología

- Acceso a una completa gama de productos que le ofrecen una eficacia superior para una amplia variedad de aplicaciones.
- Productos diseñados exclusivamente para satisfacer las demandas específicas de su sector.
- Tecnologías vanguardistas y productos sostenibles.
- Equipos dosificadores diseñados para ofrecer soluciones precisas y rentables.

Marcas

- Las marcas preferidas a nivel global que ofrecen soluciones fiables y eficaces en adhesión, sellado y tratamiento de superficies para la producción y el mantenimiento industriales.
- Las marcas de Henkel son conocidas en todo el mundo por su alta fiabilidad y extraordinario rendimiento.

LOCTITE.

BONDERITE.

TECHNOMELT.

TEROSON.

Contenido

Aplicaciones de Ingeniería

6 | Fijadores de Roscas

12 | Selladores de Roscas

18 | Formadores de Juntas

24 | Compuestos Retenedores

Adhesión

30 | Adhesivos Instantáneos

38 | Adhesivos de Curado por Luz

46 | Adhesivos Termofusibles

52 | Adhesivos en Base Solvente / Acuosa

Unión Estructural

54 | Unión Estructural

56 | Adhesivos Estructurales Universales

58 | Epoxis

62 | Acrílicos

66 | Poliuretanos

72 | Selladores Industriales / Adhesivos

74 | Siliconas

78 | Polímeros de silano modificado

82 | Butilos

Productos de Relleno y Protección

86 | Resinas de Colada

92 | Revestimientos Acústicos

94 | Compuestos con Relleno Metálico

98 | Reparación de Hormigón y Taqueado

102 | Recubrimientos de Superficies

Limpieza

110 | Limpieza

112 | Limpieza de Piezas y de Manos

114 | Limpiadores para el Mantenimiento

116 | Limpieza y Protección

118 | Limpiadores para el Mantenimiento

Lubricación

122 | Lubricación

124 | Antigripantes

126 | Grasas

128 | Lubricantes de Película Seca y Aceites

Pretratamiento

130 | Tratamiento de Superficies y Reparaciones de Emergencia

132 | Protección de Superficies

235 | Reparaciones de Emergencia

138 | Pretratamiento de Metales y Recubrimientos

146 | Desmoldeantes

Equipos

154 | Equipos

154 | Aplicadores manuales

156 | Dosificadores manuales

158 | Equipos dosificadores semiautomáticos

160 | Sistemas dosificadores manuales

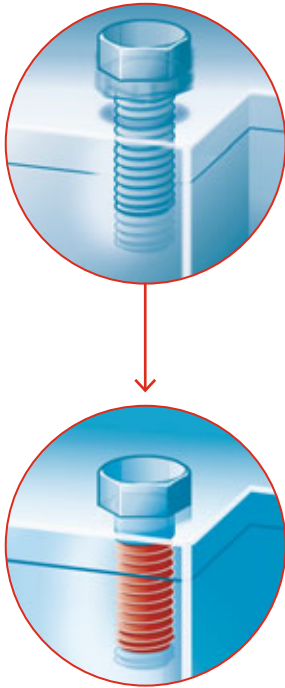
162 | Equipos de curado por luz

164 | Accesorios

166 | Índice

Fijadores de Roscas

Fijación de elementos roscados



¿Por qué usar un Fijador de Roscas LOCTITE?

Los fijadores de roscas LOCTITE evitan el autoaflojamiento y aseguran cualquier tornillería roscada contra vibraciones e impactos. Son productos líquidos que rellenan la holgura entre los filetes de las roscas. Utilizados para el ensamblaje de elementos roscados, los fijadores de roscas LOCTITE aseguran el montaje de forma permanente, eliminando además la corrosión por frotamiento, creando una unión solidaria entre las partes.

Los fijadores de roscas LOCTITE son muy superiores a los métodos de fijación mecánicos tradicionales:

- Dispositivos mecánicos, por ejemplo, pasadores, arandelas: Sólo se emplean para prevenir la pérdida de tuercas y tornillos.
- Dispositivos de fricción: añaden elasticidad y/o incrementan la fricción; pero no aseguran la fijación permanente bajo cargas dinámicas.
- Dispositivos de fijación, como tornillos con cabeza dentada y nervada, tuercas y arandelas: Previenen el aflojamiento, pero son caros y necesitan una mayor superficie bajo la cabeza. Además pueden dañar las superficies.

Los fijadores de roscas LOCTITE son adhesivos monocomponentes líquidos y semisólidos. Curan a temperatura ambiente formando un plástico termoestable sólido y duro cuando se aplican entre superficies de acero, aluminio, latón y muchos otros metales. Curan en ausencia de aire. El adhesivo rellena completamente las holguras que hay entre los filetes de rosca para fijar roscas y juntas.

Ventajas de los fijadores de roscas LOCTITE en comparación con los dispositivos de fijación mecánicos tradicionales:

- Evitan movimientos indeseados, el aflojamiento, las fugas y la corrosión.
- Resisten las vibraciones.
- Un único producto, limpio y fácil de aplicar.
- Pueden usarse en tornillerías de todos los tamaños, reducen los costes de inventario.
- Sellan roscas, permiten realizar agujeros pasantes.

Escoja el fijador de roscas LOCTITE apropiado para su aplicación:

Los fijadores de roscas LOCTITE están disponibles en diferentes viscosidades y resistencias, y pueden usarse para una amplia gama de aplicaciones.

Resistencia baja:



Desmontable con herramientas manuales estándar, idóneo para tornillos de ajuste, tornillos de calibración, medidores y calibres, para tamaños de rosca hasta M80.

Resistencia media:



Desmontable con herramientas manuales, aunque resulta más difícil que con el anterior. Es idóneo para maquinaria y prensas, bombas y compresores, pernos de montaje, cajas de engranajes, para tamaños de rosca hasta M80.

Tratamiento de superficies

La correcta preparación de la superficie es el factor más importante para obtener un rendimiento óptimo de cualquier adhesivo.

- Desengrase, limpie y seque todas las roscas antes de aplicar el adhesivo. Para ello utilice LOCTITE SF 7063 (consulte Limpieza en la página 112).
- Si las piezas han estado en contacto con soluciones de lavado acuosas o fluidos de corte que dejan una capa protectora en la superficie, lávelas con agua caliente.
- Si el adhesivo ha de aplicarse a menos de 5 °C, se aconseja un tratamiento previo con LOCTITE SF 7240 o LOCTITE SF 7649 (consulte Preparación de Superficies en la página 135).
- Para fijar tornillerías de plástico: consulte Adhesivos Instantáneos en las páginas 30 – 37.



Equipos

Equipo dosificador semiautomático LOCTITE 97009 / 97121 / 97201

El equipo de dosificación semiautomático LOCTITE combina una consola de control y un depósito en un solo equipo, para la dosificación, mediante una válvula, de múltiples fijadores de roscas LOCTITE. Proporciona control digital del tiempo, señal de depósito vacío y de final de ciclo. Equipado con una válvula que permite tanto el uso estático como el manual. The reservoirs are large enough to accept up to 1 l / 2 kg bottles and are fitted with low level sensing to detect when the adhesive bottle requires replacement.



97009 / 97121 / 97201

Aplicador manual

LOCTITE 98414 Bomba peristáltica manual, envase de 50 ml

LOCTITE 97001 Bomba peristáltica manual, envase de 250 ml

Estos aplicadores manuales pueden montarse fácilmente en cualquier envase de los productos anaeróbicos LOCTITE de 50 ml o 250 ml, lo que convierte el envase en un dosificador portátil. Están diseñados para dosificar en cualquier ángulo, tamaños de gota de 0,01 a 0,04 ml, sin fugas ni desperdicio de producto (apropiado para viscosidades hasta 2.500 mPas).



97001 / 98414

Para ampliar la información sobre equipos dosificadores automáticos o semiautomáticos, válvulas disponibles, piezas de recambio, accesorios y boquillas dosificadoras, consulte la página 154 – 165 o el catálogo de Equipos LOCTITE.

Resistencia alta:



Muy difícil de desmontar con herramientas manuales estándar; puede requerir calor localizado para el desmontaje. Idóneo para montajes permanentes en maquinaria pesada, espárragos, soportes de motores y bombas, para tamaños de rosca hasta M80.

Grado capilar:



Muy difícil de desmontar con herramientas manuales estándar; puede requerir calor localizado para el desmontaje. Para tornillerías premontadas, tornillos de instrumentos o carburadores.

No líquidos (semisólidos)



Fijadores de roscas en barras semisólidas, de resistencia media y alta que pueden usarse en roscas de tamaño hasta M50.

Fijadores de Roscas

Productos

¿Están ya montadas las piezas metálicas?

Solución

Tamaño de la rosca

Resistencia funcional después de¹

Par de rotura tornillos M10

Intervalo térmico operativo

Capacidades

Equipos²

Sugerencias prácticas:

- Desengrase, limpie y seque las superficies antes de aplicar el adhesivo. Para ello utilice LOCTITE SF 7063 (consulte Limpieza en la página 112).
- Si el adhesivo ha de aplicarse a menos de 5 °C, se aconseja un tratamiento previo con LOCTITE SF 7240 o LOCTITE SF 7649 (consulte Preparación de Superficies en la página 135).
- Para piezas de plástico consulte Adhesión Instantánea en las páginas 30 – 37.

Sí

Grado capilar

Medio / Alto

Líquido

**LOCTITE
290**



hasta M6

3 h

10 Nm

-55 a +150 °C

10 ml, 24 ml, 50 ml

97001, 98414

LOCTITE 290

- Recomendado para la fijación de tornillería premontada, p. ej. tornillos de instrumentos, conectores eléctricos y tornillos prisioneros.

Baja

Líquido

**LOCTITE
222**



hasta M36

6 h

6 Nm

-55 a +150 °C

10 ml, 24 ml, 50 ml

97001, 98414

LOCTITE 222





- Recomendado para la fijación de baja resistencia, para fijar tornillos de ajuste y tornillos de cabeza avellanada y tornillos prisioneros.
- Adecuado para metales de baja resistencia, como aluminio o latón, que podrían romperse durante el desmontaje.

P1 NSF Reg. n.º 123002

¹ Valor típico a 22 °C.

No

¿Qué resistencia necesita?

| Media | | Alta | |
|---|---|---|---|
| Líquido | Líquido | Líquido | Líquido |
| LOCTITE 243  | LOCTITE 2400  | LOCTITE 270  | LOCTITE 2700  |
| hasta M36 | hasta M36 | hasta M20 | hasta M20 |
| 2 h | 2 h | 3 h | 3 h |
| 26 Nm | 20 Nm | 33 Nm | 20 Nm |
| -55 - +180 °C | -55 a +150 °C | -55 - +180 °C | -55 a +150 °C |
| 10 ml, 24 ml, 50 ml | 50 ml, 250 ml | 10 ml, 24 ml, 50 ml | 50 ml, 250 ml |
| 97001, 98414 | 97001, 98414 | 97001, 98414 | 97001, 98414 |

LOCTITE 243

- Adecuado para todos los metales, incluidos sustratos pasivos (por ejemplo, acero inoxidable, aluminio, superficies galvanizadas).
- Tolera contaminaciones ligeras de aceites industriales, por ejemplo, aceites de motores, aceites anticorrosión y fluidos de corte.
- Previene el autoaflojamiento de piezas sometidas a vibración, p. ej. en bombas, cajas de cambio o prensas.
- Permite el desmontaje con herramientas manuales para realizar operaciones de mantenimiento.

P1 NSF Reg. n.º 123000**LOCTITE 2400**

- Líder en salud y seguridad.
- No tienen símbolos de peligro, ni frases de riesgo o seguridad.
- Ficha de Datos de Seguridad e Higiene "limpia". No precisa entradas en las secciones 2, 3, 15 y 16 de la FDS según (EC) n.º 1907/2006 – ISO 11014-1.
- Excelente resistencia química y térmica del producto curado.
- Adecuado cuando es necesario el desmontaje habitual con herramientas manuales.

Homologación WRAS (BS 6920): 1104507**LOCTITE 270**

- Apropiado para todas las tornillerías metálicas, incluidas superficies de acero inoxidable, aluminio, galvanizadas y revestimientos sin cromo.
- Tolera contaminaciones ligeras de aceites industriales, por ejemplo, aceites de motores, aceites anticorrosión y fluidos de corte.
- Recomendado para la fijación permanente de espárragos en bloques de motor y cuerpos de bombas.
- Utilizar cuando el mantenimiento no requiera un desmontaje habitual.

P1 NSF Reg. n.º 123006**LOCTITE 2700**

- Líder en salud y seguridad.
- Sin símbolos de peligro, ni frases de riesgo o seguridad.
- Ficha de Datos de Seguridad e Higiene "limpia". No precisa entradas en las secciones 2, 3, 15 y 16 de la FDS según (EC) n.º 1907/2006 – ISO 11014-1.
- Excelente resistencia química y térmica del producto curado.
- Para aplicaciones que no requieran desmontaje.

Homologación WRAS (BS 6920): 1104508

Fijadores de Roscas

Productos

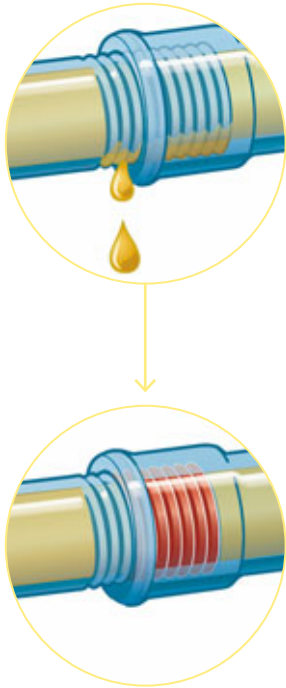
| Producto | Base química | Color | Fluorescencia | Tamaño máximo de rosca | Intervalo térmico operativo | Resistencia | Par de rotura | Tixotropía |
|---------------------|--------------|----------------|---------------|------------------------|-----------------------------|-------------|---------------|------------|
| LOCTITE 221 | Metacrilato | Púrpura | Sí | M12 | -55 a +150 °C | Baja | 8,5 Nm | No |
| LOCTITE 222 | | Púrpura | Sí | M36 | -55 a +150 °C | Baja | 6 Nm | Sí |
| LOCTITE 241 | | Azul opaco | Sí | M12 | -55 a +150 °C | Media | 11,5 Nm | No |
| LOCTITE 242 | | Azul | Sí | M36 | -55 a +150 °C | Media | 11,5 Nm | Sí |
| LOCTITE 243 | | Azul | Sí | M36 | -55 - +180 °C | Media | 26 Nm | Sí |
| LOCTITE 245 | | Azul | Sí | M36 | -55 a +150 °C | Media | 13 Nm | Sí |
| LOCTITE 248 Barrita | | Azul | Sí | M50 | -55 a +150 °C | Media | 17 Nm | - |
| LOCTITE 262 | | Rojo | Sí | M25 | -55 a +150 °C | Media/alta | 22 Nm | Sí |
| LOCTITE 268 Barrita | | Rojo | Sí | M50 | -55 a +150 °C | Alta | 17 Nm | - |
| LOCTITE 270 | | Verde | Sí | M20 | -55 - +180 °C | Alta | 33 Nm | No |
| LOCTITE 271 | | Rojo | Sí | M20 | -55 a +150 °C | Alta | 26 Nm | No |
| LOCTITE 272 | | Rojo - naranja | No | M36 | -55 - +200 °C | Alta | 23 Nm | Sí |
| LOCTITE 275 | | Verde | Sí | M36 | -55 a +150 °C | Alta | 25 Nm | Sí |
| LOCTITE 276 | | Verde | Sí | M20 | -55 a +150 °C | Alta | 60 Nm | No |
| LOCTITE 277 | | Rojo | Sí | M36 | -55 a +150 °C | Alta | 55 Nm | Sí |
| LOCTITE 278 | | Verde | No | M36 | -55 - +200 °C | Alta | 42 Nm | No |
| LOCTITE 290 | | Verde | Sí | M6 | -55 a +150 °C | Media/alta | 10 Nm | No |
| LOCTITE 2400 | | Azul | Sí | M36 | -55 a +150 °C | Media | 20 Nm | Sí |
| LOCTITE 2700 | | Verde | Sí | M20 | -55 a +150 °C | Alta | 20 Nm | No |
| LOCTITE 2701 | | Verde | Sí | M20 | -55 a +150 °C | Alta | 38 Nm | No |

| Viscosidad | Tiempo de fijación en acero | Tiempo de fijación en latón | Tiempo de fijación en acero inoxidable | Capacidades | Comentarios |
|----------------------|-----------------------------|-----------------------------|--|---------------------|---|
| 100 – 150 mPa·s | 25 min | 20 min | 210 min | 10 ml, 24 ml, 50 ml | Baja resistencia, baja viscosidad, roscas pequeñas. |
| 900 – 1.500 mPa·s | 15 min | 8 min | 360 min | 10 ml, 24 ml, 50 ml | Baja resistencia, uso general. |
| 100 – 150 mPa·s | 35 min | 12 min | 240 min | 10 ml, 24 ml, 50 ml | Resistencia media, baja viscosidad, roscas pequeñas. |
| 800 – 1.600 mPa·s | 5 min | 15 min | 20 min | 10 ml, 24 ml, 50 ml | Resistencia media, viscosidad media, uso general. |
| 1.300 – 3.000 mPa·s | 10 min | 5 min | 10 min | 10 ml, 24 ml, 50 ml | Resistencia media, uso general. |
| 5.600 – 10.000 mPa·s | 20 min | 12 min | 240 min | 50 ml, 250 ml | Resistencia media, viscosidad media, roscas grandes. |
| Semisólido | 5 min | – | 20 min | 19 g | Resistencia media, posicionamiento; mantenimiento y reparación. |
| 1.200 – 2.400 mPa·s | 15 min | 8 min | 180 min | 10 ml, 24 ml, 50 ml | Resistencia media/alta, uso general. |
| Semisólido | 5 min | – | 5 min | 9 g, 19 g | Alta resistencia, posicionamiento; mantenimiento y reparación. |
| 400 – 600 mPa·s | 10 min | 10 min | 150 min | 10 ml, 24 ml, 50 ml | Alta resistencia, uso general. |
| 400 – 600 mPa·s | 10 min | 5 min | 15 min | 5 ml, 24 ml, 50 ml | Alta resistencia, baja viscosidad. |
| 4.000 – 15.000 mPa·s | 40 min | – | – | 50 ml, 250 ml | Alta resistencia, resistente a altas temperaturas. |
| 5.000 – 10.000 mPa·s | 15 min | 7 min | 180 min | 50 ml, 250 ml, 2 l | Alta viscosidad, alta resistencia, roscas grandes. |
| 380 – 620 mPa·s | 3 min. | 3 min. | 5 min | 50 ml, 250 ml | Alta resistencia, ideal para superficies niqueladas. |
| 6.000 – 8.000 mPa·s | 30 min | 25 min | 270 min | 50 ml, 250 ml | Alta viscosidad, alta resistencia, roscas grandes. |
| 2.400 – 3.600 mPa·s | 20 min | 20 min | 60 min | 50 ml, 250 ml | Alta resistencia, resistente a altas temperaturas. |
| 20 – 55 mPa·s | 20 min | 20 min | 60 min | 10 ml, 24 ml, 50 ml | Resistencia media/alta, grado capilar. |
| 225 – 475 mPa·s | 10 min | 8 min | 10 min | 50 ml, 250 ml | Resistencia media, sin etiquetas de peligrosidad, HDS "limpia". |
| 350 – 550 mPa·s | 5 min | 4 min | 5 min | 50 ml, 250 ml | Alta resistencia, sin etiquetas de peligrosidad, HDS "limpia". |
| 500 – 900 mPa·s | 10 min | 4 min | 25 min | 50 ml, 250 ml, 1 l | Alta resistencia, ideal para superficies cromadas. |



Selladores de Roscas

Sellado de componentes roscados



¿Por qué usar un Sellador de Roscas LOCTITE?

Los Selladores de Roscas LOCTITE están disponibles en forma líquida o como hilo sellador y sirven para prevenir fugas de gases y líquidos. Diseñados para aplicaciones de alta y baja presión, rellenan el espacio entre las piezas roscadas y proporcionan un sellado instantáneo a baja presión. Cuando están totalmente curados, sellan hasta la resistencia al reventón de la mayoría de los sistemas de tuberías.

Los selladores LOCTITE son muy superiores a los selladores tradicionales:

- **Lacas selladoras con base disolvente:** Se contraen durante el curado al evaporarse los disolventes. Para minimizar las holguras, es necesario volver a apretar las uniones. El montaje se fija por una combinación de fricción y deformación.
- **Cinta de PTFE (politetrafluoretileno):** Lubrica también en la dirección de desmontaje, permitiendo que las uniones se aflojen bajo cargas dinámicas, dando lugar a una pérdida de fuerza de apriete y a fugas. Las cargas dinámicas pueden acelerar la deformación permanente, provocando fugas con el tiempo. El efecto lubricante del PTFE produce a menudo un apriete excesivo de los racores, añadiendo tensión o causando la rotura de las piezas. La aplicación requiere buena habilidad profesional, para evitar tensar en exceso las uniones o las piezas de fundición.
- **Cáñamo y pasta:** su aplicación es lenta y requiere mucha experiencia, su colocación es sucia e interfiere con el par de apriete necesario para obtener la pretensión correcta. Con frecuencia es necesario repararlo para lograr un sellado al 100%.

Ventajas de los Selladores de Roscas LOCTITE en comparación con los selladores tradicionales:

- Un único producto, limpio y fácil de aplicar.
- No se deforman ni contraen y no bloquean el sistema.
- Pueden usarse en cualquier tamaño de rosca de tubo.
- Reemplazan todos los tipos de cinta y selladores de cáñamo/pasta.
- El sellado resiste las vibraciones y los golpes.
- Productos con varias homologaciones, por ejemplo el Hilo Sellador LOCTITE 55: homologado para agua potable (KTW) y gas (DVGW).
- Protegen las zonas roscadas de la corrosión.

Escoja el fijador de roscas LOCTITE apropiado para su aplicación

Esta elección debe basarse en criterios de fiabilidad y duración del sellado a largo plazo. Las tuberías deben permanecer sin fugas bajo las vibraciones más severas, los ataques químicos, el calor o los aumentos bruscos de presión. Los sustratos a sellar son un factor clave para escoger el sellador de roscas adecuado. ¿Se trata de roscas de plástico, metálicas o una combinación de ambas? Las roscas de plástico requieren, normalmente, un sellador diferente a las metálicas. Las explicaciones siguientes le ayudarán a establecer la tecnología que debe seleccionarse dependiendo del tipo de material del que están hechas las roscas.

Anaeróbicos

Tecnología

Los Selladores de Roscas Anaeróbicos LOCTITE curan en ausencia de aire y por contacto con metales, una vez montadas las uniones roscadas de tubos.

Área de aplicación

Cualquier tipo de rosca metálica.



Tratamiento de superficies

La correcta preparación de la superficie es el factor más importante para obtener un sellado óptimo. Sin una preparación adecuada de la superficie, el sellado de roscas con los productos LOCTITE podría fallar.

- Desengrase, limpie y seque las superficies antes de aplicar el sellador. Utilice LOCTITE SF 7063 (consulte Limpieza en la página 112).
- Si los selladores anaeróbicos han de aplicarse a menos de 5 °C, es necesario un tratamiento previo con el Activador LOCTITE SF 7240, LOCTITE SF 7471 o LOCTITE SF 7649.
- Para el Hilo Sellador LOCTITE 55: Limpie las piezas con LOCTITE SF 7063 y desbaste las roscas lisas.



Equipos

Selladores anaeróbicos:

Los selladores anaeróbicos LOCTITE pueden aplicarse a mano o con equipos automáticos o semiautomáticos. El exceso de producto puede limpiarse con un paño.

Aplicador manual

LOCTITE 98414 Bomba manual peristáltica con soporte para la botella LOCTITE de 50 ml y LOCTITE 97001 Bomba manual peristáltica para la botella LOCTITE de 250 ml. Están diseñados para dispensar en cualquier ángulo, tamaños de gota desde 0,01 a 0,04 ml, con viscosidades de hasta 2,500 mPa·s, sin goteo ni desperdicio de producto.



97001 / 98414

LOCTITE 97002 Pistola neumática para cartuchos

Para dosificar los productos envasados en cartuchos de 300 ml y tubos compresibles de 250 ml. Regulador de presión integrado que permite al usuario regular el caudal de salida de producto. Válvula de despresurización rápida No gotea.



97002

Para ampliar la información sobre equipos dosificadores automáticos o semiautomáticos, válvulas disponibles, piezas de recambio, accesorios y boquillas dosificadoras, consulte la página 154 – 165 o el catálogo de Equipos LOCTITE.

Silicona

Tecnología

El Sellador de Roscas de Silicona LOCTITE polimeriza a temperatura ambiente, reaccionando con la humedad ambiental (RTV = Room Temperature Vulcanising).

Área de aplicación

Ideal para su uso sobre roscas plásticas o roscas mixtas plástico-metal.



Hilo Sellador – LOCTITE 55:

Tecnología

LOCTITE 55 es un hilo sellador multifilamento que no cura y sella frente a la entrada de agua, gas y la mayoría de aceites industriales. (homologado para agua potable (KTW) y gas (DVGW)).

Área de aplicación

Recomendado para sellar roscas cónicas metálicas y de plástico. LOCTITE 55 permite realizar ajustes después del montaje.



Selladores de Roscas

Productos





Las piezas ¿son de plástico o de metal?

| | Metal, plástico o combinación de ambas | | |
|--|--|---|---|
| | ¿Necesita realizar ajustes tras el montaje? | | |
| | Sí | No | Fino |
| | Hilo | Gel | Líquido |
| Solución | LOCTITE 55 | LOCTITE SI 5331 | LOCTITE 542 |
| Sustrato a sellar | Metal, plástico o ambos | Metal, plástico o ambos | Metal |
| Tamaño máximo de la tubería | Probado a 4" | 3" | 3/4" |
| Resistencia al desmontaje | Baja | Baja | Media |
| Sellado instantáneo a baja presión | Sí (presión total) | Sí | No |
| Intervalo térmico operativo | -55 - +130 °C | -50 - +150 °C | -55 a +150 °C |
| Capacidades | hilo de 50 m, 160 m | 100 ml, 300 ml | 10 ml, 24 ml, 50 ml |
| Equipos¹ | - | - | 97001, 98414 |
| <p>Sugerencias prácticas:</p> <ul style="list-style-type: none"> Desengrase, limpie y seque las superficies antes de aplicar el adhesivo. Para ello utilice LOCTITE SF 7063 (consulte Limpieza en la página 112). Si el sellador anaeróbico (LOCTITE 542, 561, 572, 577 o 586) ha de aplicarse a temperaturas inferiores a 5 °C, es necesario un tratamiento previo con LOCTITE SF 7240 o LOCTITE SF 7649 (consulte Preparación de Superficies en la página 135). | <p>LOCTITE 55</p> <ul style="list-style-type: none"> Sellador de uso general para tuberías y conexiones roscadas. No cura, inmediatamente alcanza la máxima resistencia a presión. Para un sellado rápido, fácil y fiable. <p>Aprobado por el instituto británico Water Research Centre (WRAS), cumple la norma BS 6920 para agua potable: 1305503</p> <p>Homologación DVGW/KTW para gas y agua potable. Ensayado conforme a la normativa EN 751-2 Clase ARp y DIN 30660 n.º de reg. NV-5142BP5596</p> <p>Certificado según la norma NSF/ANSI, estándar 61.</p> | <p>LOCTITE SI 5331</p> <ul style="list-style-type: none"> Recomendado para uso en conducciones roscadas de plástico, o de plástico con metal, que transporten agua fría o caliente, p. ej. sistemas de tuberías de plástico, para agua agrícola, industrial o desagües. <p>Aprobado por el instituto británico Water Research Centre (WRAS), cumple la norma BS 6920 para agua potable: 1708520</p> <p>Homologación DVGW para agua potable, ensayado conforme a la normativa EN751-1 NG-5146AR0618</p> <p>P1 NSF Reg. n.º 123620</p> | <p>LOCTITE 542</p> <ul style="list-style-type: none"> Recomendado para roscas de paso fino, como las que se emplean en hidráulica, neumática y racorería en general. <p>Homologación DVGW para gas (EN 751-1): NG-5146AR0855. Aprobado por el instituto británico Water Research Centre (WRAS), cumple la norma BS 6920 para agua potable: 1512515</p> |

¹ Si quiere obtener información más detallada consulte las páginas 154 - 165.

Metal

¿Rosca de paso fino o grueso?

| Media | | Grueso | |
|---|--|---|---|
| Gel | Gel | Gel | Gel |
| <p>LOCTITE 586</p>  | <p>LOCTITE 577</p>  | <p>LOCTITE 5776</p>  | <p>LOCTITE 5400</p>  |
| Metal | Metal | Metal | Metal |
| 2" | 3" | 3" | 3" |
| Alta | Media | Media | Media |
| No | Sí | Sí | Sí |
| -55 a +150 °C | -55 - +180 °C | -55 a +150 °C | -55 a +150 °C |
| 50 ml, 250 ml | 50 ml, 250 ml, 2 l | 50 ml, 250 ml | 50 ml, 250 ml |
| - | 97002 | 97002 | 97002 |
| <p>LOCTITE 586</p> <ul style="list-style-type: none"> • Curado lento, sellador de alta resistencia. • Especialmente adecuado para el cobre y el latón. | <p>LOCTITE 577</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sellador de uso general para todo tipo de roscas metálicas de paso grueso. • Ideal para las aplicaciones rápidas a bajas temperaturas, p. ej. mantenimiento de instalaciones en el exterior. <p>P1 NSF Reg. n.º 123001 Homologación DVGW para gas (EN 751-1): NG-5146CQ0312 Homologación WRAS (BS 6920): 1310532</p> | <p>LOCTITE 5776</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sellador de uso general para todo tipo de roscas metálicas de paso grueso. • Ideal para las aplicaciones rápidas a bajas temperaturas, p. ej. mantenimiento de instalaciones en el exterior. <p>Homologación DVGW para gas (EN 751-1): NG-5146AR0621 Norma 61 ANSI/NSF</p> | <p>LOCTITE 5400</p> <ul style="list-style-type: none"> • Curado lento, resistencia media • Excelente resistencia química y térmica • No tienen símbolos de peligro, ni frases de riesgo o seguridad. • Ficha de Datos de Seguridad e Higiene "limpia". No precisa entradas en las secciones 2, 3, 15 y 16 de la FDS con arreglo al reglamento (EC) n.º 1907/2006 – ISO 11014-1. <p>Aprobado por el instituto británico Water Research Centre (WRAS), cumple la norma BS 6920 para agua potable: 1410510 DVGW (EN 751-1) NG-5146CM0352</p> |

Selladores de Roscas

Productos

| Producto | Base química | Color | Fluorescencia | Tamaño máximo de rosca | Intervalo térmico operativo | Resistencia al desmontaje | Par de rotura |
|---------------------|-------------------|-----------------------|---------------|------------------------|-----------------------------|---------------------------|---------------|
| LOCTITE 55 | PA multifilamento | Blanco | No | R4" | -55 - +130 °C | - | - |
| LOCTITE 511 | Metacrilato | De blanco a hueso | No | M80/R3" | -55 a +150 °C | Baja | 6 Nm |
| LOCTITE 542 | Metacrilato | Marrón | No | M26/R3/4" | -55 a +150 °C | Media | 15 Nm |
| LOCTITE 549 | Metacrilato | Naranja | No | M80/R3" | -55 a +150 °C | Alta | 31,3 Nm |
| LOCTITE 561 Barrita | Metacrilato | Naranja | No | M80/R3" | -55 a +150 °C | Baja | 5,8 Nm |
| LOCTITE 567 | Metacrilato | Hueso | No | M80/R3" | -55 - +200 °C | Baja | 12 Nm |
| LOCTITE 570 | Metacrilato | Marrón plateado opaco | No | M80/R3" | -55 a +150 °C | Baja | 5,5 Nm |
| LOCTITE 572 | Metacrilato | De blanco a hueso | No | M80/R3" | -55 a +150 °C | Media | 7 Nm |
| LOCTITE 577 | Metacrilato | Amarillo | Sí | M80/R3" | -55 - +180 °C | Media | 33 Nm |
| LOCTITE 582 | Metacrilato | Azul | Sí | M56/R2" | -55 a +150 °C | Media | 8,5 Nm |
| LOCTITE 586 | Metacrilato | Rojo | Sí | M56/R2" | -55 a +150 °C | Alta | 15 Nm |
| LOCTITE 5400 | Metacrilato | Amarillo | Sí | M80/R3" | -55 a +150 °C | Media | 19 Nm |
| LOCTITE 5772 | Metacrilato | Amarillo | Sí | M80/R3" | -55 a +150 °C | Media | 17 Nm |
| LOCTITE 5776 | Metacrilato | Amarillo | Sí | M80/R3" | -55 a +150 °C | Media | 14 Nm |
| LOCTITE SI 5331 | Silicona | Blanco | No | M80/R3" | -55 a +150 °C | Baja | 1,5 Nm |

* Si desea obtener información detallada, consulte www.loctite.es

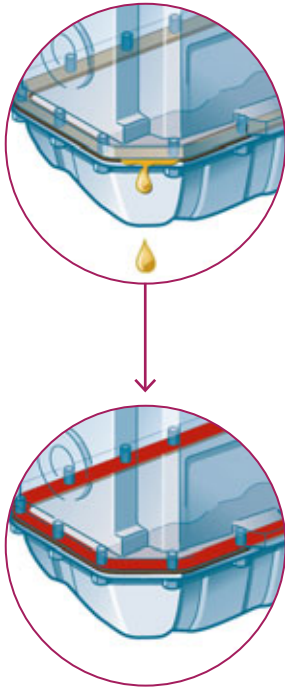
** Medido con viscosímetro de cono y placa. Corresponde con la viscosidad de LOCTITE 577 (Método Brookfield).

| Viscosidad | Tixotropía | Homologación* | Capacidades | Comentarios |
|-------------------------|------------|---------------------|----------------------|---|
| Hilo | - | DVGW, KTW, NSF, BAM | Hilo de 50 m, 160 m | Para plástico y metal. Especial para tuberías de gas y agua, no cura. |
| 9,000 – 22.000 mPa·s | Sí | DVGW | 50 ml, 250 ml, 2 l | Para metal, baja resistencia, uso general. |
| 400 – 800 mPa·s | No | DVGW, NSF | 10 ml, 24 ml, 50 ml | Para metal, especial para tuberías hidráulicas. |
| 10.000 – 35.000 m Pa·s | Sí | - | 50 ml, 250 ml | Para metal, resistencia alta, curado lento. |
| Semisólido | - | NSF | 19 g | Barrita para roscas metálicas; mantenimiento y reparación. |
| 280.000 – 800.000 mPa·s | Sí | UL, NSF | 50 ml, 250 ml | Para metal, baja resistencia, roscas de paso grueso. |
| 16,000 – 24.000 mPa·s | Sí | - | 50 ml, 250 ml | Para metal, baja resistencia, curado muy lento. |
| 14,400 – 28.600 mPa·s | Sí | - | 290 ml, 250 ml, 2 kg | Para metal, curado lento. |
| 16,000 – 33.000 mPa·s | Sí | DVGW, NSF | 50 ml, 250 ml, 2 l | Para metal, uso general. |
| 4,500 – 5.500 mPa·s | No | - | 50 ml, 250 ml | Para metal, resistencia media, curado rápido. |
| 4,000 – 6.000 mPa·s | Sí | BAM | 50 ml, 250 ml | Para metal, alta resistencia, excelente sobre latón. |
| 5,000 – 20.000 mPa·s | Sí | DVGW, NSF | 50 ml, 250 ml | Alta resistencia, sin etiquetas de peligrosidad, HDS “limpia”. |
| 16,000 – 33.000 mPa·s | Sí | PMUC | 50 ml | Para metal, aprobado su uso en centrales nucleares. |
| 1.000 – 6.000 mPa·s** | Sí | DVGW | 50 ml, 250 ml | Para metal, especial para tuberías de gas y agua, curado rápido. |
| 50.000 mPa·s | Sí | DVGW, WRC, NSF | 100 ml, 300 ml | Para plástico y metal. |



Formadores de Juntas

Sellado de bridas



¿Por qué usar un Formador de Juntas LOCTITE?

Las juntas se usan para evitar el escape de líquidos o gases al formar barreras impermeables. Para formar juntas con éxito es necesario que el sellado permanezca intacto y estanco por un periodo de tiempo prolongado. La junta debe ser resistente a los líquidos y/o gases a sellar, y resistir las temperaturas y presiones operativas a las que está sujeta. Los formadores de juntas LOCTITE crean juntas in situ, proporcionando un sellado perfecto entre las piezas, con el máximo contacto entre caras, evitando la corrosión de la cara de la brida. El sellado a bajas presiones se consigue inmediatamente una vez montada la brida. Cura completamente en 24 horas formando una junta que no se contrae, agrieta ni afloja.

Los formadores de juntas LOCTITE ofrecen mayores prestaciones y ofrecen más ventajas que los sistemas de sellado tradicionales, como por ejemplo las juntas precortadas:

Las principales causas de fallos y escapes en las juntas de compresión son:

- Contacto entre las superficies: las juntas de compresión no proporcionan contacto total entre la junta y las superficies de la brida. Por lo tanto, pueden producirse escapes menores (rezumar).
- Deformación permanente: las juntas de compresión se relajan bajo cargas dinámicas y reducen su grosor, con la consecuente pérdida de tensión de los tornillos de la junta embridada, dando lugar a escapes.
- Extrusión: las juntas pueden fluir entre las bridas.
- Deformación del alojamiento del tornillo: se transmiten grandes esfuerzos al material de la junta debajo de la cabeza del tornillo, provocando que la junta se agriete, se desgarre, se rompa o se extrusione.

Ventajas de los formadores de juntas LOCTITE en comparación con las juntas de compresión precortadas convencionales:

- Un único producto, limpio y fácil de aplicar.
- Reemplazan a las juntas convencionales, reducen el inventario.
- Rellenan todas las holguras.
- No es necesario reapretar.
- Excelente sellado instantáneo.
- Alta resistencia a los disolventes.
- Resisten altas presiones cuando están totalmente curados.

Escoja el fijador de roscas LOCTITE apropiado para su aplicación:

Hay muchos factores que influyen en la elección de la junta. Henkel ofrece una amplia gama de materiales para formación de juntas:

Productos anaeróbicos para bridas rígidas:

Permanecen líquidos cuando se exponen al aire, pero curan cuando se confinan entre ambas partes de la brida. Los formadores de juntas anaeróbicos LOCTITE son los más apropiados para el montaje de bridas rígidas, metal con metal, donde la holgura a sellar es nula o pequeña.



Tratamiento de superficies

Ambas partes de la brida deben estar limpias y exentas de suciedad, como grasa, aceite, residuos de juntas y selladores, etc.

- Desengrase, limpie y seque las superficies antes de aplicar el sellador. Utilice LOCTITE SF 7063 (consulte Limpieza en la página 112).
- Para el mantenimiento y reparación, elimine los residuos de las juntas viejas con LOCTITE SF 7200 Quita Juntas y limpie las superficies con LOCTITE SF 7063 (consulte Limpieza en las páginas 112 – 113).
- Si el sellador anaeróbico ha de aplicarse a menos de 5 °C, se aconseja un tratamiento previo con LOCTITE SF 7240 o LOCTITE SF 7649 (consulte Preparación de Superficies en la página 135).



Equipos

Las pistolas para cartuchos LOCTITE tienen un diseño ergonómico para la aplicación manual de los selladores LOCTITE. Ya sea manual o neumática, cada pistola está diseñada para ser accionada a mano y dosificar, de forma simple y limpia, los formadores de juntas LOCTITE:

Pistola Manual de Cartuchos Staku 142240

- Accionada a mano, se puede usar con todos los cartuchos estándar de 300 ml.
- Sistema de carga rápida para cambiar los cartuchos de forma fácil y limpia.



142240

Pistola Neumática de Cartuchos LOCTITE 97002 Pistola neumática para cartuchos

- Pistola manual para cartuchos de 300 ml y tubos compresibles de 250 ml.
- Regulador de presión integrado.
- Válvula de despresurización rápida que reduce los goteos.



97002

Para ampliar la información sobre equipos dosificadores automáticos o semiautomáticos, válvulas disponibles, piezas de recambio, accesorios y boquillas dosificadoras, consulte la página 154 – 165 o el catálogo de Equipos LOCTITE.

Productos de silicona para bridas flexibles:

Los materiales LOCTITE para formación de juntas de silicona incluyen productos con propiedades específicas, tales como una excelente resistencia a fluidos y formulaciones con resistencia a altas temperaturas. Se recomiendan para aplicaciones con grandes holguras y para montajes donde pueden producirse movimientos entre las bridas.



Formadores de juntas LOCTITE:

Las juntas LOCTITE pueden usarse prácticamente en cualquier tipo de brida. Se aplican como un sellador líquido en una de las superficies de la brida antes de montar ambas partes. Después del montaje, la junta se extiende y cura entre las bridas, rellenando la holgura entre las piezas, las rayaduras y las irregularidades superficiales, y ofreciendo un sellado duradero.






Formadores de Juntas

Productos

¿Qué holgura debe rellenar el sellador?

Solución

| | Hasta 0,25 mm | | |
|------------------------------------|---|--|---|
| | Metales | | |
| | Pasta | Gel | Pasta |
| | LOCTITE 574 | LOCTITE 518 | LOCTITE 5188 |
| |  |  |  |
| Tipo de brida | Rígida | Rígida | Rígida |
| Método de curado | Anaeróbicos | Anaeróbicos | Anaeróbicos |
| Resistencia a aceites. | Excelente | Excelente | Excelente |
| Resistencia a agua / glicol | Excelente | Excelente | Excelente |
| Intervalo térmico operativo | -55 a +150 °C | -55 a +150 °C | -55 a +150 °C |
| Capacidades | 50 ml, Cartucho 160 ml, 250 ml | Jeringa 25 ml, 50 ml, Cartucho 300 ml | 50 ml, cartucho 300 ml, 2 l |
| Equipos¹ | 97002 | 142240, 97002 | 142240, 97002 |

Sugerencias prácticas:

- Elimine los residuos de las juntas viejas con LOCTITE SF 7200 Quitajuntas.
- Desengrase, limpie y seque las superficies antes de aplicar el adhesivo. Para ello utilice LOCTITE SF 7063 (consulte Limpieza en la página 112).
- Si el adhesivo ha de aplicarse a menos de 5 °C, se aconseja un tratamiento previo con LOCTITE SF 7240 o LOCTITE SF 7649 (consulte Preparación de Superficies en la página 135).

LOCTITE 574

- Recomendado para su uso en piezas metálicas rígidas, p. ej. cuerpos de bombas y componentes de fundición.

LOCTITE 518

- Recomendado para usar en bridas rígidas de hierro, acero y aluminio
- P1 NSF Reg. n.º 123758**

LOCTITE 5188

- Recomendado para sellar todos los tipos de bridas metálicas rígidas, especialmente bridas de aluminio.
- Excelente para aplicaciones exigentes.
- Excelente resistencia química, muy flexible.
- Muy buena adhesión, tolera ligeras contaminaciones de aceite en la superficie de la brida.

Mayor de 0,25 mm

Metal, plástico o una combinación de ambos

| Gel | Pasta | Pasta | Pasta | Pasta |
|--|--|---|--|---|
| LOCTITE 5800 | LOCTITE 510 | LOCTITE SI 5926 | LOCTITE SI 5699 | LOCTITE SI 5970 |
|  |  |  |  |  |
| Rígida | Rígida | Flexible | Flexible | Flexible |
| Anaeróbicos | Anaeróbicos | Humedad | Humedad | Humedad |
| Excelente | Excelente | Buena | Buena | Excelente |
| Excelente | Excelente | Buena | Excelente | Buena |
| -55 - +180 °C | -55 - +200 °C | -55 - +200 °C | -55 - +200 °C | -55 - +200 °C |
| 50 ml, Cartucho 300 ml | 50 ml, 250 ml, Cartucho 300 ml | Tubo 40 ml, Tubo 100 ml | Cartucho 300 ml | 50 ml, 300 ml Cartucho, 20 l |
| 142240, 97002 | 142240, 97002 | - | 142240, 97002 | 142240, 97002 |
| <p>LOCTITE 5800</p> <ul style="list-style-type: none"> • Líder en seguridad y prevención. No tienen símbolos de peligro, ni frases de riesgo o seguridad. • Ficha de Datos de Seguridad e Higiene "limpia". No precisa entradas en las secciones 2, 3, 15 y 16 de la FDS. • Excelente resistencia química y térmica del producto curado. | <p>LOCTITE 510</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ideal para bridas rígidas donde se requiere alta resistencia química y térmica. <p>P1 NSF Reg. n.º 123007</p> | <p>LOCTITE SI 5926</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sellador de silicona flexible, uso general. Puede aplicarse también en piezas metálicas, de plástico y pintadas. • Resiste las vibraciones, la dilatación y contracción térmica. | <p>LOCTITE SI 5699</p> <ul style="list-style-type: none"> • Recomendado para sellar todo tipo de bridas incluso de estampación cuando se requiera resistencia al agua/glicol. • Tacto seco transcurridos 10 min. <p>P1 NSF Reg. n.º 122998</p> | <p>LOCTITE SI 5970</p> <ul style="list-style-type: none"> • Para reemplazar juntas precortadas de corcho y papel en bridas y tapas metálicas estampadas. • Uso recomendado donde existan altas vibraciones o flexión. • Puede aplicarse también en piezas de plástico y pintadas. • Tacto seco transcurridos 25 min. |

Formadores de Juntas

Productos

| Producto | Base química | Color | Fluorescencia | Intervalo térmico operativo | Resistencia | Viscosidad | Resistencia a cortadura traccional ** |
|-----------------|--------------|----------------|---------------|-----------------------------|-------------|---------------------------|---------------------------------------|
| LOCTITE 510 | Metacrilato | Rosa | No | -55 - +200 °C | Media | 40,000 – 140.000 mPa·s | 5 N/mm ² |
| LOCTITE 515 | | Púrpura oscuro | Sí | -55 a +150 °C | Media | 150,000 – 375.000 mPa·s | 6 N/mm ² |
| LOCTITE 518 | | Rojo | Sí | -55 a +150 °C | Media | 500,000 – 1.000.000 mPa·s | 8,4 N/mm ² |
| LOCTITE 573 | | Verde | Sí | -55 a +150 °C | Baja | 13,500 – 33.000 mPa·s | 1,3 N/mm ² |
| LOCTITE 574 | | Naranja | Sí | -55 a +150 °C | Media | 23,000 – 35.000 mPa·s | 8,5 N/mm ² |
| LOCTITE 5188 | | Rojo | Sí | -55 a +150 °C | Media | 11.000 – 32.000 mPa·s* | 7 N/mm ² |
| LOCTITE 5203 | | Rojo | Sí | -55 a +150 °C | Muy baja | 50,000 – 100.000 mPa·s | 3 N/mm ² |
| LOCTITE 5205 | | Rojo | Sí | -55 a +150 °C | Media | 60,000 – 160,000 mPa·s | 3 N/mm ² |
| LOCTITE 5208 | | Rojo | Sí | -55 a +150 °C | Media | 13,000 – 39,000 mPa·s | 6,5 N/mm ² |
| LOCTITE 5800 | | Rojo | Sí | -55 - +180 °C | Media | 11,000 – 32.000 mPa·s | 5 N/mm ² |
| LOCTITE 128068 | | Púrpura oscuro | Sí | -55 a +150 °C | Media | 300,000 – 1.000.000 mPa·s | 6 N/mm ² |
| | | | | | | Grado de extrusión | |
| LOCTITE SI 5699 | Silicona | Gris | No | -55 - +200 °C | Baja | 200 g/min | 1,7 N/mm ² |
| LOCTITE SI 5900 | | Negro | No | -55 - +200 °C | Baja | 20 – 50 g/min | 1,2 N/mm ² |
| LOCTITE SI 5910 | | Negro | No | -55 - +200 °C | Baja | 300 – 650 g/min | 1,2 N/mm ² |
| LOCTITE SI 5920 | | Cobre | No | -55 - +350 °C | Baja | 275 g/min | 1 N/mm ² |
| LOCTITE SI 5926 | | Azul | No | -55 - +200 °C | Baja | 550 g/min | 1 N/mm ² |
| LOCTITE SI 5970 | | Negro | No | -55 - +200 °C | Baja | 40 – 80 g/min | 1,5 N/mm ² |
| LOCTITE SI 5980 | | Negro | No | -55 - +200 °C | Baja | 120 – 325 g/min | 1,5 N/mm ² |

* Medido con viscosímetro de cono y placa.

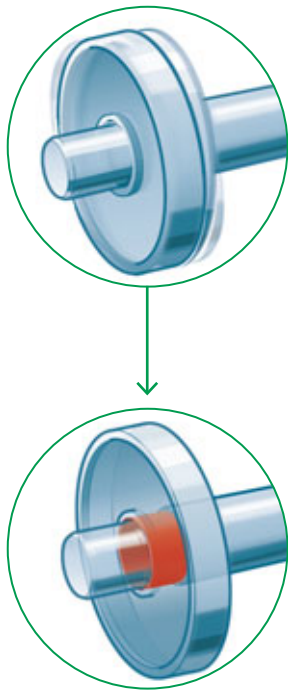
** Resistencia a la cizalla por tracción de montajes de acero granallado solapados, después de 24 h de curado, ISO 4587, resistencia final después del curado completo, consultar la Ficha de Datos Técnicos.

| Máxima holgura | Tiempo de fijación en acero | Tiempo de fijación en aluminio | Capacidades | Comentarios |
|----------------|------------------------------------|----------------------------------|---|---|
| 0,25 mm | 25 min | 45 min | 50 ml, 250 ml, Cartucho 300 ml | Para bridas metálicas rígidas, mecanizadas; resistencia a altas temperaturas. |
| 0,25 mm | 30 min | 30 min | 50 ml, 300 ml, 1 l | Para bridas metálicas rígidas, mecanizadas. Velocidad de curado media. |
| 0,25 mm | 25 min | 20 min | Jeringa 25 ml, 50 ml, Cartucho 300 ml | Para bridas metálicas rígidas, mecanizadas. Semiflexible. |
| 0,1 mm | 9 h | 12 h | 50 ml, 250 ml | Para bridas metálicas rígidas, mecanizadas. Curado lento. |
| 0,25 mm | 15 min | 45 min | 50 ml, Cartucho 160 ml, 250 ml | Para bridas metálicas rígidas, mecanizadas. Uso general. |
| 0,25 mm | 25 min | 10 min | 50 ml, cartucho 300 ml, 2 l | Para bridas metálicas rígidas, mecanizadas. Muy flexible. |
| 0.125 mm | 10 min | 20 min | 50 ml, 300 ml, 1 l | Para bridas metálicas rígidas, mecanizadas. Fácil desmontaje. |
| 0,25 mm | 25 min | 25 min | 50 ml, 300 ml, 1 l | Para bridas metálicas rígidas, mecanizadas. Semiflexible. |
| 0.125 mm | 12 min | 30 min | 50 ml, 250 ml | Para bridas metálicas rígidas, mecanizadas. Semiflexible. |
| 0,25 mm | 25 min | 20 min | 50 ml, Cartucho 300 ml | Alta resistencia, sin etiquetas de peligrosidad, HDS "limpia". |
| 0,1 mm | 1 h | 3 h | 300 ml, 850 ml | Para bridas metálicas rígidas, mecanizadas. Semiflexible, curado muy lento. |
| | Tiempo de formación de piel | Espesor de curado en 24 h | | |
| 1 mm | 30 min | 2,5 mm | Cartucho 300 ml | Para bridas flexibles, superficies mecanizadas o de fundición, metal o plástico, excelente en contacto con agua/glicol. |
| 1 mm | 15 min | 2,5 mm | Cartucho 300 ml | Pasta tixotrópica, negra, excelente en contacto con aceites de motores. |
| 1 mm | 40 min | 2,75 mm | Cartuchos 50 ml y 300 ml, tubo 80 ml, bote rocep 100 ml | Para bridas flexibles, superficies mecanizadas o de fundición, metal o plástico. |
| 1 mm | 40 min | 2,5 mm | Tubo de 80 ml, Cartucho de 300 ml | Para bridas flexibles, superficies mecanizadas o de fundición, resistente a altas temperaturas. |
| 1 mm | 60 min | 2,5 mm | Tubo 40 ml, Tubo 100 ml | Para bridas flexibles, superficies mecanizadas o de fundición, metal o plástico. |
| 1 mm | 25 min | 2,5 mm | 50 ml, 300 ml cartucho, 20 l | Para bridas flexibles, superficies mecanizadas o de fundición, metal o plástico. |
| 1 mm | 30 min | 1 mm | 40 ml, 100 ml bote rocep, 200 ml, 300 ml | Sellador de bridas negro, para grandes holguras, sin etiquetas de peligrosidad. |



Compuestos Retenedores

Montajes cilíndricos



¿Por qué usar un Retenedor LOCTITE?

Los retenedores LOCTITE fijan cojinetes, casquillos y piezas cilíndricas en ejes y alojamientos. Logran la máxima capacidad de transmisión de la carga y una distribución uniforme de la tensión, al tiempo que eliminan la corrosión por fricción. Aplicados en estado líquido, crean un contacto 100% entre las superficies metálicas coincidentes, evitando costosas piezas de recambio, mecanizados prolongados o el empleo de métodos mecánicos. Los retenedores LOCTITE rellenan las holguras entre las piezas y curan formando un montaje de precisión fuerte.

Los retenedores LOCTITE son muy superiores a los métodos de ensamblaje tradicionales:

- Pasadores, sistemas chaveta y chavetero: Presentan una distribución desigual de la masa, y este desequilibrio puede dar lugar a vibraciones a altas velocidades.
- Ranuras y estrías: Causan tensiones elevadas debido al "efecto de entalladura" que se produce en el área de una chaveta. Elevados costes de mecanizado.
- Abrazaderas, montajes a presión, montajes por contracción en caliente y montajes cónicos: Solamente se basan en la fricción para transmitir el par, por lo que están limitados por el material, las superficies y el diseño. Son necesarias tolerancias muy ajustadas para obtener capacidades de carga específicas, lo que genera costes de producción altos. El montaje a presión crea tensiones en los componentes que pueden provocar fallos, especialmente al combinarse con las cargas operativas.
- Soldadura dura o blanda: Solamente pueden unirse metales compatibles, las piezas pueden deformarse debido a las altas temperaturas necesarias. El calentamiento del material puede dar lugar a tensiones residuales y degradación estructural. El desmontaje puede resultar difícil o incluso imposible.

Ventajas de los retenedores LOCTITE en comparación con los métodos de ensamblaje convencionales:

- Los productos de alta resistencia pueden soportar grandes cargas.
- Rellenan todos las holguras para evitar la corrosión y el desgaste.
- Contacto 100%. La carga y la tensión se distribuyen uniformemente en la unión.

Ventajas de los retenedores LOCTITE en combinación con los montajes por contracción en caliente o a presión:

- Mayor transmisión de la carga y eficacia, con los diseños y geometrías existentes.
- Igual rendimiento con menor interferencia / montajes más ligeros.

Ventajas de los retenedores LOCTITE en combinación con los montajes por contracción en caliente o a presión:

1. Tamaño de la holgura entre las piezas:

Habitualmente se emplean retenedores de baja viscosidad (125 a 2.000 mPa·s) para holguras de hasta 0,15 mm. Para holguras mayores de 0,15 mm han de utilizarse retenedores con viscosidades superiores (>2.000 mPa·s).

2. Resistencia térmica

La mayoría de los retenedores LOCTITE son capaces de soportar temperaturas hasta 150 °C. Para aplicaciones que requieren mayor resistencia a temperaturas elevadas, Henkel ha desarrollado una gama especial de retenedores capaces de soportar temperaturas hasta 230 °C.



Tratamiento de superficies

Las piezas deben estar limpias y exentas de suciedad, como grasa, aceite, fluidos de corte, revestimientos protectores, etc.

- Desengrase, limpie y seque todas las roscas antes de aplicar el adhesivo. Para ello utilice el limpiador LOCTITE SF 7063 (consulte Limpieza en la página 112).
- Si el retenedor ha de aplicarse a menos de 5 °C, se aconseja un tratamiento previo con el activador LOCTITE SF 7240 o LOCTITE SF 7649 (consulte Preparación de Superficies en la página 135).
- La velocidad de curado del retenedor puede aumentarse aplicando el Activador LOCTITE SF 7649 o LOCTITE SF 7240 (consulte Preparación de Superficies en la página 135).



Equipos

Equipo dosificador semiautomático LOCTITE 97009 / 97121 / 97201

El equipo de dosificación semiautomático LOCTITE combina una consola de control y un depósito en un solo equipo, para la dosificación, mediante una válvula, de múltiples productos LOCTITE. Proporciona control digital del tiempo, señal de depósito vacío y de final de ciclo. Equipado con una válvula de pincho que permite tanto el uso estático como el manual. Los depósitos son lo suficientemente grandes como para aceptar envases de 1 l / 2 kg. Y están equipados con sensores de nivel para detectar cuando es necesario cambiar el adhesivo.

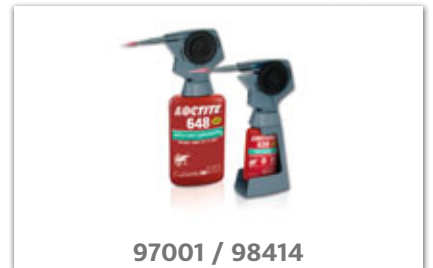


97009 / 97121 / 97201

Aplicador manual

LOCTITE 98414 Bomba peristáltica manual, envase de 50 ml LOCTITE 97001 Bomba peristáltica manual, envase de 250 ml

Estos aplicadores manuales pueden montarse fácilmente en cualquier envase de los productos anaeróbicos LOCTITE de 50 ml o 250 ml, lo que convierte el envase en un dosificador portátil. Están diseñados para dispensar en cualquier ángulo, tamaños de gota desde 0,01 a 0,04 ml, sin goteo ni desperdicio de producto (apropiado para viscosidades hasta 2,500 mPa·s).



97001 / 98414

Para ampliar la información sobre equipos dosificadores automáticos o semiautomáticos, válvulas disponibles, piezas de recambio, accesorios y boquillas dosificadoras, consulte la página 154 – 165 o el catálogo de Equipos LOCTITE.

3. Resistencia de la unión:

Se recomienda usar un retenedor de alta resistencia para aplicaciones que requieran una unión permanente. Si las piezas tuvieran que desmontarse para el mantenimiento, es mejor usar un producto de resistencia media, ya que la resistencia a cortadura es inferior.

4. Velocidad de curado

Muchas aplicaciones requieren retenedores que curen rápidamente para optimizar la velocidad de producción. Otras, sin embargo precisan un curado más lento para que puedan realizarse ajustes después del montaje de las piezas. Nuestra gama de retenedores LOCTITE ofrece una gran variedad de velocidades de curado.



Compuestos Retenedores

Productos

¿Está el montaje muy desgastado?

Sí

Holgura < 0,5 mm

Sí

Solución

LOCTITE 660

(con el activador LOCTITE SF 7240)



LOCTITE 641



Holgura diametral

Hasta 0,5 mm

Hasta 0,1 mm

Resistencia necesaria

Alta

Media

Resistencia funcional después de¹

15 min

25 min

Intervalo térmico operativo

-55 a +150 °C

-55 a +150 °C

Capacidades

50 ml

10 ml, 24 ml, 50 ml

Equipos²

-

97001, 98414

Sugerencias prácticas:

- Desengrase, limpie y seque todas las roscas antes de aplicar el adhesivo. Para ello utilice el limpiador LOCTITE SF 7063 (consulte Limpieza en la página 112).
- Si el retenedor ha de aplicarse a menos de 5 °C, se aconseja un tratamiento previo con el activador LOCTITE SF 7240 o LOCTITE SF 7649 (consulte Preparación de Superficies en la página 135).
- Su empleo en diseños existentes incrementa la resistencia de éstos.

LOCTITE 660

- Ideal para reparar piezas co-axiales desgastadas sin necesidad de volver a mecanizar.
- Permite la reutilización de uniones cónicas, ejes estriados, chavetas y asientos de cojinetes desgastados.
- Adecuado para la retención de camisas o casquillos.

P1 NSF Reg. n.º 123704

LOCTITE 641

- Recomendado para piezas que tendrán que ser desmontadas, p. ej. para la retención de rodamientos en ejes y alojamientos.

No

Holgura < 0,25 mm

¿Será necesario desmontar las piezas?

No

¿Cuál es la temperatura operativa requerida?

Hasta 230 °C

Hasta 180 °C

Holgura ≤ 0,25 mm

Holgura ≤ 0,15 mm

**LOCTITE
620**



Hasta 0,2 mm

Alta

80 min

-55 to +230 °C*

50 ml, 250 ml

97001, 98414

LOCTITE 620

- Resistente a altas temperaturas.
- Ideal para reforzar la unión de los pasadores en radiadores, los casquillos en cuerpos de bomba y los rodamientos de las transmisiones.

Homologación DVGW para gas (EN 751-1): NG-5146AR0622.

**LOCTITE
638**



Hasta 0,25 mm

Alta

4 min

-55 - +180 °C

10 ml, 50 ml, 250 ml, 1 l, 2 l

97001, 97121, 97201, 98414

LOCTITE 638

- Resistente a altas temperaturas.
- Adhiere incluso en superficies aceitadas.
- Ofrece alta resistencia en todos los metales, incluidos sustratos pasivos (por ejemplo, acero inoxidable).
- Recomendado para fijar ejes, engranajes, poleas y piezas cilíndricas similares.

Homologaciones:
P1 NSF Reg. No. 123010, DVGW (EN 751-1): NG 5146AR0619, WRAS (BS 6920): 0511518

**LOCTITE
6300**



Hasta 0,15 mm

Alta

10 min

-55 - +180 °C

50 ml, 250 ml

97001, 98414

LOCTITE 6300

- Líder en salud y seguridad.
- No tienen símbolos de peligro, ni frases de riesgo o seguridad.
- Ficha de Datos de Seguridad e Higiene "limpia". No precisa entradas en las secciones 2, 3, 15 y 16 de la FDS.
- Buena resistencia térmica.

**LOCTITE
648**



Hasta 0,15 mm

Alta

3 min.

-55 - +180 °C

10 ml, 50 ml, 250 ml, 1 l, 2 l

97001, 97009, 97121, 97201, 98414

LOCTITE 648

- Resistente a altas temperaturas.
- Adhiere incluso en superficies aceitadas.
- Ofrece alta resistencia en todos los metales, incluidos sustratos pasivos (por ejemplo, acero inoxidable).
- Ideal para la retención de montajes con holgura o interferencia.

Homologaciones: P1 NSF Reg. n.º 148350 DVGW (EN 751-1): NG 5146CO0236, WRAS (BS 6920): 0808532

Compuestos Retenedores

Productos

| Producto | Base química | Color | Fluorescencia | Intervalo térmico operativo | Resistencia a cortadura traccional | Tixotropía | Viscosidad |
|----------------|--------------|----------|---------------|-----------------------------|------------------------------------|------------|-------------------------|
| LOCTITE 601 | Metacrilato | Verde | Sí | -55 a +150 °C | > 15 N/mm ² | No | 100 – 150 mPa·s |
| LOCTITE 603 | | Verde | Sí | -55 a +150 °C | > 22,5 N/mm ² | No | 100 – 150 mPa·s |
| LOCTITE 620 | | Verde | No | -55 a +230 °C** | > 24,1 N/mm ² | Sí | 5,000 – 12.000 mPa·s |
| LOCTITE 638 | | Verde | Sí | -55 - +180 °C | > 25 N/mm ² | No | 2,000 – 3.000 mPa·s |
| LOCTITE 640 | | Verde | Sí | -55 - +175 °C | 22 N/mm ² | No | 450 – 750 mPa·s |
| LOCTITE 641 | | Amarillo | No | -55 a +150 °C | > 6,5 N/mm ² | No | 400 – 800 mPa·s |
| LOCTITE 648 | | Verde | Sí | -55 - +180 °C | > 25 N/mm ² | No | 400 – 600 mPa·s |
| LOCTITE 649 | | Verde | Sí | -55 - +175 °C | > 15 N/mm ² | No | 550 – 950 mPa·s |
| LOCTITE 660 | | Plata | No | -55 a +150 °C | > 17,2 N/mm ² | Sí | 150,000 – 350.000 mPa·s |
| LOCTITE 661 | | Ámbar | No | -55 - +175 °C | > 15 N/mm ² | No | 400 – 600 mPa·s |
| LOCTITE 662 | | Ámbar | No | -55 a +150 °C | > 25 N/mm ² | No | 1,750 – 3.250 mPa·s |
| LOCTITE 675 | | Verde | No | -55 a +150 °C | 20 N/mm ² | No | 100 – 150 mPa·s |
| LOCTITE 6300 | | Verde | Sí | -55 - +180 °C | > 15 N/mm ² | No | 250 – 550 mPa·s |
| LOCTITE 121078 | | Verde | Sí | -55 - +175 °C | > 20 N/mm ² | Sí | 3,000 – 5.000 mPa·s |

* En combinación con activador.

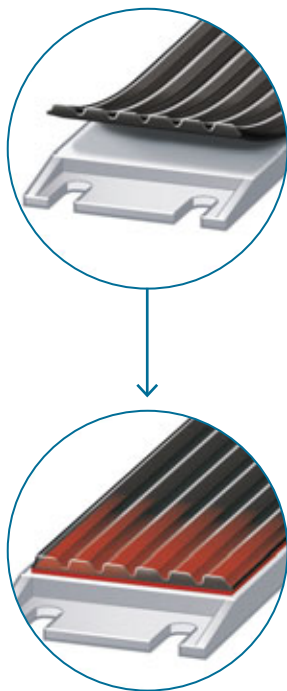
* Después de un postcurado a +180 °C durante 30 min.

| Tiempo de curado en acero | Holgura diametral máxima | Capacidades | Comentarios |
|---------------------------|--------------------------|--------------------------------|--|
| 25 min | 0,1 mm | 10 ml, 24 ml, 50 ml | Alta resistencia, baja viscosidad, pequeñas holguras. |
| 8 min | 0,1 mm | 10 ml, 24 ml, 50 ml | Alta resistencia, tolera el aceite. |
| 80 min | 0,2 mm | 50 ml, 250 ml | Alta resistencia, alta resistencia térmica. |
| 4 min | 0,25 mm | 10 ml, 50 ml, 250 ml, 1 l, 2 l | Alta resistencia, alta resistencia térmica, tolerante a aceites. |
| 2 h | 0,1 mm | 50 ml, 250 ml, 2 l | Alta resistencia, buena resistencia térmica, curado lento. |
| 25 min | 0,1 mm | 10 ml, 24 ml, 50 ml | Resistencia media, en caso de que sea necesario el desmontaje. |
| 3 min | 0,15 mm | 10 ml, 50 ml, 250 ml, 1 l, 2 l | Alta resistencia, alta resistencia térmica, tolerante a aceites. |
| 10 min | 0,1 mm | 50 ml, 250 ml | Alta resistencia, sin ácido acrílico. |
| 15 min | 0,5 mm* | 50 ml | Alta resistencia, relleno de holguras para reparación. |
| 4 min | 0,15 mm | 50 ml, 250 ml, 1 l | Alta resistencia, baja viscosidad, curado adicional por UV. |
| 7 min | 0,25 mm | 250 ml | Alta resistencia, viscosidad media, curado adicional por UV. |
| 45 min | 0,1 mm | 50 ml, 250 ml, 2 l | Alta resistencia, curado lento. |
| 10 min | 0,15 mm | 50 ml, 250 ml | Alta resistencia, buena resistencia térmica. Hoja de Seguridad e Higiene "limpia". |
| 3 min | 0,25 mm | 50 ml, 250 ml, 1 l | Alta resistencia, buena resistencia térmica, alta viscosidad. |



Adhesivos Instantáneos

Desde piezas pequeñas hasta aplicaciones estructurales



¿Por qué usar un Adhesivo Instantáneo LOCTITE?

Los adhesivos instantáneos o cianoacrilatos curan muy rápidamente cuando están comprimidos entre superficies. La humedad superficial de los sustratos activa el curado, que se traslada de las superficies hacia el centro de la unión adhesiva. Los cianoacrilatos son ideales para unir piezas pequeñas y medianas con el fin de lograr una fijación extremadamente rápida. Debido a su limitada capacidad de relleno de holguras, es necesario que las superficies a unir estén muy próximas. Su adhesión a la mayoría de los sustratos es excelente y la resistencia de la unión a cortadura y a tracción es muy buena. No deben utilizarse para unir vidrio flotante ni cerámicas vidriadas, pero pueden usarse para la adhesión de composites (GRP). Las uniones en contacto permanente con agua requieren de una selección adecuada del adhesivo, tras valorar el posible envejecimiento de la unión.

Ventajas de los adhesivos instantáneos LOCTITE:

- Limpios y fáciles de aplicar.
- Posicionamiento y fijación de las piezas muy rápidos.
- Unen una gran variedad de materiales diferentes.
- Excelente adhesión en una amplia variedad de sustratos, especialmente plásticos y cauchos. Hay disponibles formulaciones especiales para unir metales o sustratos porosos. Las Imprimpaciones LOCTITE SF 770 y LOCTITE SF 7239 mejoran la adhesión en materiales difíciles de unir como PP, PE, POM, PTFE o silicona.
- Alta resistencia con superficies de adhesión muy pequeñas.
- Libre de disolventes.
- No son necesarias geometrías complejas de piezas, por ejemplo, encajes a presión.

Tratamiento de superficies

La correcta preparación de la superficie es el factor que más influye en el buen resultado de cualquier unión adhesiva.

- Las superficies a unir deben estar limpias, secas y libres de grasa. Si es necesario, limpiar las piezas con el limpiador LOCTITE SF 7063 o LOCTITE SF 7070 y dejar secar (consulte Limpieza en la página 112).
- Para acelerar el tiempo de fijación aplique un Activador LOCTITE en una de las superficies a unir (consulte Preparación de Superficies en la página 130).
- Para mejorar la adhesión en materiales difíciles de unir (PP, PE, PTFE, etc.) aplique la imprimación LOCTITE SF 770 (consulte Preparación de Superficies en la página 134).



Elección del adhesivo instantáneo LOCTITE correcto:

Le ofrecemos una gran variedad de Adhesivos Instantáneos LOCTITE, diseñados para necesidades de aplicación específicas, por ejemplo teniendo en cuenta las piezas a unir, las cargas que resistirán, la geometría de la unión, los parámetros del proceso, etc.

Las explicaciones siguientes le ayudarán a identificar la tecnología que mejor se adapte a sus aplicaciones.



Adhesión de materiales porosos o ácidos

Estas formulaciones están diseñadas especialmente para sustratos porosos y ácidos, por ejemplo, papel o metales galvanizados, logrando un curado y fijación rápidos.



Resistencia a golpes e impactos

Los adhesivos instantáneos modificados con elastómeros, logran muy buena resistencia a golpes e impactos. Además, ofrecen una mayor resistencia térmica y una resistencia mejorada de las uniones de metales en entornos húmedos.



Uniones flexibles

Cuando las piezas unidas se someten a cargas de flexión, los adhesivos instantáneos flexibles reducirán las concentraciones de tensión localizadas o provocarán una deformación más homogénea.



Bajo empañamiento, bajo olor - Salud y Seguridad

Los adhesivos instantáneos, especialmente formulados con bajo empañamiento, se recomiendan cuando la estética de las aplicaciones es un requisito muy importante o cuando se precisa de escaso olor. Además estos productos no presentan símbolos de peligro ni frases de riesgo o seguridad.



Relleno de Holguras

Tecnología innovadora bicomponente que proporciona un curado rápido independiente de la holgura. Esto se aplica especialmente para montajes que no encajan perfectamente o donde puede haber un exceso de adhesivo.



Alta Resistencia Térmica

Resisten temperaturas hasta 120 °C, ofreciendo prestaciones del más alto nivel y abriendo las puertas a una más amplia variedad de aplicaciones.



Curado por Luz

Las formulaciones de curado por luz se recomiendan para unir sustratos claros y transparentes con un buen acabado estético o para curar el exceso de producto (véase Adhesivos de Curado por Luz en la página 38).

Adhesivos Instantáneos

Productos

¿Qué tipo de materiales necesita unir?

Piezas de caucho o plástico "difíciles de adherir", por ejemplo, PE, PP, PTFE o siliconas

Holguras pequeñas definidas < 0,15 mm

Uso general

Resistencia a impactos

Solución

LOCTITE 406

(con la imprimación SF 770 o SF 7239)



LOCTITE 401



LOCTITE 435



LOCTITE 480



Velocidad de fijación

2 – 10 s

3 – 10 s

10 – 20 s

20 – 50 s

Viscosidad

20 mPa·s

100 mPa·s

200 mPa·s

150 mPa·s

Color

Incoloro

Incoloro

Incoloro

Negro

Intervalo térmico operativo

-40 - +120 °C

-40 - +120 °C

-40 - +100 °C

-40 - +100 °C

Capacidades

20 g, 50 g, 500 g

20 g, 50 g, 500 g

20 g, 500 g

20 g, 500 g

Sugerencias prácticas:

- Según el tipo de aplicación, en combinación con los adhesivos instantáneos LOCTITE se puede utilizar: a) Imprimaciones LOCTITE SF 7239 o SF 770, para mejorar la adhesión de materiales de difícil adhesión. b) Activadores LOCTITE SF 7458, SF 7452 o SF 7457, para acelerar el curado (véase Preparación de Superficies en la página 134 – 135).
- Para plásticos difíciles de unir (PE y PP) véase también LOCTITE AA 3038 en la página 63.

LOCTITE 406

- Adhesión rápida de plásticos, caucho, incluidos EPDM y elastómeros.
- Las Imprimaciones de Poliolefinas LOCTITE SF 770 o LOCTITE SF 7239 mejoran la unión de sustratos difíciles de unir.

LOCTITE 401

- Uso general.
- Para superficies ácidas tales como cromadas o galvanizadas.
- Para sustratos porosos como madera, papel, piel, corcho y textil.

P1 NSF Reg. n.º 123011

LOCTITE 435

- Alta resistencia al impacto y al pelado.
- Adhesión de plásticos, caucho, metales, sustratos porosos y absorbentes y superficies ácidas.
- Buena resistencia en ambientes húmedos.

LOCTITE 480

- Para aplicaciones donde se requiera resistencia a los golpes o al pelado.
- Recomendado para unir metal a metal, a caucho o a imanes.
- Buena resistencia en ambientes húmedos.

Todos los materiales (excepto vidrio)

Holguras pequeñas definidas < 0,15 mm

Holguras hasta 5 mm

| Uniones flexibles | Gel, no gotea | Bajo empañamiento, bajo olor | Elevada elongación | Relleno de holguras |
|---|--|--|---|--|
| LOCTITE 4850 | LOCTITE 454 | LOCTITE 460 | LOCTITE 4902 FL | LOCTITE 3090 |
|  |  |  |  |  |
| 3 – 10 s | 5 – 10 s | 5 – 20 s | 5 – 45 s | 90 – 150 s |
| 400 mPa·s | Gel | 40 mPa·s | 200 mPa·s | Gel |
| Incoloro | Incoloro | Incoloro | Incoloro | Incoloro |
| -40 a +80 °C | -40 - +120 °C | -40 a +80 °C | -40 a +80 °C | -40 a +80 °C |
| 5 g, 20 g, 500 g | 3 g, 20 g, 300 g | 20 g, 500 g | 20 g | 10 g |

LOCTITE 4850

- Para unir materiales sometidos a flexión o distorsión, así como piezas flexibles.
- Para sustratos porosos y absorbentes y superficies ácidas.

LOCTITE 454

- Gel de uso general.
- Se recomienda para evitar el goteo o para superficies verticales y por encima de la cabeza.
- Para unir papel, madera, corcho, espuma, cuero, cartón, metales y plásticos.

P1 NSF Reg. n.º 123009

LOCTITE 460

- Para aplicaciones donde es importante mantener un buen aspecto estético y bajo empañamiento.
- Bajo olor durante su utilización.
- Para sustratos porosos como madera, papel, piel, corcho y textil.

LOCTITE 4902

- Fluorescente
- Alta flexibilidad
- Fija en segundos
- Alta resistencia de adhesión en plásticos, caucho, metales y más.
- ISO 10993 biocompatible.

LOCTITE 3090

- Para aplicaciones con holguras hasta 5 mm o exceso de adhesivo.
- Para aplicaciones donde es importante mantener un buen aspecto estético y bajo empañamiento.
- Para sustratos porosos como madera, papel, piel, corcho y textil.

Adhesivos Instantáneos

Productos

| Producto | Base química | Viscosidad | Color | Velocidad de fijación | Sustratos | | | |
|--------------|---------------|-------------|-----------------------|-----------------------|--------------------------|---------|---------|--|
| | | | | | Plásticos / Poliolefinas | Cauchos | Metales | |
| LOCTITE 382 | Etilo | Gel | Incoloro transparente | 20 – 40 s | ● / ●* | ● | ● | |
| LOCTITE 401 | Etilo | 100 mPa·s | Incoloro transparente | 3 – 10 s | ● / ●* | ● | ● | |
| LOCTITE 403 | Alcoxi etilo | 1.200 mPa·s | Incoloro transparente | 5 – 20 s | ● / ●* | ● | ● | |
| LOCTITE 406 | Etilo | 20 mPa·s | Incoloro transparente | 2 – 10 s | ●● / ●●* | ●● | ● | |
| LOCTITE 407 | Etilo | 30 mPa·s | Incoloro transparente | 5 – 20 s | ● / ●* | ● | ●● | |
| LOCTITE 408 | Alcoxi etilo | 5 mPa·s | Incoloro transparente | 5 – 10 s | ● / ●* | ● | ● | |
| LOCTITE 409 | Etilo | Gel | Incoloro transparente | 20 – 60 s | ● / ●* | ● | ● | |
| LOCTITE 410 | Etilo | 3.000 mPa·s | Negro | 30 – 60 s | ● / ●* | ● | ● | |
| LOCTITE 414 | Etilo | 90 mPa·s | Incoloro transparente | 2 – 10 s | ● / ●* | ● | ● | |
| LOCTITE 415 | Metilo | 1.200 mPa·s | Incoloro transparente | 20 – 40 s | ● / ●* | ● | ●● | |
| LOCTITE 416 | Etilo | 1.200 mPa·s | Incoloro transparente | 20 – 40 s | ● / ●* | ● | ● | |
| LOCTITE 420 | Etilo | 2 mPa·s | Incoloro transparente | 5 – 20 s | ●● / ●* | ● | ● | |
| LOCTITE 422 | Etilo | 2.300 mPa·s | Incoloro transparente | 20 – 40 s | ● / ●* | ● | ● | |
| LOCTITE 424 | Etilo | 100 mPa·s | Incoloro transparente | 2 – 10 s | ●● / ●●* | ●● | ● | |
| LOCTITE 431 | Etilo | 1,000 mPa·s | Incoloro transparente | 5 – 10 s | ● / ●* | ● | ● | |
| LOCTITE 435 | Etilo | 200 mPa·s | Incoloro transparente | 10 – 20 s | ●● / ●* | ●● | ●● | |
| LOCTITE 438 | Etilo | 200 mPa·s | Negro | 10 – 20 s | ● / ●* | ● | ●● | |
| LOCTITE 454 | Etilo | Gel | Incoloro transparente | 5 – 10 s | ● / ●* | ● | ● | |
| LOCTITE 460 | Alcoxi etilo | 40 mPa·s | Incoloro transparente | 5 – 20 s | ● / ●* | ● | ● | |
| LOCTITE 480 | Etilo | 200 mPa·s | Negro | 20 – 50 s | ● / ●* | ●● | ●● | |
| LOCTITE 493 | Metilo | 3 mPa·s | Incoloro transparente | 10 – 30 s | ● / ●* | ● | ●● | |
| LOCTITE 495 | Etilo | 30 mPa·s | Incoloro transparente | 5 – 20 s | ● / ●* | ● | ● | |
| LOCTITE 496 | Metilo | 125 mPa·s | Incoloro transparente | 10 – 30 s | ● / ●* | ● | ●● | |
| LOCTITE 3090 | Etilo | Gel | Incoloro transparente | 90 – 150 s | ● / ●* | ●● | ● | |
| LOCTITE 4902 | Etilo / Otilo | 200 mPa·s | Incoloro | 5 – 45 s | ●● / ●* | ●● | ● | |

| | Superficies porosas y/o ácidas | Intervalo térmico operativo | Propiedades | | Capacidades | Comentarios |
|--|--------------------------------|-----------------------------|--------------------------------------|----------------------------------|-------------------|---|
| | | | Bajo olor, buena apariencia estética | Flexible / resistente a impactos | | |
| | | -40 a +80 °C | | - / ● | Kit | Gel. Uso general |
| | ● ● | -40 - +120 °C | | | 20 g, 50 g, 500 g | Uso general, baja viscosidad |
| | ● ● | -40 a +80 °C | ● ● / ● ● | | 20 g, 50 g, 500 g | Bajo empañamiento, bajo olor, viscosidad media, sin etiquetado obligatorio de peligrosidad. |
| | | -40 - +120 °C | | | 20 g, 50 g, 500 g | Plásticos y caucho, baja viscosidad. |
| | | -40 - +100 °C | | | 20 g, 500 g | Alta temperatura, baja viscosidad. |
| | ● ● | -40 a +80 °C | ● ● / ● ● | | 20 g, 500 g | Bajo empañamiento, bajo olor, capilaridad, sin etiquetas de peligrosidad. |
| | | -40 a +80 °C | | | 20 g | Gel. Uso general |
| | | -40 a +80 °C | | ● / ● ● | 500 g | Tenaz, negro, alta viscosidad. |
| | | -40 a +80 °C | | | 20 g, 50 g, 500 g | Uso general, baja viscosidad. |
| | | -40 a +80 °C | | | 20 g, 50 g, 500 g | Para metales, alta viscosidad. |
| | | -40 a +80 °C | | | 20 g, 50 g, 500 g | Uso general, alta viscosidad. |
| | | -40 a +80 °C | | | 20 g, 500 g | Uso general, capilar. |
| | | -40 a +80 °C | | | 50 g, 500 g | Uso general, alta viscosidad. |
| | | -40 a +80 °C | | | 20 g, 500 g | Plásticos y caucho, baja viscosidad. |
| | ● ● | -40 a +80 °C | | | 20 g, 500 g | Uso general, viscosidad media. |
| | ● ● | -40 - +100 °C | | ● / ● ● | 20 g, 500 g | Tenaz, transparente. |
| | ● ● | -40 - +100 °C | | ● / ● ● | 20 g, 500 g | Tenaz, negro, rápido. |
| | ● ● | -40 - +120 °C | | | 3 g, 20 g, 300 g | Gel, uso general. |
| | ● ● | -40 a +80 °C | ● ● / ● ● | | 20 g, 500 g | Bajo empañamiento, bajo olor, baja viscosidad, sin etiquetas de peligrosidad. |
| | | -40 - +100 °C | | ● / ● ● | 20 g, 500 g | Tenaz, negro, lento. |
| | | -40 a +80 °C | | | 50 g, 500 g | Metales, capilar. |
| | | -40 - +120 °C | | | 20 g, 50 g, 500 g | Uso general, baja viscosidad. |
| | | -40 a +80 °C | | | 20 g, 50 g, 500 g | Para metales, baja viscosidad. |
| | ● ● | -40 a +80 °C | ● / ● ● | | 10 g | Relleno de holguras, bicomponente, bajo empañamiento. |
| | | -40 a +80 °C | | ● ● / - | 20 g | Fluorescente, alta flexibilidad, elevada elongación, baja viscosidad. |

Adhesivos Instantáneos

Productos

| Producto | Base química | Viscosidad | Color | Velocidad de fijación | Sustratos | | |
|-----------------------------|--------------|-------------|-----------------------|-----------------------|--------------------------|---------|---------|
| | | | | | Plásticos / Poliolefinas | Cauchos | Metales |
| LOCTITE 4011 ^{Med} | Etilo | 100 mPa·s | Incoloro transparente | 3 – 10 s | ● / ●* | ● | ● |
| LOCTITE 4014 ^{Med} | Etilo | 2 mPa·s | Incoloro transparente | 10 – 30 s | ● / ●●* | ● | ● |
| LOCTITE 4031 ^{Med} | Alcoxi etilo | 1.200 mPa·s | Incoloro transparente | 20 – 60 s | ● / ●* | ● | ● |
| LOCTITE 4061 ^{Med} | Etilo | 20 mPa·s | Incoloro transparente | 2 – 10 s | ●● / ●●* | ●● | ● |
| LOCTITE 4062 | Etilo | 2 mPa·s | Incoloro transparente | 2 – 5 s | ●● / ●●* | ●● | ● |
| LOCTITE 4204 | Etilo | 4.000 mPa·s | Incoloro transparente | 10 – 30 s | ● / ●* | ● | ●● |
| LOCTITE 4601 ^{Med} | Alcoxi etilo | 40 mPa·s | Incoloro transparente | 20 – 60 s | ● / ●* | ● | ● |
| LOCTITE 4850 | Etilo | 400 mPa·s | Incoloro transparente | 3 – 10 s | ●● / ●* | ●● | ● |
| LOCTITE 4860 | Etilo | 4.000 mPa·s | Incoloro transparente | 3 – 10 s | ● / ●* | ● | ● |

●● Muy recomendado

● Apropiado

* En combinación con la Imprimación LOCTITE SF 770 o LOCTITE SF 7239

Equipos

Los adhesivos instantáneos LOCTITE se utilizan en una amplia variedad de aplicaciones. Para algunos trabajos basta con aplicar el producto directamente desde el envase, diseñado especialmente para una dosificación fácil y precisa. No obstante, en otros casos, se necesita una dosificación más precisa, manual o automática.

No obstante, en otros casos, se necesita una dosificación más precisa, manual o automática. Los equipos dosificadores LOCTITE están diseñados para hacer que la aplicación de nuestros productos sea rápida, precisa, limpia y económica:

LOCTITE EQ PU20 (IDH 2265279)

Este Dosificador Peristáltico Digital es una opción de dosificación fiable y rentable para productos monocomponentes y de baja viscosidad. El sistema permite la dosificación sin aire directamente desde el envase del producto para evitar obstrucciones prematuras y el curado de adhesivos sensibles a la humedad, como los cianoacrilatos. Ahora se ofrece con un control digital de la velocidad para mejorar la precisión y la repetibilidad, LOCTITE EQ PU20 combina la precisión y la flexibilidad para procesos manuales, de sobremesa o semiautomáticos.



EQ PU20

| | Superficies porosas y/o ácidas | Intervalo térmico operativo | Propiedades | | Capacidades | Comentarios |
|--|--------------------------------|-----------------------------|--------------------------------------|----------------------------------|------------------|---|
| | | | Bajo olor, buena apariencia estética | Flexible / resistente a impactos | | |
| | ● ● | -40 a +80 °C | | | 20 g, 454 g | Uso general, baja viscosidad |
| | | -40 a +80 °C | | | 20 g | Plásticos y caucho, capilar. |
| | | -40 a +80 °C | ● ● / ● ● | | 20 g, 454 g | Bajo empañamiento, bajo olor, viscosidad media. |
| | | -40 a +80 °C | | | 20 g, 454 g | Plásticos y caucho, baja viscosidad. |
| | | -40 a +80 °C | | | 20 g, 500 g | Plásticos y caucho, capilar. |
| | | -40 - +120 °C | | ● / ● ● | 20 g, 500 g | Alta temperatura, buena resistencia a los impactos. |
| | | -40 a +80 °C | ● ● / ● ● | | 20 g, 454 g | Bajo empañamiento, bajo olor, baja viscosidad. |
| | ● ● | -40 a +80 °C | | ● ● / - | 5 g, 20 g, 500 g | Flexible, puede doblarse, baja viscosidad. |
| | ● ● | -40 a +80 °C | | ● ● / - | 20 g, 500 g | Flexible, puede doblarse, alta viscosidad. |

Med = Homologado según ISO 10993 para fabricación de dispositivos médicos.

Sistema Dosificador Semiautomático LOCTITE 97152 / 97108 / 98013

Este sistema es apropiado para dosificar gotas o cordones de adhesivos instantáneos LOCTITE de baja a media viscosidad. Está diseñado para la integración en líneas de montaje automáticas. La válvula de diafragma ofrece un ajuste fino del paso de producto, además no gotea. La consola de control acciona la válvula, regula el depósito y recibe la señal de inicio de ciclo desde un pedal, el teclado o un PLC de mando de línea.

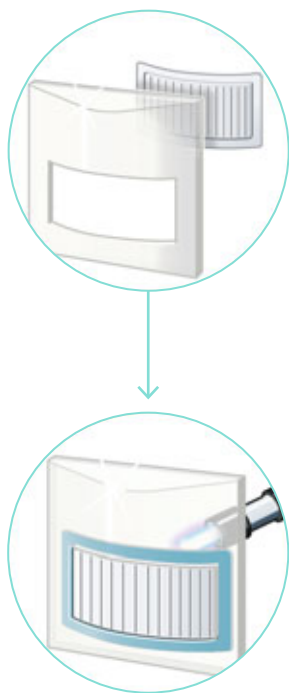


98548

Para ampliar la información sobre equipos dosificadores automáticos o semiautomáticos, válvulas disponibles, piezas de recambio, accesorios y boquillas dosificadoras, consulte la página 154 – 165 o el catálogo de Equipos LOCTITE.

Adhesivos de Curado por Luz

Para procesamiento rápido



¿Por qué usar un Adhesivo de Curado por Luz LOCTITE?

Además de sus excelentes propiedades de adhesión y transparencia, los adhesivos de curado por luz ofrecen ventajas únicas en los procesos industriales, así como en la reducción de costes de los mismos. Al exponerlos a una fuente de luz con la intensidad y longitud de onda apropiadas, curan muy rápidamente y permiten ciclos de producción rápidos, control de calidad en línea y rápida disponibilidad para los pasos de proceso posteriores. Para optimizar el rendimiento le ofrecemos varias familias de adhesivos de curado por luz.

Los Equipos de Curado por Luz LOCTITE se diseñan para adaptarse a los adhesivos, teniendo en cuenta la intensidad y el espectro de radiación, el tamaño de piezas y los requisitos de la producción.

Ventajas de los Adhesivos de Curado por Luz LOCTITE:

Curado a voluntad

- El adhesivo permanece en estado líquido hasta que se expone a una fuente de radiación, después cura en segundos.
- Deja tiempo para alinear las piezas con precisión antes del curado.
- La elección del sistema de curado determina el tiempo de curado.

Alta velocidad de curado

- Permite altas velocidades de procesamiento para lograr el máximo rendimiento.
- Rápida disponibilidad para los pasos de proceso posteriores.

Claridad óptica

- Recomendado para adherir sustratos claros y transparentes con un acabado estético perfecto.
- Aumenta enormemente las opciones de diseño.

Aseguramiento de la calidad

- Supervisión de la presencia de producto mediante fluorescencia.
- El curado superrápido permite una inspección en línea del 100%.
- Funciones de supervisión de los parámetros de curado, tales como intensidad, tiempo de exposición, etc.

Sistemas monocomponentes

- Dosificación automática precisa.
- No es necesario medir ni mezclar, sin problemas de vida útil.
- Sin solventes

Elección del Adhesivo de Curado por Luz LOCTITE correcto:

Para asegurar un curado fiable es esencial que la luz alcance el adhesivo. Por lo menos una de las piezas unidas debe ser transparente a la longitud de onda de curado del adhesivo seleccionado. Por ejemplo, para los plásticos con estabilizantes UV deben escogerse adhesivos de curado por luz visible.

También existen productos con doble capacidad de curado, mediante calor o activador, curado por humedad o anaeróbico, que permiten el curado del adhesivo en áreas sombreadas. El curado doble amplía las ventajas de la tecnología de curado por luz a sustratos no transparentes, otras tecnologías de adhesivos y áreas de aplicación.

La longitud de onda de radiación elegida es otro factor clave. La luz visible ofrece un entorno de trabajo más seguro. En especial, los adhesivos de curado por luz están diseñados para curar exclusivamente con luz de baja energía en el espectro visible. Esto elimina la necesidad de ventilación, reduce el consumo de energía y ahorra costes en sustituciones, mantenimiento y reparación.

Además también hay que tener en cuenta las prestaciones del adhesivo. Los adhesivos de curado por luz LOCTITE cubren la gama más amplia de tecnologías de adhesión:

Tecnologías de Adhesivos de Curado por Luz LOCTITE

- Los acrílicos ofrecen la mayor versatilidad dentro de las familias de adhesivos de curado por luz. Su transparencia equivalente al vidrio y los plásticos transparentes así como sus excelentes características de adhesión son unas de sus propiedades más notables.
- Las siliconas de curado por luz, que al curar forman elastómeros termoestables flexibles blandos, son excelentes para adhesión flexible, sellado y para prevenir las fugas.
- Los cianoacrilatos de curado por luz ofrecen una extraordinaria adhesión de plásticos combinada con el curado rápido mediante irradiación de luz de baja intensidad.
- Los anaeróbicos de curado por luz ofrecen excelente adhesión sobre metal y elevada resistencia química combinadas con la capacidad de curar en zonas donde no llega la radiación.



Tratamiento de superficies

La correcta preparación de la superficie es el factor que más influye en el buen resultado de cualquier unión adhesiva.

- Las superficies a unir deben estar limpias, secas y libres de grasa. Si es necesario, limpiar las piezas con el limpiador LOCTITE SF 7063 o LOCTITE SF 7070 y dejar secar (consulte Limpieza en la página 112).

Equipos dosificadores y sistemas de curado por luz

En algunos trabajos basta con aplicar el producto manualmente directamente desde el envase sobre las superficies que se van a unir. No obstante, en otros casos, se necesita una dosificación más precisa, manual o automática. Los equipos dosificadores LOCTITE están diseñados para hacer que la aplicación de nuestros productos sea rápida, precisa, limpia y económica:

Sistema Dosificador Semiautomático LOCTITE 97152 / 97108 / 98009

Este sistema es apropiado para dosificar gotas o cordones de adhesivos de curado por luz LOCTITE, de viscosidad baja a media, y está diseñado para su integración en líneas de montaje automáticas. La válvula posee un diseño modular para facilitar las reparaciones in situ. El depósito admite envases LOCTITE de hasta 1,0 litros. La consola de control acciona la válvula, regula el depósito y recibe la señal de inicio de ciclo desde un pedal, el teclado o un PLC de mando de línea. Se incluye un filtro/regulador para la línea de aire comprimido para proporcionar suministro de aire filtrado.



97152 / 97108 / 98009

Sistemas de curado por luz

Los sistemas de curado por luz LOCTITE se recomiendan para puestos de trabajo, así como para su integración en líneas de producción. Diversas fuentes de luz, como bulbos y diodos LED, aseguran la longitud de onda correcta adaptada al adhesivo seleccionado y la transparencia de las piezas a unir (para más detalles, véase Equipos de Curado por Luz en la página 162).



97360

Para ampliar la información sobre equipos dosificadores automáticos o semiautomáticos, válvulas disponibles, piezas de recambio, accesorios y boquillas dosificadoras, consulte la página 154 – 165 o el catálogo de Equipos LOCTITE.

Adhesivos de Curado por Luz

Productos

¿Existen zonas sombreadas debido a sustratos opacos? ¿Es necesario un curado secundario para las áreas de sombra?

No

¿Necesita unir vidrio?

Vidrio y otros sustratos

Alta resistencia y

Solución

Capilaridad

Ultra claro

Curado rápido

Baja viscosidad

**LOCTITE
AA 3081^{Med}**



**LOCTITE
AA 3491**



**LOCTITE
AA 3494**



**LOCTITE
AA 3922^{Med}**



Química

Acrílico

Acrílico

Acrílico

Acrílico

Viscosidad

100 mPa·s

1.100 mPa·s

6.000 mPa·s

300 mPa·s

Color

Transparente

Transparente

Transparente

Transparente, incoloro

Fluorescencia

Sí

No

No

Sí

Intervalo térmico operativo

-40 a +120 °C

-40 a +130 °C

-40 a +120 °C

-40 a +130 °C

Capacidades

25 ml, 1 l, 15 l

25 ml, 1 l, 15 l

25 ml, 1 l, 15 l

25 ml, 1 l, 15 l

LOCTITE AA 3081

- Acrílico de curado por luz UV.
- Baja viscosidad, penetrante para aplicar después del montaje.
- Para unir vidrio, plásticos, metales, etc.

LOCTITE AA 3491

- Acrílico de curado por luz UV.
- Bajo amarilleo en entorno de luz solar.
- Para unir vidrio, plásticos, metales, etc.

LOCTITE AA 3494

- Acrílico de curado por luz UV y/o visible.
- Bajo amarilleo en entorno de luz solar.
- Para unir vidrio, plásticos, metales, etc.

LOCTITE AA 3922

- Acrílico de curado por luz UV y/o visible.
- Bajo amarilleo en entorno de luz solar.
- Para unir plásticos, metales, etc.

* Si está interesado en encontrar más productos con mecanismo de curado secundario, por favor, consulte la tabla de la página 42.

Sí*

No vidrio

Curvable / deformable

Altamente flexible

Resistencia alta

Alta elasticidad

Viscosidad media

Tenaz

Muy rápido

Adhesivo instantáneo

Silicona

**LOCTITE
AA 3926^{Med}**



Acrílico

5.500 mPa·s

Transparente, incoloro

Sí

-40 a +150 °C

25 ml, 1 l, 15 l

LOCTITE AA 3926

- Acrílico de curado por luz UV y/o visible.
- Bajo amarilleo en entorno de luz solar.
- Para unir plásticos, metales, etc.

**LOCTITE
AA 3525**



Acrílico

15.000 mPa·s

Transparente

No

-40 a +140 °C

25 ml, 1 l, 15 l

LOCTITE AA 3525

- Acrílico de curado por luz UV y/o visible.
- Bajo amarilleo en entorno de luz solar.
- Para unir plásticos, metales, etc.

**LOCTITE
AA 3951^{Med}**



Acrílico

150 mPa·s

Transparente, incoloro

Sí

-40 a +100 °C

25 ml, 1 l, 15 l

LOCTITE AA 3951

- Acrílico de curado por luz muy rápido.
- Cura con luz UV, luz visible y luz INDIGO.
- Para unir plásticos, elastómeros, etc.

**LOCTITE
4304^{Med}**



Cianoacrilato

20 mPa·s

Transparente, verde claro

No

-40 a +100 °C

28 g, 454 g

LOCTITE 4304

- Cianoacrilato de curado por luz UV y/o visible.
- Cura mediante la humedad superficial.
- Para unir plásticos, metales, papel, etc.

**LOCTITE
SI 5091**



Silicona

5.000 mPa·s

Translúcido, ligeramente blanquecino

No

-60 a +180 °C

300 ml, 20 l

LOCTITE SI 5091

- Silicona de curado por luz UV con curado RTV secundario.
- Para aplicaciones de unión y sellado elástico.
- Buena adhesión en metales, vidrio y la mayoría de los plásticos.

Adhesivos de Curado por Luz

Productos

| Producto | Base química | Longitudes de onda adecuadas para curado | Sistema de curado secundario | Viscosidad | Intervalo térmico operativo | Profundidad de curado | Color | Fluorescencia |
|--|--------------|--|------------------------------|--------------------------|-----------------------------|-----------------------|-------------------------------|---------------|
| LOCTITE AA 322 | Acrílico | UV | No | 5.500 mPa·s | -40 - +100 °C | 4 mm | Transparente, ámbar claro | No |
| LOCTITE AA 350 | Acrílico | UV | No | 4.500 mPa·s | -40 - +120 °C | 4 mm | Transparente, ámbar claro | No |
| LOCTITE AA 352 | Acrílico | UV | Activador 7071 | 15.000 mPa·s | -40 - +150 °C | 4 mm | Ámbar, transparente | No |
| LOCTITE AA 3011^{Med} | Acrílico | UV | No | 110 mPa·s | -40 - +100 °C | 4 mm | Transparente, ámbar claro | No |
| LOCTITE AA 3081^{Med} | Acrílico | UV | No | 100 mPa·s | -40 - +120 °C | 4 mm | Transparente | Sí |
| LOCTITE AA 3211^{Med} | Acrílico | UV/VIS | No | 10.000 mPa·s tixotrópico | -40 - +140 °C | <13 mm | Ámbar, transparente | No |
| LOCTITE AA 3301^{Med} | Acrílico | UV/VIS | No | 160 mPa·s | -40 - +130 °C | <13 mm | Transparente, incoloro | No |
| LOCTITE AA 3311^{Med} LOCTITE AA 3105 | Acrílico | UV/VIS | No | 300 mPa·s | -40 - +130 °C | <13 mm | Transparente, incoloro | No |
| LOCTITE AA 3321^{Med} LOCTITE AA 3106 | Acrílico | UV/VIS | No | 5.500 mPa·s | -40 - +150 °C | <13 mm | Transparente. | No |
| LOCTITE AA 3341^{Med} | Acrílico | UV/VIS | No | 500 mPa·s | -40 - +100 °C | <13 mm | Transparente, amarillo claro. | Sí |
| LOCTITE AA 3345^{Med} | Acrílico | UV | No | 1.500 mPa·s | -40 - +120 °C | 4 mm | Transparente, ámbar claro | No |
| LOCTITE AA 3381^{Med} | Acrílico | UV | No | 5.100 mPa·s | -40 - +130 °C | 4 mm | Translúcido, incoloro | No |
| LOCTITE AA 3491 | Acrílico | UV | No | 1,100 mPa·s | -40 - +130 °C | 4 mm | Transparente | No |
| LOCTITE AA 3494 | Acrílico | UV/VIS | No | 6.000 mPa·s | -40 - +120 °C | <13 mm | Transparente | No |
| LOCTITE AA 3525 | Acrílico | UV/VIS | No | 15.000 mPa·s | -40 - +140 °C | <13 mm | Transparente | Sí |

Med = Homologado según ISO 10993 para fabricación de dispositivos médicos.

* Curado con LOCTITE 97055, 100 mW/cm² a 365 nm.

** Irradiado con 6 mW a 365 nm.

| | Tiempo de secado al tacto* | Tiempo de fijación** | Dureza Shore | Sustratos | | | | Capacidades | Comentarios |
|--|----------------------------|----------------------|--------------|-----------|----------|---------|----------|--------------------|--|
| | | | | Vidrio | Plástico | Metales | Cerámica | | |
| | 4 s | 10 s | D 68 | • | •• | • | • | 250 ml, 1 l | Curado superficial rápido. |
| | 20 s | 15 s | D 70 | •• | • | •• | • | 50 ml, 250 ml | Alta resistencia química y a la humedad. |
| | 17 s | 10 s | D 60 | •• | | •• | •• | 50 ml, 250 ml, 1 l | Alta resistencia química y a la humedad, tenaz. |
| | 8 s | 10 s | D 68 | | •• | • | • | 1 l | Curado superficial rápido. |
| | 8 s | 10 s | D 74 | •• | •• | • | • | 25 ml, 1 l, 15 l | Curado superficial rápido. |
| | > 30 s | 12 s | D 51 | • | •• | •• | • | 25 ml, 1 l, 15 l | Para plásticos sensibles a la tensión. |
| | > 30 s | 12 s | D 69 | • | •• | •• | • | 25 ml, 1 l, 15 l | Para plásticos sensibles a la tensión. |
| | > 30 s | 12 s | D 64 | • | •• | •• | • | 25 ml, 1 l, 15 l | Para plásticos sensibles a la tensión. |
| | > 30 s | 12 s | D 53 | • | •• | •• | • | 25 ml, 1 l, 15 l | Para plásticos sensibles a la tensión. |
| | 15 s | 8 s | D 27 | | •• | • | • | 25 ml, 1 l, 15 l | Muy flexible, para PVC flexible. |
| | 30 s | 15 s | D 70 | •• | • | •• | • | 250 ml, 1 l | Alta resistencia química y a la humedad. |
| | > 30 s | 30 s | A 72 | • | •• | • | • | 25 ml, 1 l, 15 l | Muy flexible, alta resistencia de ciclo térmico. |
| | 15 s | 12 s | D 75 | •• | •• | •• | • | 25 ml, 1 l, 15 l | Alta transparencia, bajo amarilleo. |
| | > 30 s | 8 s | D 65 | •• | •• | •• | • | 25 ml, 1 l, 15 l | Alta transparencia, bajo amarilleo. |
| | 10 s | 5 s | D 60 | • | •• | •• | • | 25 ml, 1 l, 15 l | Alta resistencia, tenaz. |

•• Muy recomendado
• Apropiado

Adhesivos de Curado por Luz

Productos

| Producto | Base química | Longitudes de onda adecuadas para curado | Sistema de curado secundario | Viscosidad | Intervalo térmico operativo | Profundidad de curado | Color | Fluorescencia |
|---|---------------|--|------------------------------|--------------------|-----------------------------|-----------------------|----------------------------------|---------------|
| LOCTITE 4304 ^{Med} | Cianoacrilato | UV/VIS | Humedad superficial | 20 mPa·s | -40 - +100 °C | <13 mm | Transparente, verde claro | No |
| LOCTITE 4305 ^{Med} | Cianoacrilato | UV/VIS | Humedad superficial | 900 mPa·s | -40 - +100 °C | <13 mm | Transparente, verde claro | No |
| LOCTITE 4310 ^{Med} | Cianoacrilato | UV/VIS | Humedad superficial | 170 mPa·s | -40 - +100 °C | <13 mm | Transparente, verde claro | Sí |
| LOCTITE 4311 ^{Med} | Cianoacrilato | UV/VIS | Humedad superficial | 1050 mPa·s | -40 - +100 °C | <13 mm | Transparente, verde claro | Sí |
| LOCTITE AA 3921 ^{Med} | Acrílico | UV/VIS | No | 150 mPa·s | -40 - +130 °C | <13 mm | Transparente, incoloro | Sí |
| LOCTITE AA 3922 ^{Med} | Acrílico | UV/VIS | No | 300 mPa·s | -40 - +130 °C | <13 mm | Transparente, incoloro | Sí |
| LOCTITE AA 3926 ^{Med} | Acrílico | UV/VIS | No | 5.500 mPa·s | -40 - +150 °C | <13 mm | Transparente, incoloro | Sí |
| LOCTITE AA 3951 ^{Med} | Acrílico | UV/VIS | No | 150 mPa·s | -40 - +100 °C | <13 mm | Transparente, ámbar claro | Sí |
| LOCTITE AA 3953 ^{Med} | Acrílico | UV/VIS | No | 550 mPa·s | -40 - +100 °C | <13 mm | Transparente, ámbar claro | Sí |
| LOCTITE AA 3936 ^{Med} | Acrílico | UV/VIS | No | 11.000 mPa·s | -40 - +140 °C | <13 mm | Transparente, incoloro | Sí |
| LOCTITE AA 3972 | Acrílico | UV/VIS | No | 4.600 mPa·s | -40 - +100 °C | <13 mm | Transparente, ámbar claro | Sí |
| LOCTITE SI 5056 ^{Med} | Silicona | UV/VIS | No | 2,200 mPa·s | -40 - +100 °C | <13 mm | Transparente, ámbar claro | No |
| LOCTITE SI 5083 | Silicona | UV | Humedad atmosférica | Pasta, tixotrópico | -60 - +200 °C | 5 mm | Translúcido, ligeramente lechoso | No |
| LOCTITE SI 5088 LOCTITE SI 5248 ^{Med} | Silicona | UV | Humedad atmosférica | 65.000 mPa·s | -60 - +200 °C | 1,5 mm | Translúcido, amarillento | No |
| LOCTITE SI 5091 | Silicona | UV | Humedad atmosférica | 5.000 mPa·s | -60 - +180 °C | 4 mm | Translúcido, ligeramente lechoso | No |

Med = Homologado según ISO 10993 para fabricación de dispositivos médicos.

* Curado con LOCTITE 97055, 100 mW/cm² a 365 nm.

** Irradiado con 6 mW a 365 nm.

| | Tiempo de secado al tacto* | Tiempo de fijación** | Dureza Shore | Sustratos | | | | Capacidades | Comentarios |
|--|----------------------------|----------------------|--------------|-----------|----------|---------|----------|------------------|--|
| | | | | Vidrio | Plástico | Metales | Cerámica | | |
| | < 5 s | 2 s | D 72 | | •• | • | • | 28 g, 454 g | Alta adhesión en plásticos, curado de baja intensidad. |
| | < 5 s | 2 s | D 77 | | •• | • | • | 28 g, 454 g | Alta adhesión en plásticos, curado de baja intensidad. |
| | < 5 s | < 5 s | D 84 | | •• | • | • | 20 g, 454 g | Alta adhesión en plásticos, curado de baja intensidad. |
| | < 5 s | 5 s | D 84 | | •• | • | • | 20 g, 454 g | Alta adhesión en plásticos, curado de baja intensidad. |
| | > 30 s | 3 s | D 67 | • | •• | • | • | 25 ml, 1 l, 15 l | Para plásticos sensibles a la tensión. |
| | > 30 s | 5 s | D 66 | • | •• | • | • | 25 ml, 1 l, 15 l | Para plásticos sensibles a la tensión. |
| | > 30 s | 3 s | D 57 | • | •• | • | • | 25 ml, 1 l, 15 l | Para plásticos sensibles a la tensión. |
| | < 5 s | < 5 s | D 62 | | •• | • | | 25 ml, 1 l, 15 l | Altamente flexible, alta elongación, para elastómeros |
| | < 5 s | < 5 s | D 56 | | •• | • | | 25 ml, 1 l, 15 l | Altamente flexible, alta elongación, para elastómeros |
| | > 30 s | 12 s | D 55 | • | •• | • | • | 25 ml, 1 l, 15 l | Para plásticos sensibles a la tensión. |
| | 5 s | 5 s | D 68 | | •• | •• | | 1 l, 15 l | Curado rápido, alta adhesión al PVC flexible. |
| | < 30 s | < 30 s | A 40 | •• | •• | •• | •• | 1 l | Alta flexibilidad, silicona de curado por luz. |
| | 20 s | > 30 s | A 55 | •• | • | •• | •• | 300 ml, 18 kg | Silicona acetoxi, muy flexible. |
| | > 30 s | > 30 s | A 30 | •• | • | •• | •• | 300 ml, 20 l | Silicona alcoxi, muy flexible |
| | 30 s | > 30 s | A 34 | •• | • | •• | •• | 300 ml, 20 l | Silicona acetoxi, muy flexible. |

•• Muy recomendado
• Apropiado

Adhesivos Termofusibles

Soluciones para aplicaciones de procesamiento rápido



¿Por qué usar un Adhesivo Termofusible Henkel?

Los adhesivos termofusibles están disponibles en forma sólida como grana, bloques o barritas. Se basan en diferentes grupos de materias primas, como el copolímero etileno acetato de vinilo (EVA), poliamida (PA) o copolímero poliolefina (APP).

En los adhesivos termofusibles reactivos de base poliuretano (hotmelt PUR), tiene lugar una reacción de reticulación adicional después del enfriamiento.

- Los adhesivos termofusibles se usan para lograr resistencia inicial rápida.
- Se aplican con un dispositivo especial o con pistolas de cola caliente.

Los adhesivos termofusibles se desarrollaron para unir una variedad de sustratos, incluidos plásticos difíciles de adherir. Estos adhesivos pueden satisfacer las aplicaciones más exigentes en una amplia gama de sectores. Los adhesivos termofusibles se recomiendan para aplicaciones que requieren altas velocidades de procesamiento, versatilidad de unión, relleno de grandes holguras, elevada fuerza de agarre inicial y mínima contracción.

Los adhesivos termofusibles ofrecen múltiples ventajas: desde tiempos abiertos de segundos a minutos, sin necesidad de abrazaderas o sujeción, hasta durabilidad a largo plazo y excelente resistencia a la humedad, a los productos químicos, a aceites y a temperaturas extremas.

Los adhesivos termofusibles no contienen disolventes.

Ventajas: Adhesivos Termofusibles en General:

- Proporcionan una alta velocidad de fabricación (tiempo de fijación corto).
- Los procesos pueden automatizarse fácilmente.
- Combinación de adhesivos y selladores.

Ventajas: Adhesivos termofusibles de poliolefinas (PO):

- Buena adhesión a PP (sin corona o pretratamiento similar).
- Buena resistencia química a los ácidos, alcoholes.
- Mayor resistencia térmica que los de EVA.

Ventajas: Adhesivos termofusibles sensibles a la presión (PSA):

- Pegajosidad permanente
- Recubrimiento autoadhesivo.
- El recubrimiento y el montaje pueden separarse.

Ventajas: Adhesivos termofusibles de poliamida (PA):

- Buena resistencia a aceites.
- Resistente a altas temperaturas.
- Buena flexibilidad a bajas temperaturas.

Ventajas: Adhesivos termofusibles de poliuretano:

- Temperatura de aplicación baja.
- Tiempo abierto largo.
- Productos MicroEmission disponibles.

Ventajas: Adhesivos termofusibles de etileno acetato de vinilo (EVA):

- Baja viscosidad.
- Fusión rápida.
- Alta velocidad de aplicación.

Factores clave a considerar para elegir el producto correcto:

Resistencia térmica

Diferentes sistemas de adhesivos termofusibles que cubren diversos intervalos de temperaturas operativas. Puede alcanzarse una resistencia térmica de hasta 150 °C.

Adhesión a diferentes sustratos.

Hay sistemas de adhesivos termofusibles que proporcionan adhesión a sustratos polares y/o no polares. Unirán diferentes plásticos, metales, madera y papel.

Resistencia química

Los sistemas de adhesivos termofusibles difieren también en la resistencia química. Hay productos disponibles para su uso en contacto con aceites, limpiadores e incluso ácido de baterías.

Resistencias

Los adhesivos termofusibles termoplásticos alcanzan su resistencia final inmediatamente después del enfriamiento. A temperaturas elevadas se ablandan de nuevo. Además, pueden usarse como resinas en procesos de moldeo de adhesivos termofusibles. Los adhesivos termofusibles de poliuretano reticulan con la humedad para formar un plástico termoestable que no puede fundirse y volver a moldearse después de curar.

Seguridad de los adhesivos termofusibles reactivos

TECHNOMELT PUR ME (MicroEmission) es una innovación en los adhesivos termofusibles de PU. Estos productos no tienen que etiquetarse como material peligroso.

Contienen < 0,1 % de isocianato monomérico. Esto está por debajo del límite especificado actualmente como nocivo para la salud humana, según la legislación de los estados miembro de la UE.

TECHNOMELT PUR ME es una nueva línea de adhesivos termofusibles de PU.



Tratamiento de superficies

Las superficies deben estar limpias y libres de grasa. El pretratamiento de corona o plasma mejorará la adhesión a los sustratos plásticos. Los sustratos metálicos pueden precalentarse para mejorar la adhesión.

Equipos

Las pistolas dosificadoras para aplicar barritas, cartuchos o granza ofrecen soluciones de aplicación manual simples. Hay disponible una amplia gama de fusores para producciones semiautomáticas o automáticas. Para aplicaciones de alto volumen se recomiendan descargadores de bidón y extrusoras. Los rodillos aplicadores son apropiados para realizar laminaciones de adhesivo termofusible.

Limpieza de los equipos

- Poliuretano (PU) y Poliolefinas (PO): Limpiador TECHNOMELT PUR (2 o 3 o 4) para la limpieza interior de los equipos.
- Poliamidas (PA): TECHNOMELT PA 62
- TECHNOMELT PA 62 para la limpieza interior de los equipos.
- Limpiador TECHNOMELT Melt-O-Clean (PU, PO y PA) para la limpieza exterior de las superficies, las unidades de aplicación y la maquinaria en general.



Adhesivos Termofusibles

Productos

Solidificación termoplástica

Base química

Caucho

Poliamida

Poliolefina

Sensible a la presión

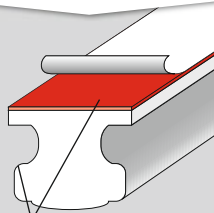
Amplio espectro de adhesión

Moldeo de baja presión

Adhesión en PP sin imprimación

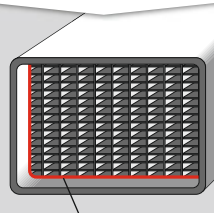
Solución

TECHNOMELT PS 8707



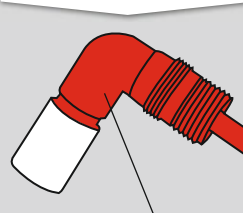
TECHNOMELT PS 8707

TECHNOMELT PA 6238



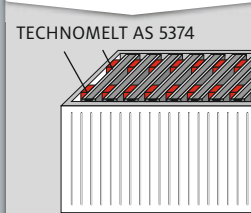
TECHNOMELT PA 6238

TECHNOMELT PA 657 BLACK



TECHNOMELT PA 657 BLACK

TECHNOMELT AS 5374



TECHNOMELT AS 5374

| | | | | |
|--|-----------------------------------|------------------------|------------------------|----------------------------------|
| Densidad | 1,0 g/cm ³ | 0,98 g/cm ³ | 0,98 g/cm ³ | 0,95 g/cm ³ |
| Temperatura de ablandamiento | +105 - +115 °C | +133 - +145 °C | +150 - +165 °C | +92 - +104 °C |
| Intervalo térmico operativo | +150 - +180 °C | +180 - +220 °C | +180 - +230 °C | +160 - +200 °C |
| Tiempo abierto | Sensible a la presión | Largo | Largo | Largo |
| Viscosidad de fundido a +130 °C | - | - | - | - |
| Viscosidad de fundido a +160 °C | - | 21.000 - 33.000 mPa·s | - | - |
| Viscosidad de fundido a +180 °C | 3.200 - 4.800 mPa·s | 10.000 - 16.000 mPa·s | 8.600 mPa·s | 2.250 - 2.950 mPa·s |
| Capacidades | Aprox. 15 kg X-tra (almohadillas) | Saco de 20 kg (granza) | Saco de 20 kg (granza) | Bloque de 13,5 kg (almohadillas) |

Sugerencias prácticas:

Para mejorar la adhesión en los sustratos de metal, caliente previamente las superficies a tratar. Si quiere ampliar la información, por favor, diríjase a la Hoja de Datos Técnicos.

TECHNOMELT PS 8707

- Sin solventes
- Pegajosidad permanente
- Buena adhesión a diversos sustratos.
- Buena resistencia a la temperatura.

TECHNOMELT PA 6238

- Sin solventes
- Buena adhesión a metales y plásticos.
- Recomendado para PVC plastificado.
- Resistencia a aceites.
- Base de materias primas recicladas.

TECHNOMELT PA 657 BLACK

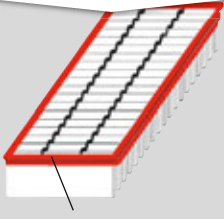
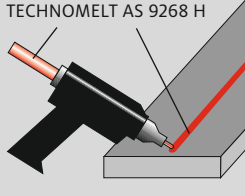
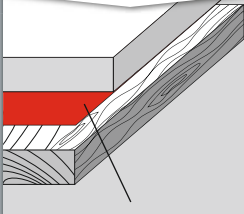
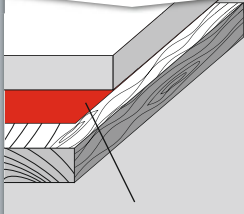
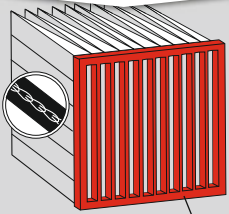
- Sin solventes
- Moldeo de baja presión
- Resistencia a aceites.
- Resistencia a altas temperaturas.
- Base de materias primas recicladas.

TECHNOMELT AS 5374

- Sin solventes
- Adhesivo para PP.
- Tiempo abierto largo.

* MicroEmission (ME), contiene menos del 0,1% de monómero de isocianato y reduce los vapores de isocianato hasta un 90%.

Solidificación termoplástica + postcurado químico

| | | Base química | | | |
|--|--|--|--|---|--|
| Etileno acetato de vinilo | | Poliuretano | | | |
| | | Tiempo abierto largo | | Tiempo abierto largo | |
| | | MicroEmission | Estándar | | |
| Granza | Barritas | Multiusos | Multiusos | Fraguado rápido | |
| TECHNOMELT AS 3113 | TECHNOMELT AS 9268 H | TECHNOMELT PUR 4655 ME | TECHNOMELT PUR 4663 ** | TECHNOMELT PUR 3460 ** | |
|  |  |  |  |  | |
| TECHNOMELT AS 3113 | TECHNOMELT AS 9268 H | TECHNOMELT PUR 4655 ME | TECHNOMELT PUR 4663 | TECHNOMELT PUR 3460 | |
| 1,0 g/cm ³ | 1,0 g/cm ³ | 1,15 g/cm ³ | 1,13 – 1,23 g/cm ³ | 1,18 g/cm ³ | |
| +99 - +109 °C | +82 - +90 °C | - | - | - | |
| +160 - +180 °C | +170 - +190 °C | +130 - +150 °C | +110 - +140 °C | +100 - +140 °C | |
| Corto | Largo | Largo | 4 – 8 min | 1 min | |
| 17.000 – 23.000 mPa·s | - | 10.000 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 | - | - | - | - | |
| Saco de 25 kg, saco grande de 500 kg | 10 kg (barritas de 11,3 mm de diámetro) | Bloque de 2 kg, saco de 20 kg | Cartucho de 300 g, taco de 2 kg Bidón de 20 kg, Bidón de 190 kg | Cartucho de 300 g, taco de 2 kg, bidón de 20 kg | |
| TECHNOMELT AS 3113 | TECHNOMELT AS 9268 H | TECHNOMELT PUR 4655 ME | TECHNOMELT PUR 4663 | TECHNOMELT PUR 3460 | |
| <ul style="list-style-type: none"> • Sin solventes • Bajo empañamiento. • Tiempo de solidificación corto. • Poca contracción al enfriarse. | <ul style="list-style-type: none"> • Sin solventes • Barritas de adhesivo termofusible. • Amplio espectro de adhesión. • Tiempo abierto largo • Buena resistencia a impactos. | <ul style="list-style-type: none"> • MicroEmission. • Buena resistencia al agua. | <ul style="list-style-type: none"> • Sin solventes • Tiempo abierto largo. • Temperatura de aplicación baja. • Resistente a altas temperaturas. • Retardante de llama (IMO FTCP Parte 5). | <ul style="list-style-type: none"> • Sin solventes • Tiempo abierto medio. • Temperatura de aplicación baja. • Resistente a altas temperaturas. | |

Adhesivos Termofusibles

Productos

| Producto | Base química | Color | Densidad (aproximada) | Viscosidad | Tiempo abierto |
|---------------------------------|---------------------------|--------------|-------------------------------|---------------------------------|------------------------|
| TECHNOMELT 8783 | Sensible a la presión | Ámbar | 1 g/cm ³ | 25.000 – 45.000 mPa·s a +180 °C | Pegajosidad permanente |
| TECHNOMELT AS 3113 | Etileno acetato de vinilo | Blanco | 1 g/cm ³ | 3.800 – 5.800 mPa·s a +180 °C | Corto |
| TECHNOMELT AS 3188 | Etileno acetato de vinilo | Blanco | 1 g/cm ³ | 850 – 1.200 mPa·s a +160 °C | Largo |
| TECHNOMELT AS 4203 | Poliiolefina | Opaco | 0,89 g/cm ³ | 32.000 – 44.000 mPa·s a +180 °C | Largo |
| TECHNOMELT AS 4209 | Poliiolefina | Opaco | 0,89 g/cm ³ | 27.000 – 39.000 mPa·s a +180 °C | Largo |
| TECHNOMELT AS 5374 | Poliiolefina | Ámbar | 0,95 g/cm ³ | 2.250 – 2.950 mPa·s a +170 °C | Largo |
| TECHNOMELT AS 9268 H | Etileno acetato de vinilo | Blanco | 1 g/cm ³ | 24.000 – 30.000 mPa·s a +160 °C | Largo |
| TECHNOMELT PA 652 | Poliamida | Ámbar | 0,98 g/cm ³ | 9.500 mPa·s a +180 °C | Corto |
| TECHNOMELT PA 657 BLACK | Poliamida | Negro | 0,98 g/cm ³ | 8.600 mPa·s a +180 °C | Corto |
| TECHNOMELT PA 673 | Poliamida | Ámbar | 0,98 g/cm ³ | 3.000 mPa·s a +210 °C | Corto |
| TECHNOMELT PA 678 BLACK | Poliamida | Negro | 0,98 g/cm ³ | 3.300 mPa·s a +210 °C | Corto |
| TECHNOMELT PA 6208 BLACK | Poliamida | Negro | 0,98 g/cm ³ | 3.500 mPa·s a +210 °C | Corto |
| TECHNOMELT PA 6238 | Poliamida | Ámbar | 0,98 g/cm ³ | 7.000 mPa·s a +200 °C | Largo |
| TECHNOMELT PS 8707 | Sensible a la presión | Ámbar | 1 g/cm ³ | 3.200 – 4.800 mPa·s a +180 °C | Pegajosidad permanente |
| TECHNOMELT PUR 3460 | Poliuretano (reactivo) | Marfil claro | 1,18 g/cm ³ | 7.000 – 13.000 mPa·s a +130 °C | Largo |
| TECHNOMELT PUR 4661 | Poliuretano (reactivo) | Amarillento | 1,15 g/cm ³ | 5.000 – 13.000 mPa·s a +130 °C | Largo |
| TECHNOMELT PUR 4663 | Poliuretano (reactivo) | Marfil claro | 1,13 – 1,23 g/cm ³ | 6.000 – 12.000 mPa·s a +130 °C | Largo |
| TECHNOMELT PUR 4663 ME | Poliuretano (reactivo) | Marfil claro | 1,15 g/cm ³ | 10.000 mPa·s a +130 °C | Largo |
| TECHNOMELT PUR 4655 ME | Poliuretano (reactivo) | Marfil claro | 1,15 g/cm ³ | 10.000 mPa·s a +130 °C | Largo |

| Punto de ablandamiento | Temperatura de aplicación | Capacidades | Comentarios |
|------------------------|---------------------------|--|--|
| +132 - +142 °C | +160 - +180 °C | Bloque de 8 kg | Adhesivo sensible a la presión, resistente a altas temperaturas. |
| +99 - +109 °C | +160 - +180 °C | Saco de 25 kg, saco grande de 500 kg | Filtración, estabilización de pliegues y sellado. |
| +100 - +120 °C | +150 - +180 °C | Saco de 25 kg, saco grande de 500 kg | Filtración, sellado |
| +160 - +170 °C | +180 - +200 °C | Saco de 20 kg (granza) | Filtración, resistencia a altas temperaturas. |
| +155 - +165 °C | +180 - +200 °C | Saco de 25 kg (granza)bidón de 500 kg | Filtración, resistencia a altas temperaturas. |
| +99 - +109 °C | +160 - +200 °C | Bloque de 13,5 kg (almohadillas) | Montaje general, buena adhesión al polipropileno. |
| +82 - +90 °C | +170 - +190 °C | 10 kg (barritas de 11,3 mm de diámetro) | Barritas de adhesivo termofusible. |
| +155 °C | +180 - +230 °C | Saco de 20 kg (granza) | Moldeo a baja presión, listado en UL (V-O). |
| +155 °C | +180 - +230 °C | Saco de 20 kg (granza) | Moldeo a baja presión, listado en UL (V-O). |
| +185 °C | +210 - +230 °C | Saco de 20 kg (granza) | Moldeo a baja presión, listado en UL (V-O). |
| +185 °C | +210 - +230 °C | Saco de 20 kg (granza) | Moldeo a baja presión, listado en UL (V-O). |
| +155 °C | +180 - +230 °C | Saco de 20 kg (granza) | Amplio espectro de adhesión. |
| +139 °C | +180 - +220 °C | Saco de 20 kg (granza) | Amplio espectro de adhesión. |
| +105 - +115 °C | +150 - +180 °C | Aprox. 15 kg X-tra (almohadillas) | Sensible a la presión, buena adhesión al PVC rígido. |
| - | +100 - +140 °C | Cartucho de 300 g, taco de 2 kg, bidón de 20 kg | Montaje general, tiempo abierto corto. |
| - | +110 - +140 °C | Bloque de 2 kg, bidón de 20 kg, bidón de 190 kg | Buena adhesión a metales. |
| - | +110 - +140 °C | Cartucho de 300 g, bloque de 2 kg, bidón de 20 kg, bidón de 190 kg | Adhesión de paneles, tiempo abierto largo, certificado según IMO 653, parte 5. |
| - | +100 - +140 °C | Bloque de 20 kg, bidón de 20 kg, bidón de 190 kg | Adhesión de paneles, MicroEmmision, tiempo abierto largo. |
| - | +130 - +150 °C | Bloque de 2 kg, saco de 20 kg | Montaje general, MicroEmmision, tiempo abierto largo. |

Adhesivos en Base Solvente / Acuosa

Adhesivo de contacto con buena resistencia inicial

Adhesivos en base solvente

Los adhesivos en base solvente (policloropreno) están formulados con diferentes grupos de materias primas incluidos cauchos naturales y sintéticos y combinaciones de resinas apropiadas (naftas, cetonas, ésteres o aromáticos). Las películas de adhesivo se forman al evaporarse los solventes. Los montajes pueden realizarse mediante unión por contacto (aplicación del adhesivo en ambas superficies) o unión húmeda (aplicado en una de las superficies a unir).

La mayoría de los adhesivos de contacto se basan en el caucho de policloropreno. Muestran una buena resistencia inicial y alcanzan altas resistencias en múltiples sustratos.

TEROSON SB 2444

TEROSON SB 2444 puede aplicarse con brocha y espátula. Se utiliza para unir caucho a diferentes materiales, por ejemplo, metal, madera y consigo mismo. TEROSON SB 2444 ofrece un alto agarre inicial y una muy buena adhesión por contacto. Crea una unión flexible con buena resistencia a la temperatura.

TEROSON SB 2140

TEROSON SB 2140 es un adhesivo de contacto conteniendo solvente en base a policloropreno. El producto presenta una buena resistencia a las altas temperaturas y la capacidad de unir diversos sustratos entre sí. TEROSON SB 2140 puede aplicarse por pulverización y es especialmente útil cuando las uniones deben resistir temperaturas de hasta 120 °C.



Productos en base acuosa con características de adhesión mejoradas

Los adhesivos en base acuosa o de "dispersión" contienen resinas insolubles finamente distribuidas como partículas sólidas en agua. Estos adhesivos curan al evaporarse el agua. La reticulación de las partículas disueltas se logra agregando, principalmente, catalizadores alcalinos. Como resultado, la resistencia de la unión al agua y al calor se mejora enormemente.

Como norma, los adhesivos de dispersión no contienen solventes u otros productos químicos problemáticos, no son perjudiciales para el medio ambiente y son menos peligrosos para la salud y la seguridad laboral. Los adhesivos de dispersión se aplican con rodillo o pistola. El curado de los adhesivos puede acelerarse aplicando calor adicional incluida ventilación de aire.

AQUENCE FB 7088

AQUENCE FB 7088 es una dispersión en base acuosa. Se usa para unir películas de PVC plastificadas y superficies pintadas con papel o cartón. Presenta buenas propiedades de adhesión sobre superficies recubiertas de PVDC laminado con aluminio, así como en películas de poliestireno.

AQUENCE ENV 1626

AQUENCE ENV 1626 es una dispersión acuosa con base de éster acrílico. Es un adhesivo de dispersión de curado rápido, altamente concentrado y, por lo tanto, apropiado para líneas con alta velocidad de producción. AQUENCE ENV 1626 se utiliza como autoadhesivo para el pegado de papel, tejidos, laminas plásticas, para revestir letreros y carteles de aluminio y plásticos, pantallas y discos indicadores para las industrias eléctrica y de sonido y unir para la adhesión de aluminio sobre hoja de aluminio.



Solución

Adhesivo en base solvente

Adhesivo en base acuosa

Aplicación manual

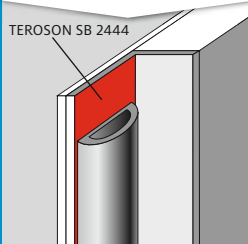
Aplicación pulverizada

Tacto seco

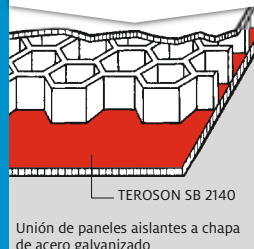
Sensible a la presión

Resistencia alta

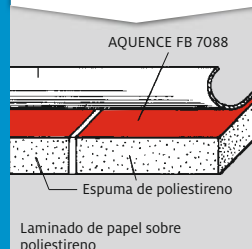
TEROSON SB 2444



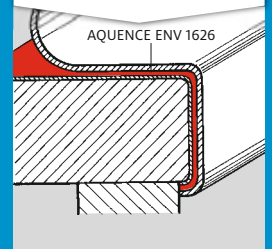
TEROSON SB 2140



AQUENCE FB 7088



AQUENCE ENV 1626-24



| | | | | |
|-----------------------------|--|-------------------------------|---------------------|---------------------|
| Base química | Policloropreno | Policloropreno | Dispersión | Dispersión acrílica |
| Contenido de sólidos | Aprox. 30 % | Aprox. 16,5 % | 57 – 61 % | 65,5 – 68,5 % |
| Viscosidad | Aprox. 3.000 mPa·s | Aprox. 2.200 mPa·s | 4.000 – 6.000 mPa·s | 2.000 – 3.400 mPa·s |
| Valor de pH: | – | – | 3 – 5 | 6 – 8 |
| Intervalo térmico operativo | -40 a +80 °C | -30 - +120 °C (130 °C) | – | – |
| Consumo | 150 – 300 g/m ² | 150 – 250 g/m ² | – | – |
| Densidad | Aprox. 0,89 g/cm ³ | Aprox. 0,83 g/cm ³ | – | – |
| Color | Beis | Beis | Blanco | Blanco |
| Capacidades | 58 g, 175 g, 340 g, 670 g, 5 kg, 23 kg | 23 kg, 160 kg | 15 kg, 30 kg | 28 kg |

Sugerencias prácticas:

En base solvente

- Para mejorar la adhesión sobre el caucho, se recomienda pulir las superficies antes de la aplicación.

En base acuosa

- Las herramientas que se utilizan para la aplicación se pueden limpiar con agua.

TEROSON SB 2444

- Buena adhesión en caucho.
- Resistencia alta
- Alta adhesión por contacto.

TEROSON SB 2140

- Se pulveriza fácilmente.
- Resistente a altas temperaturas.

AQUENCE FB 7088

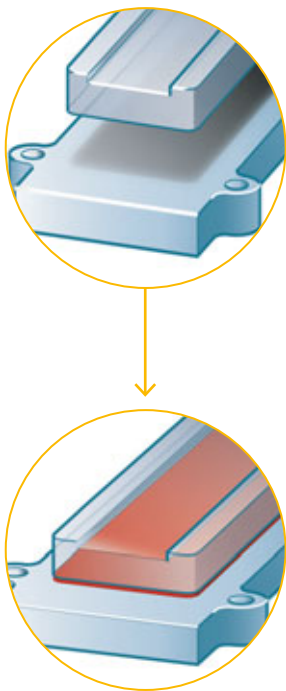
- Buena adhesión en PVC plastificado y hojas de poliestireno.
- Película seca elástica y suave.

AQUENCE ENV 1626-24

- Buena agarre superficial.
- Cohesión elevada.

Unión Estructural

Para aplicaciones exigentes



¿Por qué usar un Adhesivo Henkel para Unión Estructural?

La gama de productos de Henkel para unión estructural ofrece una amplia variedad de soluciones para satisfacer los diferentes requisitos y condiciones que se aplican al diseño industrial y la construcción.

Adhesión

La unión adhesiva es un proceso en el que dos materiales similares o diferentes se ensamblan sólida y permanentemente usando un adhesivo.

Los adhesivos forman "puentes" entre las superficies de los sustratos a unir.

Para lograr una adhesión óptima han de satisfacerse los siguientes requisitos:

- Compatibilidad del adhesivo con los materiales a unir.
- Compatibilidad del adhesivo con los requisitos especificados.
- Aplicación correcta del adhesivo.

Ventajas de la unión adhesiva en comparación con los métodos de unión convencionales

Distribución más uniforme de la tensión sobre toda el área de unión:

Esto tiene un efecto muy positivo sobre la resistencia estática y dinámica obtenida. Mientras la soldadura y el remachado producen picos de tensión localizada, la unión adhesiva distribuye y absorbe uniformemente las cargas de tensión.

No se producen cambios en la superficie ni en la estructura de los materiales unidos:

Las temperaturas de soldadura pueden cambiar la estructura y, por lo tanto, las propiedades mecánicas de los materiales. Además, la soldadura, el remachado y el atornillado alteran el aspecto estético de las piezas.

Ahorro de peso:

Los adhesivos son especialmente populares para las construcciones ligeras, donde han de unirse piezas de pequeño espesor (espesor de pared < 0,5 mm).

Juntas selladas:

Los adhesivos actúan también como selladores, evitando la pérdida de presión o fluidos, bloqueando la penetración del agua de condensación y protegiendo contra la corrosión.

Unión de materiales diferentes y reducción del riesgo de corrosión:

El adhesivo forma una película aislante para evitar la corrosión por contacto cuando se unen diferentes tipos de metales. También actúa como aislante eléctrico y térmico.

Tratamiento de superficies

Para un buen diseño de las uniones han de tenerse en cuenta los siguientes puntos clave:

- Para lograr la máxima capacidad de transmisión de carga conviene que las superficies a unir sean lo más grandes posibles.
- Las fuerzas que actúan sobre la junta deben distribuirse sobre toda la línea de unión.

Diseños de las uniones favorables para el uso de adhesivos:

Los diseños de las uniones deben favorecer las cargas de cortadura, tracción o compresión, por ejemplo: solape simple o doble, placa de cubierta simple o doble, o unión en bisel.

Diseños de las uniones desfavorables para el uso de adhesivos:

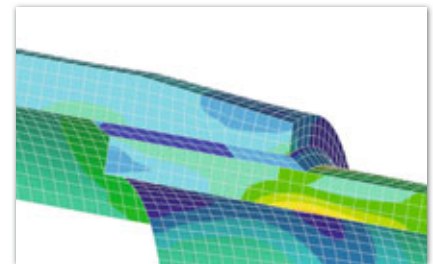
Unión a tope, cargas de pelado y desgarro.

Adhesión rígida

Los adhesivos rígidos se utilizan principalmente para transmitir cargas muy elevadas con el fin de reemplazar los métodos de unión mecánica comunes. Dos piezas unidas con un adhesivo de este tipo pueden considerarse como enlazadas estructuralmente. Características mecánicas como alta resistencia, alto módulo y alta adhesión han demostrado ser muy efectivas para las aplicaciones de clientes en industrias tan exigentes como la aeroespacial y la de automoción.

La unión rígida ofrece ventajas significativas para los usuarios:

- Simplifica la construcción aumentando la resistencia/rigidez para la transmisión de la carga.
- Previene la fatiga y el fallo del material logrando una transmisión uniforme de las cargas (distribución de la tensión) y manteniendo la integridad estructural (sin debilitamiento térmico o mecánico de las piezas).
- Ahorra costes de producción reemplazando las fijaciones mecánicas convencionales (tornillos, remaches o soldadura).
- Ahorra costes y peso al reducir el espesor del material, manteniendo las características de transmisión de la carga.
- Permite la unión de materiales distintos, p. ej. metal/plástico, metal/vidrio, metal/madera, etc.



Análisis de la tensión de una junta de tubería adherida.

Tecnologías disponibles

Híbridos

- Uso general.
- Fijación rápida.
- Bajo olor.
- Uniones resistentes a impactos.
- Uniones rígidas a ligeramente flexibles.
- Buena resistencia.

Epoxis

- Unión rígida
- 1Soluciones de 1 o 2 componentes
- Capacidad para rellenar grandes holguras.
- Resistencia de la unión muy alta.
- Para superficies pequeñas a medianas.
- Muy buena resistencia química.

Acrílicos

- Uniones rígidas a ligeramente flexibles.
- Soluciones de 1 o 2 componentes.
- Para pequeñas superficies.
- Resistencia de la unión muy alta.
- Buena resistencia química.

Poliuretanos

- Unión ligeramente flexible.
- Soluciones de 1 componente.
- Capacidad para rellenar grandes holguras.
- Alta resistencia.
- Para superficies medianas a grandes.
- Buena resistencia química.

Unión Estructural

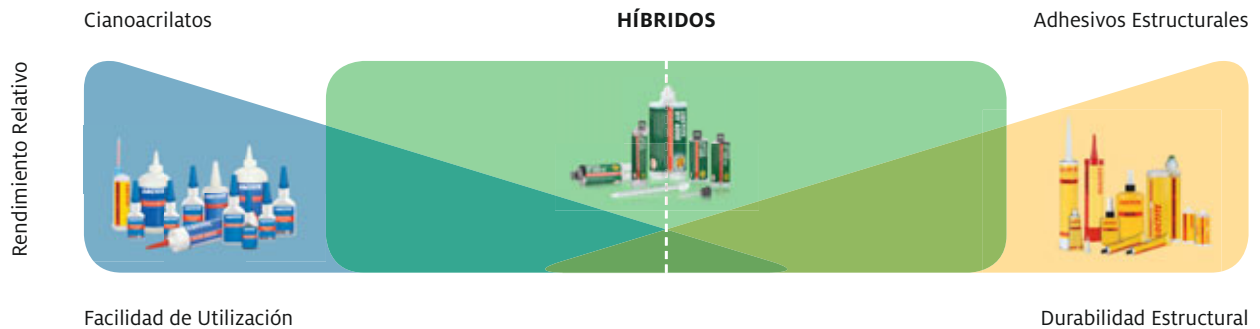
Adhesivos Estructurales Universales

Adhesivos Estructurales Universales

La tecnología híbrida combina las propiedades de los adhesivos instantáneos con las de los adhesivos estructurales (epoxis y acrílicos). Los adhesivos estructurales universales basados en tecnología híbrida ofrecen curado rápido, incluso con grandes holguras. Se pueden aplicar en una gran variedad de materiales, incluso bajo diferentes condiciones ambientales. Las propiedades universales proporcionan la solución para montaje / producción y mantenimiento / reparación.



¿Qué es un híbrido?



Equipos



96001

Pistola Manual de Cartucho Doble 50 ml LOCTITE 96001

Es una pistola manual que proporciona una forma conveniente y rentable de aplicar productos bicomponentes con una relación de mezcla 1:1 y 1:2, en cartuchos/jeringas dobles de 50 ml, como los de LOCTITE HY 4090 y LOCTITE HY 4080.



97042

Pistola Neumática Manual para Cartuchos Dobles 50 ml LOCTITE 97042

Para la aplicación de cartuchos dobles con un ratio de mezcla de 1:1 y de 2:1. Proporciona un método conveniente y rentable de aplicar adhesivos bicomponentes con el mínimo esfuerzo y desperdicio.



983439

Pistola Neumática Manual para Cartuchos Dobles 400 ml LOCTITE 983439

Relación de mezcla 1:1, regulador integrado de la presión del aire, elimina la fatiga de la mano. Importante: presión máxima operativa 2 bar, no se recomienda aplicar los híbridos en cartuchos de 400 ml con pistolas manuales, solo neumáticas.

Para ampliar la información sobre equipos dosificadores automáticos o semiautomáticos, válvulas disponibles, piezas de recambio, accesorios y boquillas dosificadoras, consulte las páginas 154– 165 o el Catálogo de Equipos LOCTITE.

| Solución | Reparación / Mantenimiento | | Montaje / Producción | |
|---|--|--|---|---|
| | Se necesita fijación rápida | | Tenaz | Alta temperatura |
| | No | Sí | Sí | Hasta 150 °C |
| | LOCTITE HY 4060 GY | LOCTITE HY 4070 | LOCTITE HY 4080 GY | LOCTITE HY 4090 |
| Descripción | CA Bicomponente/Epoxi | CA Bicomponente /Metacrilato | CA Bicomponente /Metacrilato | CA Bicomponente/Epoxi |
| Ratio de mezcla | 1:1 | 10:1 | 1:1 | 1:1 |
| Tiempo de trabajo | 3 – 5 min | 4 – 5 min | 10 min | 3 – 5 min |
| Tiempo de aplicación (acero dulce granallado) | 4 – 6 min | 5 min | 9 – 11 min | 4 – 6 min |
| Color | Gris (mezcla) | Ligeramente blanquecino Amarillo | Gris (mezcla) | Ligeramente blanquecino Amarillo |
| Viscosidad | Gel | Gel | Gel | Gel |
| Resistencia a cortadura de montajes solapados* | 17 N/mm ² | 25 N/mm ² | 26 N/mm ² ** | 17 N/mm ² |
| Resistencia térmica | -40 - +150 °C | -40 - +100 °C | -40 - +120 °C | -40 - +150 °C |
| Capacidades | 25 g | 11 g | 50 g, 400 g | 50 g, 400 g |
| Sugerencias prácticas: | <p>LOCTITE HY 4060 GY</p> <ul style="list-style-type: none"> • Uso general • Adhiere una gran variedad de sustratos, incluidos metales, la mayoría de los plásticos, cauchos, madera, etc. • Buena resistencia térmica y a la humedad. • Se mezcla manualmente "con indicador de mezcla". | <p>LOCTITE HY 4070</p> <ul style="list-style-type: none"> • Listo para usar. • Muy rápida fijación en aluminio (< 1 min). • Su consistencia en gel evita que el adhesivo fluya, incluso en superficies verticales. • Relleno de holguras hasta 5 mm. • Resiste térmicamente y a la humedad. | <p>LOCTITE HY 4080 GY</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tixotrópico • Excelente adhesión a metales, materiales compuestos y plásticos. • Tiempo abierto prolongado, la resistencia va aumentando rápidamente en una hora. • Buena resistencia al pelado a cargas de impacto a la vez que mantiene alta resistencia a cortadura. | <p>LOCTITE HY 4090</p> <ul style="list-style-type: none"> • Alta resistencia a la humedad. • Resistencia a vibraciones, cargas de impacto y golpes. • Resistencia térmica hasta 150 °C. • Relleno de holguras hasta 5 mm. • Resistente a la radiación UV, permitiendo aplicaciones al aire libre. • Sin solventes • Alta viscosidad / no gotea. |

Adhesión Estructural – Epoxis

Productos

¿Qué prestaciones buscas?

Solución

Adhesión general

Curado rápido

Alta viscosidad

Fluido

Transparente

LOCTITE EA 3423



LOCTITE EA 9483



LOCTITE EA 3430



| Descripción | Epoxi bicomponente | Epoxi bicomponente | Epoxi bicomponente |
|-------------------------------------|-----------------------|-----------------------|----------------------|
| Relación de mezcla en volumen (A:B) | 1:1 | 2:1 | 1:1 |
| Relación de mezcla en peso (A:B) | 100:70 | 100:46 | 100:100 |
| Vida de la mezcla | 45 min | 30 min | 7 min |
| Velocidad de fijación | 180 min | 210 min | 15 min |
| Color | Gris | Ultra claro | Ultra claro |
| Viscosidad | 300 Pa·s | 7 Pa·s | 23 Pa·s |
| Resistencia a cortadura (GBMS) | 17 N/mm ² | 23 N/mm ² | 22 N/mm ² |
| Resistencia a pelado (GBMS) | 2,7 N/mm ² | 1,5 N/mm ² | 3 N/mm ² |
| Intervalo térmico operativo | -55 - +120 °C | -55 - +150 °C | -55 - +80 °C |

LOCTITE EA 3423

- Pasta que no descuelga
 - Vida de mezcla, media
 - Excelente resistencia química
- LOCTITE EA 3423 es un adhesivo epoxi bicomponente de uso general, apropiado para aplicaciones verticales y para el relleno de holguras. Ideal para unir piezas metálicas.

LOCTITE EA 9483

- Fluido
 - Ultra transparente
 - Baja absorción de humedad.
- LOCTITE EA 9483 es un adhesivo epoxi bicomponente de uso general, ideal para adherir y encapsular cuando se requiere claridad visual y alta resistencia. Ideal para unir paneles y expositores decorativos.

LOCTITE EA 3430

- Viscosidad media
 - Ultra transparente
 - Tenaz
 - Resistente al agua
- LOCTITE EA 3430 es un adhesivo epoxi bicomponente, apropiado para aplicaciones que requieren una línea de unión transparente. Ideal para la adhesión de vidrio, paneles, expositores decorativos y aplicaciones generales de bricolaje.

* Tiempo de gel a +120 °C.
 ** Tiempo de curado a +120 °C o superior: véase la hoja de datos técnicos.

Contacto con alimentos

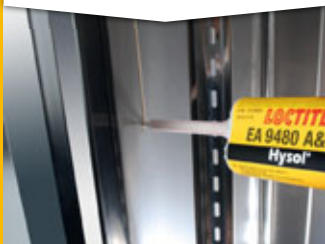
Altas prestaciones técnicas

Homologado para alimentos

Tenaz

Alta resistencia térmica

LOCTITE EA 9480



LOCTITE EA 9466



LOCTITE EA 9514



LOCTITE EA 9497



Epoxi bicomponente

Epoxi bicomponente

Epoxi monocomponente

Epoxi bicomponente

2:1

2:1

-

2:1

100:46,5

100:50

-

100:50

110 min

60 min

5 min*

3 h

270 min

180 min

30 min**

8 h

Hueso

Amarillento

Gris

Gris

8,7 Pa·s

35 Pa·s

45 Pa·s

12 Pa·s

24 N/mm²

37 N/mm²

46 N/mm²

20 N/mm²

0,4 N/mm²

14 N/mm

9,5 N/mm²

-

-55 - +120 °C

-55 - +120 °C

-55 - +200 °C

-55 - +180 °C

LOCTITE EA 9480

- Buena resistencia química
- Tenaz
- Buena adhesión en acero inoxidable

LOCTITE EA 9480 es un adhesivo epoxi bicomponente aprobado para su uso en la industria alimentaria, apropiado para unir metales y la mayoría de plásticos en y alrededor de las áreas de procesamiento de alimentos.

Homologación WRAS (BS 6920): 1505503, homologación Fraunhofer para contacto incidental con alimentos.

LOCTITE EA 9466

- Viscosidad media.
- Baja densidad – SG = 1,0
- Resistencia alta

LOCTITE EA 9466 es un adhesivo epoxi bicomponente tenaz, apropiado para aplicaciones multiuso, que requieren tiempo abierto prolongado y una alta resistencia de unión. Ideal para una amplia variedad de sustratos, tales como: metales, cerámica y la mayoría de los plásticos.

LOCTITE EA 9514

- Apropriado para curado por inducción
- Muy resistentes al cizallamiento y al pelado
- Excelente resistencia química
- Alta resistencia térmica (+200 °C).

LOCTITE EA 9514 es un adhesivo epoxi monocomponente tenaz, apropiado para rellenar holguras y resistente a altas temperaturas. Ideal para aplicaciones que requieren tenacidad como la adhesión de filtros e imanes.

LOCTITE EA 9497

- Viscosidad media.
- Alta conductividad térmica.
- Alta resistencia a la compresión.
- Alta resistencia térmica (+180 °C).

LOCTITE EA 9497 es un adhesivo epoxi bicomponente termoconductor, de alta resistencia térmica apropiado para aplicaciones de relleno y adhesión. Ideal para la disipación de calor.

Adhesión Estructural – Epoxis

Productos

| Producto | Tecnología | Color de la mezcla | Viscosidad | Ratio mezcla en volumen | Vida de la mezcla | Velocidad de fijación | Intervalo térmico operativo |
|---------------------------------|-----------------------|--------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------|-----------------------|-----------------------------|
| LOCTITE EA Double Bubble | Epoxi bicomponente | Transparente | 35 Pa·s | 1:1 | 3 min | 5 min | -55 - +80 °C |
| LOCTITE EA 3032 | Epoxi bicomponente | Gris | 80 Pa·s | 1:1 | 120 min | 480 min | -55 - +80 °C |
| LOCTITE EA 3421 | Epoxi bicomponente | Ámbar claro | 37 Pa·s | 1:1 | 30 – 150 min | 240 min | -55 - +120 °C |
| LOCTITE EA 3423 | Epoxi bicomponente | Gris | 300 Pa·s | 1:1 | 30 – 60 min | 180 min | -55 - +120 °C |
| LOCTITE EA 3425 | Epoxi bicomponente | Amarillo / blanco | 1.350 Pa·s | 1:1 | 55 – 105 min | 240 min | -55 - +120 °C |
| LOCTITE EA 3430 | Epoxi bicomponente | Transparente | 23 Pa·s | 1:1 | 5 – 10 min | 15 min | -55 - +80 °C |
| LOCTITE EA 3450 | Epoxi bicomponente | Gris | 35 Pa·s | 1:1 | 4 – 6 min | 15 min | -55 - +80 °C |
| LOCTITE EA 3455 | Epoxi bicomponente | Gris | Pasta | 1:1 | 40 min | 120 min | -55 - +80 °C |
| LOCTITE EA 4108 | Epoxi mono-componente | Plata | 170 Pa·s | – | – | Curado por calor | -55 - +180 °C |
| LOCTITE EA 9250 | Epoxi bicomponente | Blanco | 45 Pa·s | 3:1 | 9 min | 12 min | -55 a +150 °C |
| LOCTITE EA 9450 | Epoxi bicomponente | Translúcido | 200 Pa·s | 1:1 | 2 – 7 min | 13 min | -55 - +80 °C |
| LOCTITE EA 9461 | Epoxi bicomponente | Gris | 72 Pa·s | 1:1 | 40 min | 240 min | -55 - +120 °C |
| LOCTITE EA 9464 | Epoxi bicomponente | Gris | 96 Pa·s | 1:1 | 10 – 20 min | 180 min | -55 - +120 °C |
| LOCTITE EA 9466 | Epoxi bicomponente | Amarillento | 35 Pa·s | 2:1 | 60 min | 180 min | -55 - +120 °C |
| LOCTITE EA 9480 | Epoxi bicomponente | Hueso | 8,7 Pa·s | 2:1 | 110 – 190 min | 270 min | -55 - +120 °C |
| LOCTITE EA 9483 | Epoxi bicomponente | Ultra transparente | 7 Pa·s | 2:1 | 25 – 60 min | 210 min | -55 a +150 °C |
| LOCTITE EA 9489 | Epoxi bicomponente | Gris | 45 Pa·s | 1:1 | 60 – 110 min | 300 min | -55 - +120 °C |
| LOCTITE EA 9492 | Epoxi bicomponente | Blanco | 30 Pa·s | 2:1 | 15 min | 75 min | -55 - +180 °C |
| LOCTITE EA 9497 | Epoxi bicomponente | Gris | 12 Pa·s | 2:1 | 165 – 255 min | 480 min | -55 - +180 °C |
| LOCTITE EA 9514 | Epoxi monocomponente | Gris | 45 Pa·s | – | – | Curado por calor | -55 - +200 °C |
| TEROSON EP 5065 | Epoxi bicomponente | Negro | A: 23 Pa·s; B: 2 Pa·s | 2:1 | 60 min | 480 min | -40 a +80 °C |

| Resistencia a la tracción | Resistencia al pelado | Capacidades | Comentarios |
|---------------------------|-----------------------|--------------------------------------|---|
| - | - | 3 g | Para reparaciones pequeñas y rápidas. |
| - | - | Parte A: 250 kg / Parte B: 200 kg | Adhesivo de uso general, apropiado para contacto con agua potable, aprobado por el Water Byelaws Scheme (Plan de ordenanzas sobre el agua) del Reino Unido. |
| 28 N/mm ² | 2 – 3 N/mm | 50 ml, 200 ml, 1 kg, 20 kg | Adhesivo estructural, uso general, vida de mezcla prolongada. |
| 24 N/mm ² | 2 – 3 N/mm | 50 ml, 200 ml, 1 kg, 20 kg | Uso general, ideal para la adhesión de metales, buena resistencia a la humedad. |
| 27 N/mm ² | 1,5 – 2,5 N/mm | 50 ml, 200 ml, 1 kg, 20 kg | Adhesivo de uso general, excelente para unir metales, para grandes superficies, tixotrópico. |
| 36 N/mm ² | 3 N/mm | 24 ml, 50 ml, 200 ml, 400 ml | Adhesivo de uso general, rápido, ultra transparente. |
| - | - | 25 ml | Adhesivo estructural, curado rápido, ideal para la reparación de metales. |
| - | - | 24 ml | Adhesivo estructural, curado rápido, alta viscosidad. |
| - | - | 7 kg | Fluye libremente, alta resistencia química, aspecto similar a la soldadura con plata. |
| - | - | 40 kg | Tixotrópico, resistente a altas temperaturas, buena resistencia química, color crema, fijación rápida. |
| 17 N/mm ² | 0,6 N/mm ² | 50 ml, 200 ml, 400 ml, 20 kg | Adhesivo de uso general, curado rápido (5 min), relleno de holguras, translúcido. |
| 30 N/mm ² | 10 N/mm | 50 ml, 400 ml, 1 kg, 20 kg | Adhesivo estructural, tenaz, relleno de holguras. |
| - | 7 – 10 N/mm | 50 ml, 400 ml | Adhesivo estructural, tenaz, relleno de holguras, curado rápido. |
| 55 N/mm ² | 14 N/mm | Parte A: 20 kg / Parte B: 17 kg | Uso general. |
| 47 N/mm ² | 0,4 N/mm ² | 50 ml, 400 ml | Adhesivo de uso general, aprobado para agua potable y contacto incidental con alimentos. |
| 47 N/mm ² | 1,5 N/mm ² | 50 ml, 400 ml, 1 kg, 20 kg | Adhesivo de uso general, ultra transparente, excelente para paneles y expositores. |
| 14 N/mm ² | 2,2 N/mm ² | 50 ml, 400 ml, 1 kg, 20 kg | Adhesivo estructural, uso general, vida de mezcla prolongada. |
| 31 N/mm ² | 1,6 N/mm ² | 50 ml, 400 ml, 1 kg, 20 kg | Alta resistencia térmica y química. |
| 52,6 N/mm ² | - | 50 ml, 400 ml, 20 kg | Alta resistencia térmica, conductor térmico, ideal para unir piezas de metal (tixotrópico). |
| 44 N/mm ² | 9,5 N/mm ² | 300 ml, 20 kg | Alta resistencia térmica, unión resistente al calor, tenaz, alta resistencia mecánica. |
| 25 N/mm ² | 6 N/mm ² | 198 ml | Resistente a impactos, adhesivo estructural para paneles de automóviles. |

Unión Estructural - Acrílicos

Productos

Sin mezcla

Solución

Uso general

Alta temperatura

Adhesión de vidrio

LOCTITE AA 330

LOCTITE AA 3342

LOCTITE AA 3298



Activador

SF 7388

SF 7386

SF 7386

Relación de mezcla en volumen (A:B)

-

-

-

Color

Amarillo claro

Amarillo opaco

Verde-gris

Viscosidad

67.500 mPa·s

90.000 mPa·s

29.000 mPa·s

Vida de la mezcla

-

-

-

Velocidad de fijación

3 min

< 3,5 min

3 min

Resistencia a cortadura (GBMS)

15 – 30 N/mm²

15 – 30 N/mm²

26 – 32 N/mm²

Temperatura máxima operativa

+100 °C

+180 °C

+120 °C

Capacidades

Kit de 50 ml, 315 ml, 1 l

300 ml, 1 l

50 ml, 300 ml, 1 l

LOCTITE AA 330

- Producto de uso general.
- Buena resistencia a impactos.
- Ideal para la adhesión de distintos sustratos como PVC, resinas fenólicas y acrílicas.





LOCTITE AA 3342

- Resistente a altas temperaturas.
- Buena resistencia a impactos.
- Buena resistencia a la humedad.

LOCTITE AA 3298

- Muy buena adhesión en vidrio.
- Resistencia alta
- Buena resistencia a impactos.

Premezcla

| Adhesión de imanes | Uso general | Línea de unión transparente | Adhesión de poliolefinas |
|---|--|--|---|
| LOCTITE AA 326 | LOCTITE AA 3295 | LOCTITE AA V5004 | LOCTITE AA 3038 |
|  |  |  |  |
| SF 7649 | - | - | - |
| - | 1:1 | 1:1 | 1:10 |
| Amarillo a ámbar | Verde | Malva claro, transparente | Amarillo |
| 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 | <70 min |
| 15 N/mm ² | 25 N/mm ² | 21 N/mm ² | 13 N/mm ² (PBT) |
| +120 °C | +120 °C | +80 °C | +100 °C |
| 50 ml, 250 ml | 50 ml, 600 ml | 50 ml | 50 ml, 490 ml |
| LOCTITE AA 326 <ul style="list-style-type: none"> • Producto para la adhesión de imanes. • Viscosidad media (tixotrópico). • Buena adhesión a diferentes tipos de ferritas. | LOCTITE AA 3295 <ul style="list-style-type: none"> • 2Producto bicomponente de uso general. • Buena resistencia a impactos. • Adhesión de metales, cerámica y plásticos. | LOCTITE AA V5004 <ul style="list-style-type: none"> • Línea de unión transparente después del curado. • Curado rápido • Resistencia media • Buena adhesión a metales y plásticos. | LOCTITE AA 3038 <ul style="list-style-type: none"> • Muy buena adhesión a sustratos de poliolefina (PP, PE). • Buena resistencia a impactos. • Buena adhesión a metales con recubrimientos electroquímicos. |

Unión Estructural - Acrílicos

Productos

| Producto | Activador | Relación de mezcla en volumen (A:B) | Color | Viscosidad | Vida de la mezcla |
|------------------|-----------------|-------------------------------------|---------------------------|--------------|-------------------|
| LOCTITE AA 319 | LOCTITE SF 7649 | - | Ámbar claro | 2.750 mPa·s | - |
| LOCTITE AA 326 | LOCTITE SF 7649 | - | Amarillo a ámbar | 18.000 mPa·s | - |
| LOCTITE AA 329 | LOCTITE SF 7386 | - | Amarillo claro | 26.500 mPa·s | - |
| LOCTITE AA 330 | LOCTITE SF 7388 | - | Amarillo claro | 67.500 mPa·s | - |
| LOCTITE AA 366 | LOCTITE SF 7649 | - | Amarillo a ámbar | 7.500 mPa·s | - |
| LOCTITE AA 3038 | - | 1:10 | Amarillo | 12.000 mPa·s | 4 min |
| LOCTITE AA 3295 | - | 1:1 | Verde | 17.000 mPa·s | 4 min |
| LOCTITE AA 3298 | LOCTITE SF 7386 | - | Amarillento | 29.000 mPa·s | - |
| LOCTITE AA 3342 | LOCTITE SF 7386 | - | Amarillo opaco | 90.000 mPa·s | - |
| LOCTITE AA 3504 | LOCTITE SF 7649 | - | Ámbar | 1.050 mPa·s | - |
| LOCTITE AA V1315 | - | 1:1 | Hueso | Tixotrópico | - |
| LOCTITE AA V5004 | - | 1:1 | Malva claro, transparente | 18.000 mPa·s | 0,5 min |

Para ampliar la información sobre equipos dosificadores automáticos o semiautomáticos, válvulas disponibles, piezas de recambio, accesorios y boquillas dosificadoras, consulte las páginas 154 – 165 o el catálogo de Equipos LOCTITE.

| Velocidad de fijación | Resistencia a cortadura (GBMS) | Temperatura máxima operativa (hasta) | Capacidades | Comentarios |
|-----------------------|--------------------------------|--------------------------------------|---------------------------|---------------------------------------|
| 1 min | 10 N/mm ² | +120 °C | Kit de 5 g | Adhesivo para uniones vidrio-metal. |
| 3 min | 15 N/mm ² | +120 °C | 50 ml, 250 ml | Adhesión de imanes. |
| 1 min | 15 N/mm ² | +100 °C | 315 ml, 1 l, 5 l | Fijación rápida. |
| 3 min | 15 – 30 N/mm ² | +100 °C | Kit de 50 ml, 315 ml, 1 l | Uso general |
| – | 13,5 N/mm ² | +120 °C | 50 ml, 250 ml | Curado UV adicional. |
| <70 min | 13 (PBT) N/mm ² | +100 °C | 50 ml, 490 ml | Adhesivo PO. |
| 5 – 10 min | 25 N/mm ² | +120 °C | 50 ml, 600 ml | Uso general. |
| 3 min | 26 – 32 N/mm ² | +120 °C | 50 ml, 300 ml, 1 l | Adhesión de vidrio y metales. |
| <3,5 min | 15 – 30 N/mm ² | +180 °C | 300 ml, 1 l | Alta temperatura, adhesión de imanes. |
| – | 22 N/mm ² | +120 °C | 50 ml, 250 ml, 1 l | Curado UV adicional |
| 15 min | 15 N/mm ² | +120 °C | 50 ml, 400 ml | Adhesión de composites/plástico |
| 3 min | 21 N/mm ² | +80 °C | 50 ml | Línea de unión transparente |



Unión Estructural - Poliuretanos

Productos

Adhesión de grandes superficies

Tolerancia a las variaciones de holgura

Monocomponentes

Bicomponentes

Uso general

Curado rápido

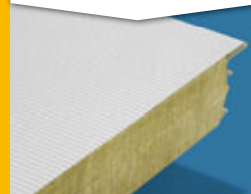
Uso general

Solución

LOCTITE UR 7221



LOCTITE UR 7228



LOCTITE UK 8103



| | Monocomponente | Monocomponente | Bicomponente |
|---|--|--|---|
| Tecnología | Monocomponente | Monocomponente | Bicomponente |
| Viscosidad | 5.500 – 10.500 mPa·s | 5.500 – 10.500 mPa·s | 8.000 – 10.000 mPa·s |
| Resistencia inicial | 2 – 4 h | 10 – 15 min | 5 – 8 h |
| Tiempo abierto a 20 °C | – | – | 40 – 70 min |
| Resistencia a cortadura traccional | > 6 N/mm ² | > 6 N/mm ² | > 6 N/mm ² |
| Intervalo térmico operativo (exposición corta) | -40 a +80 (+100) °C | -40 a +80 (+100) °C | -40 a +80 (+120) °C |
| Capacidades | Lata de 30 kg, bidón de 200 kg, contenedor de 1.000 kg | Lata de 30 kg, bidón de 200 kg, contenedor de 1.000 kg | Bidón de 24 kg, bidón de 250 kg, contenedor de 1.250 kg |

Sugerencias prácticas:

- LOCTITE SF 8040 se utiliza para la limpieza de tanques, bombas, mangueras y las boquillas mezcladoras de los equipos dosificadores.
- LOCTITE SF 7515 se puede utilizar para aumentar la resistencia al envejecimiento en condiciones húmedas de los adhesivos de poliuretano sobre metales. Si quiere ampliar la información, por favor, diríjase a la Hoja de Datos Técnicos.
- Trasvase el producto del recipiente donde se mezcla a otro distinto para la aplicación. Así se evitará el riesgo de aplicar producto mal mezclado del fondo del envase.
- Si quiere ampliar la información, por favor, diríjase a la Hoja de Datos Técnicos.

LOCTITE UR 7221

- Tiempo abierto largo.
- Multiusos
- Espumado.
- Cuenta con la homologación IMO.

Adhesivo de PU monocomponente que cura con la humedad ambiental o mediante la pulverización fina de agua, para unir espumas rígidas de PVC y PU en planchas metálicas lacadas o revestidas (impresión epoxi). Tiene una buena relación tiempo abierto/tiempo de prensado.

LOCTITE UR 7228

- Tiempo de fijación corto.
- Espumado.
- Cuenta con la homologación IMO.

Adhesivo de PU monocomponente que cura con la humedad ambiental o mediante la pulverización fina de agua, para unir espumas rígidas de PVC y PU en planchas metálicas lacadas o revestidas (impresión epoxi). Aplicación muy rápida para la adhesión de paneles.

LOCTITE UK 8103

- Multiusos
- Hay disponibles diferentes velocidades de curado.
- Buenas propiedades de fluencia.
- Cuenta con la homologación IMO.

Un adhesivo de PU bicomponente de uso general, fácil de extender sobre grandes superficies para unir metales revestidos y espumas de PU, especialmente en la industria naval.

Adhesión estructural

Relleno de holguras

Monocomponente

Bicomponente

Resistencia a bajas temperaturas

Unión elástica

Adhesión sin imprimación

Buena adhesión en plásticos

Alta resistencia

LOCTITE UK 8202



TEROSON PU 8597 HMLC



LOCTITE UK 8326 B30



LOCTITE UK 1367 B10



LOCTITE UK 1351 B25



Bicomponente

Monocomponente

Bicomponente

Bicomponente

Bicomponente

8.000 – 10.000 mPa·s

Pasta

250.000 – 310.000 mPa·s

350.000 – 550.000 mPa·s

400.000 – 500.000 mPa·s

8 – 10 h

1 h/4 h*

3 – 4 h

60 – 90 min

1 – 2 h

80 – 120 min

–

25 – 35 min

7 – 13 min

20 – 30 min

> 12 N/mm²> 5 N/mm² en capa de 5 mm> 12 N/mm²> 10 N/mm²> 20 N/mm²

-190 a +80 (+150) °C

-40 a +90 (+120) °C

-40 a +80 (+150) °C

-40 a +80 (+100) °C

-40 a +120 (+150) °C

Kit combi de 4 kg, bidón de 24 kg, bidón de 250 kg

Cartucho de 310 ml, salchicha de 400 ml, salchicha de 570 ml

Kit combi de 3,6 kg, bidón de 300 kg

Cartucho doble de 415 ml

Cartucho doble de 400 ml

LOCTITE UK 8202

- Buena flexibilidad a bajas temperaturas.
 - Resistencia alta
- Adhesivo de PU bicomponente de baja viscosidad apropiado para la construcción de paneles para barcos cisterna de LNG/LPG que cumplen con las regulaciones del American Bureau of Shipping (ABS).

TEROSON PU 8597 HMLC

- Alto módulo.
 - Baja conductividad.
 - Deformación elástica.
 - Compensación de tensión.
- Adhesivo de PU monocomponente elástico que cura con la humedad ambiental. Se usa para el acristalamiento en la industria de automoción y en uniones donde la tensión ha de ser compensada por el adhesivo (unión elástica). * Tiempo de inmovilización.

LOCTITE UK 8326 B30

- Adhesión de metales sin imprimación.
 - Buena resistencia al envejecimiento.
 - Resistente al descolgamiento.
- Adhesivo de PU bicomponente resistente al descolgamiento, ideal para aplicaciones en vertical. Combina la adhesión a metales sin imprimación con buenas propiedades elásticas y de absorción de impactos. Es excelente para la fabricación de remolques.

LOCTITE UK 1367 B10

- Tiempo de fijación corto.
 - Buena adhesión en plásticos y metales.
 - Absorbe los impactos.
- Adhesivo multiusos de PU bicomponente, en cartucho. Resistente al descolgamiento, con un índice de extrusión muy bueno y excelente adhesión a metales y plásticos. Ligeramente elástico para una buena absorción de los impactos.

LOCTITE UK 1351 B25

- Cuenta con la homologación GL.
 - Resistencia alta
 - No es necesaria atemperación.
- Adhesivo de PU bicomponente, en cartucho. Presentan alta resistencia y rigidez y buena resistencia a la compresión. Homologado por Germanischer Lloyd para la adhesión en aplicaciones en aerogeneradores.

Unión Estructural - Poliuretanos

Productos bicomponentes (2C)

| Producto | Tecnología | Viscosidad | Ratio mezcla en peso | Tiempo abierto a 20 °C | Resistencia inicial | Resistencia a cortadura traccional |
|-------------------------|---------------|-------------------------|----------------------|------------------------|----------------------|--|
| LOCTITE UK 1351 B25 | Bicomponentes | 400.000 – 500.000 mPa·s | 2:1 vol. | 20 – 30 min | 1 – 2 h | > 20 N/mm ² |
| LOCTITE UK 1367 B10 | | 350.000 – 550.000 mPa·s | 4:1 vol. | 7 – 13 min | 60 – 90 min | > 10 N/mm ² |
| LOCTITE UK 8101* | | Líquido | 4:1 | 50 – 70 min | 5 – 8 h | > 9 N/mm ² |
| LOCTITE UK 8103* | | 8.000 – 10.000 mPa·s | 5:1 | 40 – 70 min | 5 – 8 h | > 6 N/mm ² |
| LOCTITE UK 8126* | | 300 – 900 mPa·s | 100:65 | 45 – 70 min | – | > 15 N/mm ² |
| LOCTITE UK 8160* | | Pasta | 5:1 | 60 – 90 min | 5 – 8 h | > 7 N/mm ² |
| LOCTITE UK 8202* | | 8.000 – 10.000 mPa·s | 4:1 | 80 – 120 min | 8 – 10 h | > 12 N/mm ² |
| LOCTITE UK 8303 B60* | | 200.000 – 300.000 mPa·s | 6:1 | 60 – 75 min | 4 – 5 h | > 12 N/mm ² |
| LOCTITE UK 8306 B60* | | 250.000 – 310.000 mPa·s | 5:1 | 55 – 65 min | 4 – 5 h | > 12 N/mm ² |
| LOCTITE UK 8309* | | 850.000 mPa·s | 5:1 | 40 – 60 min | 3,5 – 4 h | > 9 N/mm ² |
| LOCTITE UK 8326 B30* | | 250.000 – 310.000 mPa·s | 5:1 | 25 – 35 min | 3 – 4 h | > 12 N/mm ² |
| LOCTITE UK 8436* | | 500 – 900 mPa·s | 2:1 | 90 – 130 s | 50 – 60 min | – |
| LOCTITE UK 8445 B1 W* | | Líquido | 100:22 | 70 – 74 s | – | > 6 N/mm ² |
| TEROSON PU 6700 | | Pasta | 1:1 vol. | 10 min | 30 min | > 12 N/mm ² |
| TEROSON PU 8630 2K HMLC | | Pasta | 100:0,3 vol. | 25 min | 2 h*** | > 4 N/mm ² en capas de 5 mm |
| TEROSON PU 9225 SF ME | Pasta | 1:1 vol. | ~150 s | 6 min | 13 N/mm ² | |

*Las resinas LOCTITE UK 8XXX se utilizan generalmente con el endurecedor LOCTITE UK 5400.
Si quiere ampliar la información, por favor, diríjase a la Hoja de Datos Técnicos.

| Consumo por m ² | Intervalo térmico operativo (exposición breve) | Capacidades | Comentarios |
|----------------------------|--|---|--|
| - | -40 a +120 (+150) °C | Cartucho doble de 400 ml | Pasta/resistente al descolgamiento, alta resistencia, alta resistencia a la compresión, no precisa atemperación. Homologado GL como adhesivo duromérico según las Normas de clasificación y construcción II, Parte 2. |
| - | -40 a +80 (+100) °C | Cartucho doble de 415 ml | Pasta/resistente al descolgamiento, tiempo de fijación corto, en cartucho, buena adhesión a plásticos y metal, absorbe los impactos. |
| 200 – 400 g | -40 a +80 (+120) °C | Bidón 24 kg, bidón 250 kg | Baja viscosidad. |
| 200 – 400 g | -40 a +80 (+120) °C | Bidón de 24 kg, bidón de 250 kg, contenedor de 1,250 kg | Adhesivo de uso general y baja viscosidad, disponible en diferentes velocidades de curado, buenas propiedades de fluencia. Homologación IMO para la construcción de barcos (marca de la rueda, baja propagación de llama). |
| - | -40 a +80 (+150) °C | Bidón de 200 kg | Baja viscosidad, buenas propiedades de penetración para laminados, por ejemplo, en la industria de fabricación de esquís y tablas de snowboard. |
| 200 – 500 g | -190 a +80 (+150) °C | kit combi 3,6 kg**, kit combi 9 kg**, bidón de 24 kg | Muy pastoso, cuenta con la homologación IMO para la construcción de barcos (marca de la rueda, baja propagación de llama). |
| 200 – 400 g | -190 a +80 (+150) °C | Kit combi de 4 kg**, bidón de 24 kg, bidón de 250 kg | Líquido, buena flexibilidad a bajas temperaturas, alta resistencia. Apropiado para la construcción de paneles para barcos cisterna de LNG/LPG que cumplen con las regulaciones del American Bureau of Shipping (ABS). |
| 200 – 500 g | -40 a +80 (+150) °C | Kit combi de 9 kg**, bidón de 24 kg, bidón de 300 kg | Uso general, pastoso/resistente al descolgamiento, homologación DIN 4102 B1, homologación IMO para la construcción de barcos (marca de la rueda, baja propagación de llama). |
| 200 – 500 g | -40 a +80 (+150) °C | Bidón de 40 kg y de 300 kg | Pastoso/resistente al descolgamiento, alta resistencia y buena elasticidad, se encuentra disponible en diferentes versiones de vida útil. |
| 200 – 500 g | -40 a +80 (+150) °C | Kit combi de 10 kg**, bidón de 30 kg, bidón de 250 kg | Pasta/resistente al descolgamiento, dúctil, utilizado para el montaje de carrocerías de camiones. |
| 200 – 500 g | -40 a +80 (+150) °C | Kit combi de 3,6 kg**, bidón de 300 kg | Pasta, resistente al descolgamiento, adhesión de metales sin imprimación, buena resistencia al envejecimiento. |
| - | -40 a +80 (+120) °C | Bidón de 200 kg | Buenas propiedades de adhesión y excelente fluidez. |
| - | -40 a +80 (+150) °C | Bidón de 300 kg, contenedor de 1.400 kg | Líquido, fraguado rápido para unión de la tapa superior. |
| - | -40 a +80 (+140) °C | Cartucho de 50 ml (2 x 25 ml), cartucho de 250 ml (2 x 125 ml), cartucho de 620 ml (2 x 310 ml) | Fácil de usar. |
| - | -40 a +90 (+120) °C | Cartucho 310 ml, kit | Aplicado en caliente, alto módulo, baja conductividad, material bicomponente. Tiempo de inmovilización 2 horas según los estándares europeos. |
| - | -40 a +80 (+140) °C | Cartucho doble de 2 x 25 ml | Desarrollado para la reparación de plásticos. |

** Los kit combi incluyen el endurecedor LOCTITE UK 5400.

*** Tiempo de inmovilización.

Unión Estructural - Poliuretanos

Productos monocomponentes (1C)

| Producto | Tecnología | Viscosidad | Tiempo abierto a 23 °C, 50% de humedad ambiental | Resistencia inicial | Tiempo de curado | Resistencia a cortadura traccional |
|-------------------------|-----------------------|----------------------|--|---------------------|------------------|---------------------------------------|
| LOCTITE UR 7220 | PU Monocomponentes | 5.500 – 10.500 mPa·s | 4 – 6 h | 6 – 10 h | 3 d | > 6 N/mm ² |
| LOCTITE UR 7221 | | 5.500 – 10.500 mPa·s | 40 – 60 min | 2 – 4 h | 2 d | > 6 N/mm ² |
| LOCTITE UR 7225 | | 5.500 – 10.500 mPa·s | 20 – 25 min | 50 – 70 min | 1 d | > 6 N/mm ² |
| LOCTITE UR 7228 | | 5.500 – 10.500 mPa·s | 7 – 9 min | 10 – 15 min | 1 d | > 6 N/mm ² |
| LOCTITE UR 7396 | | 2.000 – 4.000 mPa·s | 25 – 35 min | 60 – 90 min | 1 d | > 7 N/mm ² |
| LOCTITE UR 7398 | | 3.000 – 6.000 mPa·s | 5 – 7 min | 7,5 – 9,5 min | 5 – 7 d | > 4 N/mm ² |
| TEROSON PU 8596 | | Pasta | 25 min | 6 h* | 5 – 7 d | > 5 N/mm ² en capa de 5 mm |
| TEROSON PU 8597 HMLC | | Pasta | 20 min | 1 h / 4 h* | 5 – 7 d | > 5 N/mm ² en capa de 5 mm |
| TEROSON PU 8599 HMLC | | Pasta | 15 min | 15 min | 5 – 7 d | > 4 N/mm ² en capa de 5 mm |
| TEROSON PU 9097 PL HMLC | | Pasta | 25 min | 1 h* | 5 – 7 d | > 5 N/mm ² en capa de 5 mm |

Limpiador:

LOCTITE SF 8040 (viscosidad - 3 mPa·s) en paquetes de 30 kg. Productos para el aclarado y la limpieza de adhesivos de poliuretano de 1 y 2 componentes. Alta capacidad de disolución. Baja tasa de evaporación.

Si quiere ampliar la información, por favor, diríjase a la Hoja de Datos Técnicos.

| Consumo por m ² | Intervalo térmico operativo (exposición corta) | Capacidades | Comentarios |
|----------------------------|--|--|---|
| 100 – 200 g | -40 a +80 (+100) °C | Lata de 30 kg, contenedor de 1.000 kg | Tiempo abierto muy largo, para aplicaciones en grandes paneles, espumado. |
| 100 – 200 g | -40 a +80 (+100) °C | Lata de 30 kg, bidón de 200 kg, contenedor de 1.000 kg | Tiempo abierto largo, espumado, homologado según IMO para la construcción de barcos (marca de la rueda, baja propagación de llama). |
| 100 – 200 g | -40 a +80 (+100) °C | Lata de 30 kg, bidón de 200 kg, contenedor de 1.000 kg | Tiempo abierto medio, espumado, homologado según IMO para la construcción de barcos (marca de la rueda, baja propagación de llama). |
| 100 – 200 g | -40 a +80 (+100) °C | Lata de 30 kg, bidón de 200 kg, contenedor de 1.000 kg | Tiempo de fijación corto, espumado, homologado según IMO para la construcción de barcos (marca de la rueda, baja propagación de llama). |
| 100 – 200 g | -40 a +80 (+100) °C | Bidón de 200 kg | Baja viscosidad, térmicamente acelerado, tiempo abierto medio. |
| 120 – 150 g | -40 a +80 (+100) °C | Contenedor de 1.000 kg | Baja viscosidad, térmicamente acelerado, homologado según IMO para la construcción de barcos (marca de la rueda, baja propagación de llama). |
| – | -40 a +90 (+120) °C | Cartucho 310 ml, kit | Tiempo de inmovilización de 6 horas según FMVSS. |
| – | -40 a +90 (+120) °C | Cartucho de 310 ml, salchicha de 400 ml, salchicha de 570 ml | Alto módulo, baja conductividad, tiempo de inmovilización 4 horas según estándares europeos (Test de Impacto Real Europeo a 64 km/h y 40% de solapamiento frontal). |
| – | -40 a +90 (+120) °C | Cartucho 310 ml, kit | Aplicación en caliente, alto módulo, baja conductividad, tiempo de inmovilización 15 minutos según FMVSS. |
| – | -40 a +90 (+120) °C | Cartucho 310 ml, kit | Adhesión sin imprimación, alto módulo, baja conductividad, tiempo de inmovilización 1 hora según FMVSS. |

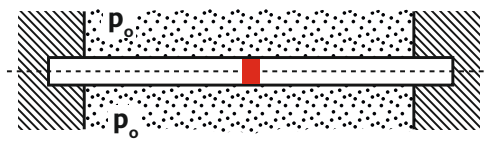
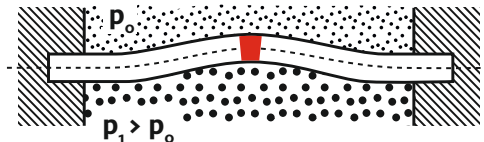


Selladores Industriales / Adhesivos

Adhesión y Sellado Elástico/Plástico

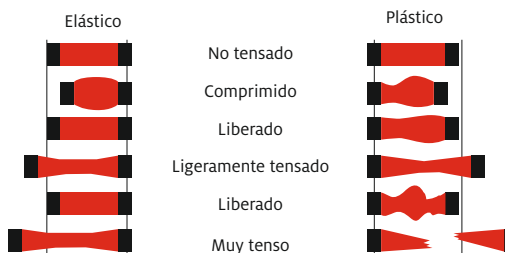
¿Por qué utilizar Productos de Henkel para Adhesión y Sellado Elástico/Plástico?

La gama de productos de Henkel para la adhesión y el sellado elástico/plástico ofrece una amplia variedad de soluciones para satisfacer los diferentes requisitos y condiciones que se aplican al diseño industrial y la construcción.



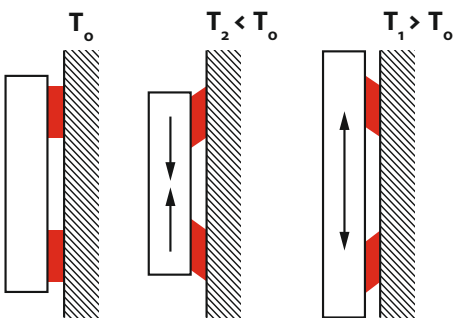
Sellado elástico

El sellado elástico consiste en aplicar el producto apropiado en la junta para evitar la penetración de humedad o aire entre los elementos, piezas y ensamblajes de materiales iguales o diferentes. El sellador elástico sella por adhesión a los sustratos. El comportamiento elástico del sellador actúa como una barrera a la vez que permite ciertos movimientos relativos de las piezas.



Sellado plástico

El sellado plástico consiste en aplicar el producto apropiado en la junta para que actúe como barrera. El factor principal a tener en cuenta a la hora de elegir el sellador plástico adecuado para cada aplicación (además del comportamiento frente a los elementos de los que se quiere que actúe como barrera) es el comportamiento mecánico bajo deformación. Cuando se expone a fuerzas, cada sellador presenta una reacción plástica (es decir, deformable) y una elástica (es decir, tipo caucho). Si la reacción plástica es dominante, el sellador se denomina como plástico.



Unión flexible

La adhesión elástica es un proceso en el que dos materiales similares o diferentes se unen con un adhesivo elástico. Los adhesivos elásticos se seleccionan principalmente por su capacidad para absorber elásticamente y/o compensar las tensiones dinámicas, además de las propiedades de transmisión de la carga de la unión adhesiva. Además de sus propiedades elásticas, muchos adhesivos flexibles de Henkel ofrecen una alta resistencia inherente (cohesión) y un módulo relativamente alto, logrando juntas fijadas por fricción que, al mismo tiempo, tienen propiedades elásticas.

Ventajas de la adhesión y sellado elástico/plástico

- Mejor apariencia estética.
- Nuevos diseños.
- Utilización de nuevos materiales incluidos composites avanzados.
- Simplificación de la construcción (menos piezas).
- Aumento de la fiabilidad y la durabilidad.
- Incremento de la calidad.
- Reducción de peso, diseños ligeros.
- Procesos de producción más eficientes, menos pasos en la producción.
- Reducción de costes.

Elegir correctamente el adhesivo y sellador elástico/plástico de Henkel

Aspectos y consideraciones técnicas a tener en cuenta de la adhesión y sellado elástico/plástico

- La adhesión y sellado elástico necesitan cierta holgura para que la transmisión de la carga se haga de forma más uniforme y que el montaje obtenga así mayor elasticidad (figuras 1 y 2).
- La adhesión a los sustratos permite la elongación del producto durante los movimientos relativos sin perder el contacto entre las superficies (figura 3).
- Para el diseño de la unión han de tenerse en cuenta las condiciones a las que el montaje estará sometido, factores ambientales y durabilidad específica, compatibilidad y requisitos estéticos.

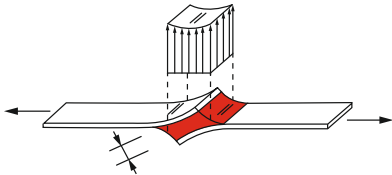


Figura 1: Mayor holgura

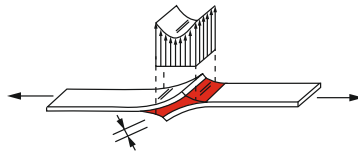


Figura 2: Menor holgura

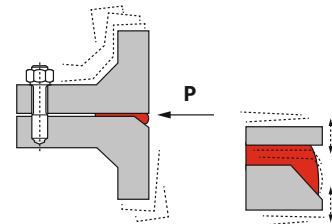


Figura 3: Adhesivo y sellador

Siliconas

Las siliconas LOCTITE están basadas en cadenas de silicio y oxígeno con grupos orgánicos. Estos productos curan al reaccionar con la humedad ambiental (las que son monocomponentes, VTA*), o por mezclado (bicomponentes) o mediante calor (monocomponentes, curado por calor), formando un elastómero tipo caucho de altas prestaciones.

- Adhesión y sellado elástico de alta flexibilidad
- 1Soluciones de 1 o 2 componentes
- Excelente resistencia térmica
- Excelente resistencia a la radiación UV y química, p. ej. en contacto con aceites, agua, glicol.
- Adhesión sin imprimación en muchos materiales.

* Vulcanización a Temperatura Ambiente VTA

Polímeros de Silano Modificado

La gama TEROSON MS está basada en polímeros de silano modificado (SMP). Estos productos curan al reaccionar con la humedad ambiental formando elastómeros de altas prestaciones. Contienen un promotor de la adhesión (imprimación) como parte de la formulación.

- 1Soluciones de 1 o 2 componentes
- Excelente adhesión en casi todos los sustratos.
- Excelente resistencia ambiental y al envejecimiento.
- Adhesión, sellado y recubrimiento elástico

Butilos

La gama TEROSON RB está basada en caucho de butilo y/o en poliisobutileno. Debido a su pegajosidad inherente, los selladores de butilo y de PIB se adhieren a los metales, el vidrio, la cerámica, los sustratos minerales, la madera, PS, EPDM y otros plásticos.

- Sellado plástico
- 1Solución de 1 componente.
- Propiedades finales inmediatamente después de la aplicación.
- Gran flexibilidad incluso a bajas temperaturas.
- Excelente adhesión en casi todos los sustratos.
- Buena resistencia al agua y el envejecimiento.
- Baja permeabilidad al vapor de agua y los gases.
- Autosoldado.

Clasificación Henkel de selladores plásticos

Perfiles: planos, redondos o precortados

- Bobinados en carretes o precortados
- No es necesario equipo de aplicación

Masillas

- Selladores fácilmente moldeables
- Se les da la forma requerida manualmente y después se extrusionan en las holguras, juntas o aberturas
- Proporcionan un sellado excelente contra el agua, la humedad, los gases y el polvo

Butilos hotmelt

- A temperatura ambiente, los selladores de butilo hotmelt son muy viscosos y pegajosos.
- Para el procesamiento se calientan entre 80 y 120 °C (o más)
- Los productos están disponibles en cubos de plástico y bidones. Pueden aplicarse desde estos contenedores usando equipos con extrusores de tornillo, bombas de pistón, bombas de engranajes o bombas rotatorias

Selladores de butilo para pistola

- Selladores monocomponentes procesables en frío que pueden aplicarse a temperatura ambiente
- Se aplican desde los cartuchos o salchichas para pistolas extrusoras

Selladores Industriales / Adhesivos - Siliconas

Productos

Solución

Bicomponentes

Uso general

Curado rápido

Curado medio

LOCTITE SI 5615



LOCTITE SI 5616



LOCTITE SI 5607



Descripción

Silicona alcoxi bicomponente

Silicona alcoxi bicomponente

Silicona alcoxi bicomponente

Relación de mezcla en volumen (A:B)

2:1

2:1

2:1

Color

Negro

Blanco

Gris

Vida útil de la mezcla en la boquilla (estática)

3 – 5 min

3 – 5 min

5 – 7 min

Tiempo de formación de piel

–

–

–

Velocidad de fijación

10 – 15 min

10 – 15 min

50 min

Alargamiento a rotura

230%

200%

140%

Dureza Shore A

34

30

43

Resistencia a cortadura (aluminio granallado*)

1,7 N/mm²

1,7 N/mm²

1,6 N/mm²

Intervalo térmico operativo

-50 - +180 °C

-50 - +180 °C

-50 - +180 °C

Capacidades

400 ml, 17 l

400 ml, 17 l

400 ml, 17 l

Sugerencias prácticas:

- Para mejorar la adhesión en materiales difíciles de unir, recomendamos utilizar el limpiador / promotor de la adhesión TEROSON SB 450 o un pretratamiento Corona/Plasma.
- Utilizar las siliconas bicomponentes con la boquilla mezcladora:
 1. Después de abrir el cartucho, presionar el gatillo hasta que salgan los dos componentes ¡Es importante hacerlo antes de montar el mezclador!
 2. Montar el mezclador y descartar los primeros 5 cm del producto mezclado.
 3. Tener en cuenta el tiempo de “vida útil de la mezcla en boquilla”. Asegurarse de aplicar un cordón homogéneo. Si la superficie del cordón se agrieta, esto significa que el producto está curado parcialmente y no se alcanzarán las propiedades finales de curado.
 4. Cambiar la boquilla mezcladora cuando el producto no se utilice por un periodo de tiempo prolongado.

LOCTITE SI 5615

- Silicona bicomponente de curado rápido.
- Buena adhesión a una amplia gama de sustratos.

LOCTITE SI 5616

- Silicona bicomponente de curado rápido.
- Aplicaciones de sellado/adhesión.

LOCTITE SI 5607

- Silicona bicomponente de curado medio.

Monocomponentes

Autonivelable

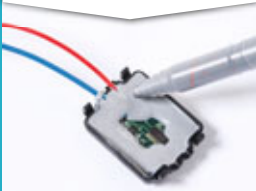
Curado rápido

Ultra claro

Uso general

Componentes eléctricos

Resistente a altas temperaturas

LOCTITE
SI 5611LOCTITE
SI 5710LOCTITE
SI 5366LOCTITE
SI 5145LOCTITE
SI 5399Silicona alcoxi
bicomponenteSilicona bicomponente
de poliadiciónSilicona acética
monocomponenteSilicona alcoxi
monocomponenteSilicona acética
monocomponente

10:1

1:1

-

-

-

Gris

Transparente

Transparente

Transparente

Rojo

2 - 3 min

15 min

-

-

-

-

-

5 min

70 min

5 min

6 - 10 min

180 min

-

-

-

60%

250%

530%

500%

500%

50

24

25

25

33

0,9 N/mm²

-

2 N/mm²3,5 N/mm²2,5 N/mm²

-50 - +180 °C

-50 - +150 °C

-50 - +200 °C

-50 - +200 °C

-50 - +300 °C

400 ml, 17 l

400 ml, 17 l, 160 l

50 ml, 310 ml

40 ml, 300 ml

310 ml, 20 l

LOCTITE SI 5611

- Silicona bicomponente de curado rápido.
- Autonivelable
- Aplicaciones de encapsulado/sellado.
- Elementos eléctricos, enchufes, conectores electrónicos.

LOCTITE SI 5710

- Silicona transparente bicomponente de poliadición (no emite subproductos).
- Autonivelable
- Aplicaciones de encapsulado/sellado.
- Aplicaciones en la industria de la iluminación.
- Eléctrica y óptica, p. ej. conectores, enchufes.

LOCTITE SI 5366

- Silicona monocomponente de uso general.
- Ideal para vidrio, metal, cerámica, etc.

LOCTITE SI 5145

- Silicona monocomponente de curado neutro.
- No corrosivo.
- Especialmente para el sellado y protección de componentes eléctricos.

LOCTITE SI 5399

- Silicona monocomponente de alta resistencia térmica.
- Para unión y sellado de vidrio, metal y cerámica, por ejemplo, hornos industriales, canales de chimeneas, etc.

Selladores Industriales / Adhesivos - Siliconas

Productos

| Producto | Descripción | Relación de mezcla en volumen A:B | Color | Vida útil de la mezcla en la boquilla (estática) | Tiempo de formación de piel | Velocidad de fijación |
|------------------------|---|-----------------------------------|-----------------------------------|--|-----------------------------|-----------------------|
| TEROSON SI 34 | Silicona alcoxi monocomponente | - | Transparente, gris, negro, blanco | - | 10 min | - |
| LOCTITE SI 5145 | Silicona alcoxi monocomponente | - | Transparente | - | 70 min | - |
| LOCTITE SI 5366 | Silicona acética monocomponente | - | Transparente | - | 5 min | - |
| LOCTITE SI 5367 | Silicona acética monocomponente | - | Blanco | - | 5 min | - |
| LOCTITE SI 5368 | Silicona acética monocomponente | - | Negro | - | 5 min | - |
| LOCTITE SI 5398 | Silicona acética monocomponente | - | Rojo | - | 8 min | - |
| LOCTITE SI 5399 | Silicona acética monocomponente | - | Rojo | - | 5 min | - |
| LOCTITE SI 5404 | Silicona monocomponente de curado por calor | - | Blanco a gris | - | - | - |
| LOCTITE SI 5607 | Silicona alcoxi bicomponente | 2:1 | Gris | 5 - 7 min | - | 10 - 20 min |
| LOCTITE SI 5610 | Silicona alcoxi bicomponente | 2:1 | Negro | 2 - 3 min | - | 4 - 6 min |
| LOCTITE SI 5611 | Silicona alcoxi bicomponente | 10:1 | Gris | 2 - 3 min | - | 6 - 10 min |
| LOCTITE SI 5612 | Silicona alcoxi bicomponente | 4:1 | Rojo | 4 - 6 min | - | 25 - 30 min |
| LOCTITE SI 5615 | Silicona alcoxi bicomponente | 2:1 | Negro | 3 - 5 min | - | 10 - 15 min |
| LOCTITE SI 5616 | Silicona alcoxi bicomponente | 2:1 | Blanco | 3 - 5 min | - | 10 - 15 min |
| LOCTITE SI 5660 | Silicona oxímica monocomponente | - | Gris | - | <60 min | - |
| LOCTITE SI 5710 | Silicona bicomponente de poliadición | 1:1 | Transparente | 15 min | -* | 180 min |
| LOCTITE SI 5970 | Silicona alcoxi monocomponente | - | Negro | - | 25 min | - |
| LOCTITE SI 5980 | Silicona alcoxi monocomponente | - | Negro | - | 30 min | - |
| LOCTITE SI 5990 | Silicona oxímica monocomponente | - | Cobre | - | 25 min | - |

*Tiempo de secado al tacto = aprox. 220 min

Para ampliar la información sobre equipos dosificadores automáticos o semiautomáticos, válvulas disponibles, piezas de recambio, accesorios y boquillas dosificadoras, consulte las páginas 154 - 165 o el catálogo de Equipos LOCTITE.



| Alargamiento a rotura | Dureza Shore A | Resistencia a cortadura en aluminio granallado | Intervalo térmico operativo | Capacidades | Comentarios |
|-----------------------|----------------|--|-----------------------------|-------------------------------|---|
| 600% | 22 | 1,4 N/mm ² | -50 - +150 °C | 300 ml | Sellado de uso general. |
| 500% | 25 | 3,5 N/mm ² | -50 - +200 °C | 40 ml, 300 ml | Para el sellado y protección de componentes eléctricos. |
| 530% | 25 | 2 N/mm ² | -50 a +200 °C | 50 ml, 310 ml | Uso general. |
| 500% | 20 | 2 N/mm ² | -50 - +200 °C | 300 ml | Uso general. |
| 435% | 26 | 2 N/mm ² | -50 - +200 °C | 310 ml, 20 l | Uso general. |
| 200% | 35 | 0,7 N/mm ² | -50 - +300 °C | 300 ml | Fluido |
| 500% | 33 | 2,5 N/mm ² | -50 - +300 °C | 310 ml, 20 l | Resistente a altas temperaturas. |
| 65% | 60 | 1,6 N/mm ² | - | 300 ml, 1 l | Conductor térmico. |
| 180% | 40 | 1,5 N/mm ² | -50 - +180 °C | 400 ml, 17 l | Velocidad de curado media. |
| 210% | 40 | 1,8 N/mm ² | -50 - +180 °C | 400 ml, 17 l | Curado muy rápido. |
| 60% | 50 | 0,9 N/mm ² | -50 - +180 °C | 400 ml, 17 l | Curado muy rápido. |
| 180% | 45 | 2,5 N/mm ² | -50 - +220 °C | 400 ml, 17 l | Resistente a altas temperaturas. |
| 230% | 34 | 1,7 N/mm ² | -50 - +180 °C | 400 ml, 17 l | Curado rápido. |
| 200% | 30 | 1,7 N/mm ² | -50 - +180 °C | 400 ml, 17 l | Versión blanca de LOCTITE SI 5615. |
| 100% | 45 - 75 | 1,8 N/mm ² | -50 - +200 °C | 40 ml, 100 ml, 200 ml, 300 ml | Excelente resistencia al agua/glicol. |
| 250% | 24 | - | -50 - +150 °C | 400 ml, 17 l, 160 l | Silicona ultratransparente de poliadición para encapsulado. |
| 200% | 44 | 1,5 N/mm ² | -50 - +200 °C | 50 ml, 300 ml, 20 l | Excelente resistencia a aceites. |
| 290% | 27 | 1,4 N/mm ² | -50 - +200 °C | 40 ml, 100 ml, 200 ml, 300 ml | Muy buena resistencia al aceite, el cartucho a presión permite la aplicación directa. |
| 270% | 27 | 1 N/mm ² | -50 - +300 °C | 40 ml, 100 ml, 200 ml, 300 ml | Resistente a altas temperaturas. |

Limpiador

TEROSON SB 450 – solución alcohólica diseñada para la limpieza y para mejorar la adhesión (líquido, incoloro).

Selladores Industriales / Adhesivos Polímeros de Silano Modificado

Productos

¿Qué aplicación requiere?

Solución

| Sellado elástico | | |
|---|--|---|
| Uso general | Resistencia alta / media | Autonivelable |
| TEROSON MS 930 | TEROSON MS 935 | TEROSON MS 931 |
|  |  |  |

| | | | |
|--|-------------------------------|-------------------------------|-----------------------|
| Color | Blanco, gris, negro | Blanco, gris, negro | Blanco, gris, negro |
| Consistencia | Pasta, tixotrópico | Pasta, tixotrópico | Autonivelable |
| Dureza Shore A (DIN EN ISO 868) | 30 | 50 | 30 |
| Profundidad de curado después de 24 h | 4 mm | 3 mm | 3 mm |
| Tiempo de formación de piel | 18 min | 8 min | 20 min |
| Resistencia a la tracción (DIN 53504) | 0,9 MPa | 2,8 MPa | 0,8 MPa |
| Alargamiento a rotura (DIN 53504) | 250% | 230% | 100% |
| Intervalo térmico operativo | -50 a +80 °C | -40 a +100 °C | -40 a +80 °C |
| Capacidades | 310 ml, 570 ml, 400 ml, 20 kg | 290 ml, 570 ml, 25 kg, 292 kg | 290 ml, 25 kg, 250 kg |

Sugerencias prácticas:

- Para mejorar la adhesión en materiales difíciles de unir, recomendamos utilizar el limpiador / promotor de la adhesión TEROSON SB 450 o realizar pretratamiento Corona/Plasma.
- La velocidad de curado de los productos TEROSON MS (excepto MS 9399 y MS 500) se puede acelerar utilizando el componente-B TEROSON MS 9371B con un ratio de mezcla de 10:1.
- La aplicación de los productos TEROSON MS en plásticos, tales como PMMA y PC puede causar agrietamiento por tensión. Recomendamos comprobar la idoneidad del adhesivo con el sustrato a unir antes de la aplicación.
- En la adhesión de materiales transparentes, tales como PC o PMMA, y en el caso de que la línea de unión esté expuesta a luz UV intensa, puede ser preciso utilizar una protección UV adicional.

TEROSON MS 930

- Para el sellado y la adhesión de plásticos y metales.
- Aplicaciones de uso general.
- Amplio espectro de adhesión sin utilizar imprimación.
- Excelente resistencia a la intemperie y a la radiación UV

TEROSON MS 935

- Adhesivo/sellador elástico.
- Amplio espectro de adhesión sin utilizar imprimación.
- Excelente resistencia a la intemperie y a la radiación UV
- Buena sobrepintabilidad.

TEROSON MS 931

- Autonivelable/vertible.
- Para el recubrimiento de superficies.
- Amplio espectro de adhesión sin utilizar imprimación.
- Buena sobrepintabilidad.
- Aplicaciones de uso general.

Unión elástica

Recubrimiento

Resistencia alta /
media

Uso general

Retardante
de la llamaBicomponente
curado rápido

Curado rápido

**TEROSON
MS 650****TEROSON
MS 939****TEROSON
MS 939 FR****TEROSON
MS 9399****TEROSON
MS 9320 SF**

Negro

Blanco, hueso, gris, negro

Negro, gris

Blanco, gris, negro

Gris, ocre, negro

Pasta, tixotrópico

Pasta, tixotrópico

Pasta, tixotrópico

Pasta, tixotrópico

Pasta, tixotrópico

55

55

55

55

30

3 mm

3 mm

3 mm

2Sistema bicomponente

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 a +80 °C

-40 a +100 °C

-40 a +100 °C

-40 a +100 °C

-40 a +100 °C

290 ml, 25 kg, 250 kg

290 ml, 570 ml, 25 kg,
250 kg

290 ml, 570 ml, 25 kg

2 x 25 ml*, 2 x 200 ml**

300 ml, 1 l

TEROSON MS 650

- Rápida formación de piel.
- Alta "resistencia en verde".

TEROSON MS 939

- Amplio espectro de adhesión sin utilizar imprimación.
- Excelente resistencia a la intemperie y a la radiación UV
- Aplicaciones de uso general.

TEROSON MS 939 FR

- Buen retardante de la llama y baja emisión de humo.
- Alta resistencia e insonorización de vibraciones.
- Amplio espectro de adhesión sin utilizar imprimación.
- Excelente resistencia a la intemperie y a la radiación UV

TEROSON MS 9399

- Curado independiente de la humedad ambiental.
- Sistema bicomponente fácil de manejar.
- Tiempo corto de tacto seco.
- Alta resistencia inicial.

TEROSON MS 9320 SF

- Resistente al descolgamiento.
- Pulverizable y aplicable a brocha.
- Se puede pintar.
- Curado rápido

*Solo se encuentra disponible en color blanco.

**Disponible en blanco, gris y negro.

Selladores Industriales / Adhesivos

Polímeros de Silano Modificado

Productos

| Producto | Color | Consistencia | Dureza Shore A (DIN EN ISO 868) | Profundidad de curado después de 24 h | Tiempo de formación de piel | Resistencia a la tracción (DIN 53504) |
|---------------------------|----------------------------|-------------------------------|---------------------------------|---------------------------------------|-----------------------------|---------------------------------------|
| TEROSON MS 500 | Blanco, negro | Pasta, elevado agarre inicial | 63 | 3 mm | 12 min | 3 MPa |
| TEROSON MS 647 | Blanco, negro | Pasta tixotrópico | 50 | 3 mm | 15 min | 2,8 MPa |
| TEROSON MS 650 | Negro | Pasta tixotrópico | 55 | 3 mm | 5 min | 3 MPa |
| TEROSON MS 930 | Blanco, gris, negro | Pasta tixotrópico | 30 | 4 mm | 18 min | 0,9 MPa |
| TEROSON MS 931 | Blanco, gris, negro | Autonivelable | 30 | 3 mm | 20 min | 0,8 MPa |
| TEROSON MS 935 | Blanco, gris, negro | Pasta tixotrópico | 50 | 3 mm | 8 min | 2,8 MPa |
| TEROSON MS 937 | Blanco, gris, negro | Pasta tixotrópico | 50 | 4 mm | 8 min | 3,0 MPa |
| TEROSON MS 939 | Blanco, hueso, gris, negro | Pasta tixotrópico | 55 | 3 mm | 5 min | 3,0 MPa |
| TEROSON MS 939 FR | Negro, gris | Pasta tixotrópico | 55 | 3 mm | 20 min | 3,5 MPa |
| TEROSON MS 9302 | Gris, marrón | Pastoso, tixotrópico | 30 | 3 mm | 10 min | 1,1 MPa |
| TEROSON MS 9320 SF | Gris, ocre, negro | Pasta, tixotrópico | 30 | 4,5 mm | 12 min | - |
| TEROSON MS 9360 | Negro | Pasta tixotrópico | 60 | 3 mm | 5 min | 3,5 MPa |
| TEROSON MS 9380 | Blanco, gris | Pasta tixotrópico | 70 | 3 mm | 5 min | 3,5 MPa |
| TEROSON MS 9399 | Blanco, gris, negro | Pasta tixotrópico | 55 | Sistema bicomponente | 35 min | 3,0 MPa |

Limpiador

TEROSON SB 450 – solución alcohólica diseñada para la limpieza y para mejorar la adhesión (líquido, incoloro).

Componente B (endurecedor) para el curado de productos bicomponentes:

TEROSON MS 9371 B, pasta aceleradora para adhesivos y selladores TEROSON MS (pasta, tixotrópico, blanca).

Para ampliar la información sobre equipos dosificadores automáticos o semiautomáticos, válvulas disponibles, piezas de recambio, accesorios y boquillas dosificadoras, consulte las páginas 154 – 165 o el catálogo de Equipos LOCTITE.



| Elongación a rotura (DIN 53504) | Intervalo térmico operativo | Capacidades | Comentarios / características especiales |
|---------------------------------|-----------------------------|-------------------------------|---|
| 200% | -40 a +100 °C | 310 ml, 25 kg, 250 kg | UL QMFZ2 seguridad eléctrica |
| 200% | -40 a +100 °C | 290 ml, 250 kg | 2K / UL QOQW2 seguridad mecánica |
| 200% | -40 a +100 °C | 290 ml, 25 kg, 250 kg | Curado ultra rápido único, bicomponente |
| 250% | -50 a +80 °C | 310 ml, 570 ml, 400 ml, 20 kg | 2K / UL QMFZ2 seguridad eléctrica |
| 100% | -40 a +80 °C | 290 ml, 25 kg, 250 kg | Test sensorial según DIN 10955 |
| 230% | -40 a +100 °C | 290 ml, 570 ml, 25 kg, 292 kg | 1C/2C / UL QMFZ2 seguridad eléctrica |
| 220% | -40 a +100 °C | 290 ml, 570 ml, 25 kg, 250 kg | Resistencia a los hongos de acuerdo a DIN EN ISO 846 (VDI 6022) |
| 250% | -40 a +100 °C | 290 ml, 570 ml, 25 kg, 250 kg | 1C/2C / UL QOQW2 seguridad mecánica |
| 180% | -40 a +100 °C | 290 ml, 570 ml, 25 kg | Homologaciones como retardante de la llama: inflamabilidad + humo EN 45545 R1 HL2, ASTM E162 + E 662. |
| 250% | -40 a +80 °C | 300 ml | Resistencia a los hongos de acuerdo a DIN EN ISO 846 (VDI 6022) |
| - | -40 a +100 °C | 300 ml, 1 l | Curado rápido, no se agrieta, no penetra el óxido |
| 200% | -40 a +100 °C | 300 ml | Resistencia alta |
| 120% | -40 a +100 °C | 290 ml, 25 kg, 250 kg | Adhesivo elastomérico homologado GL (Germanischer Lloyd) |
| 150% | -40 a +100 °C | 2 x 25 ml*, 2 x 200 ml** | Resistencia a los hongos de acuerdo a DIN EN ISO 846 (VDI 6022), ASTM E 162 + E 662 |

*Solo se encuentra disponible en color blanco.

**Disponible en blanco, gris y negro.



Selladores Industriales / Adhesivos - Butilos

Productos

¿Cómo desea aplicar el producto?

Aplicación manual

Preformado

Aplicado en frío

Puede aplicarse después de quitar el papel / la lámina protector(a)

Baja pegajosidad

Alta pegajosidad

Cohesión media

Cohesión elevada

Solución

TEROSON RB VII



TEROSON RB 276



TEROSON RB 81



Densidad

1,69 g/cm³

1,41 g/cm³

1,26 g/cm³

Contenido de sólidos

100%

100%

100%

Resistencia adhesiva

Baja

Alta

Muy alta

Temperatura de procesamiento

Temperatura ambiente

Temperatura ambiente (aplicado en caliente: +120 a +140 °C)

Temperatura ambiente (aplicado en caliente: +80 a +160 °C)

Intervalo térmico operativo

-40 a +80 °C

-40 a +80 °C

-40 a +80 °C

Capacidades bajo petición.

TEROSON RB VII





- Fácil de limpiar.
- Muy buena resistencia al agua y al envejecimiento.
- Bueno para espaciamiento.

TEROSON RB 276

- Alta pegajosidad
- Muy buena resistencia al envejecimiento.
- Se puede bombear a temperaturas elevadas.

TEROSON RB 81

- Cinta selladora de alta calidad.
- Alta pegajosidad y autosoldado.
- Muy buena resistencia al agua y al envejecimiento.
- Componentes no corrosivos.

| | | Aplicación automática | |
|---|---|--|--|
| | | Formación in situ | |
| | | Aplicado en frío | Aplicado en caliente |
| | | Butilos para pistola | Butilos hotmelt |
| Amasable | | | Conductor térmico |
| <p>TEROSON RB IX</p>  | <p>TEROSON RB 2759</p>  | <p>TEROSON RB 6814</p>  | <p>TEROSON RB 301</p>  |
| 1,8 g/cm ³ | 1,48 g/cm ³ | 1,3 g/cm ³ | 1,25 g/cm ³ |
| 100% | 87% | 100 % | 100% |
| Baja | Media | Muy alta | Muy alta |
| Temperatura ambiente | Temperatura ambiente | +80 - +150 °C | +80 - +160 °C |
| -30 - +80 °C | -30 - +80 °C | -40 a +80 °C | -40 a +80 °C |
| <p>TEROSON RB IX</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ligera pegajosidad. • Muy buena resistencia al agua y al envejecimiento. • Bueno para espaciamento. | <p>TEROSON RB 2759</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fácil de retirar excesos. • Muy buena resistencia al agua y al envejecimiento. | <p>TEROSON RB 6814</p> <ul style="list-style-type: none"> • Alta pegajosidad. • Se puede bombear. • Plástico blando. | <p>TEROSON RB 301</p> <ul style="list-style-type: none"> • Alta conductividad térmica. • Se puede bombear y extruir en caliente. • Disponible también en perfiles. |

Selladores Industriales / Adhesivos - Butilos

Productos

| Producto | Características | Color | Densidad | Contenido de sólidos | Resistencia adhesiva | Temperatura de procesamiento |
|---------------------------|---|--------------------|------------------------|----------------------|----------------------|---|
| TEROSON RB IX | Pasta | Gris claro | 1,80 g/cm ³ | 100% | Baja | Temperatura ambiente* |
| TEROSON RB VII | Pasta | Gris claro y negro | 1,69 g/cm ³ | 100% | Baja | Temperatura ambiente* |
| TEROSON RB 81 | Butilo preformado y de aplicación en caliente | Negro | 1,26 g/cm ³ | 100% | Muy alta | Temperatura ambiente* aplicado en caliente**: +80 a +160 °C |
| TEROSON RB 276 | Butilo preformado y de aplicación en caliente | Gris y negro | 1,41 g/cm ³ | 100% | Alta | Temperatura ambiente* aplicado en caliente**: +120 a +140 °C |
| TEROSON RB 276 Alu | Composite | Plata negro | 1,41 g/cm ³ | 100% | Alta | Temperatura ambiente* |
| TEROSON RB 279 | Butilo aplicado en caliente | Negro | 1,40 g/cm ³ | 100% | Muy alta | +80 - +160 °C |
| TEROSON RB 301 | Butilo aplicado en caliente | Antracita | 1,25 g/cm ³ | 100% | Muy alta | +80 - +160 °C |
| TEROSON RB 2759 | En cartucho, extruible a temperatura ambiente | Gris | 1,48 g/cm ³ | 87% | Media | Temperatura ambiente* |
| TEROSON RB 3631 FR | Piezas preformadas | Negro | 1,40 g/cm ³ | 100% | Media | Temperatura ambiente* |
| TEROSON RB 4006 | En cartucho, extruible a temperatura ambiente | Gris | 1,40 g/cm ³ | 85% | Baja | Temperatura ambiente*** |
| TEROSON RB 6814 | Butilo aplicado en caliente | Negro | 1,30 g/cm ³ | 100% | Muy alta | +80 - +150 °C |

*Capacidades Cinta

*Capacidades Tambor

*Capacidades Cartucho o salchicha

| Intervalo térmico operativo | Penetración 1/10 mm | Comentarios |
|-----------------------------|---------------------|--|
| -30 - +80 °C | 75 | Amasable para rellenar holguras y agujeros pasantes. |
| -40 a +80 °C | 56 | Sellado de chapas metálicas solapadas. |
| -40 a +80 °C | 71 | Pegajosidad muy alta, rendimiento mejorado. |
| -40 a +80 °C | 55 | Uso general, alta resistencia. |
| -40 a +80 °C | - | Laminado compuesto con una hoja de aluminio para una excelente resistencia a la intemperie y UV,- difusión del vapor de agua (DIN 53 122): $\mu = 645.000$ |
| -40 a +80 °C | 85 | Butilo bombeable, excelente para aplicación en caliente, con alta resistencia adhesiva. |
| -40 a +80 °C | 70 | Butilo bombeable para aplicación en caliente, alta conductividad térmica. |
| -30 - +80 °C | - | Adhesivo en base solvente para pistola |
| -40 - +105 °C | 48 | Cinta retardante de la llama, alta resistencia térmica |
| Hasta +80 °C | - | Sellador en base solvente, no descuelga, producto para pistola |
| -40 a +80 °C | 105 | Butilo de altas prestaciones para aplicación en caliente |

Resinas de Colada

Productos

¿Qué tipo de aplicación necesita?

| Solución | Aire | | Alimentos / Agua | |
|--|---|--|--|---|
| | Líquido | Tixotrópico | Sustratos secos | |
| | LOCTITE UK 8439-21 | LOCTITE UK 8180 N | LOCTITE CR 3525 | LOCTITE UK 178 A |
| Tecnología | PU bicomponente | PU bicomponente | PU bicomponente | PU bicomponente |
| Endurecedor recomendado (parte B) | LOCTITE UK 5400 | LOCTITE UK 5400 | LOCTITE CR 4200 | LOCTITE UK 178 B |
| Color de la mezcla | Beis claro | Beis | Amarillento | Amarillento |
| Ratio mezcla en peso | 5:2 | 5:3 | 100:75 | 1:1 |
| Vida de la mezcla | 4 – 5 min | 4 – 6 min | 20 – 26 min | 40 – 60 min |
| Viscosidad de la mezcla | 400 – 1.000 mPa·s | Tixotrópico | 900 – 1.700 mPa·s | 18.000 – 30.000 mPa·s |
| Intervalo térmico operativo | -40 a +80 °C | -40 a +80 °C | 50 °C en proceso | 50 °C en proceso |
| Exposición breve (1h) | +150 °C | +150 °C | +120 °C | +120 °C |
| Capacidades | 190 kg | 200 kg, 1.000 kg | 25 kg, 180 kg | 184 kg |
| | <p>LOCTITE UK 8439-21</p> <ul style="list-style-type: none"> • Autonivelable. • Solidificación rápida. • Amplio espectro de adhesión. <p>LOCTITE UK 8439-21 es muy fácil de trabajar y tiene propiedades de autonivelación. Se ha diseñado para la fabricación de filtros de aire para partículas. El producto cumple con los requisitos de la industria de filtros HEPA.</p> | <p>LOCTITE UK 8180 N</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rápida tixotropía intrínseca. • Tiempo de procesamiento corto. • Buena penetración en los materiales del filtro. <p>LOCTITE UK 8180 N cuenta con una tixotropía que permite obtener un procesamiento en línea muy rápido para el montaje de elementos de filtros. El producto es apropiado para aplicaciones en salas limpias.</p> | <p>LOCTITE CR 3525</p> <ul style="list-style-type: none"> • Solidificación rápida. • Fácil procesabilidad. <p>LOCTITE CR 3525 tiene una reacción con baja exotermia y, por lo tanto, permite un procesamiento rápido.</p> <p>Homologación KTW.</p> | <p>LOCTITE UK 178 A</p> <ul style="list-style-type: none"> • Homologación NSF, especial para filtros enrollados en espiral. |

Aplicación en filtros

Aplicación eléctrica

Uso médico

Aceite

Sustratos húmedos

**LOCTITE
EA 9452 A**



**LOCTITE
CR 5103**



**LOCTITE
CR 3502**



**LOCTITE
EA 9430 A**



**LOCTITE
CR 6127**



EP Bicomponente

PU bicomponente

PU bicomponente

EP bicomponente

PU bicomponente

LOCTITE EA 9452 B

LOCTITE CR 4150

LOCTITE CR 4150

LOCTITE EA 9430 B

LOCTITE CR 4300

Ámbar

Amarillento

Amarillento

Amarillento

Beis claro

100:39

100:72

100:62

10:1

85:15

60 min

5,5 – 7,5 min

330 – 430 s

16 h

70 – 110 min

Líquido

700 – 1.500 mPa·s

600 – 1.400 mPa·s

8.000 mPa·s

2.600 mPa·s

80 °C en proceso

45 °C en proceso

40 °C en proceso

-55 - +80 °C

-40 a +80 °C

+120 °C

+120 °C

+120 °C

+200 °C

+150 °C

20 kg, 200 kg

150 kg

180 kg

20 kg

35 kg

LOCTITE EA 9452 A

- Buenas propiedades de adhesión.
- Resistencia a altas temperaturas de procesamiento.

LOCTITE EA 9452 A presenta una excelente resistencia química y buenas propiedades de adhesión a las fibras húmedas en los procesos de producción.

EU 10/2011, KTW, NSF 61.

LOCTITE CR 5103

- Permite la esterilización con vapor, AE o con rayos gamma.
 - Muy buena adhesión.
- LOCTITE CR 5103 tiene muy buenas propiedades de penetración durante la centrifugación. El producto cumple con ISO 10993 para equipos médicos y está homologado para dializadores.

LOCTITE CR 3502

- Permite la esterilización con vapor, AE o con rayos gamma.
 - Muy buena adhesión.
- LOCTITE CR 3502 tiene muy buenas propiedades de penetración durante la centrifugación. El producto cumple con ISO 10993 para equipos médicos y está homologado para dializadores.

LOCTITE EA 9430 A

- Vida de mezcla, larga
 - Estable a altas temperaturas.
 - Baja contracción.
- LOCTITE EP 9430 A tiene muy buena resistencia a fluidos hidráulicos, combustibles y productos químicos. Debido a su largo tiempo abierto, puede usarse para grandes aplicaciones de relleno, por ejemplo, en filtros de separación de gases.

LOCTITE CR 6127

- Retardante de llama. Cumple con la norma UL 94 VO.
 - Propiedades elásticas.
 - Muy buenas propiedades eléctricas, por ejemplo, resistencia o constante dieléctrica.
- LOCTITE CR 6127 se recomienda para el moldeo de piezas para el sector de las telecomunicaciones, transformadores u otros equipos eléctricos/electrónicos.

Resinas de Colada

Productos

| Producto | Tecnología | Aplicación | Color | Viscosidad | Puede usarse con el endurecedor parte B | Datos de la mezcla | |
|-----------------------------|---------------------------|---------------------------|----------------------|-----------------------|---|-----------------------------|-----------------------|
| | | | | | | Relación de mezcla en peso* | Viscosidad** |
| LOCTITE CR 3502 | Resina de PU bicomponente | Uso médico | Amarillento | 800 – 1.600 mPa·s | LOCTITE CR 4150 | 100:62 | 600 – 1.400 mPa·s |
| LOCTITE CR 3507 | Resina de PU bicomponente | Uso médico | Amarillento | 7.000 – 8.500 mPa·s | LOCTITE CR 4100 | 100:44 | 3.800 – 5.000 mPa·s |
| LOCTITE CR 3510 | Resina de PU bicomponente | Agua | Beis | 1.600 – 2.400 mPa·s | LOCTITE CR 4300 | 100:60 | 200 – 600 mPa·s |
| LOCTITE CR 3519 | Resina de PU bicomponente | Agua | Blanco | 2.600 – 3.800 mPa·s | LOCTITE CR 4200 | 100:80 | 1.100 – 1.900 mPa·s |
| LOCTITE CR 3525 | Resina de PU bicomponente | Alimentos / Agua | Amarillento | 1.000 – 1.600 mPa·s | LOCTITE CR 4200 | 100:75 | 900 – 1.700 mPa·s |
| LOCTITE CR 3528 | Resina de PU bicomponente | Agua | Amarillento | 900 – 1.700 mPa·s | LOCTITE CR 4200 | 100:82 | 900 – 1.700 mPa·s |
| LOCTITE CR 5103 | Resina de PU bicomponente | Uso médico | Amarillento | 1.000 – 1.400 mPa·s | LOCTITE CR 4150 | 100:72 | 700 – 1.500 mPa·s |
| LOCTITE CR 6127 | Resina de PU bicomponente | Eléctrico | Blanco | 8.000 – 14.000 mPa·s | LOCTITE CR 4300 | 85:15 | 2.200 – 3.000 mPa·s |
| LOCTITE CR 6130 | Resina de PU bicomponente | Eléctrico | Blanco | 3.000 – 4.600 mPa·s | LOCTITE CR 4300 | 100:28 | 800 – 1.400 mPa·s |
| LOCTITE EA 1623986 A | Epoxi bicomponente | Tapón/agua | Beis | 4.000 – 7.000 mPa·s | LOCTITE EA 1623986 B | 10:2,9 | - |
| LOCTITE EA 9452 A | Epoxi bicomponente | Alimentos / Agua | Ámbar (mezcla) | - | LOCTITE EA 9452 B | 100:39 | Líquido |
| LOCTITE EA 9430 A | Epoxi bicomponente | Aceite | - | - | LOCTITE EA 9430 B | 10:1 | Aprox. 8.000 mPa·s |
| LOCTITE UK 178 A | Resina de PU bicomponente | Alimentos / Agua | Amarillento (mezcla) | 18.000 – 26.000 mPa·s | LOCTITE UK 178 B | 1:1 | 18.000 – 30.000 mPa·s |
| LOCTITE UK 8101 | Resina de PU bicomponente | Aire/aguas residuales | Beis | 6.000 – 10.000 mPa·s | LOCTITE UK 5400 | 4:1 | 2.500 – 2.800 mPa·s |
| LOCTITE UK 8103 | Resina de PU bicomponente | Aire/residuos agua/aceite | Beis | 24.000 – 30.000 mPa·s | LOCTITE UK 5400 | 5:1 | 8.000 – 10.000 mPa·s |
| LOCTITE UK 8121 B11 | Resina de PU bicomponente | Aceite/aguas residuales | Beis | 4.000 – 7.000 mPa·s | LOCTITE CR 4120 | 100:35 | 800 – 1.400 mPa·s |

* La relación de mezcla en peso depende del endurecedor que se utilice. Si quiere ampliar la información, por favor, diríjase a la Hoja de Datos Técnicos o contacte con su técnico de ventas.

** Los datos sobre la viscosidad y la vida de mezcla están basados en el endurecedor estándar (el primero de la gama).

| Datos de la mezcla | | | | | Capacidades | Comentarios |
|--------------------|------------------|-----------------------|-----------------------------|--|--|-------------|
| Vida de mezcla | Dureza Shore A/D | Exposición breve (1h) | Intervalo térmico operativo | | | |
| 330 – 430 s | 87 – 97 (D) | +120 °C | +40 °C en proceso | 180 kg | Resina de colada biológicamente compatible para dializadores. | |
| 8 – 10,5 min | 80 – 90 (A) | +120 °C | +40 °C en proceso | 150 kg | Resina de colada biológicamente compatible para dispositivos médicos. | |
| 25 – 35 min | 65 – 75 (D) | 120 °C | 50 °C en proceso | 24 kg | Homologación KTW. | |
| 30 – 40 min | 60 – 70 (D) | +120 °C | +40 °C en proceso | 180 kg | Homologación KTW, resina de colada para filtros. | |
| 20 – 26 min | 58 – 68 (D) | +120 °C | 50 °C en proceso | 25 kg, 180 kg | Solidificación rápida, homologación KTW. | |
| 15 – 20 min | 70 – 80 (D) | +120 °C | -40 a +80 °C | 180 kg | Resina de colada para filtros de agua y alimentos, homologación KTW. | |
| 5,5 – 7,5 min | 58 – 68 (D) | 120 °C | 40 °C en proceso | 150 kg | Resina de colada biológicamente compatible para tapas de dializadores. | |
| 70 – 110 min | 79 – 89 (A) | +150 °C | -40 a +80 °C | 35 kg | Baja viscosidad, buena elasticidad, tiempo abierto prolongado, homologación UL-94. | |
| 135 – 225 s | 65 – 75 (A) | +120 °C | -40 a +80 °C | 250 kg | Baja viscosidad, buena elasticidad, tiempo abierto corto. | |
| 800 – 1.200 s | - | - | - | Parte A: 230 kg/ Parte B: 200 kg | Ideal para el enrollado en espiral y la unión de la fibra de vidrio usada en la producción de los elementos de los filtros de ósmosis inversa. | |
| 60 min | 80 (D) | +120 °C | 80 °C en proceso | Parte A: 20 kg, 200 kg / Parte B: 180 kg | Homologación KTW, buenas propiedades de adhesión a las fibras húmedas, resistencia a altas temperaturas de procesamiento. | |
| 16 min | - | +200 °C | -55 - +80 °C | Parte A: 20 kg/ Parte B: 18 kg | Vida de mezcla larga, estable a altas temperaturas. | |
| 40 – 60 min | 80 – 90 (A) | 120 °C | 50 °C en proceso | Parte A: 184 kg / Parte B: 204 kg | Homologación NSF, para filtros enrollados en espiral. | |
| 50 – 70 min | - | +150 °C | -40 a 80 °C | 24 kg, 250 kg | Baja viscosidad, para la fabricación de filtros de aire. | |
| 40 – 70 min | - | +150 °C | -40 a 80 °C | 24 kg, 250 kg, 1.250 kg | Para la fabricación de filtros de aire, homologación IMO. | |
| 9,5 – 12,5 min | 75 – 85 (D) | 120 °C | -40 a +80 °C | 1.250 kg | Especial para filtros de grava, homologación KTW. | |

Resinas de Colada

Productos

| Producto | Tecnología | Aplicación | Color | Viscosidad | Puede usarse con el endurecedor parte B | Datos de la mezcla | |
|---------------------------|--------------------------------|------------|--------------|---------------------|---|-----------------------------|-------------------|
| | | | | | | Relación de mezcla en peso* | Viscosidad** |
| LOCTITE UK 8180 N | Resina de PU bicomponente | Aire | Beis | 700 – 1.000 mPa·s | LOCTITE UK 5400 | 5:3 | Tixotrópico |
| LOCTITE UK 8439-21 | Resina de PU bicomponente | Aire | Blanco | 750 – 1.250 mPa·s | LOCTITE UK 5400 | 5:2 | 400 – 1.000 mPa·s |
| LOCTITE CR 4100 | Endurecedor de PU bicomponente | – | Amarillento | 700 – 1.500 mPa·s | – | – | – |
| LOCTITE CR 4150 | Endurecedor de PU bicomponente | – | Amarillento | 700 – 1.500 mPa·s | – | – | – |
| LOCTITE CR 4200 | Endurecedor de PU bicomponente | – | Amarillento | 3.000 – 4.400 mPa·s | – | – | – |
| LOCTITE CR 4300 | Endurecedor de PU bicomponente | – | Marrón claro | 40 – 70 mPa·s | – | – | – |
| LOCTITE UK 5400 | Endurecedor de PU bicomponente | – | Marrón | 250 – 300 mPa·s | – | – | – |

Resinas de colada en base epoxi y poliuretano

Gracias a sus características versátiles, las resinas de colada en base epoxi y poliuretano han ido ganando, progresivamente, importancia durante las últimas décadas. Pueden diseñarse químicamente para ser muy duras y resistentes a los impactos o blandas y elásticas. Una resina de colada consta normalmente de dos componentes básicos que se mezclan y reaccionan entre sí, formando un producto reticulado. Los sistemas de este tipo presentan generalmente una gran resistencia, son fáciles de aplicar y tienen muy buenas propiedades de relleno de holguras. Las resinas de colada de poliuretano son compatibles con una amplia gama de materiales y resisten temperaturas de hasta 120 °C (con picos breves de hasta 150 °C). Si son necesarias temperaturas superiores (hasta 180 °C), se usan resinas de colada epoxi.

* La relación de mezcla en peso depende del endurecedor que se utilice. Si quiere ampliar la información, por favor, diríjase a la Hoja de Datos Técnicos o contacte con su técnico de ventas.

** Los datos sobre la viscosidad y la vida de mezcla están basados en el endurecedor estándar (el primero de la gama).

| Datos de la mezcla | | | | | Capacidades (Part A) | Comentarios |
|--------------------|---------------------|--------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|--|-------------|
| Vida de mezcla | Dureza Shore A/D | Exposición breve (1h) | intervalo térmico ope- rativo | | | |
| 4 – 6 min | – | +120 °C | -40 a 80 °C | 200 kg, 1,000 kg | Tixotrópico, buena penetración en los materiales del filtro. | |
| 4 – 5 min | – | 120 °C | -40 a +80 °C | 190 kg | Para filtros HEPA, autonivelable. | |
| – | – | – | – | 250 kg | Sensible a la temperatura. | |
| – | – | – | – | 30 kg, 230 kg | Sensible a la temperatura. | |
| – | – | – | – | 30 kg, 240 kg | Sensible a la temperatura. | |
| – | – | – | – | 6 kg, 30 kg, 225 kg | Sensible a la temperatura. | |
| – | – | – | – | 6 kg, 30 kg, 250 kg, 1,250 kg | Sensible a la temperatura. | |

Revestimientos Acústicos

Insonorización



¿Por qué usar los Revestimientos Acústicos TEROSON?

Básicamente, existen dos opciones para controlar el ruido: aislamiento o absorción. Dado que ambas opciones pueden aplicarse al sonido transmitido por el aire o por las estructuras, de hecho existen cuatro tipos diferentes de control del ruido:

1. Absorción del sonido transmitido por las estructuras

La absorción del sonido transmitido por las estructuras se logra convirtiendo parte de la energía acústica en energía térmica mientras el sonido viaja a través de materiales homogéneos anexos o unidos a un cuerpo sólido. De este modo, el sonido transmitido por las estructuras se absorbe antes de que genere sonido transmitido por el aire. Cuanto mejores son las propiedades de absorción de dichos materiales aislantes, mejor es la absorción del sonido transmitido por las estructuras. El "factor de atenuación" es un parámetro para medir este efecto.

2. Aislamiento del sonido transmitido por las estructuras

El aislamiento del sonido transmitido por las estructuras se logra atenuando la propagación del sonido usando un material flexible para el aislamiento acústico. Cuanto más blando y voluminoso es este material, mejor es el aislamiento del sonido transmitido por las estructuras.

3. Absorción del sonido transmitido por el aire

La absorción del sonido transmitido por el aire se logra convirtiendo parte de la energía acústica transmitida por el aire en energía térmica, ya que el sonido penetra en los materiales fibrosos o de espuma. Cuanto más gruesos son los materiales fibrosos o de espuma, mejor es la absorción del sonido transmitido por el aire.

4. Aislamiento del sonido transmitido por el aire

El aislamiento del sonido transmitido por el aire se logra cuando parte de la energía acústica es reflejada por una pared. La energía acústica restante se transmite a través de la pared y se refleja en el lado opuesto en forma de sonido transmitido por el aire. Cuando más pesada y flexible es la pared divisoria, mejor es el aislamiento del sonido transmitido por el aire.

Medición y evaluación del sonido

La presión de las ondas sonoras transmitidas por el aire se mide por medio de un medidor de nivel acústico con un micrófono. Los niveles acústicos se miden en unidades de decibelios (dB). Dado que la respuesta subjetiva al ruido como la percibe el oído humano depende en gran medida de la frecuencia o del espectro de frecuencia de un sonido, los medidores de nivel se dotan de filtros de ponderación para la ecualización. El nivel acústico ponderado A, expresado como dBA, será suficientemente preciso para la mayoría de las mediciones acústicas comparativas.

Factor de atenuación "d"

El factor de atenuación acústica "d" se usa como medida de la capacidad de absorción del ruido de un material. Este factor indica la cantidad de energía acústica propagada en forma de ondas de flexión que se absorberá y convertirá en energía calorífica. El factor de atenuación de un material depende de la frecuencia y la temperatura. Sin embargo, no proporciona una indicación significativa de la reducción real del nivel de ruido que puede alcanzarse. Por lo tanto, debe medirse in situ. Adoptar un compromiso razonable entre el coste y el beneficio económico, un factor de atenuación de 0,1 aprox. se ha considerado aceptable para una amplia gama de aplicaciones.

Coefficiente de absorción del sonido transmitido por el aire α

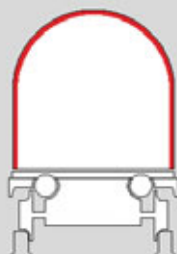
La capacidad de absorción de un material se expresa como coeficiente de absorción del sonido transmitido por el aire α . Describe el porcentaje de energía acústica incidente que se absorbe y convierte en energía calorífica. El coeficiente de absorción α depende en gran medida de la frecuencia. Cuanto más baja (más profunda) es la frecuencia, más grueso es el material absorbente que debe usarse.

Insonorización

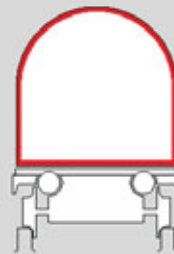
- Materiales de insonorización tipo pasta, altamente eficientes.
- Ofrecen excelentes capacidades de absorción.
- Reducción del ruido transmitido por las estructuras.
- Puede revestirse en cualquier grosor para satisfacer los requisitos más precisos para la absorción del sonido universal transmitida por las estructuras.
- Puede aplicarse con espátula o pistola pulverizadora.
- Certificados según DIN 45545-2 (comportamiento frente al fuego).

Solución

TEROSON WT 112 DB



TEROSON WT 129



Base química

Dispersión acuosa de resina sintética

Dispersión acuosa de resina sintética

Densidad húmeda / seca

1,4 g/cm³ / 1,2 g/cm³

1,35 g/cm³ / 1,15 g/cm³

Contenido de sólidos

65%

70%

Tiempo de secado (película húmeda de 4 mm) (DIN EN ISO 291)

24 h

22 h

Resistencia térmica

-50 - +120 °C

-50 - +120 °C

Capacidades

Bidón de 40 kg y de 250 kg

Bidón de 40 kg y de 250 kg

Sugerencias prácticas:

- No aplicar productos TEROSON con base acuosa en chapas de acero en bruto, ya que existe grave riesgo de corrosión.
- La amplia gama de productos Henkel incluye otros insonorizadores disponibles bajo pedido.

TEROSON WT 112 DB

- Sin solventes
- Fácil de aplicar con pistolas pulverizadoras.
- Excelente resistencia al fuego.
- Baja inflamabilidad.
- Buenas propiedades de aislamiento térmico.

TEROSON WT 112 DB se utiliza para el control de las vibraciones de superficies planas. Algunos ejemplos son: fabricación de vagones de tren, construcción naval, construcción de instalaciones y equipos, edificios, conductos de ventilación, carcasas de ventiladores, ascensores, unidades de eliminación de residuos, elementos de fachadas, contenedores. TEROSON WT 112 DB no deben exponerse directamente al agua.

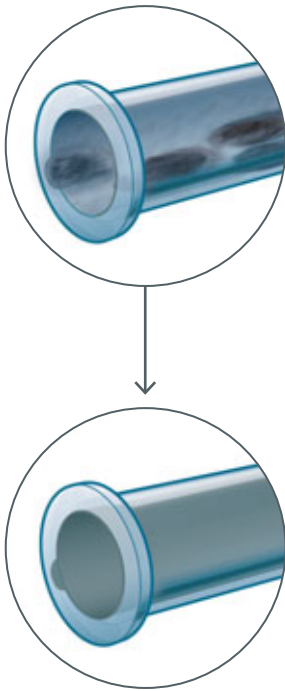
TEROSON WT 129

- Sin solventes
- Fácil de aplicar con pistolas pulverizadoras.
- Resistente a la humedad.
- Baja inflamabilidad.
- Buenas propiedades de aislamiento térmico.

TEROSON WT 129 se usa para el control del ruido y las vibraciones en construcciones con paredes de chapas de metal. Los ejemplos son similares a los de TEROSON WT 112 DB. Los revestimientos con TEROSON WT 129 pueden estar expuestos a aguas estancadas por periodos de tiempo más largos.

Compuestos con Relleno Metálico

Para reparar piezas metálicas



¿Por qué usar un Compuesto con Relleno Metálico LOCTITE?

Los compuestos con relleno metálico LOCTITE ofrecen soluciones de mantenimiento a los problemas causados por golpes o daños mecánicos, incluyendo fisuras en carcasas, chaveteros desgastados en ejes y collarines, ejes cilíndricos desgastados, etc.

Los compuestos con relleno metálico LOCTITE reparan, reconstruyen y restauran la maquinaria y los equipos dañados, permanentemente y sin necesidad de calor o soldadura.

Métodos tradicionales frente a soluciones modernas:

Los métodos tradicionales de reparación, tales como la soldadura convencional, son caros y lentos. En cambio, los compuestos con relleno metálico LOCTITE son fáciles de aplicar y ofrecen una mayor resistencia a la compresión y una mayor protección.

Los compuestos con relleno metálico LOCTITE y los recubrimientos protectores antidesgaste LOCTITE ayudan a restaurar y reconstruir una amplia variedad de piezas desgastadas y devolverlas a su estado apto para el servicio.

Principales ventajas de los compuestos con relleno metálico LOCTITE:

- Reparación rápida.
- Baja contracción para reducir la tensión en los componentes.
- Fácil de aplicar
- No es necesario calentar las piezas.
- Adecuados para efectuar reparaciones directamente en la línea de producción.
- Adaptación al color del metal.
- Se pueden taladrar, mecanizar y lijar después de curados.
- Excelente adherencia a metal, cerámica, madera, vidrio y algunos plásticos.
- Excelente resistencia a los productos químicos agresivos para aumentar la vida de las piezas.
- Posibilidad de elección entre materiales de relleno de acero dulce, aluminio o no metálicos.
- Crean reparaciones duraderas.
- Alta resistencia a la compresión para aplicaciones mecánicas.

Factores clave a considerar para elegir el compuesto con relleno metálico LOCTITE correcto:

Metal a reparar

Los productos LOCTITE para reparación de metales usan masillas de acero o aluminio para obtener propiedades lo más parecidas posible a la pieza que debe repararse. Para reconstruir áreas desgastadas sometidas constantemente a cavitación y desgaste pueden usarse productos sin relleno metálico.

Consistencia

La viscosidad del producto debe formularse para satisfacer las necesidades de los clientes. La gama de compuestos con relleno metálico LOCTITE incluye productos fluidos, en pasta o amasables para responder a sus necesidades de aplicación.

Requisitos especiales

Dado que algunas aplicaciones son extremadamente exigentes, Henkel ha desarrollado productos especiales para resistir cargas de compresión elevadas, altas temperaturas o abrasión.

Tratamiento de superficies

La preparación correcta de la superficie es vital para la aplicación con éxito de estos productos.

Una buena preparación de la superficie:

- Mejorará la adhesión de los compuestos con relleno metálico LOCTITE a las piezas.
- Evitará la corrosión entre la superficie metálica y el compuesto con relleno metálico LOCTITE.
- Alargará la vida de las piezas.

Después de la preparación superficial, las piezas deben estar:

- Limpias y secas.
- Sin contaminación química superficial o interna.
- Sin corrosión.
- Con un perfil superficial de 75 µm mínimo.



Aplicación del producto

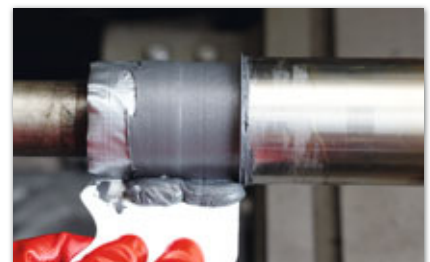
Los compuestos con relleno metálico LOCTITE son epoxis de dos componentes. Los productos deben mezclarse correctamente antes de la aplicación, usando la proporción de mezcla correcta, hasta alcanzar un color uniforme.

Los productos en pasta deben aplicarse en capas finas. Presionar firmemente en la posición y acumular hasta el grosor requerido para llenar la holgura. Debe prestarse una atención especial para evitar la formación de burbujas de aire.



Reparación de ejes

Para esta aplicación especial usar LOCTITE EA 3478. Este producto es especialmente indicado para reconstruir asientos de cojinetes. Por favor, si desea obtener recomendaciones específicas para soluciones de reparación de ejes, póngase en contacto con el departamento técnico.



Compuestos con Relleno Metálico

Productos

¿Reparación o reconstrucción de piezas dañadas?

Solución

Acero

Amasable

Alta resistencia a la compresión

Pasta

LOCTITE EA 3463

(Metal Magic Steel™ barra)



LOCTITE EA 3478

(Superior Metal)



LOCTITE EA 3471

(Metal Set S1)



Descripción

Epoxi bicomponente

Epoxi bicomponente

Epoxi bicomponente

Ratio mezcla en peso

-

7,25:1

1:1

Vida de la mezcla

3 min

20 min

45 min

Velocidad de fijación

10 min

180 min

180 min

Resistencia a cortadura (acero dulce granallado)

≥ 6 N/mm²

17 N/mm²

20 N/mm²

Resistencia a la compresión

83 N/mm²

125 N/mm²

70 N/mm²

Intervalo térmico operativo

-30 - +120 °C

-30 - +120 °C

-20 - +120 °C

Capacidades

50 g, 114 g

Kit de botes de 453 g, 3,5 kg

Kit de botes de 500 g

LOCTITE EA 3463

- Sellado de emergencia de fugas en tubos y depósitos.
- Excelente adherencia en superficies húmedas, incluso sumergido en agua.
- Reparación de pequeños defectos en alojamientos y orificios mecanizados de entrada de tornillos y espárragos, bloque motor, etc.

Fragua en 10 minutos. Pasta amasable cargada con acero. Se adhiere a superficies húmedas y endurece bajo el agua. Resistente a los productos químicos y a la corrosión. Se puede taladrar, lijar y pintar.

LOCTITE EA 3478

- Reconstrucción de chaveteros y montajes estriados.
 - Reconstrucción de cojinetes, conexiones de compresión, elementos de apriete, ruedas dentadas o asientos de cojinetes.
- Masilla cargada de ferrosilicio con extraordinaria resistencia a la compresión. Ideal para recuperar superficies sometidas a compresión, empuje, impacto y ambientes corrosivos.

LOCTITE EA 3471

- Sellado de grietas en tanques, carcasas, tapas y válvulas.
 - Reparación de defectos no estructurales en carcasas de acero.
 - Reconstrucción de la superficie de juntas desgastadas.
 - Reparación de las erosiones provocadas por cavitación o corrosión.
- Compuesto de uso general con relleno de acero, epoxi bicomponente que no se descuelga. Se utiliza para reconstruir piezas metálicas desgastadas.

¿Qué material va a rellenar?

Aluminio

Componentes metálicos expuestos a fricción

Vertible

Curado rápido

Multiusos

Resistencia a altas temperaturas

Resistencia al desgaste

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)



Epoxi bicomponente

Epoxi bicomponente

Epoxi bicomponente

Epoxi bicomponente

Epoxi bicomponente

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/mm²

20 N/mm²

20 N/mm²

20 N/mm²

20 N/mm²

70 N/mm²

60 N/mm²

70 N/mm²

90 N/mm²

70 N/mm²

-20 - +120 °C

-20 - +120 °C

-20 - +120 °C

-20 - +190 °C

-20 - +120 °C

Kit de botes de 500 g

Kit de botes de 500 g

Kit de botes de 500 g

Kit de botes de 500 g

Kit de botes de 500 g

LOCTITE EA 3472

- Formación de moldes, fijaciones y prototipos.
- Reparación de piezas roscadas, tuberías y tanques

Vertible, con relleno de acero y autonivelante. Recomendado para verter en zonas de difícil acceso, para anclar y para nivelar, formando moldes y piezas.

LOCTITE EA 3473

- Reparación de agujeros en tanques, fugas en tuberías y codos.
- Renovación de roscas pasadas.
- Reconstrucción de piezas de acero desgastadas.

Curado rápido, relleno de acero, no descuelga. Ideal para reparaciones de emergencia y para reparar piezas metálicas desgastadas y evitar tiempos muertos.

LOCTITE EA 3475

- Reparación de piezas fundidas de aluminio, piezas de aluminio agrietadas o desgastadas y roscas de aluminio pasadas.

Epoxi bicomponente que no descuelga, fuertemente reforzado y con relleno de polvo de aluminio. Se mezcla y moldea fácilmente para conseguir formas inusuales si es necesario. Cura formando un acabado similar a aluminio, inoxidable.

LOCTITE EA 3479

- Para reparar y reconstruir piezas metálicas desgastadas en aplicaciones sometidas a altas temperaturas.

Epoxi bicomponente que no descuelga, fuertemente reforzado y con relleno de polvo de aluminio. Se mezcla y moldea fácilmente para conseguir formas inusuales si es necesario. Cura formando un acabado similar a aluminio, inoxidable.

LOCTITE EA 3474

- Ideal para reparar superficies metálicas sometidas a fricción.

Pasta de acero, muy resistente al desgaste. Forma una superficie autolubrificante para reducir el desgaste por deslizamiento en piezas móviles.

Reparación de Hormigón y Taqueado

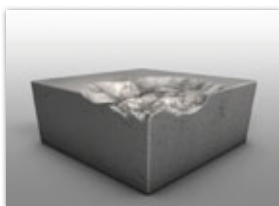
Reconstrucción y Protección de Hormigón / Taqueado de Maquinaria

¿Por qué usar un Compuesto LOCTITE para la Reparación de Hormigón?

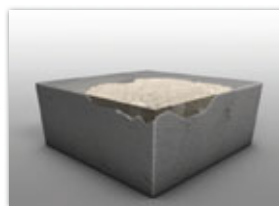
Nuestros productos para la reparación de hormigón están diseñados para reconstruir, reparar y proteger las estructuras de hormigón y los suelos de daños mecánicos y del ataque químico. Se adhieren al hormigón, madera, vidrio, acero y otros materiales de construcción. Garantizan reparaciones rápidas, fiables y duraderas.

Algunas de las aplicaciones habituales incluyen rampas y áreas de carga, reparaciones en vigas y cimientos, zonas de paso y soportes de puentes, cubetos protectores y paredes de hormigón, protección de suelos y tanques, etc.

Reconstrucción y reparación



Dañado



Restaurado

Usar LOCTITE PC 7257 o LOCTITE PC 7204 para restaurar hormigón. Ambos productos se pueden aplicar en horizontal o en vertical.

Protección



Sin protección



Protegido

Utilizar LOCTITE PC 7277 para proteger el hormigón del ataque químico. Fácil de aplicar a brocha, rodillo o pulverizado.

Los métodos de reparación tradicionales, como la reparación de suelos o paredes con hormigón, requieren un tiempo prolongado de fraguado. Los productos LOCTITE para la reparación de hormigón se mezclan fácilmente, se aplican y curan en el mismo día.

Ventajas principales

- Fácil de aplicar
- Proporcionan resistencia química a las superficies.
- Curan rápidamente, comparados con los métodos tradicionales.
- Reducen el tiempo empleado en reparaciones, costes de mano de obra y tiempos de parada.
- No contrae ni se agrietan.



¿Por qué usar LOCTITE Marine Chocking?

LOCTITE Marine Chocking es un sistema epoxi bicomponente recomendado para la instalación y fijación de motores y todo tipo de maquinaria en la industria marina. Se utiliza para la cimentación de maquinaria como motores, cajas de engranajes, cabrestantes, etc. tanto en barcos como en plantas industriales.

Ventajas principales del producto:

- Cubre el 100% de la superficie.
- Nivelación precisa de la maquinaria.
- Presenta alta resistencia a la compresión.
- Proporciona durabilidad a largo plazo.

Está especialmente desarrollado para el taqueado de motores y todo tipo de maquinaria en la industria marina. Otras aplicaciones típicas incluyen: tubos de bocinas y arbotantes, pinzotes y chumaceras del timón, soportes de cojinetes, servomotores, chigres de popa, bombas de la sala de máquinas, bombas de carga, pasamamparos, rodamientos de grandes dimensiones, propulsores de proa, molinetes del ancla.

Ventajas principales

- Autonivelable, curado rápido, no contrae.
- Excelente resistencia química y a las vibraciones.
- Excelente resistencia a la compresión.
- Evita la necesidad de mecanizar la superficie de la máquina.
- Disminuye los impactos y el ruido de la maquinaria.

Certificado y registrado por:

- BUREAU VERITAS
- GL/DNV
- Lloyd's
- ABS
- RINA
- Registro de Navegación Marítima de Rusia
- PRS
- MAN

Métodos tradicionales frente a soluciones modernas:

| | Hormigón | LOCTITE PC 7202 Marine Chocking |
|-----------------------------|-------------|---------------------------------|
| Resistencia a la compresión | Baja | Alta |
| Resistencia a la tracción | Baja | Alta |
| Resistencia química | Baja | Alta |
| Tiempo de curado | 7 – 21 días | 24 h a 25 °C |
| Tiempo de secado | 28 días | 24 h |
| Adhesión a acero / metal | Ninguna | Muy buena |
| Espesor de capa | – | 10 – 100 mm |

Reparación de Hormigón y Taqueado

Productos

¿Qué aplicación quiere hacer?

Solución

Lechada de solidificación rápida

LOCTITE PC 7257



Color

Gris

Intervalo térmico operativo

-50 - +1.100 °C

Relación de mezcla en volumen / peso (A:B)

1:5

Tiempo de trabajo

3 - 11 min

Tiempo de secado de la superficie

15 - 22 min

Capacidades

5,54 kg, 25,7 kg

LOCTITE PC 7257

Sistema de curado rápido para la reparación y relleno de hormigón. Ideal para:

- Reparación/reconstrucción de rampas y áreas de carga.
- Reparaciones en vigas y cimientos.
- Zonas de paso y soportes de puentes.
- Muros de contención y paredes.
- Cimentación de bancadas.
- Anclaje de barandillas.
- Homologación EN 1504-3 R3

Reparación y protección del hormigón

Taqueado

Lechada resistente químicamente

Revestimiento protector

LOCTITE PC 7204



LOCTITE PC 7277



LOCTITE PC 7202



Gris

Azul claro

Verde

-29 - 65 °C

-30 - +95 °C

-40 - 121 °C

Consultar la HDT

2,8:1/100:28

6,2:1/100:6,9

45 min

20 min

10 - 15 min

3,5 h

2,8 h

24 h

19 kg

5 kg, 30 kg

3,5 kg, 10 kg

LOCTITE PC 7204

Epoxi con carga de cuarzo que proporciona una excelente resistencia química. Ideal para:

- Protección de suelos en áreas de contención química (cubetos).
- Protección de áreas de hormigón frente a altas cargas dinámicas.
- Reparación de rampas y escaleras.

LOCTITE PC 7277

Epoxi bicomponente sin carga, de elevada resistencia química, aplicable a brocha. Ideal para:

- Tanques, depósitos, tuberías.
- Suelos.

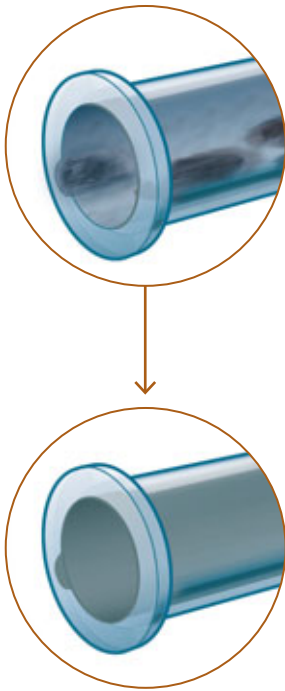
LOCTITE PC 7202

Epoxi bicomponente, autonivelable, no contrae. Ideal para el taqueado de motores y todo tipo de maquinaria, como:

- Tubos de bocinas y arbotantes.
- Pinzotes y chumaceras.
- Chigre de popa.

Recubrimientos de Superficies

Protección de piezas contra ataques externos



¿Por qué usar un Revestimiento de Superficies LOCTITE?

Los revestimientos y compuestos protectores LOCTITE ofrecen soluciones de mantenimiento a los problemas causados por el desgaste, la abrasión, la erosión, los ataques químicos y la corrosión. En formulaciones que se pueden aplicar con espátula, con brocha y pulverizar; con cargas especiales para condiciones difíciles. Son ideales para reparaciones de larga duración a gran escala. Las aplicaciones habituales para esta gama de productos incluyen conductos de aire, bombas, intercambiadores de calor, centrifugas, rotores, hélices, ciclones, tuberías, tanques, sifones, etc.

Los revestimientos LOCTITE proporcionan una excelente resistencia frente al desgaste y una adhesión superior. Cargados con partículas cerámicas, específicas para diferentes condiciones de trabajo, protegen de la abrasión y por lo tanto prolongan la vida útil de una amplia variedad de áreas y equipos. Su principal ventaja es su capacidad para crear una superficie de sacrificio renovable que protege la integridad estructural del sustrato original.

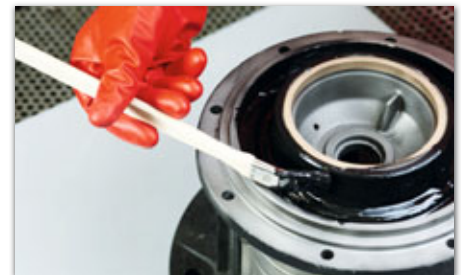
Uno de los productos está específicamente desarrollado para proteger frente a la corrosión pura y al ataque químico. No contiene carga cerámica, lo que proporciona una superficie muy suave.

Métodos tradicionales frente a soluciones modernas:

Los métodos de reparación tradicionales como la soldadura de metal duro o la metalización por soplete son caros y difíciles de usar para grandes superficies. Alternativamente, los revestimientos de superficies LOCTITE se aplican fácilmente en superficies de todos los tamaños y ofrecen la ventaja adicional de proteger contra la corrosión. Además no crean tensión por calor durante la aplicación.

Ventajas principales

- Restauración de superficies desgastadas y prolongación de la vida de las piezas.
- Aumento de la eficiencia de las piezas.
- Ahorro de costes, al evitar la sustitución de piezas y los inventarios de piezas de repuesto.
- Protección de los equipos de la erosión, los ataques químicos y la corrosión.
- Buena resistencia química para la protección efectiva de ensamblajes.



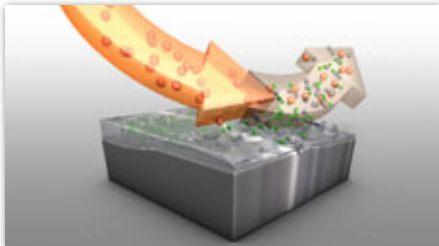
Factores clave a considerar para elegir el revestimiento de superficies LOCTITE correcto:

Resistencia térmica

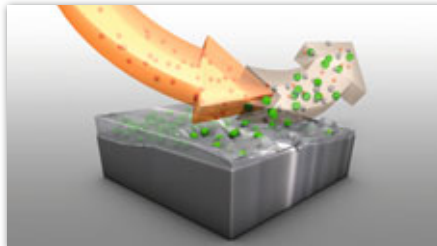
Las temperaturas operativas de los revestimientos de superficies LOCTITE abarca desde -30 °C hasta +120 °C. Algunos productos en particular, como LOCTITE PC 7230 o LOCTITE PC 7229, se pueden utilizar hasta 230 °C. Estos productos requieren de un curado posterior para alcanzar sus máximas prestaciones a altas temperaturas.

Tamaño de partícula

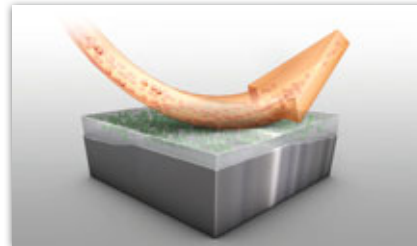
Para mejorar la resistencia a la abrasión, los tamaños de partículas de los materiales abrasivos y de los revestimientos de superficies LOCTITE deben ser similares. La gama de revestimientos de superficies LOCTITE ofrece productos para protección contra partículas gruesas y contra partículas finas.



Las partículas gruesas desgastan rápidamente las partículas finas de relleno



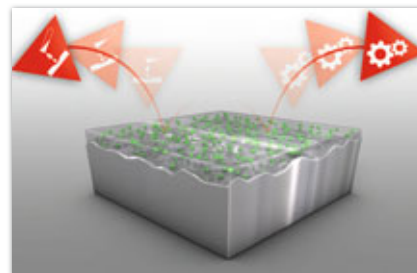
Las partículas finas debilitan a las partículas gruesas de relleno



Las partículas de tamaños similares proporcionan la mejor protección

Resistencia a los productos químicos y a la corrosión

Gracias a la matriz epoxi especial esta gama de productos es resistente a la mayoría de los tipos de agresión química. Todos nuestros productos ofrecen buena protección contra el agua dulce y salada, el sulfato amónico y el hidróxido sódico. Algunos productos específicos también resisten químicos fuertes como el ácido sulfúrico y la urea. Si precisa información sobre la resistencia química específica de algún revestimiento de superficies LOCTITE, por favor póngase en contacto con el Departamento Técnico de Henkel.



Aplicación del producto

Productos que se pueden aplicar con brocha o espátula.

Deben mezclarse correctamente antes de la aplicación, usando la proporción de mezcla correcta, hasta alcanzar un color uniforme. Para asegurar una buena humectabilidad se recomienda aplicar un producto a brocha, como LOCTITE PC 7117, que actúe como imprimación antes de utilizar un revestimiento reforzado con partículas gruesas. Para crear un revestimiento de más de 25 mm, aplicar el material en capas de 25 mm cada una, dejándolas enfriar antes de aplicar la siguiente.

Productos que se aplican por aspersión.

Para evitar que el producto escurra, usar la proporción de mezcla correcta y respetar el espesor de capa recomendado.



Tratamiento de superficies

La preparación correcta de la superficie es vital para la aplicación con éxito de estos productos.

Una buena preparación de la superficie:

- Mejorará la adhesión de los revestimientos de superficies LOCTITE a las piezas.
- Evitará la corrosión entre la superficie metálica y el revestimiento de superficies LOCTITE.
- Ampliará los intervalos de mantenimiento.

Después de la preparación superficial, las piezas deben estar:

- Limpias y secas.
- Sin contaminación química superficial o interna.
- Sin corrosión.
- Con un perfil superficial de 75 µm.

Después del granallado, recomendamos aplicar LOCTITE SF 7515 para evitar el óxido súbito. Para LOCTITE PC 7280 y LOCTITE PC 7282, utilizar la imprimación LOCTITE SF 7460 o LOCTITE SF 7462.



Recubrimientos de Superficies

Productos

¿Qué aplicación quiere hacer?

Ataque químico o corrosión del metal

Sin carga

Cerámica pulverizable

Compuesto con carga cerámica aplicable a brocha

Solución

LOCTITE PC 7266



LOCTITE PC 7255



LOCTITE PC 7117



| | | | |
|--|---------------|---------------|---------------|
| Color | Azul | Verde, gris | Negro |
| Intervalo térmico operativo (seco) | -30 - 100 °C | -30 - +95 °C | -30 - +95 °C |
| Relación de mezcla en volumen (A:B) | 2,8:1 | 2:1 | 3,33:1 |
| Relación de mezcla en peso (A:B) | 100:22 | 100:50 | 100:16 |
| Tiempo de trabajo | 30 min | 40 min | 60 min |
| Tiempo de secado de la superficie | 3,5 h | 4 h | 3,5 h |
| Espesor total recomendado de la capa* | Mínimo 0,2 mm | Mínimo 0,5 mm | Mínimo 0,6 mm |
| Capacidades | 1 kg | 900 ml, 30 kg | 1 kg, 6 kg |

Sugerencias prácticas:

1. Aplicar LOCTITE SF 7515 al final de la preparación de la superficie y antes de aplicar el revestimiento/ compuesto final. Ventajas: Protección temporal contra la corrosión que prolonga el tiempo de trabajo de la superficie hasta 48 horas.
2. Las superficies muy desgastadas se reconstruyen con la pasta protectora antidesgaste LOCTITE PC 7222 o la pasta protectora antidesgaste resistente a altas temperaturas LOCTITE PC 7230, antes de aplicar los revestimientos protectores LOCTITE PC. Si quiere ampliar la información, por favor, consulte con el departamento técnico de Henkel.

LOCTITE PC 7266

Epoxi bicomponente sin carga, pulverizable, ideal para:

- Bombas, centrifugas, tuberías.
- Cajas de engranajes, motores y compresores.
- Intercambiadores de calor, ventiladores y carcassas.
- Tanques y depósitos.

LOCTITE PC 7255

Epoxi bicomponente reforzado con cerámicos, ultrasuave, ideal para:

- Revestimiento de tanques y canaletas.
- Cajas de timones y clavijas.
- Intercambiadores de calor.
- Condensadores.
- Rotores de bombas refrigerantes.

Homologación WRAS.

LOCTITE PC 7117

Epoxi bicomponente con carga cerámica, aplicable a brocha, ideal para:

- Rotores, válvulas de mariposa.
- Carcassas de bombas.
- Ciclonos.
- Tanques de revestimiento.

*Para los productos pulverizables y aplicables a brocha, recomendamos aplicar al menos dos capas para alcanzar el espesor mínimo de la capa.

Abrasión o erosión en metal con o sin ataque químico

| Partículas finas | | Impactos | Partículas gruesas | | |
|---|--|--|---|---|--|
| Revestimiento cerámico resistente a altas temperaturas aplicable a brocha | Revestimiento cerámico resistente al desgaste neumático | Recubrimiento pulverizable de poliurea | Revestimiento cerámico aplicable a espátula | Revestimiento cerámico aplicable a espátula alta resistencia a impactos | |
| LOCTITE PC 7234 | LOCTITE PC 7226 | LOCTITE PC 7280 | LOCTITE PC 7218 | LOCTITE PC 7219 | |
|  |  |  |  |  | |
| Gris | Gris | Negro | Gris | Gris | |
| -30 - +205 °C | -30 - +120 °C | -30 - +130 °C | -30 - +120 °C | -30 - +120 °C | |
| 2,75:1 | 4:1 | 1:1 | 2:1 | 2:1 | |
| 100:21 | 100:25 | 100:100 | 100:50 | 100:50 | |
| 30 min | 30 min | 30 s | 30 min | 30 min | |
| 8 h + 3 h de curado posterior | 6 h | 6 min | 7 h | 6 h | |
| Mínimo 0,5 mm | Mínimo 6 mm | Mínimo 1 mm | Mínimo 6 mm | Mínimo 6 mm | |
| 1 kg | 1 kg, 10 kg | 1,5 l | 1 kg, 10 kg | 1 kg, 10 kg | |
| <p>LOCTITE PC 7234 Epoxi bicomponente con carga cerámica, aplicable a brocha, ideal para:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Escapes. • Intercambiadores de calor y condensadores. • Revestimiento de tanques y canaletas. • Válvulas de mariposa. | <p>LOCTITE PC 7226 Epoxi bicomponente con carga cerámica, ideal para:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Camisas de bombas de dragado. • Canaletas y cubetas. • Impulsores de bombas. • Tolvas de alimentación por vibración. • Rampas/tolvas. | <p>LOCTITE PC 7280 Es un recubrimiento elastomérico pulverizable de poliurea, sin solventes.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Está diseñado para proteger superficies de metal, hormigón y otros materiales frente a la turbulencia, los productos químicos y los agentes abrasivos y corrosivos. • Es flexible, duradero, tenaz y sella grietas. • Protege el metal y el hormigón frente a impactos, vibraciones, dilatación térmica. • Protege frente a productos químicos y agentes abrasivos y corrosivos. • Se puede utilizar para restaurar o proteger las superficies frente a los impactos, vibraciones, distorsiones o dilataciones térmicas. | <p>LOCTITE PC 7218 Epoxi bicomponente con carga cerámica, aplicable a espátula, ideal para:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ciclonos y separadores. • Colectores de polvos y escapes. • Camisas e impulsores de bombas. • Aspas y carcasas de ventiladores. • Tolvas y canaletas. • Codos y puntos de transición. | <p>LOCTITE PC 7219 Epoxi bicomponente con carga cerámica, modificado con caucho, ideal para:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Camisas de bombas de dragado. • Canaletas y cubetas. • Impulsores de bombas. • Tolvas de alimentación por vibración. • Rampas/tolvas. | |

Recubrimientos de Superficies

Productos

| Producto | Descripción | Tamaño de partícula | Color | Relación de mezcla en volumen (A:B) | Relación de mezcla en peso (A:B) | Tiempo de trabajo | Tiempo de secado de la superficie |
|------------------------|--|---------------------|-------|-------------------------------------|----------------------------------|-------------------|-----------------------------------|
| LOCTITE PC 7117 | Recubrimiento cerámico aplicable a brocha | Fino | Negro | 3,33:1 | 100:16 | 60 min | 3,5 h |
| LOCTITE PC 7118 | Revestimiento cerámico aplicable a brocha homologación KTW | Fino | Negro | 3,33:1 | 100:16 | 35 min | 2,5 h |
| LOCTITE PC 7218 | Revestimiento cerámico aplicable a espátula | Grande | Gris | 2:1 | 100:50 | 30 min | 7 h |
| LOCTITE PC 7219 | Recubrimiento cerámico aplicable a espátula que ofrece alta resistencia a impactos | Grande | Gris | 2:1 | 100:50 | 30 min | 6 h |
| LOCTITE PC 7221 | Revestimiento cerámico resistente a altas temperaturas, aplicable a brocha | Fino | Gris | 2,3:1 | 100:29,4 | 20 min | 16 h |
| LOCTITE PC 7222 | Revestimiento cerámico aplicable a espátula | Pequeño | Gris | 2:1 | 100:50 | 30 min | 6 h |
| LOCTITE PC 7226 | Revestimiento cerámico resistente al desgaste neumático | Fino | Gris | 4:1 | 100:25 | 30 min | 6 h |
| LOCTITE PC 7227 | Recubrimiento cerámico aplicable a brocha | Fino | Gris | 2,75:1 | 100:20,8 | 30 min | 6 h |

| Esesor recomendado de la capa | Dureza Shore D | Resistencia a la compresión | Resistencia a cortadura | Intervalo térmico operativo | Capacidades | Comentarios |
|-------------------------------|----------------|-----------------------------|-------------------------|-----------------------------|-------------|--|
| Mínimo 0,6 mm | 87 | 105 N/mm ² | 23,2 N/mm ² | -30 - +95 °C | 1 kg, 6 kg | Epoxi bicomponente aplicable a brocha que proporciona un recubrimiento de alto brillo y baja fricción para proteger los equipos del desgaste, la abrasión y la corrosión. |
| Mínimo 0,6 mm | 80 | 114 N/mm ² | 26 N/mm ² | -30 - 95 °C | 1 kg, 6 kg | Epoxi bicomponente aplicable a brocha, desarrollado específicamente y homologado para utilizarlo en dispositivos que transporten agua potable fría. |
| Mínimo 6 mm | 90 | 110,3 N/mm ² | – | -30 - +120 °C | 1 kg, 10 kg | Epoxi con carga cerámica, aplicable con espátula formulado para proteger, reconstruir y reparar zonas muy expuestas al desgaste de equipos de proceso. Adecuado para aplicaciones en superficies verticales e irregulares. |
| Mínimo 6 mm | 85 | 82,7 N/mm ² | – | -30 - +120 °C | 1 kg, 10 kg | Epoxi con relleno cerámico, modificado con caucho, que ofrece alta resistencia a los impactos. Ideal para zonas expuestas a la abrasión y a los impactos. No se descuelga y es adecuado para aplicar en techos y en superficies irregulares. |
| Mínimo 0,5 mm | 83 | 119 N/mm ² | 17,2 N/mm ² | -30 - 65 °C | 5,4 kg | Epoxi bicomponente aplicable a brocha, de alta resistencia química. Ideal para la protección de equipos frente a la corrosión extrema causada por la exposición a productos químicos. |
| – | 85 | 72 N/mm ² | 16,8 N/mm ² | -30 - +105 °C | 1,3 kg | Epoxi bicomponente con carga cerámica, aplicable a espátula. Ideal para la reparación de superficies muy desgastadas expuestas a erosión, abrasión y cavitación. |
| Mínimo 6 mm | 85 | 103,4 N/mm ² | 34,5 N/mm ² | -30 - +120 °C | 1 kg, 10 kg | Epoxi con carga de carburo para proteger los equipos de la abrasión de partículas finas. Este epoxi aplicable con llana y que no se descuelga es adecuado para superficies verticales y techos. |
| Mínimo 0,5 mm | 85 | 86,2 N/mm ² | 24,2 N/mm ² | -30 - +95 °C | 1 kg | Epoxi bicomponente con carga cerámica aplicable a brocha, con propiedades de autonivelación. Proporciona una superficie de alto brillo y baja fricción. |

Recubrimientos de Superficies

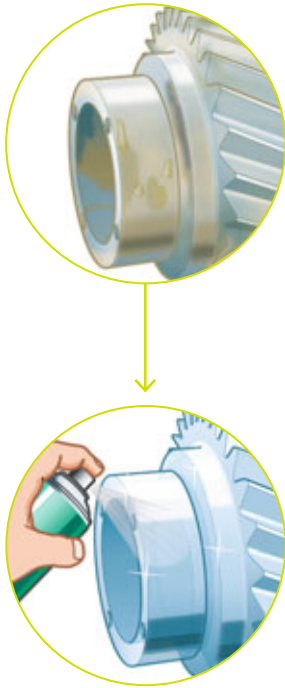
Productos

| Producto | Descripción | Tamaño de partícula | Color | Relación de mezcla en volumen (A:B) | Relación de mezcla en peso (A:B) | Tiempo de trabajo | Tiempo de secado de la superficie |
|------------------------|--|---------------------|------------|-------------------------------------|----------------------------------|-------------------|-----------------------------------|
| LOCTITE PC 7228 | Recubrimiento cerámico aplicable a brocha | Fino | Blanco | 2,8:1 | 100:22,2 | 15 min | 5 h |
| LOCTITE PC 7229 | Revestimiento cerámico resistente a altas temperaturas, aplicable a espátula | Pequeño | Gris | 4:1 | 100:25 | 30 min | 6 h + 2 h de curado posterior |
| LOCTITE PC 7230 | Revestimiento cerámico resistente a altas temperaturas, aplicable a espátula | Grande | Gris | 4:1 | 100:25,6 | 30 min | 7 h + 2 h curado posterior |
| LOCTITE PC 7234 | Revestimiento cerámico resistente a altas temperaturas, aplicable a brocha | Fino | Gris | 2,75:1 | 100:21 | 30 min | 8 h + 3 h curado posterior |
| LOCTITE PC 7255 | Recubrimiento cerámico pulverizable | Fino | Verde/gris | 2:1 | 100:50 | 40 min | 4 h |
| LOCTITE PC 7266 | Revestimiento pulverizable sin carga | – | Azul | 2,8:1 | 100:22 | 30 min | 3,5 h |
| LOCTITE PC 7280 | Recubrimiento pulverizable de poliurea | – | Negro | 1:1 | 100:100 | 30 s | 6 min |
| LOCTITE PC 7282 | Recubrimiento pulverizable de poliurea | – | Azul | 1:1 | 100:100 | 10 s | 2 min |

| Esesor recomendado de la capa | Dureza Shore D | Resistencia a la compresión | Resistencia a cortadura | Intervalo térmico operativo | Capacidades | Comentarios |
|-------------------------------|----------------|---|--|-----------------------------|---------------|--|
| Mínimo 0,5 mm | 85 | 86 N/mm ² | 24 N/mm ² | -30 - +95 °C | 1 kg, 6 kg | Epoxi bicomponente con carga cerámica aplicable a brocha, con propiedades de autonivelación. Proporciona una superficie de alto brillo y baja fricción. |
| Mínimo 6 mm | 85 | 103,4 N/mm ² | 34,5 N/mm ² | -30 - +230 °C | 10 kg | Epoxi bicomponente con carga cerámica, aplicable a espátula, resistente a altas temperaturas. Ideal para proteger los equipos de la abrasión de partículas finas. Adecuado para aplicaciones en superficies verticales e irregulares. |
| Mínimo 6 mm | 90 | 103,4 N/mm ² | - | -30 - +230 °C | 10 kg | Compuesto epoxi bicomponente con carga cerámica, resistente a altas temperaturas. Ideal para proteger los equipos de la abrasión de partículas gruesas. Adecuado para aplicaciones en superficies verticales e irregulares. |
| Mínimo 0,5 mm | - | - | - | -30 - +205 °C | 1 kg | Epoxi bicomponente aplicable a brocha, formulado para proteger contra la turbulencia y la abrasión a altas temperatura. |
| Mínimo 0,5 mm | 86 | 106 N/mm ² | 31 N/mm ² | -30 - +95 °C | 900 ml, 30 kg | Epoxi cerámico reforzado, ultra liso, que crea un revestimiento brillante de baja fricción que protege los equipos frente a turbulencias y abrasión. Sella y protege los equipos de la corrosión y el desgaste. |
| Mínimo 0,2 mm | 83 | 110 N/mm ² | 21 N/mm ² | -30 - +80 °C | 1 kg | Epoxi bicomponente sin carga. Pulverizable. Proporciona alta protección frente a la corrosión y el ataque químico. Fácil de pulverizar con una pistola estándar. |
| Mínimo 1 mm | 40 - 50 | Resistencia al pelado en acero > 8 N/mm | Resistencia a la tracción en acero > 6 N/mm ² | -30 - +130 °C | 1,5 l | Recubrimiento elastomérico pulverizable de poliurea. Flexible, sella grietas. Protege el metal y el hormigón frente a impactos, vibraciones, dilatación térmica. Protege frente a productos químicos y agentes abrasivos y corrosivos. |
| Mínimo 1 mm | 65 - 75 | Resistencia al pelado en acero > 8 N/mm | Resistencia a la tracción en acero > 6 N/mm ² | -30 - +80 °C | 1,5 l | Recubrimiento elastomérico pulverizable de poliurea. Flexible, sella grietas. Protege el metal y el hormigón frente a impactos, vibraciones, dilatación térmica. Protege frente a productos químicos y agentes abrasivos y corrosivos. |

Limpieza

Mantenimiento y limpieza de piezas y manos



¿Por qué usar un limpiador LOCTITE antes de realizar operaciones de adhesión?

Los limpiadores y desengrasantes LOCTITE son muy eficaces y están disponibles en formulaciones en base acuosa y solvente. Cuando se escoge un limpiador o desengrasante, los factores principales que deben tenerse en cuenta son: el tiempo de secado, si deja residuos, el olor y la compatibilidad con el sustrato a limpiar. Los residuos son un aspecto especialmente importante: si las piezas vayan a ser procesadas posteriormente (p.ej., pintadas o adheridas), la presencia de residuos en las superficies podría influir negativamente en estas operaciones. La compatibilidad del sustrato es un problema común cuando se trata de plásticos y limpiadores en base solvente.

La gama de limpiadores LOCTITE ofrece productos para:

- Limpiar las piezas antes de aplicar los adhesivos/selladores LOCTITE
- Limpiar y desengrasar las piezas y las superficies
- Eliminar los restos de adhesivo curado
- Limpiar la suciedad incrustada de las manos

La línea de limpiadores incluye:

- Tres limpiadores de manos altamente eficaces, suaves y biodegradables
- Limpiador de contactos eléctricos
- Limpiador de grado alimentario (NSF A7)



¿Por qué elegir BONDERITE?

BONDERITE le ofrece un limpiador para cada paso de la cadena productiva (encontrará todo lo necesario en un único proveedor):

- Más de 80 años de experiencia en productos de limpieza
- Alta sostenibilidad
- La más alta calidad
- Tecnologías de última generación
- Desarrollo e innovación continuos



¿Por qué utilizar BONDERITE para la limpieza de mantenimiento?

Las instalaciones industriales, los vehículos y los equipos requieren mantenimiento profesional a la vez que se respeta el medio ambiente y se cuida de la seguridad de los trabajadores. El mantenimiento alarga la vida útil de los equipos y evita los largos y costosos tiempos de parada. En los últimos años, el mantenimiento ha cobrado una nueva dimensión, pues frecuentemente este trabajo se encarga a empresas externas que aportan su experiencia y conocimiento profesional y utilizan productos de Henkel compatibles técnica y medioambientalmente.

Henkel desarrolla productos innovadores que cumplen con los exigentes requisitos y las últimas normas que regulan las operaciones actuales de mantenimiento.

Principales industrias y áreas de aplicación:

Transporte público (ferrocarril, carreteras), automoción, energía, limpieza de empresas, plantas petroquímicas, ingeniería de sistemas de defensa, industria aeronáutica y naval.

Algunos ejemplos de aplicaciones son:

Limpieza del interior y exterior de vehículos, limpieza de tanques y tuberías, limpieza de suelos, limpieza de piezas antes de la inspección, decapado de pintura, eliminación de grafiti y protección anti-grafiti, descalcificación de intercambiadores de calor, eliminación de olores, limpieza de manos.

Ventajas principales de utilizar los productos BONDERITE para las operaciones de limpieza:

- Productos específicos para mantenimiento y ambientes industriales
- Son compatibles con los equipos
- Posibilidades de reciclaje
- Fáciles de dosificar y de utilizar
- Fácil tratamiento de los productos de desecho



¿Por qué utilizar BONDERITE para la limpieza industrial?

Limpiadores para el Mantenimiento

En cada fase de los procesos de transformación, las superficies de todas las piezas de metal han de estar libres de grasa y de manchas. Con años de experiencia en la química de tensoactivos, Henkel ofrece limpiadores de altas prestaciones para todos los procesos. Los productos están formulados para cumplir las especificaciones de cada fase, método de aplicación, ambiente de trabajo, temperatura o sustrato a la vez que respetan las normas ambientales.

La alta calidad y eficacia de los productos Henkel aumenta sustancialmente la calidad de los procesos productivos y disminuye los costes operativos.

Industrias principales

Conformado del metal, papel y pulpa de papel, acero, automoción, fabricación de aparatos, energía eólica, aluminio, industria ferroviaria, agricultura, fabricación de vehículos, armamento, industria eléctrica, industria médica.

Aplicaciones principales

Desengrasado entre operaciones y en la fase final, proporcionando protección temporal contra la corrosión; desengrasado de suciedad incrustada antes de pintar; decapar; floculación y desnaturalización de pintura.

Limpieza de Piezas y de Manos

Productos

¿Necesita un limpiador de piezas o de manos?

Limpiador de piezas

Uso general

Piezas de plástico

Bajo en COV

Solución

**LOCTITE
SF 7061**



**LOCTITE
SF 7063**



**LOCTITE
SF 7070**



**LOCTITE
SF 7066**



Descripción

Limpiador y
desengrasante

Limpiador y
desengrasante

Limpiador y
desengrasante

Limpiador y
desengrasante

Capacidades

Aerosol de 400 ml

Aerosol de 400 ml,
bote de 10 l

Aerosol de 400 ml

Aerosol de 400 ml

Sugerencias prácticas:

- Si se necesitan toallitas de limpieza, usar el limpiador de piezas y manos LOCTITE SF 7852. No es necesario utilizar agua. Disponible en un práctico bote con 70 toallitas.

LOCTITE SF 7061

- Limpiador de piezas de uso general en base solvente (acetona).
- Evaporación muy rápida.
- Elimina la suciedad, resinas, lacas, aceites y grasas.

LOCTITE SF 7063

- Limpiador de piezas de uso general en base solvente.
- No deja residuos.
- Ideal para aplicar antes de utilizar un adhesivo o sellador.
- Elimina la mayoría de grasas, aceites, lubricantes, limaduras y virutas de todas las superficies.

LOCTITE SF 7070

- Limpiador de piezas de uso general en base solvente.
- Se puede utilizar pulverizado o en procesos de limpieza por inmersión a temperatura ambiente.
- Elimina aceites pesados especiales.
- Sin peligro de tensioformación para la mayoría de las piezas de plástico.

LOCTITE SF 7066

- Emulsión en base acuosa baja en VOC.
 - Uso para metales y plásticos.
- A7 NSF Reg. n.º: 142646**

Limpiador de manos

| Eliminador de juntas | Contactos eléctricos | Sin abrasivos | Con abrasivos | |
|---|--|--|--|--|
| LOCTITE SF 7200 | LOCTITE SF 7039 | LOCTITE SF 7830 Manuvo | LOCTITE SF 7850 | LOCTITE SF 7855 |
|  |  |  |  |  |
| Eliminador de juntas | Limpiador de contactos en spray | Limpiador de manos | Limpiador de manos | Limpiador de manos |
| Aerosol de 400 ml | Aerosol de 400 ml | 1 l, 30 l | Bote de 400 ml, dosificador de 3 l | Bote de 400 ml, dosificador de 1,75 l |
| <p>LOCTITE SF 7200</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elimina selladores de juntas curados y juntas tradicionales en 10-15 minutos. • Mínimo raspado. • Se puede utilizar en la mayoría de superficies. | <p>LOCTITE SF 7039</p> <ul style="list-style-type: none"> • Para limpiar contactos eléctricos expuestos a la humedad u otros tipos de contaminación. • No afecta a los barnices aislantes. • Aplicaciones típicas: limpieza de contactos eléctricos, relés, conectores, etc. | <p>LOCTITE SF 7830 Manuvo</p> <ul style="list-style-type: none"> • Alta eficacia. • Sin abrasivos • Funciona con o sin agua. • Biodegradable. | <p>LOCTITE SF 7850</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sin aceites minerales. • Con abrasivos • Elimina suciedad incrustada, grasa, mugre y aceite. • Contiene productos acondicionadores de la piel de primera calidad. • Funciona con o sin agua. • Biodegradable. | <p>LOCTITE SF 7855</p> <ul style="list-style-type: none"> • No es tóxico. • Con abrasivos • Elimina pintura, resina y adhesivos. • Funciona con o sin agua. • Biodegradable. |

Limpiadores para el Mantenimiento

Productos

Solución

Uso general
inmersión

**BONDERITE
C-NE 20**



Uso general
aspersión

**BONDERITE
C-NE FA**



Alta presión

**BONDERITE
C-MC 80**



Aplicación

Inmersión

Aspersión

Inmersión

Aspecto

Líquido, amarillo a
marrón claro

Líquido claro,
rojo amarronado

Líquido claro

Concentración

2 – 8%

3 – 10%

0,5 – 5 %

Temperatura de trabajo

+40 - +90 °C

Desde 45 °C

+20 - +90 °C

BONDERITE C-NE 20
Limpiador de uso general por inmersión

- Sales de ácidos orgánicos, surfactantes no-iónicos y alcanolaminas.
- Limpiador neutro
- Multimetales.
- Propiedades deshidratantes.
- Muy buena protección frente a la corrosión.
- Para pasos intermedios y finales de limpieza.






BONDERITE C-NE FA
Limpiador de uso general, por aspersión, para suciedad incrustada

- Contiene agentes protectores frente a la corrosión.
- Se puede también utilizar con otros métodos de limpieza (inmersión, alta presión, manual, etc.).
- Para toda clase de sustratos.
- Ofrece una alternativa a los limpiadores solventes, compatible con el medio ambiente.

BONDERITE C-MC 80
Limpiador alcalino de alta presión

- Álcalis, surfactantes y silicatos.
- Limpiador alcalino de uso general.
- Limpiador inhibido para aluminio.
- Desengrasante de altas prestaciones.
- Ideal para la limpieza de tanques.

Limpieza de piezas

| Alcalino | | Protector anticorrosivo | Neutro | Ácido |
|---|--|---|---|--|
| BONDERITE C-AK 5800 | BONDERITE C-AK 5520 | BONDERITE S-PR 6776 | BONDERITE C-NE 3300 | BONDERITE C-IC 3500 |
|  |  |  |  |  |
| Aspersión | Aspersión | Inmersión / aspersión | Aspersión | Inmersión / aspersión |
| Líquido incoloro | Líquido claro | Líquido, amarillento | Líquido, amarillo claro | Líquido claro, amarillo-marrón |
| 4 – 8% | 2 – 6% | 1 – 5% | 1 – 3% | 10 – 30%, 1 – 5% |
| +50 - +80 °C | +50 - +80 °C | +40 - +80 °C | +30 - +80 °C | +50 - +90 °C |
| <p>BONDERITE C-AK 5800 Limpiador líquido por aspersión para el desengrase de piezas de acero y de plástico</p> <ul style="list-style-type: none"> • Alcalis, fosfatos, sales de ácidos orgánicos y surfactantes no-iónicos. • Desengrasante de altas prestaciones. • Se puede utilizar con cualquier calidad de agua. | <p>BONDERITE C-AK 5520 Limpiador líquido por aspersión para todos los metales</p> <ul style="list-style-type: none"> • Silicatos y surfactantes. • Inhibido para su utilización en aluminio. • Baja formación de espuma • Se puede aplicar mediante pulverización > 50 °C. | <p>BONDERITE S-PR 6776 Limpieza previa al mecanizado y protección frente a la corrosión después del mecanizado.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Componentes orgánicos protectores de la corrosión, solubilizadores y fracciones de aceite mineral. • Aplicable con métodos de aspersión e inmersión. • Para todos los metales. • Protección duradera frente a la corrosión. | <p>BONDERITE C-NE 3300 Limpiador neutro en base acuosa</p> <ul style="list-style-type: none"> • Inhibidores orgánicos de la corrosión. • Muy buena protección frente a la corrosión. • Multimetales. • Se puede aplicar mediante todos los métodos. • Libre de sal. | <p>BONDERITE C-IC 3500 Agente decapante y desoxidante para la limpieza por inmersión y aspersión</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ácido fosfórico, ácido sulfúrico e inhibidor. • Decapado rápido. • Contiene inhibidores. • Ideal para la limpieza en profundidad de maquinaria. |

Limpieza y Protección

Productos

Eliminación de pintura

Solución

Decapante de pintura

Floculación y desnaturalización de pinturas

Caliente

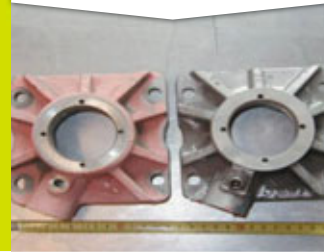
Frío

Pinturas en base solvente

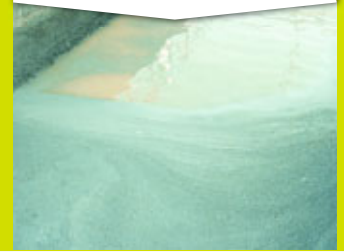
BONDERITE S-ST 9210



BONDERITE S-ST 6776 LO / THIN



BONDERITE S-PD 810



| | | | |
|-------------------------------|-----------|-----------------------------------|----------------------|
| Aplicación | Aspersión | A cepillo / inmersión | – |
| Concentración | 30 – 50% | Listo para usar | 10 – 20% |
| Temperatura de trabajo | > +80 °C | Temperatura ambiente hasta +35 °C | Temperatura ambiente |

BONDERITE S-ST 9210
Limpiador altamente alcalino, decapante de pintura (acero)
 • Libre de aminas.
 • Sin solventes

BONDERITE S-ST 6776 LO / THIN
Decapante ácido de pintura
 • Sin cloruro de metileno.
 • BONDERITE S-ST 6776 LO: Mayor espesor, muy buena adherencia.
 • BONDERITE S-ST 6776 THIN: Para aplicaciones por inmersión.
 • Para todos los metales (incluido el aluminio).
 • Bajo olor.

BONDERITE S-PD 810
Coagulante neutro para pinturas.
 • De uso general para pinturas en base solvente.
 • Neutro.
 • Contiene inhibidores de la corrosión.

Productos de protección

Limpiadores especializados

Protección anticorrosiva

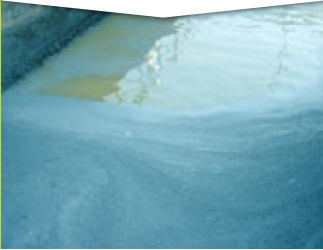
Eliminación de olores

Pinturas en base acuosa

En base acuosa

Base solvente

BONDERITE S-PD 828



BONDERITE S-FN 7400



BONDERITE S-PR 3



BONDERITE S-OT WP



-

Aspersión / inmersión

Aspersión / inmersión

Aspersión

4 - 5%

0,5 - 2% (acero), 1,5 - 3% (fundición de hierro)

Listo para usar

> 2%

Temperatura ambiente

+15 - +80 °C

Temperatura ambiente

Temperatura ambiente

BONDERITE S-PD 828
Coagulante neutro de pinturas en base acuosa y solvente
 • Silicatos especiales y aditivos antipolvo.
 • Neutro
 • Para pinturas en base solvente y acuosa.

BONDERITE S-FN 7400
Pasivación de acero y fundición de hierro para su posterior almacenamiento temporal.
 • Componentes orgánicos protectores frente a la corrosión.
 • En base acuosa
 • No altera los siguientes pasos del proceso (pintura, adhesión, etc.).

BONDERITE S-PR 3
Pasivación de acero y fundición de hierro para su posterior almacenamiento o transporte.
 • Componentes orgánicos protectores de la corrosión y fracciones de aceite mineral.
 • Punto de inflamación > +100 °C
 • Proporciona protección frente a la corrosión durante 3 - 6 meses, en almacenes cerrados.

BONDERITE S-OT WP
Neutraliza los olores
 • Tecnología especial que neutraliza los olores desagradables.
 • Bajo consumo / alto rendimiento.
 • Parte de la gama Windpur para la eliminación de olores.

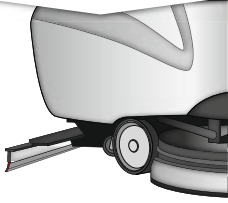
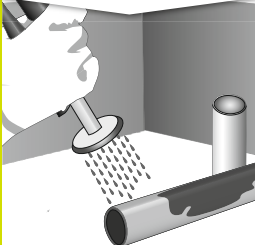
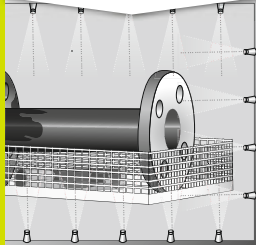
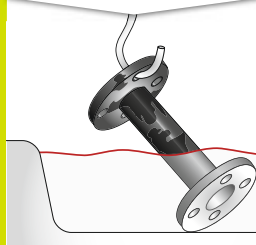
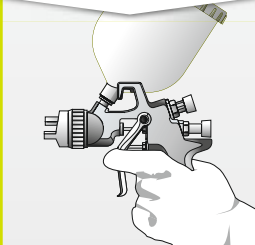
Limpiadores para el Mantenimiento

Productos

¿Qué tipo de limpieza se necesita?

Solución

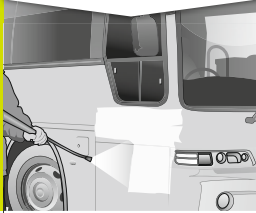

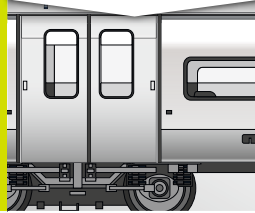
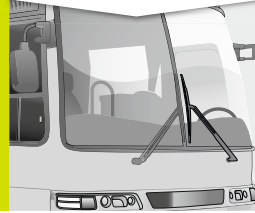
| | Limpieza general | | Intercambiador de calor y tuberías | |
|------------------------------------|---|--|--|---|
| | Limpiador universal | Limpiador de talleres | Eliminación de depósitos de cal y corrosión | Desengrasante |
| | LOCTITE SF 7840 | BONDERITE C-MC 3000 | BONDERITE C-IC 146 | BONDERITE C-AK 187 U |
| pH a 10 g/l | pH 10 | pH 12,5 - 13,5 | pH 1,3 - 1,9 | pH 12 - 13 |
| Intervalo térmico operativo | - | +10 - +50 °C | +60 - +70 °C | +50 - +70 °C |
| Concentración | Consultar la HDT | 2 - 20% | 8 - 16 % | - |
| | <p>LOCTITE SF 7840 Limpiador y desengrasante.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Biodegradable. • Sin solventes, no tóxico y no inflamable. • Se puede diluir con agua. • Elimina la grasa, el aceite, los fluidos de corte y la suciedad incrustada. | <p>BONDERITE C-MC 3000 Limpiador por inmersión</p> <ul style="list-style-type: none"> • Utilización económica. • Libre de fosfatos, EDTA y NTA. • Excelentes propiedades desengrasantes. • Limpiador alcalino altamente eficaz para uso general. • Ideal para la limpieza de vehículos. | <p>BONDERITE C-IC 146</p> <ul style="list-style-type: none"> • Para todos los metales. • Contiene un inhibidor para evitar el sobredecapado. • Acción desengrasante. • Altamente concentrado. • Descalcificante y desoxidante utilizado principalmente en procesos de recirculación. | <p>BONDERITE C-AK 187 U</p> <ul style="list-style-type: none"> • Para superficies de acero. • Fuerte acción desengrasante sobre superficies de acero muy aceitadas. • Altamente concentrado. • Libre de silicatos y fosfatos. • Si es necesario reforzar la limpieza, utilizar un aditivo al desengrase. • No produce espuma. • Acción desoxidante. • Desengrasante/limpiador por recirculación. |

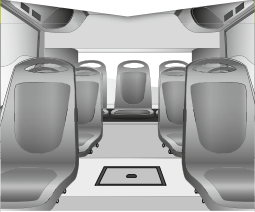
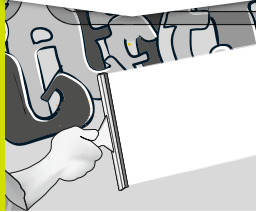

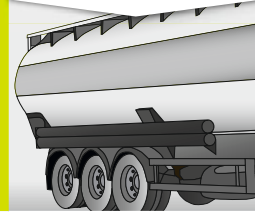
| Limpeza de suelos | Limpeza de piezas mecánicas | | | Eliminación de pintura |
|--|---|--|---|--|
| Baja formación de espuma | Máquinas manuales a baja presión | Lavadora industrial | Inmersión | Limpiador de pintura |
| <p>BONDERITE C-MC 20100</p>  | <p>BONDERITE C-MC 1030</p>  | <p>BONDERITE C-MC 352</p>  | <p>BONDERITE C-MC 1204</p>  | <p>BONDERITE C-MC 21130</p>  |
| pH 10,5 | puro: pH 9,5 | pH 11,5 | pH 11,3 | puro: pH 9 – 10 |
| Temperatura ambiente | Temperatura ambiente | +50 - +75 °C | Temperatura ambiente hasta +40 °C | Temperatura ambiente hasta +40 °C |
| 2 – 10 % | Listo para usar | 2 – 6% | 1 – 50 % | 80 – 100 % |
| <p>BONDERITE C-MC 20100 Limpeza manual y automática de suelos</p> <ul style="list-style-type: none"> • Neutro • Baja formación de espuma para su utilización en máquinas de limpieza de suelos. • Ligeramente perfumado. • Deja una capa protectora repelente de la suciedad. | <p>BONDERITE C-MC 1030 Limpiador industrial para utilizar a baja presión en máquinas</p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiador en base acuosa que sustituye a los solventes. • Disuelve cualquier tipo de suciedad. • Proporciona protección temporal frente a la corrosión. • Sin solventes • Para la limpieza de piezas mecánicas en máquinas. | <p>BONDERITE C-MC 352 Limpiador por aspersión</p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiador y desengrasante de alta eficacia para máquinas de aspersión. • Limpiador energético. • Contienen inhibidores para metales ligeros. • Sin solventes • Limpiador y desengrasante de alta eficacia para máquinas de aspersión. | <p>BONDERITE C-MC 1204 Limpiador por inmersión</p> <ul style="list-style-type: none"> • Detergente y desengrasante de uso general para la limpieza de superficies muy sucias. • Gran poder de penetración en la suciedad y fácil disolución de la grasa. • Se puede aplicar por aspersión, inmersión o a mano. • Sin solventes <p>Aplicaciones: Limpeza de piezas mecánicas de metal, con o sin alta presión. Adecuado también para limpiar materiales sintéticos, cauchos y superficies pintadas.</p> | <p>BONDERITE C-MC 21130 Limpiador de equipos de pintura</p> <ul style="list-style-type: none"> • Para pinturas en base solvente y acuosa. • Libre de solventes clorados, oxigenados o destilados del petróleo. • No es inflamable. • Para la limpieza de cualquier tipo de equipo de pintura. |

Limpiadores para el Mantenimiento

Productos

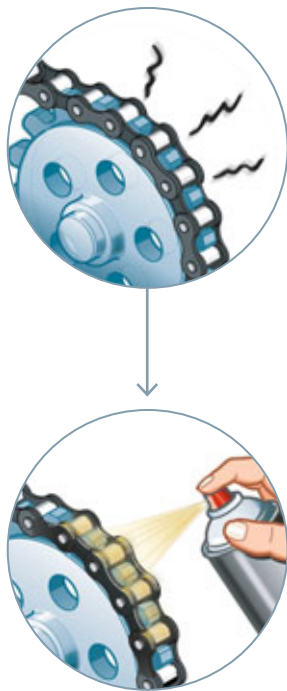
¿Qué tipo de limpieza se necesita?

| | Limpieza exterior de vehículos | | | |
|------------------------------------|---|--|---|--|
| | Limpiador de uso general | Limpiador ácido | Limpiador neutro | Limpiador en pasta |
| Solución | BONDERITE C-MC 3100  | BONDERITE C-MC CS  | BONDERITE C-MC N DB  | BONDERITE C-MC 10130  |
| pH a 10 g/l | pH 10,6 | pH 1,6 – 2,2 | pH 7 | – |
| Intervalo térmico operativo | Temperatura ambiente | Temperatura ambiente | Temperatura ambiente | Temperatura ambiente |
| Concentración | 3 – 5% | 1 – 20% | 3 – 5% | Listo para usar |
| | <p>BONDERITE C-MC 3100 Limpiador para limpieza a alta presión.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Para la limpieza exterior de todo tipo de vehículos y piezas. • Formulado específicamente para la limpieza manual a alta presión y especialmente para todas las operaciones de limpieza en interiores. • Libre de fosfatos, EDTA y NTA. • Bajo nivel de pH. • No ataca las superficies pintadas o de plástico. • Eficaz limpiador alcalino para el exterior de vehículos. | <p>BONDERITE C-MC CS</p> <ul style="list-style-type: none"> • Para la limpieza exterior de trenes y camiones. • Para la limpieza específica de suciedad, como la oxidación súbita, especialmente en los trenes. | <p>BONDERITE C-MC N DB Producto neutro para operaciones generales de limpieza.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Específicamente recomendado para la limpieza de vehículos, especialmente trenes pero también, vehículos con ruedas y embarcaciones. • Muy buena compatibilidad con las superficies. | <p>BONDERITE C-MC 10130 Pasta renovadora, para limpiar y pulir.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Eliminación de marcas de cal y de residuos de detergentes de superficies de vidrio y metal. • Alta eficacia detergente. |

| Limpieza interior de vehículos | | Limpieza de grafiti | | Limpieza de depósitos |
|---|--|---|---|--|
| Limpiador de uso general para interiores | Limpiacristales | Exterior / metal - pintura | Interior | Limpiador de uso general para depósitos |
| BONDERITE C-MC 12300 | BONDERITE C-MC 17120 | BONDERITE C-MC 400 | BONDERITE S-ST 1302 | BONDERITE C-MC 60 |
|  |  |  |  |  |
| Puro: pH 9,5 – 10,5 | Puro: pH 10,3 | Puro: pH 3,7 | pH 9,8 – 10,8 | pH 12,0 – 13,0 |
| +10 - +50 °C | Temperatura ambiente | +10 - +40 °C | Temperatura ambiente | +20 - +90 °C |
| 3 – 50% | Listo para usar | Listo para usar | Listo para usar | 5 – 20% |
| <p>BONDERITE C-MC 12300 Limpiador universal, líquido.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Para todos los sustratos. • Perfumado. • Excelentes propiedades desengrasantes. • Se puede aplicar con cualquier método. | <p>BONDERITE C-MC 17120</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se seca solo. • Ideal también para la limpieza de plásticos. | <p>BONDERITE C-MC 400 Limpieza de superficies con grafiti</p> <ul style="list-style-type: none"> • Eficaz en la mayoría de pinturas de grafiti. • Ideal para la eliminación de bitumen y pinturas en spray. • Se puede utilizar en superficies verticales. • Sin etiquetas de peligrosidad. • Para la eliminación de grafiti de sustratos comunes. | <p>BONDERITE S-ST 1302 Eliminador de grafiti y tinta.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Eliminación de grafiti, grasa y marcas de caucho de vidrio y cerámica. • Adecuado para limpiar superficies de piel sintética, así como superficies de metal sin dañarlas. • Libre de CFC, aceite mineral y sustancias ácidas y cáusticas. • Para la eliminación de grafiti y grasa de vidrio y cerámica. | <p>BONDERITE C-MC 60 Limpiador alcalino de alta presión.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpiador para suelos de hormigón muy sucios. • Sin solventes • Limpiador en base acuosa que sustituye a los solventes. • Limpia acero, cobre, aleaciones de cobre, acero inoxidable y la mayoría de superficies de plástico. • Elimina aceite, grasas (vegetal, animal, mineral), ácidos grasos, contaminantes minerales y aditivos, incluso si están endurecidos, oxidados o quemados. • Una vez seco, deja una capa de protección temporal contra la corrosión. |

Lubricación

Lubricación y protección



¿Por qué usar un Lubricante LOCTITE?

Los lubricantes LOCTITE ofrecen protección eficaz hasta en las aplicaciones más exigentes de los equipos industriales. Esta gama incluye productos orgánicos, minerales y sintéticos.

¿Cuál es la función de un lubricante?

Su labor principal consiste en proteger contra la fricción y el desgaste. También proporcionan protección contra la corrosión desplazando la humedad y dejando un revestimiento continuo sobre la pieza.

¿Qué consideraciones son importantes a la hora de escoger un lubricante?

Para elegir un lubricante es fundamental tener en cuenta la aplicación prevista, así como las condiciones ambientales a las que estará expuesto el montaje. Estas son fundamentales para seleccionar el producto óptimo para cada aplicación. Factores como las altas temperaturas, los productos químicos agresivos y los contaminantes pueden influir negativamente sobre el rendimiento previsto del lubricante.

Antigripantes LOCTITE

Los antigripantes LOCTITE ofrecen protección en entornos y condiciones operativas difíciles, por ejemplo, temperaturas extremas y ataques corrosivos. Asimismo, evitan el desgaste y la corrosión galvánica. También pueden utilizarse como lubricantes de puesta en marcha en nuevos equipos.



Grasas LOCTITE

Las grasas lubricantes LOCTITE se han formulado para ofrecer las siguientes ventajas:

- Protección contra la fricción.
- Reducción del desgaste y la corrosión.
- Prevención del sobrecalentamiento.

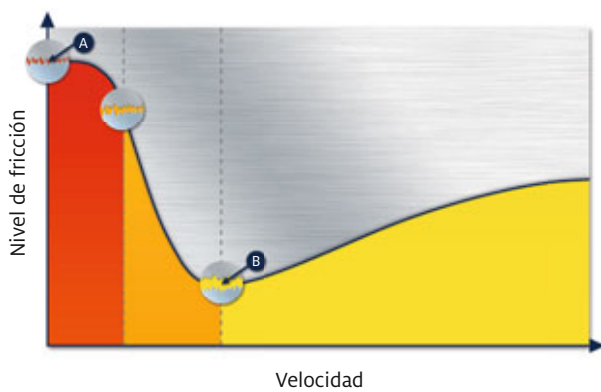
Para satisfacer requisitos específicos, las grasas LOCTITE se fabrican con aceites minerales o sintéticos combinados con un espesante, por ejemplo, jabón de litio o material inorgánico como gel de sílice.



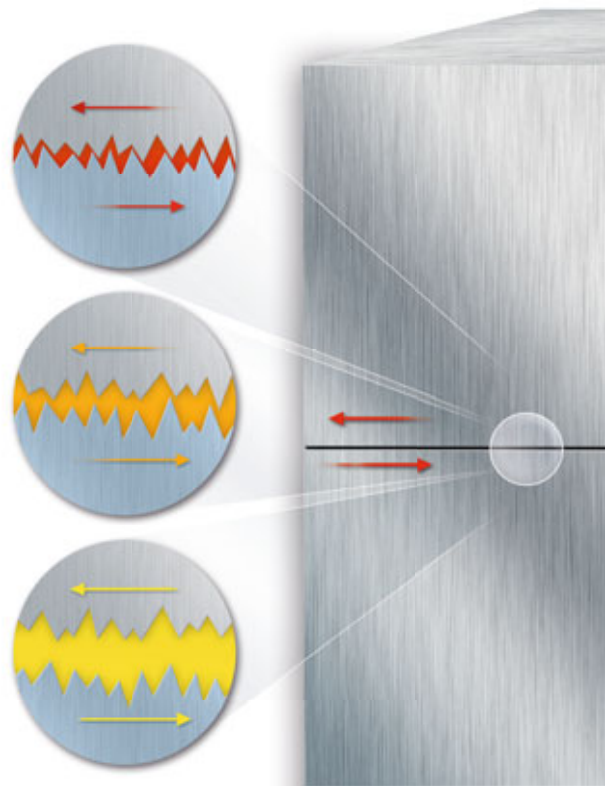
Áreas de aplicación de aceites, grasas y antigripantes

Un lubricante se tiene que escoger teniendo en cuenta la velocidad relativa entre las superficies, la temperatura y el coeficiente de fricción al que el montaje está sometido.

| | Aceites y grasas | Antigripantes |
|--|------------------|----------------|
| Velocidad relativa de las superficies | Media a alta | Baja a cero |
| Temperatura | Hasta 250 °C | Hasta 1.300 °C |
| Carga | Baja a media | Alta |



- Antigripante (fricción límite)
- Grasa (fricción mixta)
- Aceite (fricción del líquido)
- A Fricción de arranque
- B Punto de menor nivel de fricción para velocidades de giro medias



Aceites LOCTITE

Los aceites lubricantes LOCTITE han sido diseñados para las piezas móviles de los equipos, desde grandes plantas hasta máquinas muy pequeñas. La fluidez y la adhesión superficial aseguran una buena lubricación a altas y bajas velocidades dentro de la gama de temperatura especificada.



Lubricantes LOCTITE de película seca

Los lubricantes de película seca de MoS₂ y PTFE de LOCTITE reducen la fricción, evitan el agarrotamiento, y protegen contra la corrosión, mejorando el rendimiento de los aceites y las grasas.



Antigripantes

Productos

¿Qué tipo de antigripante necesita?

Solución

Uso general

Antigripante en base de aluminio

LOCTITE LB 8150/8151



Antigripante en base de cobre

LOCTITE LB 8007/8008



Para aplicaciones exigentes

LOCTITE LB 8009



Color

Plata

Cobre

Negro

Agente lubricante sólido

Aluminio, grafito y aditivos de extrema presión (EP)

Cobre y grafito

Grafito y fluoruro de calcio

Clase NLGI

1

0

1

Intervalo térmico operativo

-30 - +900 °C

-30 - +980 °C

-30 - +1.315 °C

Capacidades

LB 8150: lata 500 g, lata 1 kg,
LB 8151: aerosol 400 ml

LB 8007: aerosol 400 ml
LB 8008: 113G, 453 g con aplicador de brocha, lata 3,6 kg

Tubo de 207 ml con aplicador de brocha, lata de 3,6 kg

Sugerencias prácticas:

- Este símbolo indica los antigripantes exentos de metales.
- LOCTITE LB 8065 ofrece las mismas prestaciones en una fórmula en barra semisólida, limpia, rápida y fácil de aplicar.



LOCTITE LB 8150 lata LOCTITE LB 8151 aerosol

- Grasa de grafito de altas prestaciones y elevada resistencia térmica con carga metálica.
- Inerte, no se evapora ni endurece sometido a temperaturas extremas.
- Para utilizar en montajes hasta 900 °C.

LOCTITE LB 8007 aerosol LOCTITE LB 8008 con aplicador de brocha

- Fórmula exclusiva con cobre y grafito emulsionada en grasa de alta calidad.
- Protege las piezas de metal frente al óxido, la corrosión, la corrosión por frotamiento y el gripaje en temperaturas hasta 980 °C.

LOCTITE LB 8009 con aplicador de brocha

- Exento de metales.
- Excelente capacidad lubricante.
- Consigue una lubricación duradera en todos los metales incluidos el acero inoxidable, el aluminio y los metales blandos hasta 1.315 °C.

Altas prestaciones

Especialidades

Resistente al agua

Altas cargas

Gran pureza

Contacto con alimentos

LOCTITE
LB 8023No
metal

Negro

Grafito, calcio, nitruro de boro e
inhibidores de la corrosión

1

-30 - +1.315 °C

453 g con aplicador de brocha

**LOCTITE LB 8023 con aplicador
de brocha**

- Exento de metales.
- Formulado para proteger los montajes expuestos directa o indirectamente al agua dulce y salada. Este antigripante es ideal para ambientes de trabajo muy húmedos.
- Tiene una lubricidad excelente, gran resistencia al lavado y evita la corrosión galvánica.

**Certificado por la American
Bureau of Shipping.**LOCTITE
LB 8012No
metal

Negro

MoS₂ e inhibidores antioxidantes

2

-30 - +400 °C

453 g con aplicador de brocha

**LOCTITE LB 8012 con aplicador
de brocha**

- Exento de metales.
- Formulado para la protección de piezas durante la puesta en marcha o para el arranque en frío.
- La pasta de montaje MoS₂ asegura la máxima lubricidad y proporciona buena resistencia a las cargas extremadamente altas.

LOCTITE
LB 8013No
metal

Negro

Grafito y óxido de calcio

-

-30 - +1.315 °C

453 g con aplicador de brocha

**LOCTITE LB 8013 con aplicador
de brocha**

- Exento de metales.
- Fórmula de gran pureza con excelente resistencia química.
- Para acero inoxidable.
- Ideal para aplicaciones en la industria nuclear.

Certificación PMUC.LOCTITE
LB 8014No
metal

Blanco

Aceite blanco y aditivos
de extrema presión (EP)

0

-30 - +400 °C

Lata de 907 g

LOCTITE LB 8014

- Exento de metales.
- Evita el gripado, la corrosión por frotamiento y la fricción de las piezas de acero inoxidable y otros metales hasta 400 °C.

H1 NSF Reg. n.º 123004

Grasas

Productos

Solución

Uso general

Aspecto neutro

Protección anticorrosiva

LOCTITE LB 8105



LOCTITE LB 8106



| | | |
|--|---------------------------------|---------------------------------|
| Aspecto | Incoloro | Marrón claro |
| Aceite base y aditivos | Mineral | Mineral |
| Espesante | Gel inorgánico | Jabón de litio |
| Punto de gota | Ninguna | > +230 °C |
| Clase NLGI | 2 | 2 |
| Intervalo térmico operativo | Hasta +150 °C | -30 - +160 °C |
| Prueba de carga 4 bolas N (carga de soldadura) | 1.300 | 2.400 |
| Capacidades | Cartucho de 400 ml, lata de 1 l | Cartucho de 400 ml, lata de 1 l |

LOCTITE LB 8105

- Grasa mineral.
- Lubrica las piezas móviles.
- Incoloro
- Sin olor.
- Ideal para rodamientos, levas, válvulas y cintas transportadoras.

H1 NSF Reg. n.º 122979

LOCTITE LB 8106

- Grasa multiusos.
- Lubrica las piezas móviles.
- Proporciona protección contra la corrosión.
- Para rodamientos, cojinetes lisos y guías.

Altas prestaciones

Usos especiales

Resistente a altas temperaturas

Aplicaciones con altas cargas

Aplicaciones con piezas de plástico

Cadenas, engranajes

LOCTITE LB 8102



Marrón claro

Mineral, E.P.

Jabón de litio

> +250 °C

2

-30 - +200 °C

3.300

Cartucho de 400 g, lata de 1 l

LOCTITE LB 8102

- Grasa para altas temperaturas.
- Impide el desgaste y la corrosión.
- Adecuado para condiciones ambientales húmedas.
- Soporta grandes cargas a velocidades medias y altas.
- Lubrica rodamientos, cojinetes lisos, engranajes abiertos y guías.

LOCTITE LB 8103



Negro

Aceite mineral, MoS₂

Jabón de litio

> +250 °C

2

-30 - +160 °C

3.600

Cartucho de 400 g, lata de 1 l

LOCTITE LB 8103

- Grasa de MoS₂.
- Para partes móviles a cualquier velocidad.
- Soporta vibraciones y grandes cargas.
- Para juntas sometidas a tensiones elevadas, cojinetes lisos y rodamientos de rodillo, juntas de rótula y guías.

LOCTITE LB 8104



Incoloro

Silicona

Gel de sílice

-

2/3

-50 - +200 °C

-

Bote de 75 ml, lata de 1 l

LOCTITE LB 8104

- Grasa de silicona.
- Grasa para válvulas y empaquetaduras.
- Amplio intervalo térmico operativo.
- Lubrica la mayoría de los componentes de plástico y elastómeros.

H1 NSF Reg. n.º 122981

LOCTITE LB 8101



Ámbar

Mineral E.P.

Jabón de litio

> +250 °C

2

-30 - +170 °C

3.900

Aerosol de 400 ml

LOCTITE LB 8101






- Miscible en agua, libre de bactericidas.
- Con un sistema emulsificante patentado.
- Ofrece una gran protección frente a la corrosión.
- Operaciones de taladrado, torneado, fresado, roscado, rectificado.
- Lubrica cadenas, engranajes abiertos y tornillos sinfín.

Lubricantes de Película Seca y Aceites

Productos

| Solución | Lubricante de película seca | | Aceite penetrante | |
|---|--|--|---|--|
| | Uso general | Superficie no metálica | Aceite penetrante | Lubricante de cadenas |
| | LOCTITE LB 8191 | LOCTITE LB 8192 | LOCTITE LB 8001 | LOCTITE LB 8011 |
| Aspecto | Negro | Blanco | Incoloro | Amarillo |
| Base | MoS ₂ | PTFE | Aceite mineral | Aceite sintético |
| Viscosidad | 11 s (Copa 4) | 11 s (Copa 4) | 4 cSt | 11,5 cSt |
| Intervalo térmico operativo | -40 - +340 °C | -180 - +260 °C | Hasta +120 °C | Hasta +250 °C |
| Prueba de carga 4 bolas N (carga de soldadura) | - | - | 1.200 | 2.450 |
| Capacidades | Aerosol de 400 ml | Aerosol de 400 ml | Aerosol de 400 ml | Aerosol de 400 ml |
| | <p>LOCTITE LB 8191</p> <ul style="list-style-type: none"> MoS₂ recubrimiento antifricción - aerosol Secado rápido. Protección de las superficies frente a la corrosión. Mejora las prestaciones de aceites y grasas. | <p>LOCTITE LB 8192</p> <ul style="list-style-type: none"> Revestimiento de PTFE. Para superficies metálicas y no metálicas. Crea una superficie deslizante que permite el movimiento libre. Impide la acumulación de polvo y suciedad. Protege contra la corrosión. Para cintas transportadoras, correderas y levas. <p>H2 NSF Reg. n.º 122980</p> | <p>LOCTITE LB 8001</p> <ul style="list-style-type: none"> Aerosol de aceite mineral penetrante. Aceite penetrante multiuso para micro mecanismos. Penetra en mecanismos inaccesibles. Lubrica asientos de válvulas, casquillos, cadenas, bisagras y cuchillas de corte. <p>H1 NSF Reg. n.º 122999</p> | <p>LOCTITE LB 8011</p> <ul style="list-style-type: none"> Aceite en spray para cadenas, alta temperatura Su resistencia a la oxidación prolonga la vida útil del lubricante. Lubrica mecanismos abiertos, cintas transportadoras y cadenas a temperaturas elevadas de hasta 250 °C. <p>H2 NSF Reg. n.º 122978</p> |

Aceite

| Aceite de silicona | Aceite de corte | Fluido de corte de uso general | Uso general | Usos especiales |
|--|---|---|---|--|
| LOCTITE LB 8021 | LOCTITE LB 8030 / 8031 | LOCTITE LB 8035 | LOCTITE LB 8201 | LOCTITE LB LM 416 |
|  |  |  |  |  |
| Incoloro | Amarillo oscuro | Líquido marrón | Amarillo a marrón | Verde |
| Aceite de silicona | Aceite mineral | Emulsificante | Aceite mineral | Aceite mineral |
| 350 mPa·s | 170 cSt | Baja | 17,5 cSt (+50 °C) | - |
| -30 - +150 °C | Hasta +160 °C | - | Hasta +120 °C | -10 - +60 °C |
| - | 8.000 | - | - | - |
| Aerosol de 400 ml | LB 8030: Bote de 250 ml, LB 8031: Aerosol de 400 ml | 5 l / 20 l cubo | Aerosol de 400 ml | Aerosol de 400 ml, cubo de 4 kg, |
| <p>LOCTITE LB 8021</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aceite de silicona. • Lubrica las superficies metálicas y no metálicas. • Adecuado como agente desmoldante. <p>H1 NSF Reg. n.º 141642</p> | <p>LOCTITE LB 8030 bote LOCTITE LB 8031 aerosol</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aceite de corte. • Protege las herramientas de corte en funcionamiento. • Mejora el acabado superficial. • Aumenta la duración de la herramienta. • Para taladrar, cortar o atornillar acero, acero inoxidable y la mayoría de los metales no ferrosos. | <p>LOCTITE LB 8035</p> <ul style="list-style-type: none"> • Miscible en agua, libre de bactericidas. • Con un sistema emulsificante patentado. • Ofrece una gran protección frente a la corrosión. • Operaciones de taladrado, torneado, fresado, roscado, rectificado. • Adecuado para una amplia variedad de materiales: acero, acero de alta aleación, fundición de hierro y metales no ferrosos, incluidos bronce y aleaciones de aluminio. | <p>LOCTITE LB 8201</p> <ul style="list-style-type: none"> • Spray 5 Soluciones. • Libera piezas agarrotadas. • Lubrica metales. • Limpia las piezas. • Desplaza la humedad. • Previene la corrosión. | <p>LOCTITE LB LM 416</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lubricante biodegradable para raíles. • Proporciona alta protección contra la corrosión. • Se puede aplicar en cualquier estación del año. • Intervalos más largos entre aplicaciones. • Utilizado principalmente para la lubricación de los sistemas de cambio de vía. <p>Homologado por la compañía ferroviaria Network Rail en Inglaterra.</p> |

Tratamiento de Superficies y Reparaciones de Emergencia

Preparación, protección y reparación



¿Por qué usar un Activador o una Imprimación LOCTITE?

Henkel ofrece una gama completa de activadores e imprimaciones que proporcionan soluciones para las siguientes tecnologías de adhesión LOCTITE:

1. Activadores / Imprimaciones LOCTITE para adhesión instantánea (cianoacrilatos)

Las imprimaciones LOCTITE se emplean para mejorar la adhesión a los sustratos. Se aplican antes que el adhesivo. Para los sustratos plásticos de baja energía superficial, por ejemplo, poliolefina, PP, PE, se logra una mejor adhesión si antes se utiliza LOCTITE 770 / 7701.

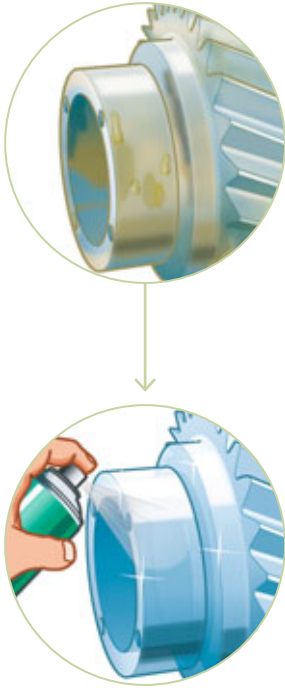
Los activadores LOCTITE se usan para reducir el tiempo de curado. Los activadores LOCTITE suelen aplicarse antes que el adhesivo. Los activadores con base de heptano tienen una vida prolongada sobre la pieza y proporcionan una excelente apariencia estética de la unión. También son apropiados para los plásticos sensibles a la tensofisuración. Los activadores pueden aplicarse también después del adhesivo, por ejemplo, para curar el adhesivo residual. Proporcionan una excelente apariencia estética, evitando la decoloración en blanco de los adhesivos instantáneos.

2. Activadores LOCTITE para acrílicos modificados

Los activadores LOCTITE para acrílicos modificados son necesarios para iniciar el proceso de curado. Normalmente, el activador se aplica en una pieza y el acrílico modificado en la otra. El proceso de curado comienza cuando se unen las dos piezas. El tiempo de curado depende del adhesivo, del sustrato y de la limpieza de las superficies.

3. Activadores LOCTITE para fijación de roscas, sellado de tuberías y roscas, formación de juntas, retención y acrílicos anaeróbicos

Los activadores LOCTITE para este grupo de adhesivos se usan para reducir el tiempo de curado de los productos. Se recomiendan para aplicaciones en metales pasivos como acero inoxidable, superficies revestidas o pasivadas. Los activadores están disponibles en formulaciones con y sin disolventes.



¿Por qué usar un producto LOCTITE para el Tratamiento de Superficies?

Porque la amplia gama de productos LOCTITE para el tratamiento de superficies ofrece soluciones para todos los tipos de aplicaciones: todos los productos son fáciles de aplicar y por lo tanto ideales para mantenimiento y producción en línea.

1. Protección de los equipos de soldadura

Protege las puntas de contacto y las toberas de las proyecciones de metal, asegurando procesos de trabajo fiables y continuados.

2. Protección de correas

Evita el deslizamiento y aumenta la fricción de todos los tipos de correas.

3. Tratamiento antióxido

Conversión del óxido en una base estable, la superficie tratada se puede pintar.

4. Protección contra la corrosión

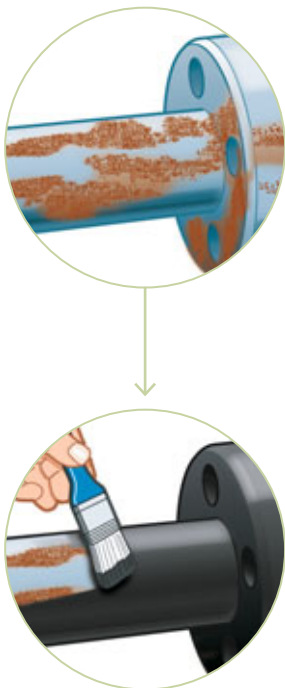
Protección de las superficies contra la corrosión, se encuentran también disponibles productos que no necesitan secado.

5. A prueba de sabotaje

Detecta visualmente movimientos en las piezas ajustadas.

¿Por qué usar un producto LOCTITE para Reparaciones de Emergencia?

En cualquier ambiente de trabajo ocurren emergencias que tienen que resolverse rápidamente. Nuestra gama de productos para reparaciones de emergencia le ayuda a evitar tiempos de parada y costes innecesarios. Son de fácil aplicación, lo que le permiten resolver las emergencias rápidamente. Además, muchos de ellos le ayudarán a incrementar la fiabilidad de su maquinaria.



1. Sustitución de juntas tóricas

Formación, en cuestión de segundos, de juntas tóricas de cualquier tamaño, eliminando la necesidad de mantener existencias.

2. Liberación de piezas agarrotadas

Libera componentes oxidados, corroídos y agarrotados por medio del efecto de choque por enfriamiento.

3. Detección de fugas en tuberías

Producto de fácil aplicación que permite detectar pequeñas fugas en tuberías de hierro, cobre y plástico.

4. Sellado de fugas

Para sellado de emergencia de tuberías y depósitos con fugas sin tener que sustituir las piezas.

5. Cintas

Para la reparación y protección inmediata de materiales diversos.

Protección de Superficies

Productos

Tratamiento antióxido

Protección anticorrosiva

A corto plazo

A largo plazo

Prevención de la oxidación

Metales ferrosos

Seca (barniz)

Solución

LOCTITE SF 7500



LOCTITE SF 7515



LOCTITE SF 7800



Descripción

Tratamiento antióxido

Prevención de la oxidación

Aerosol de zinc

Color

Negro mate

Ámbar

Gris

Intervalo térmico operativo

-

-

-50 - +550 °C

Capacidades

Lata de 1 l

5 l, 20 l

Aerosol de 400 ml

LOCTITE SF 7500 Tratamiento antióxido

- Convierte el óxido existente en una base estable.
- Protege las superficies frente a la corrosión.
- El producto curado actúa como una imprimación para pintar.
- Para materiales metálicos como tuberías, válvulas, racores, tanques de almacenaje, vallas, guarda railes, cintas transportadoras, equipos de construcción y agrícolas, etc.

LOCTITE SF 7515

- Pretratamiento para grandes superficies. Proporciona protección contra la oxidación súbita hasta 48 horas.

LOCTITE SF 7800 Aerosol de zinc

- Excelente protección frente a la corrosión catódica en metales ferrosos.
- Restaura la protección de las piezas galvanizadas.
- Aplicaciones típicas: para el acabado de las piezas metálicas después de la soldadura. Protege a largo plazo las piezas de metal ensambladas.

A prueba de sabotaje

Protección de correas

Protección de los equipos de soldadura

A largo plazo

Uso general

No seca

Uso general

Componentes electrónicos

LOCTITE SF 7803



LOCTITE SF 7900 Recubrimiento Cerámico



LOCTITE SF 7414



LOCTITE SF 7400



LOCTITE SF 8005



Recubrimiento protector de metales

Recubrimiento cerámico protector, libre de silicona

Detección de movimientos de piezas

Detección de movimientos de piezas

Aerosol

Blanco

Blanco

Azul

Rojo

Amarillo claro

-30 - +60 °C

-

-35 - +145 °C

-35 - +145 °C

-

Aerosol de 400 ml

Aerosol de 400 ml

50 ml

20 ml

Aerosol de 400 ml

LOCTITE SF 7803 Recubrimiento en aerosol protector de metales

- No seca, no es pegajoso.
- Protección duradera frente a la corrosión.
- Para hierro, acero, láminas de acero, moldes, máquinas e instalaciones que tienen que estar en el exterior.

LOCTITE SF 7900 Recubrimiento Cerámico

- Evita la adhesión de las proyecciones de soldadura.
- Proporciona protección a largo plazo de los equipos de soldadura, logrando que los procesos de trabajo sean fiables, ininterrumpidos, sin tiempos de parada.
- Excelente adhesión a las superficies.
- Elimina la necesidad de los procesos de limpieza.

LOCTITE SF 7414 A prueba de sabotaje

- Detecta visualmente movimientos en las piezas ajustadas.
- Uso de conectores, espárragos, tuercas, etc.
- Buena adhesión a metales.
- No corrosivo.
- Se puede utilizar también en aplicaciones al aire libre.

LOCTITE SF 7400 A prueba de sabotaje

- Detecta visualmente el movimiento de las piezas ajustadas, marca los puntos de ajuste o marca componentes que se han ajustado o probado.
- Se utiliza en equipos electrónicos.
- Buena adhesión a una amplia gama de sustratos

LOCTITE SF 8005 Protector de correas

- Previene los deslizamientos.
- Incrementa la fricción en todo tipo de correas.
- Alarga la vida media de la correa.

Tratamiento de superficies

Productos

¿Qué aplicación quiere hacer?

Unión instantánea

¿Qué es lo que quiere hacer?

Mejorar la adherencia

Acelerar el curado

Uso general

Solución

**LOCTITE
SF 7239**



**LOCTITE
SF 770/7701***



**LOCTITE
SF 7458**



**LOCTITE
SF 7455**



| | | | | |
|-----------------------------|---------------|--|--------------------------------|--------------------------------|
| Descripción | Imprimación | Imprimación | Activador | Activador |
| Color | Incoloro | Incoloro | Incoloro | Incoloro |
| Solvente | Heptano | Heptano | Heptano | Heptano |
| Método de aplicación | Preaplicación | Preaplicación | Preaplicación o postaplicación | Preaplicación o postaplicación |
| Capacidades | 4 ml | SF 770: 10 g, 300 g, SF 7701: 454 g | 500 ml | 150 ml, 500 ml |

LOCTITE SF 7239

- Imprimación para plásticos
- Uso general.
- Adecuado para su uso en todos los plásticos industriales.
- Mejora la adhesión de los adhesivos instantáneos sobre las poliolefinas y otros plásticos de baja energía superficial.

LOCTITE SF 770

LOCTITE SF 7701*

- Imprimación para poliolefinas.
- Sólo para plásticos de difícil unión.
- Proporciona una mejor unión de los adhesivos instantáneos sobre las poliolefinas y otros plásticos de baja energía superficial.

LOCTITE SF 7458

- Uso general
- Para toda clase de sustratos.
- Vida prolongada sobre la pieza. Puede aplicarse antes o después del adhesivo.
- Bajo olor.
- Minimiza la decoloración en blanco posterior al curado.
- Proporciona una buena apariencia estética de la línea de unión.

LOCTITE SF 7455

- Uso general
- Para toda clase de sustratos.
- Curado rápido entre las piezas muy ajustadas.
- Para postaplicación.

Acrílicos modificados (329, 3298, 330, 3342)

Fijación de Roscas, Sellado de Tuberías y Roscas, Formación de Juntas, Retención y Acrílicos Anaeróbicos

¿Qué activador prefiere?

La mejor apariencia estética

Ideal para plásticos sensibles a la tensofisuración

En base solvente

En base solvente

Sin solventes

LOCTITE SF 7452

LOCTITE SF 7457

LOCTITE SF 7386/7388

LOCTITE SF 7471/7649

LOCTITE SF 7240/7091



Activador

Activador

Activador

Activador

Activador

Transparente, ámbar claro

Incoloro

Transparente, amarillo

Transparente amarillo, verde

Azul verdoso, azul

Acetona

Heptano

Heptano

Acetona

Sin solventes

Postaplicación

Preaplicación o postaplicación

Preaplicación

Preaplicación

Preaplicación

18 ml, 500 ml

18 ml, 500 ml

SF 7386: 500 ml,
SF 7388: 150 ml

150 ml, 500 ml

90 ml, 1 l

LOCTITE SF 7452

- Cura el exceso de adhesivo.
- Proporciona una excelente apariencia estética, evitando la decoloración en blanco del adhesivo instantáneo.
- No se recomienda en plásticos sensibles a la tensofisuración.

LOCTITE SF 7457

- Vida prolongada sobre la pieza. Puede aplicarse antes o después del adhesivo.
- Recomendado para plásticos sensibles a la tensofisuración.

**LOCTITE SF 7386
LOCTITE SF 7388**

- Inicia el curado de adhesivos acrílicos modificados.
- El tiempo y la rapidez de curado dependen del adhesivo, el sustrato a unir y la limpieza de las piezas.

**LOCTITE SF 7471
LOCTITE SF 7649**

- Acelera el curado sobre superficies pasivas e inactivas.
- Para grandes holguras de unión.
- Vida sobre la pieza:
LOCTITE 7649: ≤ 30 días, LOCTITE 7471: ≤ 7 días

**LOCTITE SF 7240
LOCTITE SF 7091**

- Acelera el curado sobre superficies pasivas e inactivas.
- Para grandes holguras de unión.
- Para curado a baja temperatura (< 15 °C).

Reparaciones de Emergencia

Productos

¿Qué aplicación quiere hacer?

Solución

Liberación de piezas agarrotadas

LOCTITE LB 8040



Detección de fugas

LOCTITE SF 7100



Sustitución de juntas tóricas

LOCTITE Kit de Juntas Tóricas



| | | | |
|------------------------------------|-------------------|------------------------|-----|
| Color | Ámbar | Incoloro | - |
| Base | Aceite mineral | Mezcla de surfactantes | - |
| Viscosidad | 5 mPa·s | 10 mPa·s | - |
| Intervalo térmico operativo | - | +10 - +50 °C | - |
| Capacidades | Aerosol de 400 ml | Aerosol de 400 ml | Kit |

LOCTITE LB 8040

- Enfriamiento súbito (-40 °C).
- Libera piezas oxidadas, corroídas y agarrotadas.
- Se infiltra directamente en el óxido por acción capilar.
- Una vez sueltas, las piezas siguen estando lubricadas y protegidas contra la corrosión.

LOCTITE SF 7100

- Forma burbujas en áreas donde hay una fuga.
- Está recomendado para utilizar con todos los gases y mezclas, excepto oxígeno puro.
- No es tóxico ni inflamable.
- Para su utilización en tuberías de hierro, cobre y plástico.

LOCTITE Kit de Juntas Tóricas

- Kit con cordones de goma de distintos diámetros con el que formar, en cuestión de segundos, juntas tóricas.
- Elimina la necesidad de mantener existencias de juntas tóricas de diferentes tamaños.
- Resistentes al agua y al aceite.

Sellado de fugas en tuberías

Cintas

**LOCTITE
EA 3463**

Gris

Epoxi

-

-30 - +120 °C

50 g, 114 g

LOCTITE EA 3463

- Pasta amasable cargada con acero.
- Ideal para reparaciones de emergencia de tuberías y depósitos con fugas.

**LOCTITE
PC 5070**

Amarillo

Epoxi, GRP

-

-

Kit que contiene un bote de LOCTITE 3643 y una cinta reforzada con fibra de vidrio

LOCTITE PC 5070

- Kit de reparación de tuberías, de fácil utilización, para la reparación temporal de fugas en tuberías y para el refuerzo de áreas débiles.

**LOCTITE
SI 5075**

Rojo, negro

Silicona

-

-54 - +260 °C

2,5 cm x 4,27 m

LOCTITE SI 5075

- Cinta multiusos autovulcanizante, sin adhesivos.
- Resistente al agua salada, aceites y químicos corrosivos.
- Se estira hasta 3 veces su tamaño.
- Sella instantáneamente.
- Resistencia a cortadura traccional 50 kg/cm².
- Resiste la radiación UV.
- Resistencia eléctrica hasta 400 vpm.

**TEROSON
VR 5080**

Plata

-

-

Hasta +70 °C

25 m, 50 m

TEROSON VR 5080

- Cinta textil reforzada.
- Impermeable, sella completamente conducciones de agua hasta presiones de 4 bares.
- Para reparar, reforzar, fijar, sellar y proteger.

Pretratamiento de Metales y Recubrimientos

Protección contra la corrosión



¿Por qué usar un producto BONDERITE para el Pretratamiento o el Recubrimiento de Metales?

BONDERITE M-NT y M-PP son dos gamas de innovadores protectores anticorrosivos para el pretratamiento y el recubrimiento de metales.

Características tecnológicas

La nueva generación de soluciones BONDERITE M-NT para el pretratamiento de metales le ofrecen:

- Un mayor espectro de operaciones.
- Disminución de los pasos en los procesos.
- Menores tiempos de contacto.
- Menos mantenimiento.

BONDERITE M-PP es el único recubrimiento orgánico capaz de proporcionar excelente protección contra la corrosión del acero incluso en las aristas de metal y dentro de los tubos y de las cajas. A diferencia de la cataforesis y las tecnologías de recubrimientos en polvo, el extraordinario poder de deposición de BONDERITE M-PP no tiene límites.

- Recubre las piezas montadas.
- Protege el interior y el exterior de las piezas.
- No se precisa la electricidad para la formación del recubrimiento.
- No es necesaria una zona de escurrido especial.

Reducción de los costes de los procesos

Utilizando BONDERITE ahorrará en los costes de los procesos, porque la inversión a realizar en ellos es menor (estos son más cortos que los convencionales) y además los gastos de funcionamiento también disminuyen (consumo de energía, mano de obra, mantenimiento, consumo de agua, eliminación de residuos). Capitalizando los valores reconocidos, como la fiabilidad y los altos estándares de calidad, nuestra experiencia y conocimientos le servirán para optimizar sus procesos individuales de pretratamiento de metales. Nosotros le ayudaremos a sacar el máximo partido a las grandes ventajas que BONDERITE le ofrece y le asistiremos en la integración en sus procesos productivos. Estas soluciones están respaldadas por tecnologías de equipos avanzadas.

Ventajas de utilizar las soluciones BONDERITE para el pretratamiento y recubrimiento de metales



Sistemas de Control de Procesos

Henkel pone a su disposición sistemas multicanal de control de procesos, personalizados para la dosificación exacta de limpiadores y productos para el tratamiento de superficies:

- Control automático continuo de las medidas de los productos y su dosificación.
- Un único sistema que controla toda la información.
- Envío de la información y la documentación a una base de datos en internet.

Si quiere ampliar la información, por favor, póngase en contacto con el departamento técnico.



Beneficios

- Comunicación y control externos.
- Conocimiento en profundidad de los parámetros de sus procesos.
- Aseguramiento de la calidad.
- Documentación detallada en materia de normativas y regulaciones.

Servicio

Beneficiarse de la gran experiencia de Henkel y de su amplia asistencia técnica, que le permitirán capitalizar soluciones integrales que van más allá del mero abastecimiento de productos químicos para sus procesos de pretratamiento. Los laboratorios de Henkel realizan todo tipo de ensayos y pruebas de corrosión para garantizar que sus procesos mantienen los más altos estándares de calidad. Contamos con un equipo experimentado de ingenieros y de técnicos de ventas a su disposición, quienes estarán encantados de asistirle en todas las etapas del proceso.

Diseño

Compartimos nuestra dilatada experiencia con usted, cada vez que tenga que diseñar nuevos procesos, optimizarlos o adaptarlos a nuevos materiales, maquinaria, normativas o legislaciones. Nuestro equipo de Investigación y Desarrollo está permanentemente comprometido con el desarrollo de tecnologías innovadoras, que elevan la eficiencia y la rentabilidad de nuestros procesos de pretratamiento de metales a un nivel superior.

Mínimo impacto ecológico

Todos nuestros productos son en base agua y están libres de disolventes y de metales pesados regulados. Se ahorra en gas y en electricidad, porque se emplea menos maquinaria y las temperaturas de los baños y de los hornos de curado es menor. Como resultado, nuestros productos ofrecen más valor añadido con menos impacto ambiental.

Pretratamiento de Metales y Recubrimientos

Productos

Solución

Aplicación

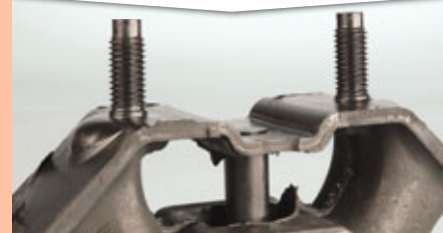
Aspecto

Temperatura

Comparada con los procesos de recubrimiento tradicionales, la gama de productos BONDERITE M-PP ahorra en costes, además los productos proporcionan espesores de recubrimiento uniformes sin crear efecto de jaula de Faraday.

Recubrimiento de PVDC

BONDERITE M-PP 866



Inmersión

Negro

+20 °C

BONDERITE M-PP 866

- Proporciona una protección excelente.
- Curado a baja temperatura (+90 °C).
- Recubrimiento flexible con alta resistencia a los impactos.
- En base acuosa
- Se puede recubrir con pinturas líquidas.

Protección anticorrosiva, recubrimiento de autodeposición

Recubrimiento epoxi-acrílico

BONDERITE M-PP 930



Inmersión

Negro

+20 °C

BONDERITE M-PP 930

- Tenaz y resistente a los productos químicos.
- Curado a 180 °C.
- Procesos energéticos eficientes.
- En base acuosa
- Recubrimiento duro.
- Estabilidad térmica.
- Se puede recubrir con pinturas líquidas o en polvo.

BONDERITE M-PP 935G



Inmersión

Gris

+20 °C

BONDERITE M-PP 935G

- Tenaz y resistente a los productos químicos.
- Curado a 180 °C.
- Procesos energéticos eficientes.
- En base acuosa
- Recubrimiento duro.
- Estabilidad térmica.
- Se puede recubrir con pinturas líquidas o en polvo.

BONDERITE M-PP 930C



Inmersión

Negro

+20 °C

BONDERITE M-PP 930C

- Tenaz y resistente a los productos químicos.
- Curado a 180 °C.
- Diseñado como recubrimiento para hierro fundido.
- Procesos energéticos eficientes.
- En base acuosa
- Recubrimiento duro.
- Estabilidad térmica.
- Se puede recubrir con pinturas líquidas o en polvo.

Pretratamiento de Metales y Recubrimientos

Productos

Solución

Fosfatado multimetal

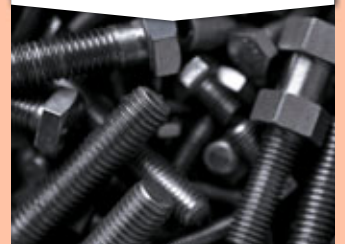
Procesos de fosfatado tricatónico

Fosfatado de manganeso

BONDERITE M-ZN 952/958



BONDERITE M-MN 117



| | | |
|----------------------|-----------------------|----------------------|
| Aplicación | Aspersión / inmersión | Inmersión |
| Aspecto | Líquido claro, verde | Líquido claro, verde |
| Concentración | - | - |
| Temperatura | +48 - +55 °C | +50 - +60 °C |

BONDERITE M-ZN 952/958

- Genera un fino recubrimiento cristalino, que forma una base excelente para los siguientes procesos de pintado.
- Proporciona excelentes propiedades de adhesión y de resistencia a la corrosión.
- Procesos robustos.
- Adecuado para una amplia variedad de metales y control automático.

BONDERITE M-MN 117

- Capas de manganeso negro sobre hierro y acero.
- Reduce la resistencia friccional y acorta el periodo de rodaje de las piezas de la maquinaria.
- Temperatura de aplicación baja.
- Combinadas con aceites y ceras anticorrosivas, las capas de fosfato proporcionan una excelente protección contra la corrosión.
- Recubrimiento de conversión sin níquel.

Nueva generación de recubrimientos

| Desengrase y capa de conversión | Líneas estándar | Altas prestaciones | |
|---|--|--|---|
| BONDERITE M-NT 40043* | BONDERITE M-NT 20120/2011 | BONDERITE M-NT 1200/1800 | BONDERITE M-NT 30001/30002 |
|  |  |  |  |
| Aspersión / inmersión | Aspersión / inmersión | Aspersión / inmersión | Aspersión / inmersión |
| Incoloro, con reflejos dorados | Incoloro, con reflejos dorados | Incoloro, con reflejos dorados | Incoloro |
| 5 - 25 g/l | - | - | - |
| +20 - +55 °C | +20 - +40 °C | +20 - +40 °C | +20 - +40 °C |
| <p>BONDERITE M-NT 40043*</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sustituye a la fosfatación de hierro. • Buena compatibilidad con las pinturas líquidas y en polvo. • Procesos cortos y simples. • Sin metales pesados tóxicos o regulados. • Recubrimiento de conversión en base zirconio para acero, acero galvanizado y aluminio. | <p>BONDERITE M-NT 20120/2011</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sustituye a la fosfatación de hierro. • Sin fosfatos, COD, BOD ni metales pesados tóxicos o regulados. • Procesos extremadamente rápidos con baja formación de residuos químicos. • Temperatura de aplicación baja. • Buena compatibilidad con las pinturas líquidas y en polvo. • Inhibición eficaz de la oxidación súbita. • Material insensible a las heladas. • 2 años de vida útil. • Recubrimiento de conversión para superficies de acero, zinc y aluminio. | <p>BONDERITE M-NT 1200/1800</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sustituye a la fosfatación de zinc. • Sin fosfatos, COD, BOD ni metales pesados tóxicos o regulados. • Procesos extremadamente rápidos con baja formación de residuos químicos. • Temperatura de aplicación baja. • Recubrimiento de conversión para acero, acero galvanizado y aluminio. | <p>BONDERITE M-NT 30001/30002</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sin fosfatos, COD, BOD ni metales pesados tóxicos. • Temperatura de aplicación baja. • Buena compatibilidad con las pinturas líquidas, en polvo y pinturas electrostáticas. • Recubrimiento de conversión para superficies de cinc, acero y aluminio, cuando se requiere un alto rendimiento sobre el cinc. <p>Homologaciones: GSB y Qualicoat</p> |

* Parte de la gama de desengrasantes y capas de conversión

Pretratamiento de Metales y Recubrimientos

Productos

Solución

Recubrimiento electrocerámico

BONDERITE M-ED ECC



Aplicación

Inmersión

Aspecto

Gris claro a oscuro

Concentración

-

Temperatura

+15 - +50 °C

BONDERITE M-ED ECC

- Ofrece protección excepcional frente a la corrosión, las temperaturas extremas y la abrasión.
- Reducción del peso, permite la sustitución del acero por aluminio protegido, magnesio y titanio.
- Bajo coeficiente de rozamiento.

Acabado de metales ligeros

Recubrimientos de conversión

Anodizado

BONDERITE M-NT 4XXX



Aspersión / inmersión

Líquido, translúcido, amarillo claro

5 – 10 g/l

+20 - +35 °C

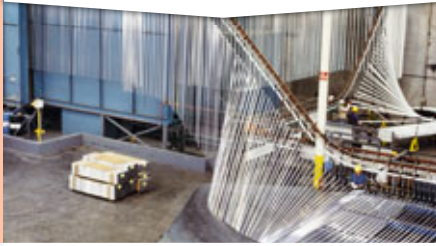
BONDERITE M-NT 4XXX

- Excelentes propiedades de adhesión y resistencia a la corrosión.
- Temperatura de aplicación baja.
- Procesos de aclarado y no aclarado.
- Sistema en base Ti/Zr.
- Genera capas de conversión incoloras sobre el aluminio y sus aleaciones.
- Sustratos de aluminio y sustratos multimetálicos en menores proporciones.

Recubrimiento libre de cromo para metales ligeros y pasivado posterior de capas de fosfato.

Homologaciones: GSB y Qualicoat

BONDERITE M-NT 5XXX



Aspersión / inmersión

De incoloro a verde claro

30 – 250 g/l

+30 - +50 °C

BONDERITE M-NT 5XXX

- Recubrimiento y pretratamiento sin Cr6+.
- Química inorgánica, sin Demanda Química de Oxígeno (DQO).
- Alta protección anticorrosiva en metales en bruto.
- Baja resistencia de contacto.
- El color del recubrimiento depende de la aleación y de los parámetros de aplicación.
- Alternativa ecológica a las aplicaciones bajo la norma MIL-C-5541.

Homologaciones: GSB y Qualicoat
Un producto, dos aplicaciones.

BONDERITE M-ED 11002



Aspersión / inmersión

Líquido incoloro

1 – 3 g/l

> +96 °C

BONDERITE M-ED 11002

- Ejerce un ligero efecto amortiguador.
- Consigue un acabado óptico excelente en las piezas coloreadas electrolíticamente.
- Alarga sustancialmente la vida de sellado del baño.
- Cumple con todos los ensayos a corto plazo.
- Prevención del ataque por sobre exposición (smut) durante el sellado en agua caliente del aluminio anodizado.

Homologaciones: Qualanod

Desmoldeantes

Tecnología de agentes desmoldeantes semipermanentes



Productos de categoría internacional para aplicaciones de desmoldeo

Henkel ofrece soluciones eficaces para los desafíos que suponen los moldeos difíciles. Clientes de todo el mundo eligen FREKOTE no solo por nuestros exclusivos productos de desmoldeo, sino también por nuestra capacidad para desarrollar soluciones a medida. Estamos muy orgullosos de nuestros conocimientos, experiencia y capacidad de respuesta para proporcionar el mejor servicio técnico a nuestros clientes.

La línea FREKOTE ofrece la gama de desmoldeantes semipermanentes, selladores y limpiadores de moldes más amplia de toda la industria. Los desmoldeantes FREKOTE, respaldados por más de cincuenta años de investigación y desarrollo, constituyen el referente del sector en todo el mundo, por su rendimiento, calidad y rentabilidad. Como proveedor de soluciones avanzadas para muchas de las grandes empresas fabricantes del mundo, en Henkel sabemos lo que supone desmoldear los materiales más complejos en las aplicaciones más exigentes.

El coste más bajo por desmoldeo Los desmoldeantes semipermanentes FREKOTE minimizan las incrustaciones y garantizan el máximo número de desmoldeos posibles por aplicación. Nuestros clientes logran una productividad y rentabilidad superior gracias a la reducción de tiempos muertos, porcentajes de rechazo menores y productos de mayor calidad. Los productos FREKOTE son la sustitución estándar industrial de los desmoldeantes sacrificiales. A diferencia de las ceras o siliconas sacrificiales, los desmoldeantes semipermanentes FREKOTE no se transfieren a las piezas; sino que se adhieren químicamente a la superficie del molde y permiten múltiples desmoldeos. Las piezas se desmoldean limpiamente y no se pegan a la película de baja energía. Sólo es necesaria una capa de retoque para refrescar el molde después de múltiples desmoldeos. Los productos FREKOTE han sido diseñados para ahorrarle dinero.

Henkel ha diseñado agentes desmoldeantes para prácticamente todas las operaciones de moldeo de composites, plásticos y materiales de caucho. Desde aviones jumbo hasta raquetas de tenis, neumáticos de camión, juntas tóricas, bañeras, yates personalizados... tenemos el desmoldeante que necesita.

Sectores industriales

Un breve resumen:

Plásticos termoestables

Compuestos avanzados, en base epoxi

- Energías renovables: palas para aerogeneradores.
- Sector aeroespacial: aviones, helicópteros, etc.
- Artículos de ocio: bicicletas, esquís, raquetas, etc.
- Aplicaciones especiales: piezas de automoción, medicina, electrónica, filament windings, etc.

Compuestos GRP, Poliéster, Éster de vinilo

- GRP en embarcaciones: barcos, yates, motos de agua, etc.
- GRP en transportes: paneles, techos, alerones, etc.
- GRP en la construcción: palas de aerogeneradores, fregaderos y encimeras de mármol sintético, bañeras, etc.

Termoplásticos

Rotomoldeo

- Artículos de ocio: canoas, barcas a pedales, etc.
- Construcción: contenedores, depósitos, sillas, cubos de basura, etc.

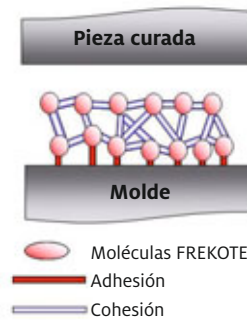
Cauchos

Industria del caucho

- Neumáticos: bandas de rodadura, caras laterales.
- Productos de caucho técnico: amortiguadores de vibraciones, ruedas de patines en línea, calzado, piezas hechas a medida, etc.

Cómo funcionan los desmoldeantes FREKOTE

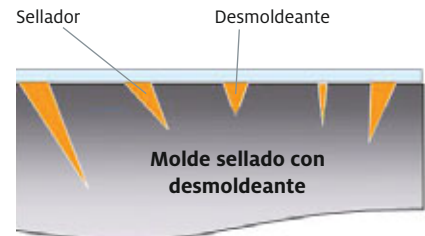
Los productos semipermanentes FREKOTE en base solvente curan con la humedad, mientras que las resinas usadas en la gama Aqualine curan con calor o a temperatura ambiente. Los desmoldeantes FREKOTE pueden aplicarse a mano o pulverizarse. Una vez curados, los desmoldeantes FREKOTE forman una película duradera, sólida, no grasa, que resiste las fuerzas de cizallamiento de las operaciones de moldeo y desmoldeo. El grosor máximo de película es 5µm. Esto evita la acumulación en el molde minimizando la costosa limpieza del mismo, a la vez que se obtienen excelentes detalles de las piezas y se mantiene la geometría del molde. Hay desmoldeantes especiales FREKOTE que permiten el pintado o la adhesión sin necesidad de limpiar las piezas desmoldeadas.



La tecnología semipermanente reviste el molde con una película de baja energía superficial.

Sellado

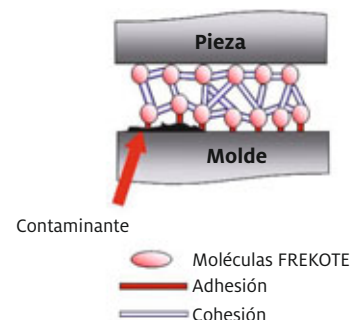
Los selladores FREKOTE se utilizan antes de la aplicación de desmoldeantes para sellar los microporos del molde y proporcionar una capa base estable y uniforme para el desmoldeante. Los selladores mejoran también la durabilidad de la película FREKOTE, asegurando el máximo número de desmoldeos por aplicación. Algunos desmoldeantes contienen un sellador de moldes, por ejemplo el producto en base agua FREKOTE Aqualine C-600. Los restos de desmoldeos anteriores, por ejemplo, desmoldeantes sacrificiales o semipermanentes, debe eliminarse antes de que se aplique la capa selladora.



Los selladores sellan las microporosidades para lograr un revestimiento de desmoldeantes uniforme.

Limpieza

Para lograr el máximo rendimiento, los desmoldeantes FREKOTE deben aplicarse en un molde totalmente limpio. Por lo tanto, la limpieza del molde es un paso preparatorio importante para asegurar que se eliminan todos los desmoldeantes curados y cualquier otro contaminante que quede en el molde. Los limpiadores FREKOTE en base acuosa y solvente eliminan todos los contaminantes de los moldes metálicos y de composite.



Los contaminantes no deseados pueden impedir la adhesión del desmoldeante FREKOTE al molde.





Características y ventajas de FREKOTE






- Tecnología semipermanente - múltiples desmoldeos.
- Curado rápido a temperatura ambiente, curado acelerado por el calor - reduce el tiempo de parada del proceso.
- Se pueden pulverizar o extender a mano - fácil de aplicar con un paño o a pistola.
- Poca o ninguna transferencia - reduce la limpieza posterior.
- La película de 5 µm asegura una baja acumulación en el molde - reduce la limpieza postmoldeo.
- Forma una película termoestable dura, seca y duradera - aumenta la vida útil del molde.
- Reducción del tiempo de limpieza y aplicación - coste inferior por pieza.

Desmoldeantes

Productos

¿Necesita desmoldear composites o caucho?

| | Epoxi | | | |
|---|---|---|--|---|
| | Alto brillo | Acabado mate | | |
| | Sellador FMS, CS-122 | Sellador B-15, CS-122 | | |
| | Curado rápido a temperatura ambiente | Adhesión / pintado posterior | En base acuosa | Frotar y dejar |
| Solución | FREKOTE 770-NC  | FREKOTE 55-NC  | FREKOTE C-600  | FREKOTE WOLO  |
| Descripción | Desmoldeante | Desmoldeante | Desmoldeante | Desmoldeante |
| Aspecto | Líquido claro | Líquido claro | Emulsión blanca | Líquido claro |
| Temperatura de aplicación | +15 - +60 °C | +15 - +60 °C | +20 - +40 °C | +15 - +45 °C |
| Tiempo de secado entre capas | 5 min a temperatura ambiente | 5 min a temperatura ambiente | 15 min a temperatura ambiente | 5 min a temperatura ambiente |
| Tiempo de curado después de la capa final | 10 min a temperatura ambiente | 30 min a temperatura ambiente | 40 min a temperatura ambiente | 15 min a temperatura ambiente |
| Estabilidad térmica | Hasta +400 °C | Hasta +400 °C | Hasta +315 °C | Hasta +400 °C |
| | FREKOTE 770-NC <ul style="list-style-type: none"> • Curado rápido a temperatura ambiente. • Alto brillo y alto grado de deslizamiento. • Desmoldea la mayoría de los polímeros. | FREKOTE 55-NC <ul style="list-style-type: none"> • No se acumula desmoldeante. • No se transfiere a las piezas. • Alta estabilidad térmica. | FREKOTE C-600 <ul style="list-style-type: none"> • Aplicación y curado rápido a temperatura ambiente. • Piezas de gran tamaño. • No es inflamable. | FREKOTE WOLO <ul style="list-style-type: none"> • Fácil aplicación. • Múltiples desmoldeos. • Acabado de alto brillo. |

| | | | | |
|---|---|---|--|---|
| | | | | |
| Poliéster PRFV | | Caucho | | Limpiador |
| Alto brillo | | En base acuosa | | Moldes plásticos y metálicos |
| Sellador FMS | | Curado por calor | | Pulimento líquido |
| | | Adhesión de caucho a metal | Elastómeros reforzados | |
| Frotar y dejar | En base acuosa | Uso general | Cauchos difíciles de desmoldear | Alto grado de suciedad |
| FREKOTE 1-Step | FREKOTE C-400 | FREKOTE R-120 | FREKOTE R-220 | FREKOTE 915WB |
|  |  |  |  |  |
| Desmoldeante | Desmoldeante | Desmoldeante | Desmoldeante | Pretratamiento |
| Líquido claro | Emulsión blanca | Emulsión blanca | Emulsión blanca | Beis, líquido |
| +15 - +45 °C | +15 - +40 °C | +60 - +205 °C | +60 - +205 °C | +10 - +40 °C |
| Inmediato a temperatura ambiente | 5 min a temperatura ambiente | Inmediato a +60 °C | Inmediato a +60 °C | 5 min a temperatura ambiente |
| 30 min a temperatura ambiente | 30 min a temperatura ambiente | 10 min a +90 °C 4 min a +150 °C | 10 min a +90 °C 4 min a +150 °C | - |
| Hasta +400 °C | Hasta +315 °C | Hasta +315 °C | Hasta +315 °C | - |
| FREKOTE 1 Step • Fácil de usar. • Acabado de alto brillo. • Mínima acumulación de desmoldeante. | FREKOTE C-400 • Sistema en base acuosa • Aplicación y curado rápido a temperatura ambiente. • Acabado de alto brillo. | FREKOTE R-120 • Curado rápido. • Uso general. • Baja transferencia. | FREKOTE R-220 • Curado rápido. • Alto deslizamiento. • Para cauchos difíciles de desmoldear. | FREKOTE 915WB • En base acuosa • Pulimento líquido • Elimina los desmoldeantes curados. |

Desmoldeantes

Productos

| Producto FREKOTE | Descripción | Base química | Temperatura del molde | Sistema de curado | Tiempo de secado entre capas | | Tiempo de curado después de la capa final | | | | |
|---------------------|--|-----------------|--------------------------|----------------------|------------------------------------|-------|--|---------|--------|--------|---|
| | | | | | Temperatura del molde | | | | | | |
| | | | | | 20 °C | 60 °C | 20 °C | 60 °C | 100 °C | 150 °C | |
| 913WB | ▲ Postlimpiador | Agua | +10 - +40 °C | - | * | - | - | - | - | - | - |
| 915WB | ▲ Prelimpiador | Agua | +10 - +40 °C | - | 5 min | - | - | - | - | - | - |
| PMC | ▲ Postlimpiador | Solvente | +15 - +40 °C | - | * | - | - | - | - | - | - |
| B-15 | ● Preparación del molde | Solvente | +15 - +60 °C | Humedad | 30 min | 5 min | 24 h | 120 min | - | - | - |
| CS-122 | ● Preparación del molde | Solvente | +13 - +40 °C | Humedad | 5 min | - | 2 h | - | - | - | - |
| FMS | ● Preparación del molde | Solvente | +15 - +35 °C | Humedad | 15 min | - | 20 min | - | - | - | - |
| 1-Paso | ■ Piezas de poliéster FRP | Solvente | +15 - +40 °C | Humedad | * | - | 30 min | - | - | - | - |
| Frewax | ■ Piezas de poliéster FRP | Solvente | +15 - +35 °C | Humedad | 5 min | - | 10 min | - | - | - | - |
| FRP-NC | ■ Piezas de poliéster FRP | Solvente | +15 - +40 °C | Humedad | 15 min | - | 20 min | - | - | - | - |
| WOLO | ■ Piezas de poliéster FRP | Solvente | +15 - +40 °C | Humedad | 5 min | - | 15 min | - | - | - | - |
| 44-NC | ■ Composites avanzados | Solvente | +20 - +60 °C | Humedad | 15 min | 5 min | 3 h | 30 min | 15 min | - | - |
| 55-NC | ■ Composites avanzados, piezas de poliéster PRFV | Solvente | +15 - +60 °C | Humedad | 5 min | 3 min | 30 min | 10 min | - | - | - |
| 700-NC | ■ Composites avanzados | Solvente | +15 - +135 °C | Humedad | 5 min | 3 min | 20 min | 8 min | 5 min | - | - |
| 770-NC | ■ Composites avanzados, piezas de poliéster PRFV | Solvente | +15 - +60 °C | Humedad | 5 min | 1 min | 10 min | 5 min | - | - | - |
| C-200 | ■ Composites avanzados | Agua | +60 - +205 °C | Calor | - | * | - | 30 min | 10 min | 4 min | - |
| C-600 | ■ Composites avanzados | Agua | +20 - +40 °C | Evaporación | 15 min | 1 min | 40 min | 10 min | - | - | - |

| Acabado de la superficie | Tipo de polímero / elastómero | Técnicas de aplicación | Capacidades | | | | | | Comentarios |
|--------------------------|---|------------------------|-------------|-----|------|------|-------|-------|---|
| | | | 1 l | 5 l | 10 l | 25 l | 208 l | 210 l | |
| Todas | Poliésteres, epoxis, acero, níquel y aluminio | A mano | • | | | | | | Limpiador de moldes antiestático, evita la contaminación por polvo ambiental, elimina las huellas dactilares. |
| Todas | Poliésteres, epoxis, acero y níquel | A mano | • | | • | | | | Elimina los desmoldeantes curados y otros tipos de residuos. |
| Todas | Poliésteres, epoxis, acero, níquel y aluminio | A mano | • | • | | | | | Elimina polvo, huellas dactilares, aceite. |
| Acabado mate | Epoxis | A mano | • | • | | | | | Sella las microporosidades, proporciona un revestimiento de desmoldeante uniforme. |
| Alto brillo | Epoxis | A mano | • | • | | | | | Sella las microporosidades, proporciona un revestimiento de desmoldeante uniforme y de mayor espesor, bajo olor. |
| Alto brillo | Poliésteres, éster de vinilo | A mano | • | • | | | | | Sella las microporosidades, proporciona un revestimiento de desmoldeante uniforme. |
| Alto brillo | Poliéster gel-coat | Pulverización | | • | | | | | Pulverizar y dejar, no es necesario sellador, piezas de alto brillo con gel-coat. |
| Alto brillo | Poliéster gel-coat | A mano | • | • | | | | | Fácil de usar, desmoldeante visible, no es necesario aplicar sellador, piezas de alto brillo con gel-coat. |
| Alto brillo | Poliéster gel-coat | A mano | • | • | | | | | Baja acumulación en el molde, piezas de alto brillo con gel-coat. |
| Alto brillo | Poliéster gel-coat | A mano | • | • | | | | | Frotar y dejar, no es necesario sellador, piezas de alto brillo con gel-coat. |
| Acabado mate | Epoxis, PA | A mano, pulverización | • | • | | | | | No se acumula en el molde, no se transfiere a las piezas, minimiza la limpieza antes de la adhesión y la pintura. |
| Satinado | Epoxis, resina de poliéster, PA | A mano, pulverización | | • | | • | | | No se acumula en el molde, no se transfiere a las piezas. |
| Brillo | Epoxis | A mano, pulverización | • | • | | • | • | | Alto grado de deslizamiento, desmoldea la mayoría de los composites, también adecuado para resinas de poliéster. |
| Alto brillo | Epoxis, resina de poliéster, PE | A mano, pulverización | • | • | | • | • | | Alto brillo y alto grado de deslizamiento, curado rápido, desmoldea la mayoría de los composites. |
| Acabado mate | Epoxis, PA, PP, PE | Pulverización | | • | | | | | Baja acumulación en el molde, no se transfiere a las piezas. |
| Acabado mate | Epoxis | A mano, pulverización | | • | | | | | Curado a temperatura ambiente. Sellador integrado. |

Desmoldeantes

Productos

| Producto FREKOTE | Descripción | Base química | Temperatura del molde | Sistema de curado | Tiempo de secado entre capas | | Tiempo de curado después de la capa final | | | |
|---------------------|-----------------------|-----------------|--------------------------|----------------------|------------------------------------|-------|--|--------|--------|--------|
| | | | | | Temperatura del molde | | | | | |
| | | | | | 20 °C | 60 °C | 20 °C | 60 °C | 100 °C | 150 °C |
| R-100 | ■ Desmoldeo de caucho | Agua | +60 - +205 °C | Calor | - | * | - | 30 min | 10 min | 4 min |
| R-110 | ■ Desmoldeo de caucho | Agua | +60 - +205 °C | Calor | - | * | - | 30 min | 10 min | 4 min |
| R-120 | ■ Desmoldeo de caucho | Agua | +60 - +205 °C | Calor | - | * | - | 30 min | 10 min | 4 min |
| R-150 | ■ Desmoldeo de caucho | Agua | +60 - +205 °C | Calor | - | * | - | 30 min | 10 min | 4 min |
| R-180 | ■ Desmoldeo de caucho | Agua | +60 - +205 °C | Calor | - | * | - | 30 min | 10 min | 4 min |
| R-220 | ■ Desmoldeo de caucho | Agua | +60 - +205 °C | Calor | - | * | - | 30 min | 10 min | 4 min |
| S-50E | ■ Producto especial | Agua | +100 - +205 °C | Calor | - | - | - | - | * | * |









| Acabado de la superficie | Tipo de polímero / elastómero | Técnicas de aplicación | Capacidades | | | | | | Comentarios |
|--------------------------|-------------------------------|------------------------|-------------|-----|------|------|-------|-------|--|
| | | | 1 l | 5 l | 10 l | 25 l | 208 l | 210 l | |
| Acabado mate | NR, SBR, HNBR, CR | Pulverización | | | • | | | | Alto grado de deslizamiento, cauchos difíciles de desmoldear, cauchos sintéticos. |
| Acabado mate | NR, SBR, HNBR | Pulverización | | • | • | | | • | Baja transferencia a las piezas, baja acumulación en el molde, cauchos estándar. |
| Acabado mate | NR, SBR, HNBR | Pulverización | | • | • | | | | Baja transferencia a las piezas, baja acumulación en el molde, cauchos estándar. |
| Acabado mate | NR, SBR, HNBR, CR | Pulverización | | • | • | | | • | Bajo deslizamiento, baja acumulación en el molde, cauchos estándar, unión caucho-metal. |
| Satinado | NR, SBR, HNBR, CR, EPDM | Pulverización | | • | • | | | • | Alto grado de deslizamiento, cauchos difíciles de desmoldear. |
| Brillo | NR, SBR, HNBR, CR, EPDM | Pulverización | | • | | | • | | Alto grado de deslizamiento, cauchos muy difíciles de desmoldear, para elastómeros muy reforzados, cauchos sintéticos. |
| Acabado mate | Caucho de silicona | Pulverización | | | • | | | | Para elastómeros de silicona. |










Equipos

Aplicadores manuales

Aplicadores manuales para cartuchos monocomponentes

| Tamaño de cartucho | Tecnología | Aplicador mecánico | Aplicador neumático |
|--------------------------------|--|---|--|
| 30 ml | Todo, incluidos acrílicos y adhesivos de curado por luz. | 98815 (IDH 1544934)  | Véase Dosificador de jeringas, página 156. |
| 50 ml | Adhesivos y selladores elásticos, formadores de juntas. | 96005 (IDH 363544)  | |
| 300 ml, 1 l | Adhesivos y selladores elásticos, formadores de juntas. | | 97002 (IDH 88632)  |
| 290 ml, 300 ml, 300 ml | Adhesivos y selladores elásticos, por ejemplo, siliconas, polímeros de silano modificado | 142240 (IDH 142240)  | PISTOLA DE BATERÍA TEROSON ET (IDH 2258316)  |
| 300 ml | Adhesivos y selladores elásticos de viscosidad muy alta, p. ej. TEROSON 1K PU. | | PowerLine II (IDH 960304)  |
| 290 ml, 300 ml | Pulverización de TEROSON MS 9320 SF* o TEROSON MS 9302*. | | Multi-Press (IDH 142241)  |
| Salchicha 400 ml, 570 ml | Polímeros de silano modificado, poliuretanos | | Softpress (IDH 250052)  |

Aplicadores manuales para cartuchos de 2 componentes

| Tamaño de cartucho | Ratio de mezcla | Tecnología | Aplicador mecánico | Aplicador neumático |
|--------------------|-----------------|--|---|---|
| 50 ml | 1:1, 2:1 | Híbridos, epoxis, poliuretanos, acrílicos, polímeros de silano modificado, cianoacrilatos. | 96001 (IDH 267452)  | 97042 (IDH 476898)  |
| 50 ml | 10:1 | Acrílicos | IDH 1034026 **  | 97047 (IDH 1493310)  |
| 200 ml | 1:1, 2:1 | Epoxis | 96003 (IDH 267453)  | 983437 (IDH 218315)  |
| 400 ml, 415 ml | 1:1, 2:1 | Epoxis, acrílicos, siliconas, poliuretanos, híbridos (983439) | 983438 (IDH 218312)  | 983439 (IDH 218311)  |
| | 4:1 | Poliuretanos | + Kit de conversión 984211(IDH 478553) | + Kit de conversión 984210(IDH 478552) |
| 400 ml | 1:1 | Polímeros de silano modificado | | IDH 1279011  |
| 490 ml | 10:1 | Acrílicos | 985246 (IDH 478600)  | 985249 (IDH 470572)  |
| 2 x 300 ml | 1:1 | LOCTITE AA 3295 | | 1911001 (IDH 307418)  |
| 2 x 310 ml | 1:1 | TEROSON PU 6700 | | 1911001 (IDH 439869)  |
| 900 ml | 2:1 | LOCTITE PC 7255* | | 97048 (IDH 1175530)  |

* Para aplicar por pulverización con aplicador manual, precalentar el producto a T= 50 °C. Utilizar el calentador IDH 796993.

** Disponible bajo demanda.


Equipos

Dosificadores manuales




Dosificadores peristálticos

| Capacidades | Tecnología | Mecánico | Eléctrico / Neumático |
|----------------------|---|------------------------------|--|
| 50 ml | Fijadores de roscas anaeróbicos, selladores de roscas anaeróbicos, retenedores. | 98414 (IDH 608966) |  |
| 250 ml | Fijadores de roscas anaeróbicos, selladores de roscas anaeróbicos, retenedores. | 97001 (IDH 88631) |  |
| Todo tipo de envases | Todos los productos de baja viscosidad monocomponentes.* | | EQ PU20 (IDH 2265279)  |







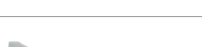













Dosificadores de jeringa

| | | | |
|---------------|--|--|---|
| 10 ml o 30 ml | Todos los productos de baja viscosidad monocomponentes.* | Ver aplicadores manuales para cartuchos monocomponentes, página 154. | 97006 (IDH 88633)  |
|---------------|--|--|---|

Accesorios - Jeringas

| Capacidades | n.º de producto | Producto | Descripción |
|----------------|--|---|---|
| 10 ml 30 ml | 97207 (IDH 88656) 97244 (IDH 88677) |  | Kit de jeringas transparentes |
| 10 ml 30 ml | 97263 (IDH 218287) 97264 (IDH 218286) |  | Kit de jeringas negras para adhesivos UV e INDIGO |
| 10 ml 30 ml | 97208 (IDH 88657) 97245 (IDH 88678) |  | Adaptador de línea de aire para jeringas |

Accesorios - Mezcladores y boquillas

| Capacidades | Mezcla | Tecnología | n.º de producto | Producto |
|-----------------------------|--|--|--|---|
| 10 ml | 10:1 | Cianoacrilatos | IDH 1453183 ** |  |
| 50 ml | 1:1 | Acrílicos | IDH 1467955 ** |  |
| 50 ml | 1:1, 2:1 | Epoxis, poliuretanos, polímeros de silano modificado | 984569 (IDH 1487440) |  |
| 50 ml | 1:1 | Acrílicos | 8958234 (IDH 1646832) |  |
| 50 ml | 1:1 | Híbridos | IDH 1826921 ** |  |
| 50 ml | 10:1 | Acrílicos | IDH 874905 |  |
| 2 x 125 ml | 1:1 | Poliuretanos | IDH 780805 ** |  |
| 200 ml 400 ml | 1:1 2:1 | Epoxis | 984570 (IDH 1487439) |  |
| 400 ml | 1:1, 2:1, 4:1 | Siliconas | 98457 (IDH 720174) |  |
| 400 ml | 1:1 | Polímeros de silano modificado | IDH 367545 ** |  |
| 400 ml 415 ml | 2:1 4:1 | Poliuretanos | IDH 639381 |  |
| 490 ml | 10:1 | Acrílicos | 8953187 (IDH 1104047) |  |
| 2 x 300 ml | 1:1 | Acrílicos | 8958238 (IDH 1669495) |  |
| 2 x 310 ml | 1:1 | Poliuretanos | IDH 253105* |  |
| 900 ml | 2:1 | Epoxis | IDH 1248606 ** |  |
| 300 ml | Polímeros de silano modificado | | IDH 547882 ** (para pulverización) |  |
| 300 ml | Polímeros de silano modificado, poliuretanos | | IDH 581582 ** |  |
| 300 ml | 1Silicona monocomponente | | Bajo demanda |  |
| 300 ml | Polímeros de silano modificado, poliuretanos | | IDH 648894 ** (boquilla triangular) |  |
| Salchicha 400 ml, 570 ml | Polímeros de silano modificado, poliuretanos | | IDH 582416 |  |



* El adaptador (IDH 270517) se puede pedir por separado.
** Disponible bajo demanda.

Equipos

Equipos dosificadores semiautomáticos

Estos sistemas están diseñados para la integración en líneas de montaje automáticas y pueden accionarse externamente por medio de un robot o una estación PLC. Son recomendables para dosificar micropuntos, puntos, gotas o cordones de productos de viscosidad baja a alta.



Sistemas de dosificación por presión / temporización

Cada sistema está equipado con Controlador 97152 (IDH 1275665), Depósito 97108 (IDH 135555) con capacidad para envases LOCTITE de 1 l y Pedal 97201 (IDH 88653) para combinar con la válvula apropiada. La válvula permite la adaptación a la viscosidad del producto y a la cantidad a dosificar. Véase la tabla siguiente.

| Válvula | Descripción | Producto n.º | IDH n.º |
|---|---|--------------|---------|
|  | Válvula de aplicador estacionaria 1/4" | 97113 | 88644 |
| | Válvula de aplicador estacionaria 3/8" | 97114 | 88645 |
|  | Válvula dosificadora de productos de curado por luz | 98009 | 218280 |
|  | Válvula dosificadora de cianoacrilatos | 98013 | 318654 |
|  | Válvula de diafragma | 97135 | 215846 |
| | Válvula de diafragma | 97136 | 215848 |

Sistemas de dosificación volumétricos

Estos sistemas están diseñados para dosificar con alta precisión adhesivos de 1 o 2 componentes incluso a diferentes condiciones operativas, p.ej. fluctuaciones en la temperatura ambiente.

| Dosificador | Descripción | Producto n.º | IDH n.º |
|---|--|--------------|-----------------|
|  | 1Componente Bombas de Rotor Volumétricas | 97611/97621 | 1196160/1741601 |
|  | Bomba de rotor dual** | MM25 | 1774437 |

* Para otras tecnologías o mayores viscosidades, por favor contacte con nosotros.

** Para seleccionar el controlador y el sistema de alimentación adecuado para el producto, por favor póngase en contacto con nosotros.



| Adecuado para tecnologías de adhesión* | | | | Viscosidad* | | | Cantidad a dosificar | | |
|--|-------------|----------------|-----------------------------|--------------------------|-----------------------------|-----------------------------|------------------------|--------------------|------|
| Acrílicos | Anaeróbicos | Cianoacrilatos | Adhesivos de curado por luz | Baja (hasta 2.500 mPa·s) | Media (2.500 – 7.500 mPa·s) | Alta (7.500 – 50.000 mPa·s) | Micropunto Microcordón | Punto Cordón medio | Gota |
| • | • | • | • | | • | | | • | • |
| • | • | • | • | | | • | | | • |
| | • | | • | • | • | | • | • | |
| | | • | | • | • | | • | • | |
| • | • | | • | • | • | | | • | |
| • | • | | • | | • | | | • | • |

| Adecuado para tecnologías de adhesión* | | | | Viscosidad* | | | Cantidad a dosificar | | |
|--|-------------|--------|-----------------------------|--------------------------|-----------------------------|-----------------------------|------------------------|--------------------|------|
| Acrílicos | Anaeróbicos | Epoxis | Adhesivos de curado por luz | Baja (hasta 2.500 mPa·s) | Media (2.500 – 7.500 mPa·s) | Alta (7.500 – 50.000 mPa·s) | Micropunto Microcordón | Punto Cordón medio | Gota |
| 1C | 1C | 1C | 1C | • | • | | | • | • |
| 2C | | 2C | | | • | • | | • | • |

Equipos

Sistemas dosificadores manuales

Estos sistemas están diseñados para estaciones de trabajo manuales de un usuario. Son recomendables para dosificar puntos, gotas o cordones de productos de viscosidad baja a media. Comprenden un Controlador y Depósito integrados 97009 (IDH 215845) y Pedal (IDH 88653) para combinar con la válvula apropiada. La válvula permite la adaptación a la viscosidad del producto y a la cantidad a dosificar. Véase la tabla siguiente.

| Válvula | Descripción | Producto n.º | IDH n.º |
|--|---------------------|--------------|---------|
|  | Válvula de pincho | 97121 | 88650 |
|  | Aplicador manual LV | 97130 | 444643 |

Sistemas personalizados

Además de la gran cartera de productos químicos, Henkel ofrece una amplia gama de soluciones de equipos para cualquier situación y lleva vendiendo equipos industriales durante más de 40 años. La gama abarca desde las pistolas para aplicación manual hasta los equipos de curado por luz, pasando por complejos robots de aplicación.

Ofreciendo soluciones de aplicación para todas las químicas que Henkel ofrece e incluso va más allá. En los casos raros en que la gama de equipos no responda a sus necesidades, el Equipo Técnico de Henkel colaborará con usted para encontrar una solución personalizada.

Al elegir a Henkel como su socio para equipos de dosificación se beneficiará de:

- Conocimiento probado en los requisitos que cada química necesita.
- Soluciones rápidas, precisas y rentables.
- Equipos de alta calidad y fiabilidad.
- Gran asesoramiento y asistencia técnica.



| Adecuado para tecnologías de adhesión* | | | | Viscosidad* | | | Cantidad a dosificar | | |
|--|-------------|----------------|-----------------------------|-----------------------------|--------------------------------|--------------------------------|------------------------|--------------------|------|
| Acrílicos | Anaeróbicos | Cianoacrilatos | Adhesivos de curado por luz | Baja (hasta 2.500 mPa-s) | Media (2.500 – 7.500 mPa-s) | Alta (7.500 – 50.000 mPa-s) | Micropunto Microcordón | Punto Cordón medio | Gota |
| • | • | • | • | • | • | • | | • | • |
| • | • | • | | • | • | • | | • | • |



Equipos

Equipos de curado por luz

Para diseñar una aplicación de curado por luz que proporcione las mayores prestaciones deben tenerse en cuenta cuatro factores principales: espectro de emisión del sistema de curado, intensidad luminosa, propiedades de transmisión del sustrato y las características de curado requeridas. Como fabricante de los productos químicos y de los equipos de curado, Henkel sabe cómo combinar los adhesivos de curado por luz con el sistema de dosificación y curado correcto.

Sistemas de curado de sobremesa

Tecnología de lámparas



LOCTITE 97055 / 97056

- LOCTITE 97055 (IDH 805741) Sistema de cámara de curado por luz de alta intensidad para carga manual.
 - LOCTITE 97056 (IDH 838778) Versión de túnel diseñada para integración en líneas automáticas.
- Se encuentran disponibles tres lámparas diferentes para espectros de emisiones apropiados.



| Lámpara | IDH n.º | UV C | UV A | UV VIS |
|---------------|---------|--------|--------|--------|
| LOCTITE 97346 | 870098 | ☀️☀️☀️ | ☀️☀️ | ☀️ |
| LOCTITE 97347 | 870097 | ☀️☀️ | ☀️☀️☀️ | ☀️☀️ |
| LOCTITE 97348 | 870096 | ☀️ | ☀️☀️ | ☀️☀️☀️ |

Tecnología LED



LOCTITE EQ CL30 Sistema de Superficie con LED

Es un sistema modular de alta intensidad, diseñado para cura adhesivos LOCTITE de curado con luz UV y con luz visible.

- Cabeza LED de 365 nm, con intensidad más alta, nueva longitud de onda.
- Cabeza LED de 380 nm, con intensidad más alta, 2,5 más alta que el modelo anterior.
- Cabeza LED de 405 nm, con intensidad más alta, 1,5 más alta que el modelo anterior.



| Cabeza LED | IDH n.º | UV C | UV A | UV VIS |
|------------|---------|------|--------|--------|
| 365 nm | 2139182 | - | ☀️☀️☀️ | - |
| 380 nm | 2139181 | - | ☀️☀️☀️ | - |
| 405 nm | 2139180 | - | - | ☀️☀️☀️ |

Accesorios

LOCTITE 97360

La cámara LED LOCTITE 9736 está especialmente diseñada para utilizarse con los sistemas LED de curado de sobremesa LOCTITE EQ CL30. Proporciona protección a los operarios frente a los sistemas LED de curado.



Sistemas de curado de punto

Tecnología de lámparas



LOCTITE 97057 II (IDH 1465612)

Sistema de guía de luz de alta intensidad que emite luz UV A, UV VIS. Para combinar con la guía de luz apropiada.

LOCTITE 97323 (IDH 376720): Ø 5 x 1.500 mm, LOCTITE 97324 (IDH 298849): Ø 8 x 1.500 mm, LOCTITE 97318 (IDH 951637): 2x Ø 3 x 1.500 mm

LOCTITE 97034 (IDH 331219)

Sistema de guía de luz de alta intensidad que emite luz UV C, UV A y UV VIS. Para combinar con la guía de luz apropiada.

LOCTITE 97326 (IDH 329278): Ø 5 x 1.500 mm, LOCTITE 97327 (IDH 376721): Ø 8 x 1.500 mm, LOCTITE 97328 (IDH 352194): 2x Ø 3 x 1.500 mm



Tecnología LED



LOCTITE EQ CL25 Controlador de Curado Focalizado (IDH 1786127)

Las cabezas LED están disponibles para longitudes de onda de 365 nm (IDH 1984957) o 405 nm (IDH 2104788).



LOCTITE EQ CL32 Lámpara LED

Las fuentes de luz para el LOCTITE EQ CL32 están disponibles en 365 nm (IDH 2182210) o 405 nm (IDH 2182207).



LOCTITE EQ CL34 LED Sistema de Arreglo Lineal

El sistema de arreglo lineal de LED LOCTITE EQ CL34 LED ofrece soluciones para el curado de adhesivos en líneas de producción a gran velocidad, requiriendo un mínimo espacio gracias a las cabezas led que son pequeñas y de perfil estrecho. El sistema comprende un controlador de 4 canales, con temporizador independiente para cada canal.

- Sistema de arreglo lineal de LED de 365 nm con intensidad más alta, 2,0 más alta que el modelo anterior (IDH 2210212).
- Sistema de arreglo lineal de LED de 405 nm con intensidad más alta, 3,0 más alta que el modelo anterior (IDH 2209919).



Intensidad media

Alta intensidad

Intensidad muy alta

1000 W Consumo de energía de la lámpara.

LED Sistema LED.

El espectro de emisión contiene luz UV C.

Temporizador de exposición.

El espectro de emisión contiene luz UV A.

Interfaz para conexión de PLC, p. ej. arranque externo.

El espectro de emisión contiene luz UV VIS.

Supervisión de intensidad interna.



Sistema de curado con guía.






Sistema de curado de sobremesa.

Equipos




Accesorios

Para equipos de curado por luz

| Producto | n.º de producto | IDH n.º | Descripción |
|---|--|--------------------|---|
|  | LOCTITE 98787 LOCTITE 98770 | 1390323 1265282 | El radiómetro/dosímetro mide la dosis de luz (energía) y la intensidad de luz del equipo de curado UV y es un dispositivo de un canal autónomo. LOCTITE 98787 para luz UV A, LOCTITE 98770 para luz UV VIS. |
|  | LOCTITE 98002 | 1406024 | El radiómetro simple 7020 de LOCTITE es un instrumento electro óptico autónomo diseñado para medir y visualizar la densidad de energía UV (irradiancia) emitida por una guía de luz UV. Para guías de luz de Ø 3 mm, Ø 5 mm y Ø 8 mm. |
|  | LOCTITE 8953426 LOCTITE 8953427 | 1175127 1175128 | Gafas de protección UV LOCTITE 8953426. Gafas de protección grises. Recomendadas para luz UV A y UV C. LOCTITE 8953427. Gafas de protección naranjas. Recomendadas para luz UV VIS. |

Agujas dosificadoras

Las agujas dosificadoras están codificadas por colores para indicar el diámetro interior de la aguja. Todas las agujas dosificadoras tienen rosca helicoidal y pueden acoplarse a todas las válvulas LOCTITE con el adaptador 97233 (IDH 88672) Luer-Lock® .

| Tamaño de aguja |  Agujas dosificadoras flexibles de polipropileno (PPF) |  Agujas dosificadoras cónicas (PPC) |  Agujas dosificadoras de acero inoxidable estándar (SSS) |
|--|--|--|--|
| 15 (= ámbar) ID 1,37 mm | 97229 (IDH 142640) | | 97225 (IDH 88664) |
| 16 (= gris) ID 1,19 mm | | 97221 (IDH 88660) | |
| 18 (= Verde) ID 0,84 mm | 97230 (IDH 142641) | 97222 (IDH 88661) | 97226 (IDH 88665) |
| 20 (= Rosa) ID 0,61 mm | 97231 (IDH 142642) | 97223 (IDH 88662) | 97227 (IDH 88666) |
| 22 (= azul) ID 0,41 mm | | 97224 (IDH 88663) | |
| 25 (= rojo) ID 0,25 mm | 97232 (IDH 142643) | | 97228 (IDH 88667) |
| Kit formado por 2 de cada una de las agujas anteriores | | 97262 (IDH 218288) | |

Índice

Por nombre de producto

| Nombre del producto | Capacidades | Página |
|-----------------------------------|--------------|--------|
| AQUENCE ENV 1626-24 | 28 kg | 53 |
| AQUENCE FB 7088 | 15 kg, 30 kg | 53 |
| BONDERITE C-AK 187 U | Bajo demanda | 118 |
| BONDERITE C-AK 5520 | Bajo demanda | 115 |
| BONDERITE C-AK 5800 | Bajo demanda | 115 |
| BONDERITE C-IC 146 | Bajo demanda | 118 |
| BONDERITE C-IC 3500 | Bajo demanda | 115 |
| BONDERITE C-MC 10130 | Bajo demanda | 120 |
| BONDERITE C-MC 1030 | Bajo demanda | 119 |
| BONDERITE C-MC 1204 | Bajo demanda | 119 |
| BONDERITE C-MC 12300 | Bajo demanda | 121 |
| BONDERITE C-MC 17120 | Bajo demanda | 121 |
| BONDERITE C-MC 20100 | Bajo demanda | 119 |
| BONDERITE C-MC 21130 | Bajo demanda | 119 |
| BONDERITE C-MC 3000 | Bajo demanda | 118 |
| BONDERITE C-MC 3100 | Bajo demanda | 120 |
| BONDERITE C-MC 352 | Bajo demanda | 119 |
| BONDERITE C-MC 400 | Bajo demanda | 121 |
| BONDERITE C-MC 60 | Bajo demanda | 121 |
| BONDERITE C-MC 80 | Bajo demanda | 114 |
| BONDERITE C-MC CS | Bajo demanda | 120 |
| BONDERITE C-MC N DB | Bajo demanda | 120 |
| BONDERITE C-NE 20 | Bajo demanda | 114 |
| BONDERITE C-NE 3300 | Bajo demanda | 115 |
| BONDERITE C-NE FA | Bajo demanda | 114 |
| BONDERITE M-ED 11002 | Bajo demanda | 145 |
| BONDERITE M-ED ECC | Bajo demanda | 144 |
| BONDERITE M-MN 117 | Bajo demanda | 142 |
| BONDERITE M-NT 1200/1800 | Bajo demanda | 143 |
| BONDERITE M-NT 20120/2011 | Bajo demanda | 143 |
| BONDERITE M-NT 30001/30002 | Bajo demanda | 143 |
| BONDERITE M-NT 40043 | Bajo demanda | 143 |
| BONDERITE M-NT 4XXX | Bajo demanda | 145 |

| Nombre del producto | Capacidades | Página |
|--------------------------------------|-----------------------|----------|
| BONDERITE M-NT 5XXX | Bajo demanda | 145 |
| BONDERITE M-PP 866 | Bajo demanda | 140 |
| BONDERITE M-PP 930 | Bajo demanda | 141 |
| BONDERITE M-PP 930C | Bajo demanda | 141 |
| BONDERITE M-PP 935G | Bajo demanda | 141 |
| BONDERITE M-ZN 952/958 | Bajo demanda | 142 |
| BONDERITE S-FN 7400 | Bajo demanda | 117 |
| BONDERITE S-OT WP | Bajo demanda | 117 |
| BONDERITE S-PD 810 | Bajo demanda | 116 |
| BONDERITE S-PD 828 | Bajo demanda | 117 |
| BONDERITE S-PR 3 | Bajo demanda | 117 |
| BONDERITE S-PR 6776 | Bajo demanda | 115 |
| BONDERITE S-ST 1302 | Bajo demanda | 121 |
| BONDERITE S-ST 6776 LO / THIN | Bajo demanda | 116 |
| BONDERITE S-ST 9210 | Bajo demanda | 116 |
| FREKOTE 1-Step | 5 l | 149, 150 |
| FREKOTE 44-NC | 1 l, 5 l | 150 |
| FREKOTE 55-NC | 5 l, 25 l | 148, 150 |
| FREKOTE 700-NC | 1 l, 5 l, 25 l, 208 l | 150 |
| FREKOTE 770-NC | 1 l, 5 l, 25 l, 208 l | 148, 150 |
| FREKOTE 913WB | 1 l | 150 |
| FREKOTE 915WB | 1 l, 10 l | 149, 150 |
| FREKOTE B-15 | 1 l, 5 l | 150 |
| FREKOTE C-200 | 5 l | 150 |
| FREKOTE C-400 | Bajo demanda | 149 |
| FREKOTE C-600 | 5 l | 148, 150 |
| FREKOTE CS-122 | 1 l, 5 l | 150 |
| FREKOTE FMS | 1 l, 5 l | 150 |
| FREKOTE Frewax | 1 l, 5 l | 150 |
| FREKOTE FRP-NC | 1 l, 5 l | 150 |
| FREKOTE PMC | 1 l, 5 l | 150 |
| FREKOTE R-100 | 10 l | 152 |
| FREKOTE R-110 | 5 l, 10 l, 210 l | 152 |
| FREKOTE R-120 | 5 l, 10 l | 149, 152 |
| FREKOTE R-150 | 5 l, 10 l, 210 l | 152 |
| FREKOTE R-180 | 5 l, 10 l, 210 l | 152 |

| Nombre del producto | Capacidades | Página |
|-----------------------------|----------------------|----------|
| FREKOTE R-220 | 5 l, 208 l | 149, 152 |
| FREKOTE S-50E | 10 l | 152 |
| FREKOTE WOLO | 1 l, 5 l | 148, 150 |
| LOCTITE 121078 | 50 ml, 250 ml, 1 l | 28 |
| LOCTITE 128068 | 300 ml, 850 ml | 22 |
| LOCTITE 221 | 10 ml, 50 ml, 250 ml | 10 |
| LOCTITE 222 | 10 ml, 50 ml, 250 ml | 8, 10 |
| LOCTITE 2400 | 50 ml, 250 ml | 9, 10 |
| LOCTITE 241 | 10 ml, 50 ml, 250 ml | 10 |
| LOCTITE 242 | 10 ml, 50 ml, 250 ml | 10 |
| LOCTITE 243 | 10 ml, 50 ml, 250 ml | 9, 10 |
| LOCTITE 245 | 50 ml, 250 ml | 10 |
| LOCTITE 248 Barrita | 19 g | 10 |
| LOCTITE 262 | 10 ml, 50 ml, 250 ml | 10 |
| LOCTITE 268 Barrita | 9 g, 19 g | 10 |
| LOCTITE 270 | 10 ml, 50 ml, 250 ml | 9, 10 |
| LOCTITE 2700 | 50 ml, 250 ml | 9, 10 |
| LOCTITE 2701 | 50 ml, 250 ml, 1 l | 10 |
| LOCTITE 271 | 5 ml, 24 ml, 50 ml | 10 |
| LOCTITE 272 | 50 ml, 250 ml | 10 |
| LOCTITE 275 | 50 ml, 250 ml, 2 l | 10 |
| LOCTITE 276 | 50 ml, 250 ml | 10 |
| LOCTITE 277 | 50 ml, 250 ml | 10 |
| LOCTITE 278 | 50 ml, 250 ml | 10 |
| LOCTITE 290 | 10 ml, 50 ml, 250 ml | 8, 10 |
| LOCTITE 3090 | 10 g | 33, 34 |
| LOCTITE 382 | Kit | 34 |
| LOCTITE 401 | 20 g, 50 g, 500 g | 32, 34 |
| LOCTITE 4011 ^{Med} | 20 g, 454 g | 36 |
| LOCTITE 4014 ^{Med} | 20 g | 36 |
| LOCTITE 403 | 20 g, 50 g, 500 g | 34 |
| LOCTITE 4031 ^{Med} | 20 g, 454 g | 36 |
| LOCTITE 406 | 20 g, 50 g, 500 g | 32, 34 |
| LOCTITE 4061 ^{Med} | 20 g, 454 g | 36 |
| LOCTITE 4062 | 20 g, 500 g | 36 |
| LOCTITE 407 | 20 g, 500 g | 34 |
| LOCTITE 408 | 20 g, 500 g | 34 |
| LOCTITE 409 | 20 g | 34 |

| Nombre del producto | Capacidades | Página |
|-----------------------------|---|--------|
| LOCTITE 410 | 500 g | 34 |
| LOCTITE 414 | 20 g, 50 g, 500 g | 34 |
| LOCTITE 415 | 20 g, 50 g, 500 g | 34 |
| LOCTITE 416 | 20 g, 50 g, 500 g | 34 |
| LOCTITE 420 | 20 g, 500 g | 34 |
| LOCTITE 4204 | 20 g, 500 g | 36 |
| LOCTITE 422 | 50 g, 500 g | 34 |
| LOCTITE 424 | 20 g, 500 g | 34 |
| LOCTITE 4304 ^{Med} | 28 g, 454 g | 41, 44 |
| LOCTITE 4305 ^{Med} | 28 g, 454 g | 44 |
| LOCTITE 431 | 20 g, 500 g | 34 |
| LOCTITE 4310 ^{Med} | 20 g, 454 g | 44 |
| LOCTITE 4311 ^{Med} | 20 g, 454 g | 44 |
| LOCTITE 435 | 20 g, 500 g | 32, 34 |
| LOCTITE 438 | 20 g, 500 g | 34 |
| LOCTITE 454 | 3 g, 20 g, 300 g | 33, 34 |
| LOCTITE 460 | 20 g, 500 g | 33, 34 |
| LOCTITE 4601 ^{Med} | 20 g, 454 g | 36 |
| LOCTITE 480 | 20 g, 500 g | 32, 34 |
| LOCTITE 4850 | 5 g, 20 g, 500 g | 33, 36 |
| LOCTITE 4860 | 20 g, 500 g | 36 |
| LOCTITE 4902 FL | 20 g | 33, 34 |
| LOCTITE 493 | 50 g, 500 g | 34 |
| LOCTITE 495 | 20 g, 50 g, 500 g | 34 |
| LOCTITE 496 | 20 g, 50 g, 500 g | 34 |
| LOCTITE 510 | 50 ml, 250 ml, cartucho de 300 ml | 21, 22 |
| LOCTITE 511 | 50 ml, 250 ml, 2 l | 16 |
| LOCTITE 515 | 50 ml, 300 ml | 22 |
| LOCTITE 518 | Jeringa de 25 ml, 50 ml, cartucho de 300 ml | 20, 22 |
| LOCTITE 5188 | 50 ml, cartucho de 300 ml, 2 l | 20, 22 |
| LOCTITE 5203 | 50 ml, 300 ml | 22 |
| LOCTITE 5205 | 50 ml, 300 ml | 22 |
| LOCTITE 5208 | 50 ml, 250 ml | 22 |
| LOCTITE 5400 | 50 ml, 250 ml | 15, 16 |
| LOCTITE 542 | 10 ml, 50 ml, 250 ml | 14, 16 |
| LOCTITE 549 | 50 ml, 250 ml | 16 |

Índice

Por nombre de producto

| Nombre del producto | Capacidades | Página |
|--------------------------------|-----------------------------------|--------|
| LOCTITE 55 | 50 m, 160 m hilo | 14, 16 |
| LOCTITE 561 Barrita | 19 g | 16 |
| LOCTITE 567 | 50 ml, 250 ml | 16 |
| LOCTITE 570 | 50 ml, 250 ml | 16 |
| LOCTITE 572 | 50 ml, 250 ml, 2 kg | 16 |
| LOCTITE 573 | 50 ml, 250 ml | 22 |
| LOCTITE 574 | 50 ml, cartucho de 160 ml, 250 ml | 20, 22 |
| LOCTITE 577 | 50 ml, 250 ml, 2 l | 15, 16 |
| LOCTITE 5772 | 50 ml | 16 |
| LOCTITE 5776 | 50 ml, 250 ml | 15, 16 |
| LOCTITE 5800 | 50 ml, cartucho de 300 ml | 21, 22 |
| LOCTITE 582 | 50 ml, 250 ml | 16 |
| LOCTITE 586 | 50 ml, 250 ml | 15, 16 |
| LOCTITE 601 | 10 ml, 50 ml, 250 ml | 28 |
| LOCTITE 603 | 10 ml, 50 ml, 250 ml | 28 |
| LOCTITE 620 | 50 ml, 250 ml | 27, 28 |
| LOCTITE 6300 | 50 ml, 250 ml | 27, 28 |
| LOCTITE 638 | 10 ml, 50 ml, 250 ml, 1 l, 2 l | 27, 28 |
| LOCTITE 640 | 50 ml, 250 ml, 2 l | 28 |
| LOCTITE 641 | 10 ml, 50 ml, 250 ml | 26, 28 |
| LOCTITE 648 | 10 ml, 50 ml, 250 ml, 1 l, 2 l | 27, 28 |
| LOCTITE 649 | 50 ml, 250 ml | 28 |
| LOCTITE 660 | 50 ml | 26, 28 |
| LOCTITE 661 | 50 ml, 250 ml, 1 l | 28 |
| LOCTITE 662 | 250 ml | 28 |
| LOCTITE 675 | 50 ml, 250 ml, 2 l | 28 |
| LOCTITE AA 3011 ^{Med} | 1 l | 42 |
| LOCTITE AA 3038 | 50 ml, 490 ml | 63, 64 |
| LOCTITE AA 3081 ^{Med} | 25 ml, 1 l, 15 l | 40, 42 |
| LOCTITE AA 3105 | 25 ml, 1 l | 42 |
| LOCTITE AA 3106 | 25 ml, 1 l | 42 |
| LOCTITE AA 319 | 5 g kit | 64 |
| LOCTITE AA 3211 ^{Med} | 25 ml, 1 l | 42 |
| LOCTITE AA 322 | 250 ml, 1 l | 42 |
| LOCTITE AA 326 | 50 ml, 250 ml | 63, 64 |
| LOCTITE AA 329 | 315 ml, 1 l, 5 l | 64 |
| LOCTITE AA 3295 | 50 ml, 600 ml | 63, 64 |

| Nombre del producto | Capacidades | Página |
|--------------------------------|------------------------|--------|
| LOCTITE AA 3298 | 50 ml, 300 ml, 1 l | 62, 64 |
| LOCTITE AA 330 | 50 ml kit, 315 ml, 1 l | 62, 64 |
| LOCTITE AA 3301 ^{Med} | 25 ml, 1 l | 42 |
| LOCTITE AA 3311 ^{Med} | 25 ml, 1 l | 42 |
| LOCTITE AA 3321 ^{Med} | 25 ml, 1 l | 42 |
| LOCTITE AA 3341 ^{Med} | 25 ml, 1 l | 42 |
| LOCTITE AA 3342 | 300 ml, 1 l | 62, 64 |
| LOCTITE AA 3345 ^{Med} | 250 ml, 1 l | 42 |
| LOCTITE AA 3381 ^{Med} | 25 ml, 1 l | 42 |
| LOCTITE AA 3491 | 25 ml, 1 l | 40, 42 |
| LOCTITE AA 3494 | 25 ml, 1 l | 40, 42 |
| LOCTITE AA 350 | 50 ml, 250 ml | 42 |
| LOCTITE AA 3504 | 50 ml, 250 ml, 1 l | 64 |
| LOCTITE AA 352 | 50 ml, 250 ml, 1 l | 42 |
| LOCTITE AA 3525 | 25 ml, 1 l | 41, 42 |
| LOCTITE AA 366 | 50 ml, 250 ml | 64 |
| LOCTITE AA 3921 ^{Med} | 25 ml, 1 l | 44 |
| LOCTITE AA 3922 ^{Med} | 25 ml, 1 l | 40, 44 |
| LOCTITE AA 3926 ^{Med} | 25 ml, 1 l | 41, 44 |
| LOCTITE AA 3936 ^{Med} | 25 ml, 1 l | 44 |
| LOCTITE AA 3951 ^{Med} | 25 ml, 1 l | 41, 44 |
| LOCTITE AA 3953 ^{Med} | 25 ml, 1 l | 44 |
| LOCTITE AA 3972 | 1 l, 15 l | 44 |
| LOCTITE AA V1315 | 50 ml, 400 ml | 64 |
| LOCTITE AA V5004 | 50 ml | 63, 64 |
| LOCTITE CR 3502 | 180 kg | 87, 88 |
| LOCTITE CR 3507 | 150 kg | 88 |
| LOCTITE CR 3510 | 24 kg | 88 |
| LOCTITE CR 3519 | 180 kg | 88 |
| LOCTITE CR 3525 | 25 kg, 180 kg | 86, 88 |
| LOCTITE CR 3528 | 180 kg | 88 |
| LOCTITE CR 4100 | 250 kg | 90 |
| LOCTITE CR 4150 | 30 kg, 230 kg | 90 |
| LOCTITE CR 4200 | 30 kg, 240 kg | 90 |
| LOCTITE CR 4300 | 6 kg, 30 kg, 225 kg | 90 |
| LOCTITE CR 5103 | 150 kg | 87, 88 |
| LOCTITE CR 6127 | 35 kg | 87, 88 |
| LOCTITE CR 6130 | 250 kg | 88 |

| Nombre del producto | Capacidades | Página |
|---------------------------------|---|---------|
| LOCTITE EA 1623986 A | Parte A: 230 kg / Parte B: 200 kg | 88 |
| LOCTITE EA 3032 | Parte A: 250 kg / Parte B: 200 kg | 60 |
| LOCTITE EA 3421 | 50 ml, 200 ml, 1 kg, 20 kg | 60 |
| LOCTITE EA 3423 | 50 ml, 200 ml, 1 kg, 20 kg | 58, 60 |
| LOCTITE EA 3425 | 50 ml, 200 ml, 1 kg, 20 kg | 60 |
| LOCTITE EA 3430 | 24 ml, 50 ml, 200 ml, 400 ml | 58, 60 |
| LOCTITE EA 3450 | 25 ml | 60 |
| LOCTITE EA 3455 | 24 ml | 60 |
| LOCTITE EA 3463 | 50 g, 114 g | 96, 137 |
| LOCTITE EA 3471 | 500 g kit | 96 |
| LOCTITE EA 3472 | 500 g kit | 97 |
| LOCTITE EA 3473 | 500 g kit | 97 |
| LOCTITE EA 3474 | 500 g kit | 97 |
| LOCTITE EA 3475 | 500 g kit | 97 |
| LOCTITE EA 3478 | 453 g, 3,5 kg kit | 96 |
| LOCTITE EA 3479 | 500 g kit | 97 |
| LOCTITE EA 4108 | 7 kg | 60 |
| LOCTITE EA 9250 | 40 kg | 60 |
| LOCTITE EA 9430 A | Parte A: 20 kg / Parte B: 18 kg | 87, 88 |
| LOCTITE EA 9450 | 50 ml, 200 ml, 400 ml, 20 kg | 60 |
| LOCTITE EA 9452 A | Parte A: 20 kg, 200 kg / Parte B: 180 kg | 87, 88 |
| LOCTITE EA 9461 | 50 ml, 400 ml, 1 kg, 20 kg | 60 |
| LOCTITE EA 9464 | 50 ml, 400 ml | 60 |
| LOCTITE EA 9466 | Parte A: 20 kg / Parte B: 17 kg | 59, 60 |
| LOCTITE EA 9480 | 50 ml, 400 ml | 59, 60 |
| LOCTITE EA 9483 | 50 ml, 400 ml, 1 kg, 20 kg | 58, 60 |
| LOCTITE EA 9489 | 50 ml, 400 ml, 1 kg, 20 kg | 60 |
| LOCTITE EA 9492 | 50 ml, 400 ml, 1 kg, 20 kg | 60 |
| LOCTITE EA 9497 | 50 ml, 400 ml, 20 kg | 59, 60 |
| LOCTITE EA 9514 | 300 ml, 20 kg | 59, 60 |
| LOCTITE EA Double Bubble | 3 g | 60 |
| LOCTITE HY 4060 GY | 25 g | 57 |
| LOCTITE HY 4070 | 11 g | 57 |
| LOCTITE HY 4080 GY | 50 g, 400 g | 57 |

| Nombre del producto | Capacidades | Página |
|--------------------------------------|---|----------|
| LOCTITE HY 4090 | 50 g, 400 g | 57 |
| LOCTITE LB 8001 | 400 ml aerosol | 128 |
| LOCTITE LB 8007/8008 | LB 8007: 400 ml aerosol, LB 8008: 113 g, 453 g aplicador de brocha, 3,6 kg lata | 124 |
| LOCTITE LB 8009 | 207 ml aplicador de brocha, 3,6 kg lata | 124 |
| LOCTITE LB 8011 | 400 ml aerosol | 128 |
| LOCTITE LB 8012 | 453 g aplicador de brocha | 125 |
| LOCTITE LB 8013 | 453 g aplicador de brocha | 125 |
| LOCTITE LB 8014 | 907 g lata | 125 |
| LOCTITE LB 8021 | 400 ml aerosol | 129 |
| LOCTITE LB 8023 | 453 g aplicador de brocha | 125 |
| LOCTITE LB 8030/8031 | LB 8030: 250 ml bote, LB 8031: 400 ml aerosol | 129 |
| LOCTITE LB 8035 | 5 l / 20 l cubo | 129 |
| LOCTITE LB 8040 | 400 ml aerosol | 136 |
| LOCTITE LB 8101 | 400 ml aerosol | 127 |
| LOCTITE LB 8102 | 400 g cartucho, 1 l lata | 127 |
| LOCTITE LB 8103 | 400 g cartucho, 1 l lata | 127 |
| LOCTITE LB 8104 | 75 ml tubo, 1 l lata | 127 |
| LOCTITE LB 8105 | 400 ml cartucho, 1 l lata | 126 |
| LOCTITE LB 8106 | 400 ml cartucho, 1 l lata | 126 |
| LOCTITE LB 8150/8151 | LB 8150: 500 g lata, 1 kg lata, LB 8151: 400 ml aerosol | 124 |
| LOCTITE LB 8191 | 400 ml aerosol | 128 |
| LOCTITE LB 8192 | 400 ml aerosol | 128 |
| LOCTITE LB 8201 | 400 ml aerosol | 129 |
| LOCTITE LB LM 416 | 400 ml aerosol, 4 kg cubo | 129 |
| LOCTITE KIT DE JUNTAS TÓRICAS | Kit que contiene cordones de goma de distintos diámetros y herramientas | 136 |
| LOCTITE PC 5070 | Kit que contiene LOCTITE EA 3643 y cinta de GRP | 137 |
| LOCTITE PC 7117 | 1 kg, 6 kg | 104, 106 |
| LOCTITE PC 7118 | 1 kg, 6 kg | 106 |
| LOCTITE PC 7202 | 3,5 kg, 10 kg | 101 |
| LOCTITE PC 7204 | 19 kg | 101 |
| LOCTITE PC 7218 | 1 kg, 10 kg | 105, 106 |
| LOCTITE PC 7219 | 1 kg, 10 kg | 105, 106 |

Índice

Por nombre de producto

| Nombre del producto | Capacidades | Página |
|-----------------------------|--|----------|
| LOCTITE PC 7221 | 5,4 kg | 106 |
| LOCTITE PC 7222 | 1,3 kg | 106 |
| LOCTITE PC 7226 | 1 kg, 10 kg | 105, 106 |
| LOCTITE PC 7227 | 1 kg | 106 |
| LOCTITE PC 7228 | 1 kg, 6 kg | 108 |
| LOCTITE PC 7229 | 10 kg | 108 |
| LOCTITE PC 7230 | 10 kg | 108 |
| LOCTITE PC 7234 | 1 kg | 105, 108 |
| LOCTITE PC 7255 | 900 ml, 30 kg | 104, 108 |
| LOCTITE PC 7257 | 5,54 kg, 25,7 kg | 100 |
| LOCTITE PC 7266 | 1 kg | 104, 108 |
| LOCTITE PC 7277 | 5 kg, 30 kg | 101 |
| LOCTITE PC 7280 | 1,5 l | 105, 108 |
| LOCTITE PC 7282 | 1,5 l | 108 |
| LOCTITE SF 7039 | 400 ml aerosol | 113 |
| LOCTITE SF 7061 | 400 ml aerosol | 112 |
| LOCTITE SF 7063 | 400 ml aerosol, 10 l lata | 112 |
| LOCTITE SF 7066 | 400 ml aerosol | 112 |
| LOCTITE SF 7070 | 400 ml aerosol | 112 |
| LOCTITE SF 7100 | 400 ml aerosol | 136 |
| LOCTITE SF 7200 | 400 ml aerosol | 113 |
| LOCTITE SF 7239 | 4 ml | 134 |
| LOCTITE SF 7240/7091 | 90 ml, 1 l | 135 |
| LOCTITE SF 7386/7388 | SF 7386: 500 ml, SF 7388: 150 ml | 135 |
| LOCTITE SF 7400 | 20 ml | 133 |
| LOCTITE SF 7414 | 50 ml | 133 |
| LOCTITE SF 7452 | 18 ml, 500 ml | 135 |
| LOCTITE SF 7455 | 150 ml, 500 ml | 134 |
| LOCTITE SF 7457 | 18 ml, 500 ml | 135 |
| LOCTITE SF 7458 | 500 ml | 134 |
| LOCTITE SF 7471/7649 | 150 ml, 500 ml | 135 |
| LOCTITE SF 7500 | 1 l lata | 132 |
| LOCTITE SF 7515 | 5 l, 20 l | 132 |
| LOCTITE SF 770/7701 | SF 770: 10 g, 300 g, SF 7701: 454 g | 134 |
| LOCTITE SF 7800 | 400 ml aerosol | 132 |
| LOCTITE SF 7803 | 400 ml aerosol | 133 |

| Nombre del producto | Capacidades | Página |
|---------------------------------------|---|--------|
| LOCTITE SF 7830 Manuvo | 1 l, 30 l | 113 |
| LOCTITE SF 7840 | Bajo demanda | 118 |
| LOCTITE SF 7850 | 400 ml bote, 3 l envase dosificador | 113 |
| LOCTITE SF 7855 | 400 ml bote, 1,75 l envase dosificador | 113 |
| LOCTITE SF 7900 Ceramic Shield | 400 ml aerosol | 133 |
| LOCTITE SF 8005 | 400 ml aerosol | 133 |
| LOCTITE SI 5056^{Med} | 1 l | 44 |
| LOCTITE SI 5075 | 2,5 cm x 4,27 m | 137 |
| LOCTITE SI 5083 | 300 ml, 18 kg | 44 |
| LOCTITE SI 5088 | 300 ml, 20 l | 44 |
| LOCTITE SI 5091 | 300 ml, 20 l | 41, 44 |
| LOCTITE SI 5145 | 40 ml, 300 ml | 75, 76 |
| LOCTITE SI 5248^{Med} | 300 ml, 20 l | 44 |
| LOCTITE SI 5331 | 100 ml, 300 ml | 14, 16 |
| LOCTITE SI 5366 | 50 ml, 310 ml | 75, 76 |
| LOCTITE SI 5367 | 310 ml | 76 |
| LOCTITE SI 5368 | 310 ml, 20 l | 76 |
| LOCTITE SI 5398 | 310 ml | 76 |
| LOCTITE SI 5399 | 310 ml, 20 l | 75, 76 |
| LOCTITE SI 5404 | 300 ml | 76 |
| LOCTITE SI 5607 | 400 ml, 17 l | 74, 76 |
| LOCTITE SI 5610 | 400 ml, 17 l | 76 |
| LOCTITE SI 5611 | 400 ml, 17 l | 75, 76 |
| LOCTITE SI 5612 | 400 ml, 17 l | 76 |
| LOCTITE SI 5615 | 400 ml, 17 l | 74, 76 |
| LOCTITE SI 5616 | 400 ml, 17 l | 74, 76 |
| LOCTITE SI 5660 | 40 ml, 100 ml, 200 ml, 300 ml | 76 |
| LOCTITE SI 5699 | 300 ml cartucho | 21, 22 |
| LOCTITE SI 5710 | 400 ml, 17 l, 160 l | 75, 76 |
| LOCTITE SI 5900 | 300 ml cartucho | 22 |
| LOCTITE SI 5910 | 50 ml y 300 ml cartucho, 80 ml tubo, 100 ml bote rocep | 22 |
| LOCTITE SI 5920 | 80 ml tubo, 300 ml cartucho | 22 |

| Nombre del producto | Capacidades | Página |
|-----------------------------|---|------------|
| LOCTITE SI 5926 | 40 ml tubo, 100 ml tubo | 21, 22 |
| LOCTITE SI 5970 | 50 ml, 300 ml, 20 l | 21, 22, 76 |
| LOCTITE SI 5980 | 40 ml, 100 ml, 200 ml, 300 ml | 22, 76 |
| LOCTITE SI 5990 | 40 ml, 100 ml, 200 ml, 300 ml | 76 |
| LOCTITE UK 1351 B2 | 400 ml cartucho doble | 67, 68 |
| LOCTITE UK 1367 B10 | 415 ml cartucho doble | 67, 68 |
| LOCTITE UK 178 A | Parte A: 184 kg / Parte B: 204 kg | 86, 88 |
| LOCTITE UK 5400 | 6 kg, 30 kg, 250 kg, 1.250 kg | 90 |
| LOCTITE UK 8101 | 24 kg, 250 kg | 68, 88 |
| LOCTITE UK 8103 | 24 kg, 250 kg, 1,250 kg | 66, 68, 88 |
| LOCTITE UK 8121 B11 | 1,250 kg | 88 |
| LOCTITE UK 8126 | 200 kg tambor | 68 |
| LOCTITE UK 8160 | 3,6 kg combi pack, 9 kg combi pack, 24 kg pail | 68 |
| LOCTITE UK 8180 N | 200 kg, 1,000 kg | 86, 90 |
| LOCTITE UK 8202 | 4 kg combi pack, 24 kg cubo, 250 kg tambor | 67, 68 |
| LOCTITE UK 8303 B60 | 9 kg combi pack, 24 kg cubo, 300 kg tambor | 68 |
| LOCTITE UK 8306 B60 | 300 kg tambor | 68 |
| LOCTITE UK 8309 | 10 kg combi pack, 30 kg cubo, 250 kg tambor | 68 |
| LOCTITE UK 8326 B30 | 3,6 kg combi pack, 300 kg tambor | 67, 68 |
| LOCTITE UK 8436 | 200 kg tambor | 68 |
| LOCTITE UK 8439-21 | 190 kg | 86, 90 |
| LOCTITE UK 8445 B1 W | 300 kg tambor, 1.400 kg contenedor | 68 |
| LOCTITE UR 7220 | 30 kg lata, 1.000 kg contenedor | 70 |
| LOCTITE UR 7221 | 30 kg lata, 200 kg tambor, 1.000 kg contenedor | 66, 70 |
| LOCTITE UR 7225 | 30 kg lata, 200 kg tambor, 1.000 kg contenedor | 70 |

| Nombre del producto | Capacidades | Página |
|---------------------------------|---|--------|
| LOCTITE UR 7228 | 30 kg lata, 200 kg tambor, 1.000 kg contenedor | 66, 70 |
| LOCTITE UR 7396 | 200 kg tambor | 70 |
| LOCTITE UR 7398 | 1.000 kg contenedor | 70 |
| TECHNOMELT 8783 | 8 kg bloque | 50 |
| TECHNOMELT AS 3113 | 25 kg saco, 500 kg saco grande | 49, 50 |
| TECHNOMELT AS 3188 | 25 kg saco, 500 kg saco grande | 50 |
| TECHNOMELT AS 4203 | 20 kg saco | 50 |
| TECHNOMELT AS 4209 | 25 kg saco | 50 |
| TECHNOMELT AS 5374 | 13,5 kg bloque (almohadillas) | 48, 50 |
| TECHNOMELT AS 9268 H | 10 kg bloque (barritas 11,3 mm diámetro) | 49, 50 |
| TECHNOMELT PA 6208 BLACK | 20 kg saco | 50 |
| TECHNOMELT PA 6238 | 20 kg saco (granza) | 48, 50 |
| TECHNOMELT PA 652 | 20 kg saco | 50 |
| TECHNOMELT PA 657 BLACK | 20 kg saco (granza) | 48, 50 |
| TECHNOMELT PA 673 | 20 kg saco | 50 |
| TECHNOMELT PA 678 BLACK | 20 kg saco | 50 |
| TECHNOMELT PS 8707 | 15 kg bloque (almohadillas) | 48, 50 |
| TECHNOMELT PUR 3460 | 300 g cartucho, 2 kg bloque, 20 kg cubo | 49, 50 |
| TECHNOMELT PUR 4655 ME | 2 kg bloque, 20 kg saco | 49, 50 |
| TECHNOMELT PUR 4661 | 2 kg bloque, 20 kg cubo, 190 kg tambor | 50 |
| TECHNOMELT PUR 4663 | 300 g cartucho, 2 kg bloque, 20 kg cubo, 190 kg tambor | 49, 50 |
| TECHNOMELT PUR 4663 ME | 20 kg saco, 190 kg tambor | 50 |
| TEROSON EP 5065 | 198 ml | 60 |
| TEROSON MS 500 | 310 ml, 25 kg, 250 kg | 80 |
| TEROSON MS 647 | 290 ml, 250 kg | 80 |
| TEROSON MS 650 | 290 ml, 25 kg, 250 kg | 79, 80 |

Índice

Por nombre de producto

| Nombre del producto | Capacidades | Página |
|--------------------------------|--|--------|
| TEROSON MS 930 | 310 ml, 570 ml, 20 kg, 250 kg | 78, 80 |
| TEROSON MS 9302 | 310 ml | 80 |
| TEROSON MS 931 | 290 ml, 25 kg, 250 kg | 78, 80 |
| TEROSON MS 9320 SF | 300 ml | 79, 80 |
| TEROSON MS 935 | 290 ml, 570 ml, 25 kg, 292 kg | 78, 80 |
| TEROSON MS 9360 | 310 ml | 80 |
| TEROSON MS 937 | 290 ml, 570 ml, 25 kg, 250 kg | 80 |
| TEROSON MS 9380 | 290 ml, 25 kg, 250 kg | 80 |
| TEROSON MS 939 | 290 ml, 570 ml, 25 kg, 250 kg | 79, 80 |
| TEROSON MS 939 FR | 290 ml, 570 ml, 25 kg | 79, 80 |
| TEROSON MS 9399 | 2 x 25 ml, 2 x 200 ml | 79, 80 |
| TEROSON PU 6700 | 50 ml (2 x 25 ml) cartucho, 250 ml (2 x 125 ml) cartucho, 620 ml (2 x 310 ml) cartucho | 68 |
| TEROSON PU 8596 | 310 ml cartucho, set | 70 |
| TEROSON PU 8597 HMLC | 310 ml cartucho, 400 ml salchicha, 570 ml salchicha, set | 67, 70 |
| TEROSON PU 8599 HMLC | 310 ml cartucho, set | 70 |
| TEROSON PU 8630 2K HMLC | 310 ml cartucho, set | 68 |
| TEROSON PU 9097 PL HMLC | 310 ml cartucho, set | 70 |
| TEROSON PU 9225 SF ME | 50 ml (2 x 25 ml) cartucho | 68 |
| TEROSON RB 2759 | Bajo demanda | 83, 84 |
| TEROSON RB 276 | Bajo demanda | 82, 84 |
| TEROSON RB 276 Alu | Bajo demanda | 84 |
| TEROSON RB 279 | Bajo demanda | 84 |
| TEROSON RB 301 | Bajo demanda | 83, 84 |
| TEROSON RB 3631 FR | Bajo demanda | 84 |
| TEROSON RB 4006 | Bajo demanda | 84 |
| TEROSON RB 6814 | Bajo demanda | 83, 84 |
| TEROSON RB 81 | Bajo demanda | 82, 84 |
| TEROSON RB IX | Bajo demanda | 83, 84 |
| TEROSON RB VII | Bajo demanda | 82, 84 |
| TEROSON SB 2140 | 23 kg, 160 kg | 53 |
| TEROSON SB 2444 | 58 g, 175 g, 340 g, 670 g, 5 kg, 23 kg | 53 |
| TEROSON SI 34 | 310 ml | 76 |

| Nombre del producto | Capacidades | Página |
|--------------------------|---------------------------|--------|
| TEROSON VR 5080 | 25m, 50 m | 137 |
| TEROSON WT 112 DB | 40 kg cubo, 250 kg tambor | 93 |
| TEROSON WT 129 | 250 kg tambor | 93 |

| Equipos | Página |
|--|--------|
| Aplicadores Manuales | |
| Aplicadores Manuales para Cartuchos Monocomponentes | 154 |
| Aplicadores Manuales para Cartuchos Bicomponentes | 155 |
| Dosificadores Manuales | |
| Dosificadores Peristálticos | 156 |
| Dosificadores de Jeringa | 156 |
| Accesorios – Jeringas | 156 |
| Accesorios – Mezcladores y Boquillas | 157 |
| Sistemas de Dosificación Semiautomáticos | 158 |
| Sistemas de Dosificación Manuales | 160 |
| Sistemas Personalizados | 160 |
| Equipos de Curado por Luz | |
| Sistemas de Curado de Sobremesa | 162 |
| Sistemas de Curado de Puntos | 163 |
| Accesorios | |
| Para Equipos de Curado por Luz | 164 |
| Agujas Dosificadoras | 165 |

Notas

LOCTITE®
BONDERITE®
TECHNOMELT®
TEROSON®

Henkel Ibérica S. A.

C/ Bilbao n.º 72 - 84
08005 Barcelona
España

www.henkel-adhesives.es

Departamento técnico

Tel. 93 290 49 05
Fax 93 290 41 81

tecnico.industria@henkel.com

Atención al cliente

Tel. 93 290 44 86
Fax 93 290 42 69

cs.industria@henkel.com

Los datos que figuran en el presente documento tienen carácter exclusivamente informativo.

Por favor, contacta con el Departamento Técnico para realizar cualquier consulta sobre las recomendaciones y especificaciones técnicas de estos productos.

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, 2018