

## Odpravljanje rahljanja pritrtilnih elementov. Preprečevanje okvar.






### TRADICIONALNE METODE PRITRJEVANJA PUŠČAJO VRZELI. SREDSTVA ZA VAROVANJE NAVOJEV LOCTITE® JIH ZAPOLNIJO.

Mehanske naprave za varovanje (kot so razcepne podložke, najlonske matice itd.) so bile izumljene za reševanje običajnih težav rahljanja, do katerih pride pri večini navojnih sklopov. Resničnost pa je, da ne vzdržujejo obremenitve spojke, saj se sklopi »varovani« z mehanskimi napravami, pogosto zrahljajo zaradi vibracij, toplotnega raztezanja in/ali nepravilnega navora. Zakaj? Ker mehanske naprave ne zapolnjujejo vrzeli med medsebojno povezanimi navoji.

Z lepljenjem korenin navoja in zapolnjevanjem vseh vrzeli ter odpravljanjem premikanja z ene strani na drugo, so sredstva za varovanje navojev LOCTITE® dramatično povečala zanesljivost navojnih sklopov s preprečevanjem rahljanja pritrtilnih elementov – vodilnega vzroka za katastrofalne okvare opreme.



### PREDNOSTI SREDSTEV ZA VAROVANJE NAVOJEV LOCTITE®:

-  1. Varovanje pred vibracijami in toplotnim raztezanjem
-  2. Vzdrževanje
-  3. Tesnjenje pred korozijo in puščanjem
-  4. Preprečevanje obrabljanja in blokiranja – kar omogoča zanesljivo demontažo
-  5. Zmanjšanje stroškov inventarja – ena plastenka za vse oblike/velikosti pritrtilnih elementov.

## NE PUSTITE, DA MALI PRITRDLNI ELEMENT POSTANE VELIKA TEŽAVA

Najbolj robustni medij in visoka moč sredstev za varovanje navojev.



### SREDSTVO ZA VAROVANJE NAVOJEV LOCTITE® 243 Srednja moč

**Lastnosti:** Za splošni namen, deluje na vseh kovinah  
**Velikost pritrdilnega elementa:** 1/4" do 3/4" z rahlim oljnim onesnaženjem  
**Demontaža:** Standardna ročna orodja



### SREDSTVO ZA VAROVANJE NAVOJEV LOCTITE® 270 Visoka moč

**Lastnosti:** Visoka moč, deluje na vseh kovinah  
**Velikost pritrdilnega elementa:** 1/4" do 3/4" z rahlim oljnim onesnaženjem  
**Demontaža:** Potrebna je lokalizirana toplota

### SREDSTVA ZA VAROVANJE NAVOJEV LOCTITE®

Izdelek	Številka enote	Velikost pakiranja	Barva	Tiksotropen [da/ne]	Viskoznost [cp] 20 rpm	Prelomni/prevladujoči navor, matice in sorniki iz jekla M10	Temperaturno območje	Čas pritrditve / popolnega strjevanja
243	1515351 1521067	50 ml 250 ml	Modra	Da	2,150	26/5 Nm	-55 to +180°C	10 min. / 24 ur.
270	1336322 1342481	50 ml 250 ml	Zelena	Ne	500	33/33 Nm	-55 to +180°C	10 min. / 24 ur.

Za tehnični podatkovni list se obrnite na svojega zastopnika podjetja Henkel.



**Henkel Corporation**  
**Inženirska lepila**