

Machines love **LOCTITE®**



Kleje do zabezpieczania połączeń gwintowych

LOCTITE 243

... zapobiega
luzowaniu się śrub.
Produkt średnio
demontowalny.



Działanie i obszar zastosowań:

- Średnio demontowalny produkt do zabezpieczania połączeń gwintowych ogólnego zastosowania
- Do wszystkich metali
- Cechuje się tolerancją na zaoilejenia
- Średnica gwintu do M36
- Utwardza się po odcięciu powietrza między ściśle przylegającymi powierzchniami metalowymi
- Zakres temperatur pracy -55 do +180°C
- Dopuszczenia: P1 NSF

Korzyści ze stosowania:

- Zabezpiecza przed luzowaniem się połączeń pod wpływem drgań
- Całkowicie uszczelnia gwinty, eliminując korozję cierną
- Czysta i łatwa aplikacja
- Zastępuje mechaniczne sposoby zabezpieczania połączeń gwintowych
- Obniża koszty i zmniejsza liczbę magazynowanych części
- Możliwość demontażu złącza za pomocą narzędzi ręcznych



Zeskanuj kod QR,
by obejrzeć
przewodnik wideo.

1. Przygotowanie powierzchni

Czyszczenie

Do czyszczenia i odtłuszczenia powierzchni przed aplikacją kleju zaleca się stosować LOCTITE SF 7063.



Aktywacja

W przypadku zbyt wolnego utwardzania ze względu na pasywne metale lub niską temperaturę (poniżej 5°C) należy zastosować aktywator LOCTITE SF 7649 (patrz wykres szybkość utwardzania a zastosowanie aktywatora w Karcie Danych Technicznych (TDS)).



2. Aplikacja

Nałóż płynny produkt do zabezpieczania gwintów na wybrany obszar.



Otwór przelotowy:

Najpierw wkręć śrubę, a następnie nałóż produkt do zabezpieczania połączeń gwintowych.

Otwór nieprzelotowy:

Nałóż produkt do jednej trzeciej wysokości otworu.

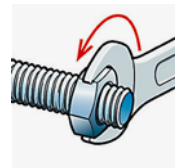
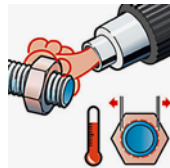
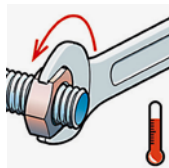
Po montażu:

Dokręć śrubę i nakrętkę, a następnie nałóż produkt na krawędź między śrubą a nakrętką.

3. Montaż

- Zmontuj i dociągnij
- Jeśli śruby są wstępnie dokręcone, dokręć je do końca przed upłynięciem czasu ustalania produktu lub zastosuj produkt, który wolno się utwardza

4. Demontaż



- Demontaż za pomocą narzędzi ręcznych
- Jeśli nie jest możliwy, zastosuj podgrzewanie punktowe do temp. ok. 250°C i zdemontuj połączenie na gorąco



Kleje do zabezpieczania połączeń gwintowych

LOCTITE 270

... zapobiega
luzowaniu się śrub.
Produkt trudno
demontowalny.



Działanie i obszar zastosowań:

- Trudno demontowalny produkt do zabezpieczania połączeń gwintowych ogólnego zastosowania
- Do wszystkich metali
- Cechuje się tolerancją na zaoilejenia
- Średnica gwintu do M20
- Utwardza się po odcięciu powietrza między ściśle przylegającymi powierzchniami metalowymi
- Zakres temperatur pracy -55 do +180°C
- Dopuszczenia: P1 NSF

Korzyści ze stosowania:

- Zabezpiecza przed luzowaniem się połączeń pod wpływem drgań
- Całkowicie uszczelnia gwinty, eliminując korozję cierną
- Czysta i łatwa aplikacja
- Zastępuje mechaniczne sposoby zabezpieczania połączeń gwintowych
- Obniża koszty i zmniejsza liczbę magazynowanych części
- Możliwość demontażu złącza za pomocą narzędzi ręcznych



Zeskanuj kod QR,
by obejrzeć
przewodnik wideo.

1. Przygotowanie powierzchni

Czyszczenie

Do odtłuszczenia i oczyszczenia powierzchni przed aplikacją kleju zaleca się stosować LOCTITE SF 7063.



Aktywacja

W przypadku zbyt wolnego utwardzania ze względu na pasywne metale lub niską temperaturę (poniżej 5°C) należy zastosować aktywator LOCTITE SF 7649 (patrz wykres szybkość utwardzania a zastosowanie aktywatora w Karcie Danych Technicznych (TDS)).



2. Aplikacja

Nałóż płynny produkt do zabezpieczania gwintów na wybrany obszar.



Otwór przelotowy:

Najpierw wkręć śrubę, a następnie nałóż produkt do zabezpieczania połączeń gwintowych.

Otwór nieprzelotowy:

Nałóż produkt do jednej trzeciej wysokości otworu.

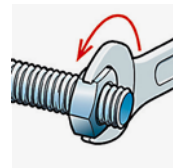
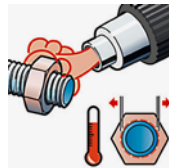
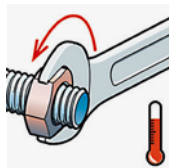
Po montażu:

Dokręć śrubę i nakrętkę, a następnie nałóż produkt na krawędź między śrubą a nakrętką.

3. Montaż

- Zmontuj i dociągaj
- Jeśli śruby są wstępnie dokręcone, dokręć je do końca przed upłynięciem czasu ustalania produktu lub zastosuj produkt, który wolno się utwardza

4. Demontaż



- Demontaż za pomocą narzędzi ręcznych
- Jeśli nie jest możliwy, zastosuj podgrzewanie punktowe do temp. ok. 250 °C i zdemontuj połączenie na gorąco



Produkty do uszczelniania połączeń gwintowych

LOCTITE 577

... zapewnia skuteczne uszczelnienie gruboźwojnych połączeń gwintowych w metalowych instalacjach rurowych. Produkt średnio demontowalny.



Działanie i obszar zastosowań:

- Średnio demontowalny produkt do uszczelniania połączeń gwintowych ogólnego zastosowania
- Cechuje się tolerancją na zaolejenia.
- Średnica gwintu do 3"
- Utwardza się po odcięciu powietrza między ściśle przylegającymi powierzchniami metalowymi
- Dostarcza odporność na działanie substancji chemicznych
- Zakres temperatur pracy -55 do +150°C
- Dopuszczenia: NSF P1, DVGW .

Korzyści ze stosowania:

- Wypełnia przestrzeń między częściami gwintowanymi, uszczelniając i zabezpieczając połączenia gwintowe
- Czysta i łatwa aplikacja
- Zapewnia błyskawiczne uszczelnienie niskociśnieniowe w instalacjach rurowych
- Zastępuje tradycyjne produkty do uszczelniania połączeń gwintowych (konopie, taśmę, pastę...)



Zeskanuj kod QR,
by obejrzeć
przewodnik wideo.

1. Przygotowanie powierzchni

Czyszczenie

Do odtłuszczenia i oczyszczenia powierzchni przed aplikacją kleju zaleca się stosować LOCTITE SF 7063.

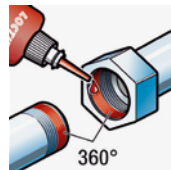


Aktywacja

W przypadku zbyt wolnego utwardzania ze względu na pasywne metale lub niską temperaturę (poniżej 5°C) należy zastosować aktywator LOCTITE SF 7649 (patrz wykres szybkość utwardzania a zastosowanie aktywatora w Karcie Danych Technicznych (TDS)).

2. Aplikacja

- Nałóż wstęgę produktu wokół gwintu zewnętrznego oprócz pierwszego zwoju
- W przypadku gwintów o większej średnicy nakładaj produkt zarówno na gwint zewnętrzny, jak i wewnętrzny



3. Montaż

Montuj połączenia, docigając je kluczem zgodnie z zaleceniami producenta.

4. Demontaż

Demontaż za pomocą narzędzi ręcznych. Jeśli nie jest możliwy, zastosuj podgrzewanie punktowe do temp. ok. 250°C i zdejmij połączenie na gorąco.



Produkty do uszczelniania połączeń gwintowych

LOCTITE 55

... natychmiastowe
uszczelnienie
gwintów
grubozwojnych
w instalacjach
rurowych.



Działanie i obszar zastosowań:

- Produkt do uszczelniania połączeń gwintowych ogólnego zastosowania
- Do instalacji wodnych i gazowych
- Uszczelnia gwinty na rurach metalowych i z tworzyw sztucznych
- Średnica gwintu do 4" (prosty/stożkowy)
- Zakres temperatur pracy -55 do +149°C
- Dopuszczenia: DVGW, KTW, WRAS

Korzyści ze stosowania:

- Szybkie, łatwe i niezawodne uszczelnienie
- Nie utwardza się, natychmiastowe uszczelnienie następuje pod pełnym ciśnieniem
- Umożliwia niezawodne repozycjonowanie po zmontowaniu
- Zastępuje tradycyjne produkty do uszczelniania połączeń gwintowych (konopie, taśmę, pastę...)

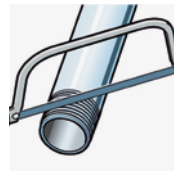


Zeskanuj kod QR,
by obejrzeć
przewodnik wideo.

1. Przygotowanie

Czyszczenie

W razie potrzeby oczyść gwinty i zszorstkuj gładkie gwinty.



2. Aplikacja

- Począwszy od końca rury, nawijaj nić LOCTITE® 55 na gwint rury zgodnie z kierunkiem zwojów. Sprawdź na etykiecie, ile razy należy owinąć nić wokół gwintu. By zapewnić optymalne działanie nawijaj nić krzyżowo
- Po nawinięciu odetnij potrzebną długość nici za pomocą ostrza wbudowanego w opakowanie



3. Montaż

- Zmontuj zgodnie z obowiązującą praktyką
- Po dociągnięciu istnieje możliwość regulacji o 45°





Produkty do uszczelniania

LOCTITE 518

... niezawodnie
uszczelnia większość
popularnie stosowanych
metalowych złączy
kołnierzowych.
Produkt
średnio demontowalny.



Działanie i obszar zastosowań:

- Produkt do uszczelniania ogólnego zastosowania
- Półelastyczny, średnio demontowalny
- Doskonale nadaje się do złączy z żeliwa, stali i aluminium
- Wypełnia szczeliny o wielkości do 0,25mm
- Utwardza się nawet w przypadku lekkiego zanieczyszczenia powierzchni
- Zakres temperatur pracy -55 do +150°C
- Dopuszczenia: NSF P1

Korzyści ze stosowania:

- Natychmiastowe uszczelnienie w instalacjach niskociśnieniowych
- Cechuje się odpornością na wysokie ciśnienie po pełnym utwardzeniu
- Nie odkształca się trwale po ściśnięciu, pozostaje dokładnie w miejscu aplikacji
- Obniża koszty magazynowania, eliminując potrzebę przechowywania wielu różnych uszczelek tradycyjnych
- Obniża koszty procesów – eliminuje montaż ręczny uszczelek tradycyjnych



Zeskanuj kod QR,
by obejrzeć
przewodnik wideo.

1. Przygotowanie

Czyszczenie

- Nałóż LOCTITE SF 7200 na starą warstwę kleju uszczelniającego i za pomocą drewnianego lub plastikowego skrobaka usuń osady. Wygląd zadziory
- Do odtuszczenia i oczyszczenia powierzchni przed aplikacją kleju zaleca się stosować LOCTITE SF 7063

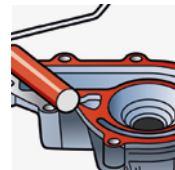


Aktywacja

W przypadku zbyt wolnego utwardzania LOCTITE 518 ze względu na pasywne metale lub niską temperaturę (poniżej 5°C) należy zastosować aktywator LOCTITE SF 7649 (patrz wykres szybkość utwardzania a zastosowanie aktywatora w Karcie Danych Technicznych (TDS)).

2. Aplikacja

- Nałóż ciąglą wstęgą na powierzchnię złącza kołnierzowego. Umieść wstęgę blisko wewnętrznej krawędzi złącza i nałóż produkt wokół wszystkich otworów. Nawet jeśli zarysowania można wypełnić klejem
- W przypadku większych złączy kołnierzowych LOCTITE 518 można także nakładać wałkiem



3. Montaż

Zmontuj złącza kołnierzowe i dokręć śruby tak szybko, jak to możliwe.

4. Demontaż

- Demontaż śrub za pomocą narzędzi ręcznych
- Do rozłączenia złączy kołnierzowych stosuj uchwyty gwintowane, wylane wzmacnienia lub wgłębienia. W przypadku części skorodowanych lub zatartych stosuj LOCTITE LB 8040 Freeze & Release



Produkty do uszczelniania

LOCTITE SI 5910

... uszczelnia
elastyczne złącza
kołnierzowe,
powierzchnie poddawane
obróbce mechanicznej
lub odlewy.



Działanie i obszar zastosowań:

- Uszczelniacz silikonowy
- Do elastycznych złączy kołnierzowych, produkt łatwo demontowalny
- Stosowany zwykle do wytłaczanych pokryw z arkuszy metalowych
- Nadaje się do wypełniania szczelin nieprzekraczających 1 mm
- Utwardza się wskrośnie (w ciągu 24 godz.) do 2,75 mm
- Zakres temperatur pracy -55 do +200°C

Korzyści ze stosowania:

- Dobra odporność na zaolejenia i ruchy złączy
- Ograniczone rozplýwanie się cieczy po aplikacji

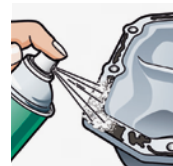


Zeskanuj kod QR,
by obejrzeć
przewodnik wideo.

1. Przygotowanie

Czyszczenie

- Nałóż LOCTITE SF 7200 na starą warstwę kleju uszczelniającego i za pomocą drewnianego lub plastikowego skrobaka usuń osady. Wygładź zadziory. W przypadku grubszych warstw może istnieć konieczność kilkukrotnej aplikacji. Postępuj zgodnie z instrukcjami użycia podanymi w karcie danych technicznych
- Do odtłuszczenia i oczyszczenia powierzchni przed aplikacją kleju zaleca się stosować LOCTITE SF 7063



2. Aplikacja

- Nałóż ciążłą wstęgą na jedną powierzchnię złącza kołnierzowego. Umieść wstęgę blisko wewnętrznej krawędzi złącza i nałóż produkt wokół



3. Montaż

Zmontuj złącza kołnierzowe i dokręć śruby tak szybko, jak to możliwe.

4. Demontaż

- Demontaż śrub za pomocą narzędzi ręcznych
- Do rozłączenia złączy kołnierzowych stosuj uchwyty gwintowane, wylane wzmocnienia lub wgłębienia



Produkty do mocowania części współosiowych

LOCTITE 638

... szybko utwardzający się, trudno demontowalny produkt do mocowania części współosiowych.



Działanie i obszar zastosowań:

- Trudno demontowalny produkt do mocowania ogólnego zastosowania
- Do klejenia części współosiowych (wałów, przekładni lub kół pasowych)
- Wypełnia szczeliny do 0,25 mm
- Utwardza się po odcięciu powietrza między ściśle przylegającymi powierzchniami metalowymi
- Zakres temperatur pracy -55 do +180°C
- Dopuszczenia: P1 NSF, DVGW, WRAS

Korzyści ze stosowania:

- Wypełnia wszystkie puste przestrzenie, by zapobiegać luzowaniu się, korozji i korozji czarnej
- Odporność na wysokie temperatury
- Tolerancja na lekkie zanieczyszczenia, również olejami przemysłowymi
- Wysoka wytrzymałość na wszystkich metalach, również na substratach pasywnych (np. stali nierdzewnej)

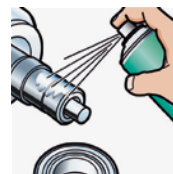


Zeskanuj kod QR,
by obejrzeć
przewodnik wideo.

1. Przygotowanie

Czyszczenie

- Do łatwiejszego usuwania osadów starych klejów mocujących stosuj LOCTITE SF 7200
- Do odtłuszczenia i oczyszczenia powierzchni przed aplikacją kleju zaleca się stosować LOCTITE SF 7063
- FW przypadku szczelin większych niż 0,5 mm lub zużytych wałów, gniazd łożysk lub rowków należy stosować produkty LOCTITE z wypełniaczem metalowym



Aktywacja

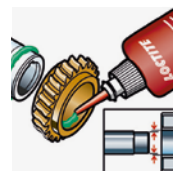
W przypadku zbyt wolnego utwardzania LOCTITE 518 ze względu na pasywne metale lub niską temperaturę (poniżej 5°C) należy zastosować aktywator LOCTITE SF 7649 (patrz wykres szybkość utwardzania a zastosowanie aktywatora w Karcie Danych Technicznych (TDS)).



2. Aplikacja

A. Złącza ślizgowe LOCTITE 638

Nałóż klej wokół głównej krawędzi elementu męskiego i wewnętrznej krawędzi elementu żeńskiego i wykonując ruch obrotowy, by dobrze rozprzecznić produkt, zmontuj elementy.



B. Złącza skurczowe

Nałóż klej na kołek, podgrzej kołnierz, by uzyskać wystarczający luz dla zmontowania złącza. Jeśli potrzebujesz pomocy przy wyborze odpowiedniego produktu, skontaktuj się z lokalnym Zespołem Technicznym Henkla.



3. Demontaż

Zastosuj podgrzewanie miejscowe do ok. 250°C i przeprowadź demontaż na gorąco.





Kleje błyskawiczne

LOCTITE 401

... błyskawicznie
łączy wiele różnych
substratów.
Produkt o niskiej
lepkości.



Działanie i obszar zastosowań:

- Klej błyskawiczny ogólnego zastosowania
- Niska lepkość
- Doskonały do porowatych substratów (papier, drewno, skóra, tkaniny...)
- Nadaje się do metali, tworzyw sztucznych i elastomerów
- Czas ustalania 3 – 10 sekund
- Zakres temperatur pracy -40 do +120°C
- Dopuszczenia: P1 NSF

Korzyści ze stosowania:

- Błyskawicznie się utwardza
- Bardzo wysoka wytrzymałość złącza, gdy elementy ściśle do siebie przylegają
- Doskonały do wszystkich szybkich napraw i wszystkich rodzajów napraw doraźnych



Zeskanuj kod QR,
by obejrzeć
przewodnik wideo.

1. Przygotowanie

Czyszczenie

Do odtłuszczenia i oczyszczenia powierzchni przed aplikacją kleju zaleca się stosować LOCTITE SF 7063.



Aktywacja

W przypadku zbyt wolnego utwardzania LOCTITE 518 ze względu na pasywne metale lub niską temperaturę (poniżej 5°C) należy zastosować aktywator LOCTITE SF 7458 (patrz wykres szybkość utwardzania a zastosowanie aktywatora w Karcie Danych Technicznych (TDS)). Aktywator nakładaj na klejoną powierzchnię poprzez natryskiwanie, pędzlem lub zanurzeniowo (nie na powierzchnie pokryte podkładem), a następnie poczekaj aż wyschnie.



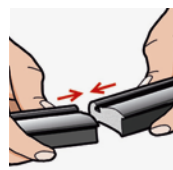
2. Aplikacja

Nałóż krople lub wstęgę kleju na jedną z klejonych powierzchni (nieaktywowanych).



3. Montaż

Natychmiast zmontuj części, które powinny być dobrze ustawione, ponieważ krótki czas ustalania nie umożliwia regulacji. Spoinę należy przytrzymać lub docisnąć klamrami aż klej całkowicie się ustali.



Wskazówka:

W razie potrzeby nadmiar produktu można utwardzić aktywatorem LOCTITE SF 7458, który natrykuje się lub zakrapla na nadmiar produktu do utwardzenia.



Kleje błyskawiczne

ZESTAW LOCTITE 406 / LOCTITE SF 770

... błyskawicznie
klei trudnosklejalne
tworzywa sztuczne.



Działanie i obszar zastosowań:

- 2-składnikowy zestaw kleju błyskawicznego LOCTITE 406 i podkładu LOCTITE SF 770
- Przeznaczony do klejenia poliolefin i innych substratów o niskiej energii powierzchniowej (PE, PP, PTFE lub silikonów)
- Niska lepkość
- Czas ustalania 2 – 10 sekund
- Zakres temperatur pracy -40 °C do +120°C

Korzyści ze stosowania:

- LOCTITE 406 uzyskuje bardzo wysoką wytrzymałość na ściśle przylegających do siebie częściach
- Podkład LOCTITE SF 770 poprawia adhezję klejów błyskawicznych do poliolefin i innych tworzyw sztucznych o niskiej energii powierzchniowej
- Doskonale nadaje do wszystkich szybkich napraw i wszystkich rodzajów napraw doraźnych



Zeskanuj kod QR,
by obejrzeć
przewodnik wideo.

1. Przygotowanie

Czyszczenie

Do odtłuszczenia i oczyszczenia powierzchni przed aplikacją kleju zaleca się stosować LOCTITE SF 7063.



Aplikacja podkładu

By poprawić adhezję do trudnosklejanych tworzyw sztucznych, nałóż LOCTITE SF 770 na klejony obszar pędzlem. Unikaj aplikacji zbyt dużej ilości podkładu. Poczekaj, aż podkład wyschnie.



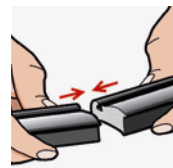
2. Aplikacja

Nakładaj klej kroplami lub wstęgą na jedną z klejonych powierzchni (nie na powierzchnie aktywowane).



3. Montaż

Natychmiast zmontuj części, które powinny być dobrze ustawione, ponieważ krótki czas ustalania nie umożliwia regulacji. Spoinę należy przytrzymać lub docisnąć kłami aż klej całkowicie się ustali.



Wskazówka:

W razie potrzeby nadmiar produktu można utwardzić aktywatorem LOCTITE SF 7458, który natryskuje się lub zakrapla na nadmiar produktu do utwardzenia.



Kleje hybrydowe

LOCTITE HY 4070

... szybko działający,
trudno demontowalny
klej do szerokiej gamy
substratów.



Działanie i obszar zastosowań:

- Dwuskładnikowy klej hybrydowy
- Nadaje się do różnych substratów (włącznie z większością tworzyw sztucznych, kauczków i metali)
- Szybko się ustala w temperaturze pokojowej
- Wypełnia szczeliny do 5 mm
- Jest odporny na wysokie temperatury i wilgoć
- Czas ustalania 4 – 6 min, 2 mm szczelina
- Wytrzymałość na ścinanie na stali 25 N/mm²
- Zakres temperatur pracy -40 °C to +100°C.

Korzyści ze stosowania:

- Łączy błyskawiczne utwardzanie z wysoką wytrzymałością strukturalną spoiny
- Łączy wiele różnych substratów
- Konsystencja żelu zapobiega rozplywaniu się produktu, nawet na powierzchniach pionowych



Zeskanuj kod QR,
by obejrzeć
przewodnik wideo.

1. Przygotowanie

Czyszczenie

Do odtłuszczenia i oczyszczenia powierzchni przed aplikacją kleju zaleca się stosować LOCTITE SF 7063.

Mieszanie

Mieszaj za pomocą miksera statycznego (LOCTITE HY 4070): przed zamontowaniem miksera statycznego na kartuszy, wyciśnij niewielką ilość produktu, by wyrównać tłoki.

Zamontuj mikser statyczny i wyciśnij trochę zmieszanego produktu, by upewnić się, że mikser statyczny dozjuje odpowiednio zmieszany produkt.

2. Aplikacja

Bezpośrednio po zmieszaniu nakładaj produkt na klejony obszar.



Wskazówka:

Po użyciu zdemontuj mikser statyczny i nałóż nakrętkę na kartuszę.

3. Montaż

- Natychmiast zmontuj części
- Uważaj, by zmontowane części nie poruszały się w trakcie utwardzania
- Złącze powinno osiągnąć pełną wytrzymałość przed narażeniem go na jakiegokolwiek obciążenia



Środki smarne i smary

LOCTITE LB 8201

... wielofunkcyjny olej
penetrująco-smarujący.



Działanie i obszar zastosowań:

- Uniwersalny płynny olej penetrujący
- Luzuje, smaruje, czyści, osusza i zapobiega korozji wszystkich elementów maszynowych
- Stosowany do luzowania zatartych lub skorodowanych części, jak złącza gwintowane, zawiasy i połączenia współosiowe
- Zakres temperatur pracy -20 do +120°C

Korzyści ze stosowania:

- Nie zawiera silikonu
- Luzuje połączenia
- Smaruje metal
- Oczyszcza części
- Wypiera wilgoć
- Zapobiega korozji
- Do aplikacji strumieniowej lub natryskowej



Zeskanuj kod QR,
by obejrzeć
przewodnik wideo.

1. Przygotowanie

Czyszczenie

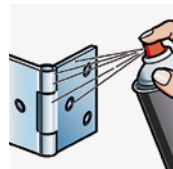
- Do odtłuszczenia i oczyszczenia powierzchni zaleca się stosować LOCTITE SF 7063
- Powierzchnie muszą być oczyszczone z kamienia, tlenków i pozostałości środków smarnych



2. Aplikacja

LOCTITE LB 8201

- Wybierz aplikację strumieniową lub natryskową (w zależności od potrzeb)
- Rozpylaj równomiernie na części, by pokryć je jednolitą warstwą produktu





Produkty z wypełniaczem metalowym

LOCTITE EA 3463

... plastyczna masa
epoksydowa do
napraw doraźnych.



Działanie i obszar zastosowań:

- Uniwersalna, dwuskładnikowa, łatwa w użyciu epoksydowa masa naprawcza z wypełniaczem stalowym
- Dobra adhezja do większości oczyszczonych powierzchni
- Po utwardzeniu cechuje się wysoką wytrzymałością na ściskanie
- Produkt eliminuje przecieki w rurach i zbiornikach, wypełnia zbyt duże otwory na śruby, wygładza spawy i naprawia defekty niestrukturalne lub otwory w zbiornikach
- Czas otwarcia wynosi między 2,5 a 5 minut w zależności od ilości produktu
- Zakres temperatur pracy -30 do +120 °C

Korzyści ze stosowania:

- Szybka i łatwa w użyciu
- Utwardza się pod wodą i przylega do większości wilgotnych powierzchni
- W nagłych sytuacjach zastosowanie produktu może zapobiec poważniejszym uszkodzeniom sprzętu i pozwala uniknąć dodatkowych kosztów napraw



Zeskanuj kod QR,
by obejrzeć
przewodnik wideo.

1. Przygotowanie

- Dokładnie oczyść i zszorstkuj powierzchnię, a na koniec oczyść je za pomocą zmywacza LOCTITE SF 7063
- Utnij potrzebny kawałek produktu, a następnie odwin z folii plastikowej. Skręcaj i ugniataj masę, aż będzie gładka i będzie miała jednolity kolor



2. Aplikacja

Silnie dociśnij produkt do klejonego obszaru i nadaj masie pożądany kształt. By zapewnić gładkie wykończenie, przetrzyj nałożony produkt mokrą ściereczką.



Zmywacze do rąk i części

LOCTITE SF 7063

... do czyszczenia
różnych części
i powierzchni.



Działanie i obszar zastosowań:

- Zmywacz i odtłuszczacz ogólnego zastosowania
- Uniwersalny środek do czyszczenia i odtłuszczania wszystkich rodzajów powierzchni lub elementów maszyn przed ich naprawą lub montażem za pomocą klejów LOCTITE
- Usuwa większość smarów, olejów, środków smarnych i chłodziw do metali oraz opiłków metali ze wszystkich powierzchni

Korzyści ze stosowania:

- Produkt na bazie rozpuszczalnika
- Nie pozostawia osadów
- Nadaje się do aplikacji parowej lub natryskowej



Zeskanuj kod QR,
by obejrzeć
przewodnik wideo.

1. Aplikacja

- Przygotuj czyszczone powierzchnie, spryskując je obficie LOCTITE SF 7063
- Wytrzyj mokre powierzchnie czystym ręcznikiem papierowym
- W razie potrzeby powtórz aplikację, aż do usunięcia zanieczyszczeń
- Poczekaj na odparowanie rozpuszczalnika, aż powierzchnia będzie całkowicie sucha



Uwaga:

LOCTITE SF 7063 może powodować pęknięcia naprężeniowe na wrażliwych tworzywach sztucznych.



Produkty ochronne

LOCTITE SF 7900

... chroni sprzęt
spawalniczy przed
rozbryzgami
spawalniczymi.



Działanie i obszar zastosowań:

- Niezawierająca silikonu ceramiczna powłoka ochronna
- Zapobiega przywieraniu odprysków metalu do urządzeń spawalniczych
- Tworzy suchy film ochronny, zachowując skuteczne działanie przez cały 8-godzinny dzień pracy bez konieczności ponownej aplikacji
- Stosowana przy spawaniu metodą MIG/MAG oraz w procesach cięcia laserowego i plazmowego do ochrony końcówek narzędzi spawalniczych oraz przyrządów pomocniczych
- Czas utwardzania 5 – 10 sekund

Korzyści ze stosowania:

- Nie zawiera silikonu
- Zapewnia do 8 godz. ochrony
- Doskonale przylega do powierzchni
- Eliminuje procesy czyszczenia



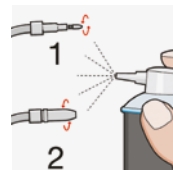
Zeskanuj kod QR,
by obejrzeć
przewodnik wideo.

1. Przygotowanie

Oczyszczyć końcówkę prądową i osłonę gazową z przywartych do nich odprysków. By zapewnić najlepsze rezultaty, użyj nowej końcówki prądowej i osłony gazowej. Dobrze wstrząśnij przed aplikacją.

2. Aplikacja

- Umieścić końcówkę prądową na palniku spawalniczym i nakładać powłokę z odległości 10-15 cm. Nałożyć osłonę na palnik spawalniczy i nakładać powłokę od zewnątrz i od wewnątrz. Poczekaj kilka sekund aż powłoka wyschnie
- Po aplikacji odwróć puszkę do góry nogami i rozpylaj produkt przez kilka sekund, by zapobiegać zatkaniu się dyszy



Dane zawarte w niniejszym dokumencie mają charakter wyłącznie informacyjny. Aby uzyskać pomoc i zalecenia dotyczące specyfikacji dla tych produktów, skontaktuj się z działem pomocy technicznej Henkla.

O ile nie zaznaczono inaczej, wszystkie znaki użyte w tej broszurze są znakami towarowymi i/lub zastrzeżonymi znakami towarowymi firmy Henkel i/lub podmiotów powiązanych.
©Henkel & Co. KgaA, 2018 r.



**Zeskanuj kod QR,
by uzyskać więcej
informacji o klejach
i uszczelniaczach
odpowiednich dla
Twojej aplikacji.**

Henkel Polska Sp. z o.o.
Adhesive Technologies
ul. Domaniewska 41, 02-672 Warszawa
Tel. 22 56 56 200
Email: loctite.polska@henkel.com
www.loctite.pl