

LOCTITE®

Guida alla manutenzione

Soluzioni per qualsiasi esigenza di incollaggio,
sigillatura, pulizia e lubrificazione



Soluzioni per esperti di manutenzione



In Henkel, siamo consapevoli delle difficoltà che si incontrano facendo manutenzione e riparando impianti industriali. Per essere sicuri che tutto funzioni correttamente servono le persone e gli strumenti giusti.

LOCTITE offre agli esperti di manutenzione le soluzioni per qualsiasi esigenza di incollaggio, sigillatura, pulizia e lubrificazione. Qualunque sia la tua sfida – con LOCTITE tutto funziona.

Fare la scelta giusta:

Questa guida è stata sviluppata per consentirvi di individuare i prodotti in modo rapido, semplice e corretto. Comprende i prodotti più importanti per le tue esigenze di manutenzione quotidiana.

- **Cerca per categoria di prodotto o per tipo di problema**
- **Leggi i suggerimenti utili nelle sezioni “Come applicare”**

Per scoprire la gamma completa dei prodotti visita **www.henkel-adhesives.it** o contatta il tecnico Henkel di zona.

Indice

4 | **Prodotti per la Salute e la Sicurezza**

6 | **Frenafiletti**

10 | **Sigillanti per raccordi filettati**

14 | **Guarnizioni liquide**

18 | **Bloccanti**

22 | **Adesivi istantanei**

26 | **Incollaggio strutturale**

34 | **Incollaggio e Sigillatura flessibile**

38 | **Stucchi a base metallica**

42 | **Rivestimenti protettivi**

46 | **Detergenti**

52 | **Lubrificanti**

56 | **Antigrippanti**

60 | **Trattamento delle Superfici e Anti Ruggine**

64 | **Prodotti per Riparazioni di Emergenza**

68 | **Sistemi di Dosaggio**

72 | **Corsi personalizzati e qualificati**

74 | **Soluzioni specifiche di manutenzione**

Prodotti per la Salute e la Sicurezza



I prodotti Henkel per la Salute e la Sicurezza aumentano la tua sicurezza sul lavoro pur mantenendo prestazioni eccezionali.

Prodotti anaerobici

- Nessun simbolo o frase di rischio in scheda di sicurezza, anche con le maggiori restrizioni date dalla normativa CLP.
- Prestazioni garantite.



Adesivi istantanei

- Nessun simbolo in etichetta, anche con le maggiori restrizioni date dalla normativa CLP.
- Poco alone, poco odore.
- Prestazioni garantite.





Guarnizioni liquide

- Nessun simbolo in etichetta, anche con le maggiori restrizioni date dalla normativa CLP.
- Praticamente inodore.

Resistenza a miscele acqua-glicole ○

Resistenza alle alte temperature ○



Detergenti ad alta efficienza per la manutenzione

- Livello contenuto di sostanze pericolose
- Tensioattivi biodegradabili e bassa tossicità per organismi acquatici
- Basso contenuto di solventi organici (VOC)

Pulizia con fontane

BONDERITE C-MC 1030

Pulizia di pavimenti

BONDERITE C-MC 20100

Pulizia con lance a pressione

BONDERITE C-MC N DB

Pulizia a spruzzo

BONDERITE C-MC 352

Frenafiletti

Qual è la resistenza richiesta?

Soluzione



Bassa

Media

LOCTITE 222

LOCTITE 243

Facile smontaggio

Universale



Diametro filettatura
(fino a)

M36

M36

Temperatura di esercizio
(°C)

da -55 a +150

da -55 a +180

Certificati

P1 NSF

P1 NSF

Caratteristiche

- Ottimo quando è richiesta una bassa coppia di smontaggio
- Lenta polimerizzazione - tempo di aggiustamento più lungo
- Utilizzo generico
- Buone prestazioni anche su metalli passivi
- Tollera parti unte di olio
- Per una maggior salute e sicurezza, utilizza LOCTITE 2400

Vantaggi della tecnologia

- Resistenza alle vibrazioni
- I filetti sono sigillati e protetti dalla corrosione
- Applicazione facile e pulita
- Sostituisce i tradizionali metodi meccanici di fissaggio - minori costi di magazzino

	Media/Alta	Alta
LOCTITE 248 Stick	LOCTITE 290	LOCTITE 270
Non cola	Bullone già serrato	Bloccaggio permanente
		
M50	M6	M20
da -55 a +150	da -55 a +150	da -55 a +180
Non disponibile in Italia	Non disponibile in Italia	P1 NSF
<ul style="list-style-type: none"> • Stick facile da usare • Per applicazioni sia in orizzontale che in verticale 	<ul style="list-style-type: none"> • Resistenza da media ad alta, penetrante, per viti già serrate • Penetra nei filetti per azione capillare • Ideale per la frenatura di parti filettate già serrate 	<ul style="list-style-type: none"> • Per bloccaggio permanente • Per una maggior salute e sicurezza, utilizza LOCTITE 2700



Frenafiletti

Come procedere

1. Preparazione

Pulizia

E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo.



Attivazione

Se la velocità di polimerizzazione è troppo bassa a causa di metalli passivi o di basse temperature (inferiori a 5 °C), utilizzare l'attivatore LOCTITE SF 7240 o LOCTITE SF 7649 (vedere il grafico di polimerizzazione con attivatore nella Scheda Tecnica).



2. Metodo di applicazione

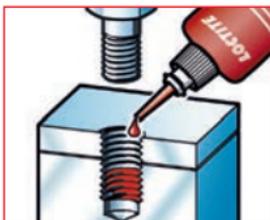
A LOCTITE 222, 243, 290, 270

Applicare il frenafiletti liquido sul filetto



Foro passante:

Assemblare il bullone e quindi applicare il frenafiletti.



Foro cieco:

Riempire un terzo del foro.



Già serrato:

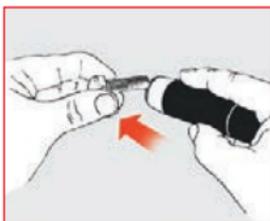
Unire vite e dado e applicare il prodotto all'estremità del bullone.

Attrezzature

Sistemi di dosaggio consigliati: IDH 608966 o IDH 88631 (vedere capitolo **Sistemi di dosaggio**).

B LOCTITE 248 Stick

Applicare il frenafili in stick sulla parte designata.

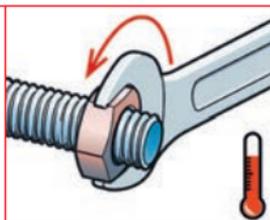
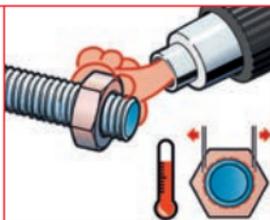
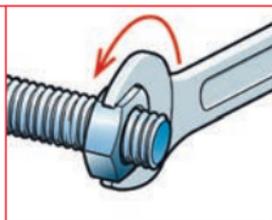


- Far uscire la quantità di stick necessaria.
- Applicare una quantità sufficiente di prodotto attorno al filetto della vite.

3. Assemblaggio

- Assemblare e stringere.
- Se i bulloni sono stati pre-assemblati, serrarli completamente entro il tempo di fissaggio del prodotto o utilizzare un prodotto a lenta polimerizzazione.

4. Smontaggio



- Smontaggio con normali utensili.
- Se non è possibile, scaldare localmente fino a 250 °C e smontare mentre è caldo
- Per parti corrose o grippate utilizzare LOCTITE LB 8040 Sbloccante Ice.

Sigillanti per raccordi filettati

Le parti sono metalliche o in plastica?



Soluzione

Metallo, plastica o entrambi

Semi-solido

LOCTITE 55

Sigillaraccordi in filo



Max. diametro tubo (pollici)

4

Temperatura di esercizio (°C)

da -55 a +149

Certificati

DVGW, KTW, WRAS

Caratteristiche

- Sigillatura immediata alla massima pressione
- Permette un affidabile riposizionamento

Vantaggi della tecnologia

- Prevenzione delle perdite di gas e liquidi
- Resistenza alle vibrazioni e ai carichi elevati
- Applicazione facile e pulita
- Sostituzione di tutti i tipi di canapa, paste sigillanti e nastri

Metallo

Gel

Filettatura a passo grosso

Filettatura a passo fine

LOCTITE SI 5331

LOCTITE 577

LOCTITE 542

Tubi in plastica

Universale

Filettatura precisa



3

3

3/4

da -50 a +150

da -55 a +180

da -55 a +150

DVGW, KTW, WRAS, P1 NSF

P1 NSF, DVGW

DVGW

- Ideale per l'utilizzo sulle parti filettate in plastica, sui raccordi plastici e metallici a contatto con acqua calda o fredda

- Utilizzo generico
- Lenta polimerizzazione
- Per una maggior salute e sicurezza, utilizza LOCTITE 2400

- Ideale per filettature a passo fine utilizzate in idraulica e pneumatica
- Rapida polimerizzazione



Sigillanti per raccordi filettati

Come procedere

1. Preparazione

Pulizia

E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo.

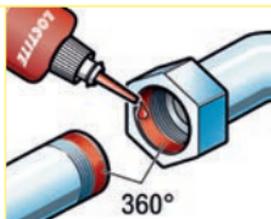


Attivazione

Se la velocità di polimerizzazione è troppo bassa a causa di metalli passivi o di basse temperature (inferiori a 5 °C), utilizzare l'attivatore LOCTITE SF 7240 o LOCTITE SF 7649 (vedere il grafico di polimerizzazione con attivatore nella Scheda Tecnica).

2. Metodo di applicazione

- Applicare un cordolo a 360° sulla parte iniziale della filettatura, lasciando libero il primo filetto.
- Per viti di grosso diametro applicare sul maschio e sulla femmina.



Attrezzature

Sistemi di dosaggio consigliati: IDH 608966 o IDH 88631 (vedere capitolo **Sistemi di dosaggio**).

3. Assemblaggio

Serrare le parti utilizzando una chiave dinamometrica secondo le indicazioni del costruttore.

4. Smontaggio

- Smontaggio con normali utensili. Se non è possibile, scaldare localmente fino a 250 °C e smontare mentre è caldo.
- Per parti corrose o grippate utilizzare LOCTITE LB 8040 Sbloccante Ice.

Come applicare LOCTITE 55

1. Preparazione

Pulizia

Pulire se necessario e irruvidire la filettatura.



2. Metodo di applicazione

- Avvolgere il filo sul tubo seguendo la direzione del filetto, iniziando dall'estremità del tubo. Verificare sull'etichetta il numero consigliato di giri di prodotto. Incrociare il filo per ottimizzare le prestazioni.
- Tagliare il filo con la taglierina integrata nel coperchio del prodotto.



3. Assemblaggio

- Assemblare secondo la normale pratica.
- E' possibile riposizionare i raccordi fino a 45° dopo il serraggio.



Guarnizioni liquide

La flangia è rigida o flessibile?



Soluzione

Rigida

LOCTITE 518

Universale



Materiali da sigillare

Metalli

Max. gioco (mm)

0,3

Temperatura di esercizio (°C)

da -55 a +150

Certificati

P1 NSF, NSF/ANSI 61, CFIA

Caratteristiche

- Utilizzo generico
- Eccellente resistenza chimica
- Tollera parti unte di olio
- Per una maggior salute e sicurezza, utilizza LOCTITE 5800

Vantaggi della tecnologia

- Prevengono le perdite riempiendo totalmente i giochi tra le due parti piane
- Evitano il rilassamento dei giunti. Di conseguenza non occorre la verifica dei serraggi (il prodotto non si deteriora nel tempo)
- Un solo prodotto per tutte le flange - minori costi di magazzino

Flexibile

LOCTITE 510

Elevata temperatura



LOCTITE SI 5980

Universale



LOCTITE SI 5990

Elevata temperatura



Metalli

Metallo, plastica o entrambi

Metallo, plastica o entrambi

0,25

1

1

da -55 a +200

da -55 a +200

da -55 a 350

P1 NSF

-

-

- Per applicazioni a temperatura elevata

- Utilizzo generico
- Resistente agli oli
- Facile estrusione

- Per applicazioni a temperatura elevata
- Facile estrusione
- All'avanguardia in Salute e Sicurezza



Guarnizioni liquide

Come procedere

1. Preparazione

Pulizia

- Applicare LOCTITE SF 7200 su residui di vecchie guarnizioni liquide e raschiare con una spatola di plastica o di legno. Rimuovere le sbavature.
- E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo.

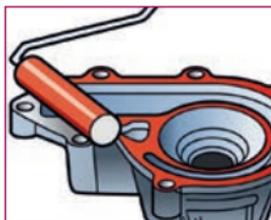


Attivazione

- Se la velocità di polimerizzazione di LOCTITE 518 e LOCTITE 510 è troppo bassa a causa di metalli passivi o di basse temperature (inferiori a 5 °C), utilizzare l'attivatore LOCTITE SF 7471 o LOCTITE SF 7649 (vedi il grafico di polimerizzazione con attivatore nella Scheda Tecnica).
- LOCTITE SI 5980 e LOCTITE SI 5990 non hanno bisogno di attivatore.

2. Metodo di applicazione

- Applicare un cordolo continuo su una superficie della flangia. Posizionare il cordolo vicino al bordo interno della flangia e circondare tutti i fori. L'adesivo può riempire piccoli graffi sulla superficie.
- LOCTITE 510 e LOCTITE 518 possono anche essere applicati a rullo su flange grandi.



Attrezzature

Sistemi di dosaggio consigliati: IDH 142240 (vedere capitolo **Sistemi di dosaggio**).

3. Assemblaggio

Assemblare le flange e serrare i bulloni il prima possibile.

4. Smontaggio

- Smontaggio con normali utensili.
- Utilizzare martinetti, protuberanze di fusione o intagli per separare le flange.
- Per parti corrose o grippate utilizzare LOCTITE LB 8040 Sbloccante Ice.

Bloccanti

Quant'è il gioco?



Soluzione

<0,1 mm

LOCTITE 603

Ideale per cuscinetti



Resistenti alla manipolazione dopo (min.)¹

8

Temperatura di esercizio (°C)

da -55 a +150

Certificati

P1 NSF, WRAS

Caratteristiche

- Ideale per bloccare parti cilindriche con poco gioco
- Elevata resistenza a parti unte di olio

¹ A temperatura ambiente su giunti in acciaio.

Vantaggi della tecnologia

- Riempimento di tutte le cavità per evitare la corrosione da sfregamento
- Indicati per carichi elevati
- Contatto garantito tra le parti del 100% - distribuzione uniforme delle forze lungo la giunzione

da 0,1 a 0,25 mm

da 0,25 a 0,5 mm

LOCTITE 638

LOCTITE 660

Universale

Capacità riempitive



4

15

da -55 a +150

da -55 a +150

P1 NSF, WRAS

P1 NSF

- Utilizzo generico
- Rapida polimerizzazione
- Per prestazioni simili e salute & sicurezza migliori, seleziona LOCTITE 6300

- Permette di riutilizzare sedi di cuscinetti, chiavette o millerighe consumati
- Da utilizzare con l'attivatore LOCTITE SF 7649



Bloccanti

Come procedere

1. Preparazione

Pulizia

- Utilizzare LOCTITE SF 7200 per rimuovere facilmente residui di vecchio adesivo.
- E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo
- Per giochi superiori a 0,5 mm o alberi, sedi di cuscinetti e chiavette usurati, utilizzare gli stucchi a base metallica LOCTITE (vedere il capitolo **Stucchi a base metallica**)



Attivazione

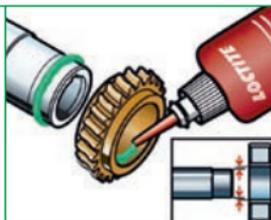
Se la velocità di polimerizzazione è troppo bassa a causa di metalli passivi o di basse temperature (inferiori a 5 °C), utilizzare l'attivatore LOCTITE SF 7240 o LOCTITE SF 7649 (vedere il grafico di polimerizzazione con attivatore nella Scheda Tecnica).



2. Applicazione

A Per accoppiamenti liberi: LOCTITE 603, 638, 660

Applicare l'adesivo sul bordo esterno del maschio e all'interno della femmina e assemblare ruotando per bagnare completamente le parti di adesivo.



B Per accoppiamenti alla pressa: LOCTITE 603

Applicare con cura l'adesivo su entrambe le superfici e assemblare alla pressa.



C Per accoppiamenti a caldo:

Applicare l'adesivo sul maschio e scaldare la femmina fino a ottenere abbastanza gioco per l'accoppiamento libero.

Per la selezione del prodotto contatta il tecnico commerciale Henkel.



Attrezzature

Sistemi di dosaggio consigliati: IDH 608966 o IDH 88631 (vedere capitolo **Sistemi di dosaggio**).

3. Smontaggio

- Scaldare localmente fino a 250 °C e smontare mentre è caldo.
- Per parti corrose o grippate utilizzare LOCTITE LB 8040 Sbloccante Ice.



Adesivi istantanei

È richiesto un prodotto che non gocciola e non fa fili?

No



Soluzione

LOCTITE 401

Universale



Tempo di fissaggio (sec.)

3 – 10

Temperatura di esercizio (°C)

da -40 a +120

Certificati

P1 NSF

Caratteristiche

- Utilizzo generico
- Bassa viscosità

Vantaggi della tecnologia

- Adesione eccellente a una vasta gamma di substrati, specialmente plastiche e gomme
- Fissaggio molto rapido delle parti
- Incollaggio di piccole parti

Si

Resiste agli shock

Gioco $\leq 0,15$ mm

Gioco ≤ 5 mm

LOCTITE 480

LOCTITE 454

LOCTITE 3090

Resistente agli urti

Gel

Capacità riempitive



20 – 50

5 – 10

90 – 150

da -40 a +100

da -40 a +120

da -40 a +80

-

P1 NSF

-

- Per applicazioni in cui sia richiesta resistenza agli urti o in cui siano presenti carichi d'urto o pelature
- Ideale per incollare metalli con metalli, gomma o magneti
- Ottima resistenza in ambienti umidi

- Gel a elevata viscosità
- Per applicazioni sia in orizzontale che in verticale

- Multiuso
- Riempimento di ampi giochi
- Per riparazioni professionali



Adesivi istantanei

Come procedere

1. Preparazione

Pulizia

E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo.



Primer

Per migliorare l'adesione a plastiche difficili, applicare il primer LOCTITE SF 770 sull'area da incollare. Evitare l'applicazione di primer in eccesso. Far asciugare il primer.



Attivazione

Se la velocità di polimerizzazione è troppo bassa, utilizzare l'attivatore LOCTITE SF 7458 (vedi il grafico di polimerizzazione con attivatore nella Scheda Tecnica). Applicare l'attivatore su una delle superfici per immersione, a pennello o a spruzzo (non su superfici con primer). Far asciugare l'attivatore.



Miscelazione

Miscelazione con static mixer (LOCTITE 3090):

Prima di montare lo static mixer sulla cartuccia, estrarre una piccola quantità di prodotto per livellare i pistoni. Montare lo static mixer e far fuoriuscire un po' di prodotto finché il colore è uniforme; il mixer garantisce poi la corretta miscelazione del prodotto.



2. Applicazione

Applicare l'adesivo in goccia o in cordolo sulle superfici da incollare (non su superfici con attivatore).



Attrezzature

Sistemi di dosaggio consigliati: (vedere capitolo **Sistemi di dosaggio**)

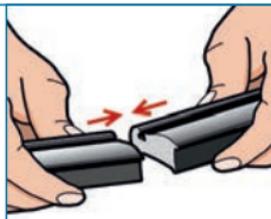
- Per l'applicazione di precisione di piccole quantità di adesivo utilizzare gli aghi.
- Static mixer di ricambio per LOCTITE 3090: IDH 1453183

3. Assemblaggio

Assemblare le parti immediatamente. Le parti devono essere unite con cura, poiché il tempo di fissaggio è rapido con poche possibilità di riposizionamento. Le parti devono essere tenute unite finché l'adesivo non raggiunge la forza di fissaggio.

Suggerimento:

Se necessario, l'eccesso di prodotto può essere fatto polimerizzare con l'attivatore LOCTITE SF 7458. Spruzzare o far gocciolare l'attivatore sull'eccesso di prodotto.



Incollaggio strutturale – Acrilici e

Qual è la vostra applicazione?



Soluzione

Incollaggio metalli

LOCTITE AA 330

Utilizzo generico



Tecnologia	Acrilico monocomponente
Tempo di fissaggio (min.)	3
Resistenza a taglio (GBMS) in N/mm ²	15 – 30
Temperatura di esercizio (°C)	fino a +100
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none">• Utilizzo generico• Buona resistenza agli urti• Da utilizzare con l'attivatore LOCTITE SF 7386 o LOCTITE SF 7388

Vantaggi della tecnologia

- Incollaggio rigido o leggermente flessibile
- Elevata resistenza
- Buona resistenza chimica
- Eccellente adesione a una vasta gamma di substrati

Poliuretani

Incollaggio plastiche

LOCTITE AA 326

Incollaggio di magneti



Acrilico monocomponente

3

15

fino a +120

- Per l'incollaggio di parti magnetiche
- Buona adesione su diversi tipi di ferri
- Da utilizzare con l'attivatore LOCTITE SF 7649

TEROSON PU 6700

Universale



Poliuretano bicomponente

30

> 12

da -40 a +80

- Utilizzo generico
- Adatto per superfici verniciate
- Riempimento giochi
- Leggermente flessibile

LOCTITE AA 3038

Adesivo per poliolefine



Acrilico bicomponente

> 40

13 (PBT)

da -50 a +100

- Adesione molto buona a plastiche poliolefiniche come PP, PE



Incollaggio strutturale – Acrilici e

Come procedere

1. Preparazione

Pulizia

E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo.



Primer

Per migliorare l'adesione di TEROSON PU 6700 sulle plastiche difficili, applicare il primer TEROSON 150 sulla superficie. Evitare l'applicazione di primer in eccesso. Far asciugare il primer.

Miscelazione

Con beccuccio miscelatore

Prima di montare lo static mixer sulla cartuccia, estrarre una piccola quantità di prodotto per livellare i pistoni. Montare lo static mixer e far fuoriuscire un po' di prodotto finché il colore è uniforme; il mixer garantisce poi la corretta miscelazione del prodotto.

Poliuretani

2. Applicazione

Applicare il prodotto sulla parte da incollare subito dopo la miscelazione.

Suggerimento:

Dopo l'uso, lasciare il mixer sulla cartuccia e utilizzarlo come tappo.



Attrezzature

Sistemi di dosaggio consigliati: (vedere capitolo **Sistemi di dosaggio**)

	Sistema di dosaggio	Mixer / beccucci
LOCTITE AA 330	• IDH 142240	• IDH 581582
LOCTITE AA 326	• IDH 608966	• Contattare il Servizio Tecnico Henkel
TEROSON PU 6700	• IDH 267452	• IDH 142242
LOCTITE AA 3038	• IDH 1034026	• IDH 1034575

3. Assemblaggio

- Le parti devono essere assemblate immediatamente.
- Tenere bloccate le parti durante la polimerizzazione.
- L'incollaggio deve raggiungere la massima resistenza prima di essere sottoposto a sforzi.

Incollaggio strutturale – Epossidici

Qual è la vostra applicazione?



Soluzione

Elevate prestazioni

LOCTITE EA 9466

Tenuta superiore



Colore

Giallastro

Tempo di fissaggio (min.)

180

Resistenza a taglio (GBMS in N/mm²)

37

Temperatura di esercizio (°C)

da -55 a +120

Caratteristiche

- Elevata resistenza

Vantaggi della tecnologia

- Incollaggio strutturale rigido
- Resistenza molto elevata
- Ottima resistenza chimica
- Eccellente adesione a una vasta gamma di substrati

Incollaggio generico

LOCTITE EA 3430

Universale



Ultra trasparente

15

22

da -55 a +100

- Epossidico da 5 minuti
- Ottima resistenza all'acqua

LOCTITE DOUBLE BUBBLE

Monouso



Trasparente

5

9

da -55 a +100

- Epossidico da 5 minuti
- Per piccole riparazioni veloci
- Rapida polimerizzazione



Incollaggio strutturale – Epossidici

Come procedere

1. Preparazione

Pulizia

E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo.



Miscelazione

- **Miscelazione manuale (LOCTITE EA 3430, DOUBLE BUBBLE):**

Miscelare i componenti A e B secondo il corretto rapporto di miscelazione. Miscelare accuratamente i due componenti prima dell'uso.



- **Con static mixer (LOCTITE EA 9466):**

Prima di montare lo static mixer sulla cartuccia, estrarre una piccola quantità di prodotto per livellare i pistoni. Montare lo static mixer e far fuoriuscire un po' di prodotto finché il colore è uniforme; il mixer garantisce poi la corretta miscelazione del prodotto.

2. Applicazione

Applicare il prodotto sulla parte da incollare subito dopo la miscelazione.

Suggerimento:

Dopo l'uso, lasciare il mixer sulla cartuccia e utilizzarlo come tappo.



Attrezzature

- Sistema di dosaggio consigliato per LOCTITE EA 9466 (vedere capitolo **Sistemi di dosaggio**): IDH 267452
- Static mixer di ricambio: IDH 142242

3. Assemblaggio

- Le parti devono essere assemblate immediatamente.
- Tenere bloccate le parti durante la polimerizzazione.
- L'incollaggio deve raggiungere la massima resistenza prima di essere sottoposto a sforzi.

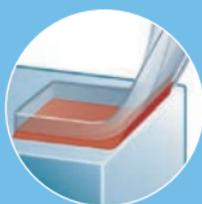
Suggerimento:

L'eccesso di prodotto non polimerizzato può essere rimosso con LOCTITE SF 7063.

Incollaggio e Sigillatura flessibile

Qual è la vostra applicazione?

Soluzione



Sigillatura elastica

TEROSON MS 930

Universale



LOCTITE SI 5366

Trasparente



Tecnologia

Polimero silano modificato monocomponente

Silicone monocomponente

Tempo pelle (min.)

18

5

Temperatura di esercizio (°C)

da -40 a +80

da -50 a +250

Certificati

BSS 7239

-

Caratteristiche

- Utilizzo generico
- Trasparente
- Resistenza ad elevate temperature

Vantaggi della tecnologia

- Resistenza a urti, vibrazioni e deformazioni
- Ottima resistenza agli agenti atmosferici
- Ampio intervallo di temperatura
- Eccellente adesione a una vasta gamma di substrati

Incollaggio flessibile

Sigillatura Lamiera

TEROSON MS 9399

Universale



Polimero silano modificato
bicomponente

35

da -40 a +100

ASTM E 662/E 162
VDI 6022

- Utilizzo generico
- Rapida polimerizzazione

LOCTITE SI 5616

Polimerizzazione rapida



Silicone bicomponente

-

da -50 a +180

-

- Polimerizzazione molto rapida
- Resistenza alle alte temperature

TEROSON MS 9320 SF

Sigillante spruzzabile



Polimero silano modificato
monocomponente

12

da -40 a +100

-

- Rapida polimerizzazione
- Niente crepe, niente ruggine

Incollaggio e Sigillatura flessibile

Come procedere

1. Preparazione

Pulizia

E' consigliato utilizzare TEROSON 450 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo. Migliora anche l'adesione su materiali difficili da incollare.



Miscelazione

Con static mixer (LOCTITE SI 5616, TEROSON MS 9399):

Prima di montare lo static mixer sulla cartuccia, estrarre una piccola quantità di prodotto per livellare i pistoni. Montare lo static mixer e far fuoriuscire un po' di prodotto finché il colore è uniforme; il mixer garantisce poi la corretta miscelazione del prodotto.

Suggerimento:

Se si notano dei grumi sulla superficie, il prodotto ha iniziato a polimerizzare nel miscelatore statico e le caratteristiche finali sono compromesse.

2. Applicazione

- Applicare il prodotto con il sistema di dosaggio adatto.
- Nel caso sia necessario l'incollaggio di un'ampia superficie, utilizzare un prodotto bicomponente.



- Per l'incollaggio di superfici estese di materiali non traspiranti all'umidità, non coprire completamente la superficie con il prodotto.



Suggerimento:

- L'applicazione su plastiche come PMMA o PC potrebbe causare la incrinatura delle parti - la compatibilità con questi prodotti dovrebbe essere testata prima dell'uso.
- Dopo l'uso, lasciare il mixer sulla cartuccia e utilizzarlo come tappo.

Attrezzature

- Sistemi di dosaggio consigliati: (vedere capitolo **Sistemi di dosaggio**)

	Sistema di dosaggio	Mixer / beccucci
TEROSON MS 930	<ul style="list-style-type: none">• IDH 142240	<ul style="list-style-type: none">• IDH 581582
LOCTITE SI 5366	<ul style="list-style-type: none">• IDH 142240	<ul style="list-style-type: none">• IDH 1118785
TEROSON MS 9399	<ul style="list-style-type: none">• IDH 218312	<ul style="list-style-type: none">• IDH 367545
LOCTITE SI 5616	<ul style="list-style-type: none">• IDH 142240	<ul style="list-style-type: none">• IDH 720174
TEROSON MS 9320 SF	<ul style="list-style-type: none">• IDH 88632 (pneumatica)• IDH 142240 (manuale)	<ul style="list-style-type: none">• IDH 581582

Stucchi a base metallica

Tipo di riparazione?



Soluzione

Riparazioni di emergenza

LOCTITE EA 3463

Metal Magic Steel™ Stick



Tempo di fissaggio a 20 °C (min.)

10

Resistenza a compressione (N/mm²)

83

Temperatura di esercizio (°C)

da -30 a +120

Caratteristiche

- Stick impastabile caricato con acciaio
- Per sigillatura di emergenza di serbatoi e tubi

Vantaggi della tecnologia

- Riparazione o ricostruzione di parti metalliche danneggiate
- Nessuna necessità di riscaldare o saldare le parti
- Possono essere forati, filettati o lavorati dopo la polimerizzazione

Riparazione di alberi

Ricostruzione in genere di parti metalliche

LOCTITE EA 3478

Elevata resistenza alla compressione



360

125

da -30 a +120

- Ricostruzione di alberi e cuscinetti usurati
- Una elevata resistenza alla compressione

LOCTITE EA 3471

Ricostruzione dell'acciaio



180

70

da -20 a +120

- Ricostruzione di parti in acciaio usurate
- Stucco che non cola

LOCTITE EA 3475

Ricostruzione dell'alluminio



180

70

da -20 a +120

- Ricostruzione di parti in alluminio usurate
- Stucco che non cola



Stucchi a base metallica

Come applicare LOCTITE EA 3463

1. Preparazione

- Pulire accuratamente e carteggiare le superfici. Infine pulire con LOCTITE SF 7063.
- Tagliare la quantità di prodotto necessaria e rimuovere la pellicola protettiva. Impastare finché il prodotto si ammorbidisce e raggiunge un colore uniforme.



2. Applicazione

Pressare sulla superficie da incollare e dargli la forma desiderata. Passare un panno bagnato per lisciarlo.

Come applicare LOCTITE EA 3478

1. Preparazione

Tornire la parte danneggiata o l'albero riducendo il diametro nominale di almeno 3 mm.

Pulizia

E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo.



Miscelazione

Miscelare ogni componente separatamente. Miscelare i componenti A e B secondo il corretto rapporto di miscelazione in volume o peso. Miscelare accuratamente per almeno due minuti finché la miscela è uniforme.

2. Applicazione

- Far girare l'albero e applicare uno strato sottile di LOCTITE EA 3478. Aumentare lo spessore dello strato di prodotto finché sia in eccesso rispetto al diametro nominale dell'albero
- Dopo la completa polimerizzazione, tornire fino al diametro nominale.

Come applicare LOCTITE EA 3471, EA 3475

1. Preparazione

Pulizia

E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo.

Miscelazione

Miscelare ogni componente separatamente. Miscelare i componenti A e B secondo il corretto rapporto di miscelazione in volume o peso. Miscelare accuratamente per almeno due minuti finché la miscela è uniforme.



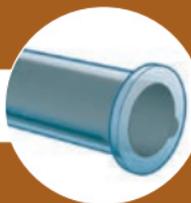
2. Applicazione

- Applicare il prodotto sulla parte utilizzando la spatola in dotazione.
- Tenere bloccate le parti durante la polimerizzazione
- La completa polimerizzazione avviene dopo 72 ore a temperatura ambiente; riscaldando le parti a 40 °C si riduce l'attesa a 24 ore.
- A causa della produzione di calore della reazione, grosse quantità di prodotto tendono a polimerizzare più velocemente.



Rivestimenti protettivi

Dimensione delle particelle abrasive?



Soluzione

Particelle grosse

LOCTITE PC 7218

Rivestimento ceramico a spatola



Miscelazione in volume / peso (A:B)

2:1 / 100:50

Spessore consigliato (mm)

min. 6

Temperatura di esercizio (°C)

da -30 a +120

Certificati

-

Caratteristiche

- Elevata resistenza all'usura
- Per applicazioni sia in orizzontale che in verticale

Quando si sceglie il corretto rivestimento protettivo LOCTITE bisogna considerare fattori chiave quali la dimensione delle particelle, la resistenza alla temperatura, agli agenti chimici e alla corrosione. Vi consigliamo di consultare il Servizio Tecnico Henkel.

Vantaggi della tecnologia

- Restauro di superfici usurate
- Protezione dei macchinari da aggressioni chimiche, erosione e corrosione
- Allungamento della vita utile e miglioramento l'efficienza delle parti
- Risparmio sui costi delle sostituzioni e riduzione delle scorte dei ricambi a magazzino

Particelle sottili

LOCTITE PC 7255

Rivestimento ceramico a spruzzo



100:50

min. 0,5

da -30 a +95

WRAS

- Utilizzo generico
- Ultra liscio

LOCTITE PC 7117

Rivestimento ceramico a pennello



100:16

min. 0,6

da -30 a +95

-

- Utilizzo generico
- Molto lucido, basso attrito



Rivestimenti protettivi

Come procedere

1. Preparazione

Pulizia

- Pulire accuratamente e carteggiare le superfici, sabbare se possibile. Infine pulire con LOCTITE SF 7063. Se necessario, ricostruire superfici molto danneggiate con stucchi a base metallica.
- Per proteggere le parti dalla corrosione fino a 48 ore utilizzare LOCTITE SF 7515 dopo la preparazione delle superfici.



Miscelazione

- Per le confezioni pronte all'uso, miscelare l'intero contenuto di resina e indurente.
- Se sono necessarie quantità minori di prodotto, miscelare i componenti A e B secondo il corretto rapporto di miscelazione in volume o peso (per i rapporti di miscelazione fare riferimento alla Scheda Tecnica del prodotto).
- Miscelare accuratamente per almeno due minuti finché la miscela è uniforme.



2. Applicazione

- Applicare il prodotto miscelato sulle superfici preparate con pennello, spatola o a spruzzo.
- Considerare il tempo di lavoro e il tempo aperto (vedi la carta di scelta nelle pagine precedenti).
- Per LOCTITE PC 7255 e LOCTITE PC 7117 applicare almeno due mani per ottenere lo spessore desiderato.

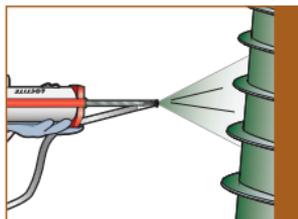


Suggerimento:

- Applicare preventivamente sulla superficie del prodotto miscelato, spingendolo con un pennello nelle rugosità della superficie per creare un'adesione migliore tra prodotto e substrato.
- Per creare una finitura lucida, lisciare il prodotto non ancora polimerizzato utilizzando una spatola calda.
- Utilizzare prodotti di colore differente quando si applicano più mani. Quando lo strato esterno si consumerà, apparirà lo strato sottostante di colore differente, fornendo un preciso indicatore di usura.

Speciali raccomandazioni per i prodotti a spruzzo (LOCTITE PC 7255)

- I migliori risultati si ottengono applicando il prodotto nello spessore indicato. Questo è particolarmente importante per le superfici verticali. Per i migliori risultati anche su angoli e spigoli, si raccomanda di arrotondarli con un raggio di curvatura di 3 mm.
- Si raccomanda di riscaldare LOCTITE PC 7255 prima di spruzzarlo per ottenere una superficie più liscia e facilitare l'applicazione.



Attrezzature

- Sistemi di dosaggio consigliati per LOCTITE PC 7255: IDH 1175530 (vedere capitolo **Sistemi di dosaggio**)

Detergenti - Detergenti industriali ad

Che tipo di detergente industriale a elevata efficacia è richiesto?

Soluzione



Detergente per pavimenti

BONDERITE C-MC 20100

Detergente per pavimenti a bassa schiumosità



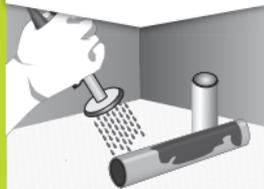
da 25 a 100

A temperatura ambiente

- Detergente per pulizia di pavimenti manuale e automatica
- Pulitore neutro, leggermente profumato
- Lascia una patina che non fa aderire lo sporco

BONDERITE C-MC 1030

Detergente per fontane



Pronto per l'uso

A temperatura ambiente

- Per tutti i tipi di sporco
- Senza solventi
- Biodegradabile

Concentrazione di applicazione (g/l)

Temperatura di esercizio (°C)

Caratteristiche

Vantaggi della tecnologia

- Detergenti a base acquosa neutri, alcalini e acidi di alta qualità
- Pulizia di parti ed assemblaggi in tutti i tipi di industria
- Per substrati in metallo, materie plastiche, cemento, pietra, ceramica, vetro, superfici verniciate, ecc.

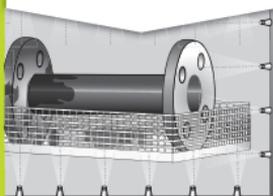
elevata efficacia

Pulitore per parti

Detergente per vernici

BONDERITE C-MC 352

Lavaggio a spruzzo



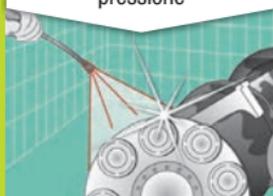
da 20 a 60

da +55 a +75

- Per sporco, olio e grasso
- Per lavatrici a spruzzo
- Senza solventi

BONDERITE C-MC 3000

Detergente per lance a pressione



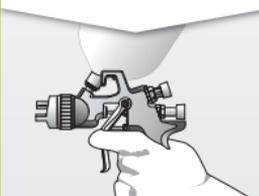
da 20 a 200

da -10 a +50

- Per sporco, olio e grasso
- Protegge temporaneamente dalla corrosione
- Senza solventi
- Biodegradabile

BONDERITE C-MC 21130

Detergente per vernici



da 80 a 100

Da temperatura ambiente
a +40 °C

- Detergente per impianti di verniciatura
- Per vernici, lattice, resine base gomma ed adesivi non polimerizzati
- Senza solventi clorurati, a base di petrolio o solventi ossigenati
- Non infiammabile

Per l'utilizzo dei detergenti industriali fare riferimento alla Scheda Tecnica e al manuale d'uso del macchinario per pulizia.

Detergenti - Pulizia dei Componenti e

Che cosa è necessario pulire?



Soluzione

Mani

LOCTITE SF 7850

Pulitore per le mani



Base

Estratti naturali

Caratteristiche

- Biodegradabile
- Utilizzabile con o senza acqua

Vantaggi della tecnologia

- Per molteplici esigenze di pulizia in officina
- Un unico detergente per la preparazione delle superfici prima dell'incollaggio

delle Mani

Componenti

LOCTITE SF 7063

Prima dell'incollaggio



Solvente

- Ideale prima di qualsiasi incollaggio e sigillatura
- Non lascia residui

LOCTITE SF 7200

Rimuovi guarnizioni



Solvente

- Rimozione di vecchie guarnizioni
- Raschiamento minimo

LOCTITE SF 7840

Detergente multiuso



Acqua

- Biodegradabile
- Può essere diluito con acqua



Detergenti - Pulizia dei Componenti e

Come utilizzare LOCTITE SF 7850

Applicazione

- Strofinare le mani finché il grasso o lo sporco sono dissolti.
- Pulirsi con un panno e sciacquarsi le mani.
- Ripetere la procedura se necessario.



Come applicare LOCTITE SF 7063

Applicazione

- Spruzzare le superfici da pulire con abbondante LOCTITE SF 7063.
- Pulire la superficie quando è ancora umida con un panno di carta.
- Ripetere se necessario finché i contaminanti sono rimossi.
- Far evaporare il solvente finché la superficie è completamente asciutta.



Nota:

LOCTITE SF 7063 può causare crepe su substrati sensibili.

delle Mani

Come applicare LOCTITE SF 7200

Applicazione

- Proteggere precedentemente le superfici verniciate in quanto LOCTITE SF 7200 potrebbe intaccare la vernice
- Spruzzare uno strato abbondante sulla flangia o sulla superficie. Attendere 10 - 15 minuti che la guarnizione si ammorbidisca (per il silicone attendere 30 minuti).
- Rimuovere la guarnizione utilizzando un raschietto morbido e asciugare la flangia o la superficie.
- Ripetere la procedura se necessario.



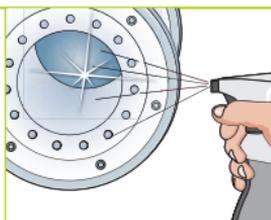
Come applicare LOCTITE SF 7840

Applicazione

- Diluire LOCTITE SF 7840 con acqua.
- Bagnare o spruzzare le parti e asciugare o sciacquare.

Suggerimento:

Suggerimento: il prodotto è più efficace se si diluisce con acqua calda.



Lubrificanti

Che tipo di antigrippante è richiesto?

Soluzione



Grasso

LOCTITE LB 8105

Utilizzo generico



LOCTITE LB 8102

Resistenza alle alte temperature



Base

Olio Minerale

Olio minerale, additivi resistenti a pressioni estreme

Viscosità

-

-

Temperatura di esercizio (°C)

da -20 a +150

da -30 a +200

Certificati

H1 NSF

-

Caratteristiche

- Grasso minerale
- Lubrifica parti in movimento
- Incolore
- Inodore
- Ideale per cuscinetti, camme, valvole e nastri trasportatori

- Grasso per temperature elevate
- Per condizioni umide
- Lubrifica cuscinetti a sfere, a rulli, ingranaggi aperti e guide scorrevoli

Vantaggi della tecnologia

- Protezione delle parti in movimento da frizione, usura e corrosione
- Prevenzione del surriscaldamento

Olio		Lubrificante secco
LOCTITE LB 8201	LOCTITE LB 8021	LOCTITE LB 8191
Utilizzo generico	Olio silicone	Utilizzo generico
		
Olio Minerale	Olio silicone	MoS ₂
17,5 cSt (+50 °C)	350 mPa·s	11 s (tazza 4)
da -20 a +120	da -30 a +150	da -40 a +340
-	H1 NSF	-
<ul style="list-style-type: none"> • Olio multiuso • Sblocca gli accoppiamenti • Lubrifica il metallo • Pulisce le parti • Idrorepellente • Impedisce la corrosione 	<ul style="list-style-type: none"> • Olio silicone • Lubrifica superfici metalliche e non metalliche • Indicato come agente distaccante 	<ul style="list-style-type: none"> • Essiccazione rapida • Protezione delle superfici dalla corrosione • Migliora le prestazioni di oli e grassi

Lubrificanti

Come procedere

1. Preparazione

Pulizia

- E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici.
- Le superfici devono essere senza incrostazioni, ossidi e residui di lubrificanti.



2. Applicazione

Agitare bene prima dell'uso.

A LOCTITE LB 8105, LB 8102

- Verificare la compatibilità con i residui di altri grassi.
- Applicare sulle parti pulite con un pennello, una spatola o una pistola per grasso.

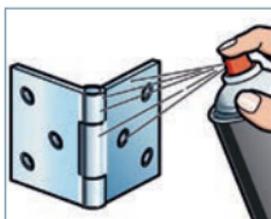
Suggerimento:

Il prodotto potrebbe essere adatto a dosatori automatici.



B LOCTITE LB 8021, LB 8201

- Scegliere se utilizzare la prolunga a seconda delle applicazioni.
- Spruzzare in abbondanza sulle parti per ottenere uno strato uniforme.



C LOCTITE LB 8191

- Per avere uno strato uniforme il prodotto deve essere spruzzato sulle parti pulite da una distanza di ca. 20 cm.
- Lasciare asciugare le parti per 15-30 minuti a temperatura ambiente



Antigrippanti

Che tipo di antigrippante è richiesto?



Soluzione

Utilizzo generico

**LOCTITE LB
8150/8151**

Alluminio



Colore

Grigio

Agente lubrificante solido

Alluminio, grafite, additivi EP

Temperatura di esercizio (°C)

da -30 a +900

Certificati

-

Caratteristiche

- Pasta di montaggio all'alluminio per utilizzo generico

Vantaggi della tecnologia

- Protezione delle parti da corrosione, usura, grippaggio e sfregamento
- Resistenza ad alte temperature, ambienti corrosivi e carichi elevati
- Prevenzione del surriscaldamento

Elevate prestazioni

**LOCTITE LB
8007/8008/8065**

Rame



Rame

Rame e grafite

da -30 a +980

-

- Pasta di montaggio al rame per utilizzo generico

**LOCTITE LB
8009**

Utilizzi gravosi



Nero

Grafite e fluoruro di calcio

da -30 a +1,315

-

- Senza metalli
- Eccellente lubrificazione
- Protezione superiore per acciaio inossidabile e titanio

**LOCTITE LB
8023**

Marino



Nero

Grafite, calcio, nitrato di boro e inibitori antiruggine

da -30 a +1,315

ABS

- Protezione da acqua dolce e salata
- Estrema resistenza al dilavamento da acqua
- Senza metalli
- Eccellente lubrificazione



Antigrappanti

Come procedere

1. Preparazione

Pulizia

- E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici.
- Le superfici devono essere senza incrostazioni, ossidi e residui di lubrificanti.



2. Applicazione

Agitare bene prima dell'uso.

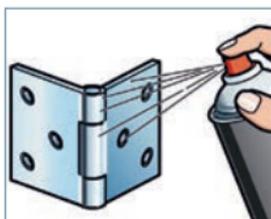
A Lattina / tappo a pennello

- Applicare uno strato sottile con un pennello su tutta la superficie.
- Non diluire.
- Assemblare seguendo le indicazioni del fabbricante.



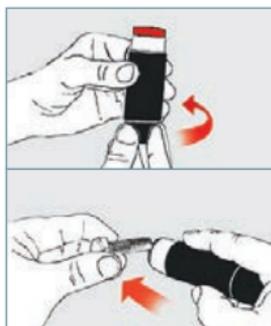
B Lattina spray

- Spruzzare in abbondanza sulle parti per ottenere uno strato uniforme.
- Non diluire.
- Assemblare seguendo le indicazioni del fabbricante.



C Semi-solido, in stick

- Far fuoriuscire la quantità di stick necessaria.
- Applicare uno strato sottile su tutta la superficie.
- Assemblare seguendo le indicazioni del fabbricante.



Trattamento delle Superfici e Anti

Che tipo di trattamento è richiesto?



Soluzione

Trattamento antiruggine

LOCTITE SF 7500

Convertitore di ruggine



Colore

Nero opaco

Temperatura di esercizio (°C)

-

Caratteristiche

- Converte la ruggine esistente in una base inerte
- Una volta polimerizzato agisce da primer, pronto per la verniciatura

Vantaggi della tecnologia

- Soluzioni per tutti i tipi di preparazione e trattamento delle superfici

Ruggine

Trattamento anticorrosione	Protezione di strumenti per saldatura	Anti manomissione
LOCTITE SF 7800	LOCTITE SF 7900	LOCTITE SF 7414
Zincante Spray	Ceramic Shield	Antimanomissione
		
Grigio	Bianco	Blu
da -50 a +550	-	da -35 a +145
<ul style="list-style-type: none"> • Protezione eccezionale contro la corrosione catodica dei metalli ferrosi • Ripristina la protezione per le parti galvanizzate 	<ul style="list-style-type: none"> • Previene l'adesione degli schizzi di metallo fuso • Protezione duratura degli strumenti per saldatura • Senza silicone 	<ul style="list-style-type: none"> • Rilevamento visivo dei movimenti delle parti • Per applicazioni in esterni



Trattamento delle Superfici e Anti

Come applicare LOCTITE SF 7500

1. Preparazione

Usare una spazzola di metallo per rimuovere le scaglie di ruggine E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici. Agitare bene prima dell'uso.

2. Applicazione

Applicare con pennello o spugna. Applicare due mani (tempo tra le mani: da 60 a 120 minuti). Il colore non uniforme indica la necessità di mani aggiuntive. Lasciare asciugare per almeno 24 ore prima di verniciare.

Suggerimento:

Non applicare alla luce diretta del sole o su superfici umide.



Come applicare LOCTITE SF 7800

1. Preparazione

Rimuovere polvere, vecchi strati di vernice, ecc. dalla superficie. Se possibile, sabbare la superficie. Si consiglia di utilizzare LOCTITE SF 7063 per rimuovere olio, grasso e polvere. Agitare bene prima dell'uso.

2. Applicazione

- Per avere uno strato uniforme spruzzare sulle parti pulite da una distanza di 20-30 cm.
- Il rivestimento è asciutto al tatto dopo 30 - 60 minuti. Lasciare asciugare completamente per almeno 24 ore.



Ruggine

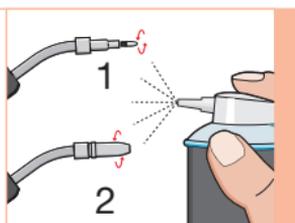
Come applicare LOCTITE SF 7900 Ceramic Shield

1. Preparazione

Pulire bocchello e guida filo dagli schizzi di metallo. Per i migliori risultati usare bocchello e guida filo nuovi. Agitare bene prima dell'uso.

2. Applicazione

- Montare il guida filo sulla torcia da saldatura e spruzzare da una distanza di 10-15 cm. Montare il bocchello sulla torcia e rivestire sia l'esterno che l'interno. Lasciare asciugare il rivestimento per alcuni secondi.
- Dopo l'applicazione svuotare il beccuccio spruzzando per qualche secondo con la bombola al contrario per impedire intasamenti.



Come applicare LOCTITE SF 7414

1. Preparazione

E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare, pulire e asciugare le superfici.

2. Applicazione

Spremere il tubetto e applicare un cordolo di prodotto sulle parti. Far asciugare per 60 secondi.



Prodotti per Riparazioni di

Qual è l'applicazione?

Soluzione



Sostituzione degli O-Ring

Sbloccaggio parti corrose

Rilevamento perdite di gas

**LOCTITE
O-RING KIT**

**LOCTITE
LB 8040**

**LOCTITE
SF 7100**

Kit O-Ring

Sbloccante ICE

Rilevatore di perdite



Temperatura di esercizio (°C)

-

-

da -10 a +50

Caratteristiche

- Valigetta con stringhe di gomma nitrilica e strumenti per realizzare O-Ring su misura (LOCTITE 406 escluso)
- Elimina la necessità di avere a magazzino O-ring di varie dimensioni

- Shock termico (-40 °C)
- Sblocca parti arrugginite, corrose e grippate
- Penetra direttamente nella ruggine grazie alla sua azione capillare

- Produce bolle nel punto della perdita
- Per utilizzo con tutti i gas e le miscele di gas, eccetto l'ossigeno puro
- Non tossico / non infiammabile
- Utilizzabile anche per tubazioni in ferro, rame e plastica

Emergenza

Sigillatura perdite di tubazioni

Rinforzo

LOCTITE EA 3463

Metal Magic Steel™
Stick



da -30 a +120

- Stick impastabile caricato con acciaio
- Per sigillatura di emergenza di serbatoi e tubi

LOCTITE PC 5070

Kit riparazione
tubazioni



-

- Kit facile da usare per la riparazione di emergenza di tubazioni

LOCTITE SI 5075

Nastro autoagglomerante per alta temperatura



da -54 a +260

- Nastro autoagglomerante per alta temperatura
- Resiste a condizioni estreme
- Si allunga fino a 3 volte
- Di colore rosso

TEROSON VR 5080

Nastro ad alta resistenza



fino a +70

- Nastro telato
- Si taglia facilmente con le mani
- Per riparare, rinforzare, fissare, sigillare e proteggere

Prodotti per Riparazioni di

Come applicare LOCTITE LB 8040

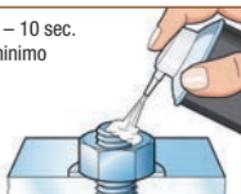
1. Preparazione

Rimuovere lo sporco e la ruggine. Agitare bene prima dell'uso.

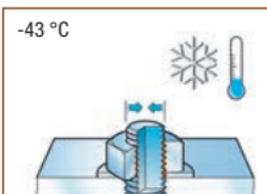
2. Applicazione

- Spruzzare sulle parti da una distanza di circa 10-15 cm per 5-10 secondi.
- Dopo 1 o 2 minuti smontare le parti. Se necessario, ripetere la procedura.

5 – 10 sec.
minimo



-43 °C



Ingrediente
attivo
Strato di ossido



Come applicare LOCTITE PC 5070

1. Preparazione

- Togliere pressione all'impianto.
- Pulire accuratamente e carteggiare le superfici. Infine pulire con LOCTITE SF 7063

2. Applicazione

- Miscelare la quantità richiesta di LOCTITE EA 3463 (vedere dettagli al capitolo **Stucchi a base metallica**). Premere con forza il prodotto in tutte le cavità, crepe o fori.
- Attivare il nastro immergendolo in acqua a temperatura ambiente per 20 secondi. Avvolgere il nastro tirando con forza sulla riparazione stuccata, facendo almeno 4 strati.

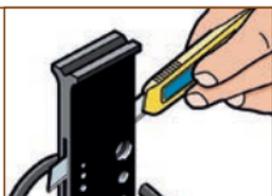


Emergenza

Come applicare LOCTITE Kit O-Ring

1. Preparazione

- Pulire il taglierino con LOCTITE SF 7063.
- Tagliare un pezzo di stringa nitrilica un po' più lunga di quella richiesta. Usare la dima in dotazione per tagliare in modo preciso entrambe le estremità e ottenere la misura giusta.



2. Applicazione

- Applicare una piccola goccia di LOCTITE 406 su una estremità dell'O-Ring.
- Unire immediatamente le due estremità usando l'incavo a V sulla dima. Tenere in posizione per 30 secondi, quindi l'O-Ring è pronto all'uso.



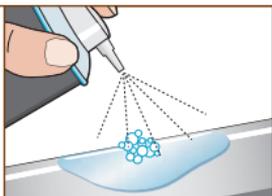
Come applicare LOCTITE SF 7100

1. Preparazione

Agitare bene prima dell'uso.

2. Applicazione

- Spruzzare il prodotto da 15-20 cm sull'area da controllare.
- Se vi è una perdita, sarà individuata dalla formazione di bolle del prodotto.



Sistemi di dosaggio

Dosatori manuali

Codice IDH	Per prodotto	Per formato
 IDH 142240	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE 518, 510, SI 5331, SI 5366, SI 5980, SI 5990, SI 5616• TEROSON MS 930, MS 9320 SF, PU 6700	<ul style="list-style-type: none">• 300 ml• 310 ml• 250 ml (1:1)• 265 ml (2:1)
 IDH 150035	<ul style="list-style-type: none">• TEROSON MS 9399	<ul style="list-style-type: none">• non disponibile in Italia
 IDH 267452	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE EA 9466• TEROSON PU 6700	<ul style="list-style-type: none">• 50 ml (1:1, 2:1)
 IDH 363544	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE 518, 510, SI 5980, SI 5990	<ul style="list-style-type: none">• non disponibile in Italia
 IDH 1034026	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE AA 3038	<ul style="list-style-type: none">• 50 ml (10:1)

Dosatori peristaltici da banco

Codice IDH	Per prodotto	Per formato
 IDH 608966	<ul style="list-style-type: none"> • LOCTITE 222, 243, 290, 270, 542, 603, 638, AA 326, AA 330 	<ul style="list-style-type: none"> • 50 ml
 IDH 88631	<ul style="list-style-type: none"> • LOCTITE 222, 243, 290, 270, 542, 603, 638 	<ul style="list-style-type: none"> • 250 ml

Dosatori pneumatici

Codice IDH	Per prodotto	Per formato
 IDH 685961	<ul style="list-style-type: none"> • TEROSON MS 9320 SF (a spruzzo) 	<ul style="list-style-type: none"> • 310 ml
 IDH 117530	<ul style="list-style-type: none"> • LOCTITE PC 7255 	<ul style="list-style-type: none"> • 900 ml

Sistemi di dosaggio

Mixer

Codice IDH	Per prodotto	Per formato
 IDH 874905	<ul style="list-style-type: none">• TEROSON PU 6700	<ul style="list-style-type: none">• non disponibile in Italia
 IDH 1034575	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE AA 3038	<ul style="list-style-type: none">• 50 ml (10:1)
 IDH 1453183	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE 3090	<ul style="list-style-type: none">• 10 ml (10:1)
 IDH 586744	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE EA 9466	<ul style="list-style-type: none">• 400 ml (2:1)
 IDH 142242	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE EA 9466• TEROSON PU 6700	<ul style="list-style-type: none">• 50 ml (1:1, 2:1)
 IDH 720174	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE SI 5616	<ul style="list-style-type: none">• 265 ml (2:1)

Beccucci

Codice IDH	Per prodotto	Per formato
 IDH 547882	<ul style="list-style-type: none"> • TEROSON MS 9320 SF (a spruzzo) 	<ul style="list-style-type: none"> • Non disponibile in Italia
 IDH 581582	<ul style="list-style-type: none"> • TEROSON MS 930, MS 9320 SF 	<ul style="list-style-type: none"> • Non disponibile in Italia
 IDH 1118785	<ul style="list-style-type: none"> • LOCTITE SI 5331, SI 5366, SI 5980, SI 5990 	<ul style="list-style-type: none"> • Non disponibile in Italia

Aghi

Codice IDH	Per prodotto	Per formato
 IDH 88661	<ul style="list-style-type: none"> • Idoneo per tutti gli adesivi istantanei liquidi 	<ul style="list-style-type: none"> • 18 (= Verde) Diametro interno 0,84 mm
 IDH 88662	<ul style="list-style-type: none"> • Idoneo per tutti gli adesivi istantanei liquidi 	<ul style="list-style-type: none"> • 20 (= Rosa) Diametro interno 0,61 mm

Corsi personalizzati e qualificati



I prodotti di alta qualità sono validi solo se applicati da personale qualificato. Per questo motivo, organizziamo training specifici su come utilizzare i nostri prodotti per la manutenzione e la riparazione.

I nostri tecnici conoscono molto bene quali sono i problemi che si possono incontrare quotidianamente e sono in grado di darvi gli strumenti e le conoscenze per applicare con successo i nostri prodotti.

I contenuti del training includono le famiglie dei prodotti di questa Guida e possono essere personalizzati per le vostre esigenze.

Caratteristiche

- Indagine pre-corso
- Formazione pratica
- Conduzione in loco
- Disponibilità di materiali di formazione
- Analisi delle cause e prevenzione dei problemi più comuni
- Verifica successiva in loco



Vantaggi

Il training vi fornirà le conoscenze e gli strumenti utili per:



Aumentare l'affidabilità

evitando fermi di produzione dei vostri impianti, grazie alla manutenzione regolare delle attrezzature



Migliorare la sicurezza sul lavoro

aumentando l'affidabilità dei vostri macchinari e utilizzando prodotti non pericolosi



Risparmiare tempo

utilizzando tecnologie che riducono i fermi macchina e prolungano gli intervalli di manutenzione



Ridurre i costi

riparando parti consumate o danneggiate piuttosto che sostituirle

Contattate i tecnici Henkel per avere maggiori informazioni su come prenotare un corso sulla manutenzione.

Soluzioni specifiche di manutenzione

Esperienza industriale e conoscenza degli impianti

Anni di esperienza nella produzione e nella manutenzione ci hanno consentito di maturare una conoscenza profonda delle tipiche esigenze di manutenzione di tutte principali industrie e dei loro macchinari.

Programma industriale

I nostri programmi industriali coprono le esigenze tipiche di manutenzione e riparazione della vostra azienda e includono diversi esempi di applicazione, referenze e casistiche. Vi dimostreremo come è stata risolta una specifica esigenza di riparazione in situazioni simili alla vostra.



Centrali elettriche



Minerario



Petrochimico



Marino



Ferrovie



Acquedotti

Programma sui macchinari

Il nostro programma sui macchinari si concentra maggiormente sulla manutenzione specifica dei comuni componenti industriali. Include specifiche applicazioni che risolvono qualsiasi esigenza e suggerisce il prodotto più indicato. Vi daremo la soluzione per potervi concentrare solo sulla vostra esperienza.



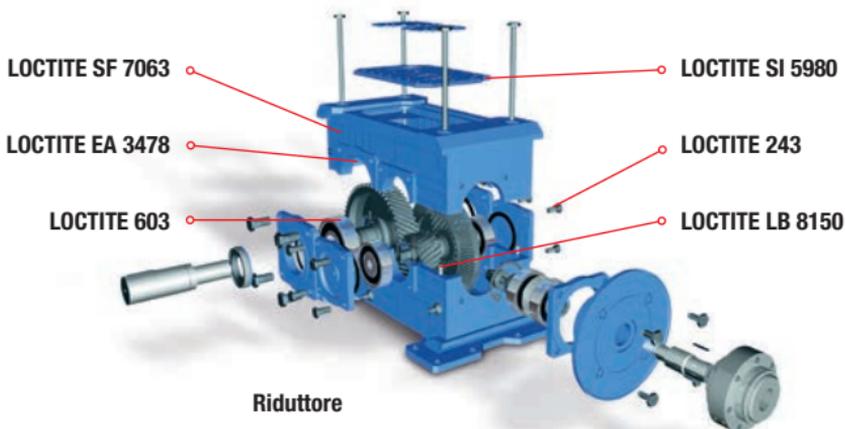
Pompa



Albero



Centrifuga



Trovate maggiori informazioni sui programmi su www.loctite.it/manutenzione e contattate i tecnici Henkel per un corso di manutenzione che si adatti alle vostre esigenze.

LOCTITE

Trova il prodotto giusto e scopri caratteristiche aggiuntive. **Utilizza anche la nostra Guida alla Manutenzione per smartphone:**



m.guida-alla-manutenzione-loctite.it

Henkel Italia S.r.l.

via C. Amoretti, 78

20157 Milano

Tel: +39 02 35792 963

Fax: +39 02 35792 940

email: [manutenzione-loctite@](mailto:manutenzione-loctite@henkel.com)

henkel.com

www.loctite.it/manutenzione

Le informazioni qui contenute sono da intendersi a titolo di riferimento. Per maggiori informazioni e raccomandazioni sui prodotti, contattate il servizio tecnico Henkel.

IDH 1963090

® designates a trademark of Henkel and/or its affiliates in the US, Germany, and elsewhere

© Henkel AG & Co. KGaA, 2016

Soluzioni per esperti di manutenzione



In Henkel, siamo consapevoli delle difficoltà che si incontrano facendo manutenzione e riparando impianti industriali. Per essere sicuri che tutto funzioni correttamente servono le persone e gli strumenti giusti.

LOCTITE offre agli esperti di manutenzione le soluzioni per qualsiasi esigenza di incollaggio, sigillatura, pulizia e lubrificazione. Qualunque sia la tua sfida – con LOCTITE tutto funziona.

Fare la scelta giusta:

Questa guida è stata sviluppata per consentirvi di individuare i prodotti in modo rapido, semplice e corretto. Comprende i prodotti più importanti per le tue esigenze di manutenzione quotidiana.

- **Cerca per categoria di prodotto o per tipo di problema**
- **Leggi i suggerimenti utili nelle sezioni “Come applicare”**

Per scoprire la gamma completa dei prodotti visita www.loctite.it o contatta il tecnico Henkel di zona.

Indice

4 | **Prodotti per la Salute e la Sicurezza**

6 | **Frenafiletti**

10 | **Sigillanti per raccordi filettati**

14 | **Guarnizioni liquide**

18 | **Bloccanti**

22 | **Adesivi istantanei**

26 | **Incollaggio strutturale**

34 | **Incollaggio e Sigillatura flessibile**

38 | **Stucchi a base metallica**

42 | **Rivestimenti protettivi**

46 | **Detergenti**

52 | **Lubrificanti**

56 | **Antigrippanti**

60 | **Trattamento delle Superfici e Anti Ruggine**

64 | **Prodotti per Riparazioni di Emergenza**

68 | **Sistemi di Dosaggio**

72 | **Corsi personalizzati e qualificati**

74 | **Soluzioni specifiche di manutenzione**

Prodotti per la Salute e la Sicurezza



I prodotti Henkel per la Salute e la Sicurezza aumentano la tua sicurezza sul lavoro pur mantenendo prestazioni eccezionali.

Prodotti anaerobici

- Nessun simbolo o frase di rischio in scheda di sicurezza, anche con le maggiori restrizioni date dalla normativa CLP.
- Prestazioni garantite.



Adesivi istantanei

- Nessun simbolo in etichetta, anche con le maggiori restrizioni date dalla normativa CLP.
- Poco alone, poco odore.
- Prestazioni garantite.





Guarnizioni liquide

- Nessun simbolo in etichetta, anche con le maggiori restrizioni date dalla normativa CLP.
- Praticamente inodore.

Resistenza a miscele acqua-glicole ○

Resistenza alle alte temperature ○



Detergenti ad alta efficienza per la manutenzione

- Livello contenuto di sostanze pericolose
- Tensioattivi biodegradabili e bassa tossicità per organismi acquatici
- Basso contenuto di solventi organici (VOC)

Pulizia con fontane

BONDERITE C-MC 1030

Pulizia di pavimenti

BONDERITE C-MC 20100

Pulizia con lance a pressione

BONDERITE C-MC N DB

Pulizia a spruzzo

BONDERITE C-MC 352

Frenafiletti

Qual è la resistenza richiesta?

Soluzione



Bassa

Media

LOCTITE 222

LOCTITE 243

Facile smontaggio

Universale



Diametro filettatura
(fino a)

M36

M36

Temperatura di esercizio
(°C)

da -55 a +150

da -55 a +180

Certificati

P1 NSF

P1 NSF

Caratteristiche

- Ottimo quando è richiesta una bassa coppia di smontaggio
- Lenta polimerizzazione - tempo di aggiustamento più lungo

- Utilizzo generico
- Buone prestazioni anche su metalli passivi
- Tollera parti unte di olio
- Per una maggior salute e sicurezza, utilizza LOCTITE 2400

Vantaggi della tecnologia

- Resistenza alle vibrazioni
- I filetti sono sigillati e protetti dalla corrosione
- Applicazione facile e pulita
- Sostituisce i tradizionali metodi meccanici di fissaggio - minori costi di magazzino

	Media/Alta	Alta
LOCTITE 248 Stick	LOCTITE 290	LOCTITE 270
Non cola	Bullone già serrato	Bloccaggio permanente
		
M50	M6	M20
da -55 a +150	da -55 a +150	da -55 a +180
Non disponibile in Italia	Non disponibile in Italia	P1 NSF
<ul style="list-style-type: none"> • Stick facile da usare • Per applicazioni sia in orizzontale che in verticale 	<ul style="list-style-type: none"> • Resistenza da media ad alta, penetrante, per viti già serrate • Penetra nei filetti per azione capillare • Ideale per la frenatura di parti filettate già serrate 	<ul style="list-style-type: none"> • Per bloccaggio permanente • Per una maggior salute e sicurezza, utilizza LOCTITE 2700



Frenafiletti

Come procedere

1. Preparazione

Pulizia

E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo.



Attivazione

Se la velocità di polimerizzazione è troppo bassa a causa di metalli passivi o di basse temperature (inferiori a 5 °C), utilizzare l'attivatore LOCTITE SF 7240 o LOCTITE SF 7649 (vedere il grafico di polimerizzazione con attivatore nella Scheda Tecnica).



2. Metodo di applicazione

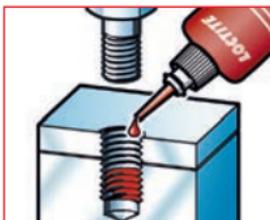
A LOCTITE 222, 243, 290, 270

Applicare il frenafiletti liquido sul filetto



Foro passante:

Assemblare il bullone e quindi applicare il frenafiletti.



Foro cieco:

Riempire un terzo del foro.



Già serrato:

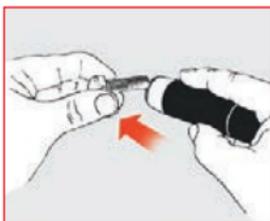
Unire vite e dado e applicare il prodotto all'estremità del bullone.

Attrezzature

Sistemi di dosaggio consigliati: IDH 608966 o IDH 88631 (vedere capitolo **Sistemi di dosaggio**).

B LOCTITE 248 Stick

Applicare il frenafili in stick sulla parte designata.

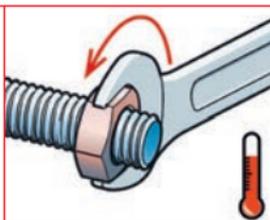
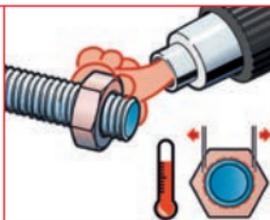
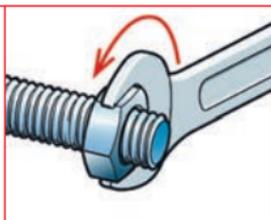


- Far uscire la quantità di stick necessaria.
- Applicare una quantità sufficiente di prodotto attorno al filetto della vite.

3. Assemblaggio

- Assemblare e stringere.
- Se i bulloni sono stati pre-assemblati, serrarli completamente entro il tempo di fissaggio del prodotto o utilizzare un prodotto a lenta polimerizzazione.

4. Smontaggio



- Smontaggio con normali utensili.
- Se non è possibile, scaldare localmente fino a 250 °C e smontare mentre è caldo
- Per parti corrose o grippate utilizzare LOCTITE LB 8040 Sbloccante Ice.

Sigillanti per raccordi filettati

Le parti sono metalliche o in plastica?

Metallo, plastica o entrambi

Semi-solido

LOCTITE 55

Sigillaraccordi in filo



Soluzione



Max. diametro tubo (pollici)

4

Temperatura di esercizio (°C)

da -55 a +149

Certificati

DVGW, KTW, WRAS

Caratteristiche

- Sigillatura immediata alla massima pressione
- Permette un affidabile riposizionamento

Vantaggi della tecnologia

- Prevenzione delle perdite di gas e liquidi
- Resistenza alle vibrazioni e ai carichi elevati
- Applicazione facile e pulita
- Sostituzione di tutti i tipi di canapa, paste sigillanti e nastri

Metallo

Gel

Filettatura a passo grosso

Filettatura a passo fine

LOCTITE SI 5331

LOCTITE 577

LOCTITE 542

Tubi in plastica

Universale

Filettatura precisa



3

3

3/4

da -50 a +150

da -55 a +180

da -55 a +150

DVGW, KTW, WRAS, P1 NSF

P1 NSF, DVGW

DVGW

- Ideale per l'utilizzo sulle parti filettate in plastica, sui raccordi plastici e metallici a contatto con acqua calda o fredda

- Utilizzo generico
- Lenta polimerizzazione
- Per una maggior salute e sicurezza, utilizza LOCTITE 2400

- Ideale per filettature a passo fine utilizzate in idraulica e pneumatica
- Rapida polimerizzazione



Sigillanti per raccordi filettati

Come procedere

1. Preparazione

Pulizia

E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo.

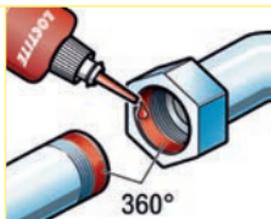


Attivazione

Se la velocità di polimerizzazione è troppo bassa a causa di metalli passivi o di basse temperature (inferiori a 5 °C), utilizzare l'attivatore LOCTITE SF 7240 o LOCTITE SF 7649 (vedere il grafico di polimerizzazione con attivatore nella Scheda Tecnica).

2. Metodo di applicazione

- Applicare un cordolo a 360° sulla parte iniziale della filettatura, lasciando libero il primo filetto.
- Per viti di grosso diametro applicare sul maschio e sulla femmina.



Attrezzature

Sistemi di dosaggio consigliati: IDH 608966 o IDH 88631 (vedere capitolo **Sistemi di dosaggio**).

3. Assemblaggio

Serrare le parti utilizzando una chiave dinamometrica secondo le indicazioni del costruttore.

4. Smontaggio

- Smontaggio con normali utensili. Se non è possibile, scaldare localmente fino a 250 °C e smontare mentre è caldo.
- Per parti corrose o grippate utilizzare LOCTITE LB 8040 Sbloccante Ice.

Come applicare LOCTITE 55

1. Preparazione

Pulizia

Pulire se necessario e irruvidire la filettatura.



2. Metodo di applicazione

- Avvolgere il filo sul tubo seguendo la direzione del filetto, iniziando dall'estremità del tubo. Verificare sull'etichetta il numero consigliato di giri di prodotto. Incrociare il filo per ottimizzare le prestazioni.
- Tagliare il filo con la taglierina integrata nel coperchio del prodotto.



3. Assemblaggio

- Assemblare secondo la normale pratica.
- E' possibile riposizionare i raccordi fino a 45° dopo il serraggio.



Guarnizioni liquide

La flangia è rigida o flessibile?



Soluzione

Rigida

LOCTITE 518

Universale



Materiali da sigillare

Metalli

Max. gioco (mm)

0,3

Temperatura di esercizio (°C)

da -55 a +150

Certificati

P1 NSF, NSF/ANSI 61, CFIA

Caratteristiche

- Utilizzo generico
- Eccellente resistenza chimica
- Tollera parti unte di olio
- Per una maggior salute e sicurezza, utilizza LOCTITE 5800

Vantaggi della tecnologia

- Prevengono le perdite riempiendo totalmente i giochi tra le due parti piane
- Evitano il rilassamento dei giunti. Di conseguenza non occorre la verifica dei serraggi (il prodotto non si deteriora nel tempo)
- Un solo prodotto per tutte le flange - minori costi di magazzino

Flexibile

LOCTITE 510

Elevata temperatura



LOCTITE SI 5980

Universale



LOCTITE SI 5990

Elevata temperatura



Metalli

Metallo, plastica o entrambi

Metallo, plastica o entrambi

0,25

1

1

da -55 a +200

da -55 a +200

da -55 a 350

P1 NSF

-

-

- Per applicazioni a temperatura elevata

- Utilizzo generico
- Resistente agli oli
- Facile estrusione

- Per applicazioni a temperatura elevata
- Facile estrusione
- All'avanguardia in Salute e Sicurezza



Guarnizioni liquide

Come procedere

1. Preparazione

Pulizia

- Applicare LOCTITE SF 7200 su residui di vecchie guarnizioni liquide e raschiare con una spatola di plastica o di legno. Rimuovere le sbavature.
- E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo.

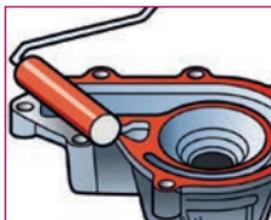


Attivazione

- Se la velocità di polimerizzazione di LOCTITE 518 e LOCTITE 510 è troppo bassa a causa di metalli passivi o di basse temperature (inferiori a 5 °C), utilizzare l'attivatore LOCTITE SF 7471 o LOCTITE SF 7649 (vedi il grafico di polimerizzazione con attivatore nella Scheda Tecnica).
- LOCTITE SI 5980 e LOCTITE SI 5990 non hanno bisogno di attivatore.

2. Metodo di applicazione

- Applicare un cordolo continuo su una superficie della flangia. Posizionare il cordolo vicino al bordo interno della flangia e circondare tutti i fori. L'adesivo può riempire piccoli graffi sulla superficie.
- LOCTITE 510 e LOCTITE 518 possono anche essere applicati a rullo su flange grandi.



Attrezzature

Sistemi di dosaggio consigliati: IDH 142240 (vedere capitolo **Sistemi di dosaggio**).

3. Assemblaggio

Assemblare le flange e serrare i bulloni il prima possibile.

4. Smontaggio

- Smontaggio con normali utensili.
- Utilizzare martinetti, protuberanze di fusione o intagli per separare le flange.
- Per parti corrose o grippate utilizzare LOCTITE LB 8040 Sbloccante Ice.

Bloccanti

Quant'è il gioco?



Soluzione

<0,1 mm

LOCTITE 603

Ideale per cuscinetti



Resistenti alla manipolazione dopo (min.)¹

8

Temperatura di esercizio (°C)

da -55 a +150

Certificati

P1 NSF, WRAS

Caratteristiche

- Ideale per bloccare parti cilindriche con poco gioco
- Elevata resistenza a parti unte di olio

¹ A temperatura ambiente su giunti in acciaio.

Vantaggi della tecnologia

- Riempimento di tutte le cavità per evitare la corrosione da sfregamento
- Indicati per carichi elevati
- Contatto garantito tra le parti del 100% - distribuzione uniforme delle forze lungo la giunzione

da 0,1 a 0,25 mm

da 0,25 a 0,5 mm

LOCTITE 638

LOCTITE 660

Universale

Capacità riempitive



4

15

da -55 a +150

da -55 a +150

P1 NSF, WRAS

P1 NSF

- Utilizzo generico
- Rapida polimerizzazione
- Per prestazioni simili e salute & sicurezza migliori, seleziona LOCTITE 6300

- Permette di riutilizzare sedi di cuscinetti, chiavette o millerighe consumati
- Da utilizzare con l'attivatore LOCTITE SF 7649



Bloccanti

Come procedere

1. Preparazione

Pulizia

- Utilizzare LOCTITE SF 7200 per rimuovere facilmente residui di vecchio adesivo.
- E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo
- Per giochi superiori a 0,5 mm o alberi, sedi di cuscinetti e chiavette usurati, utilizzare gli stucchi a base metallica LOCTITE (vedere il capitolo **Stucchi a base metallica**)



Attivazione

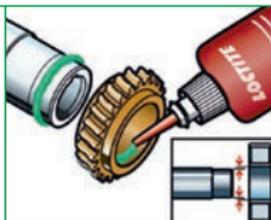
Se la velocità di polimerizzazione è troppo bassa a causa di metalli passivi o di basse temperature (inferiori a 5 °C), utilizzare l'attivatore LOCTITE SF 7240 o LOCTITE SF 7649 (vedere il grafico di polimerizzazione con attivatore nella Scheda Tecnica).



2. Applicazione

A Per accoppiamenti liberi: LOCTITE 603, 638, 660

Applicare l'adesivo sul bordo esterno del maschio e all'interno della femmina e assemblare ruotando per bagnare completamente le parti di adesivo.



B Per accoppiamenti alla pressa: LOCTITE 603

Applicare con cura l'adesivo su entrambe le superfici e assemblare alla pressa.



C Per accoppiamenti a caldo:

Applicare l'adesivo sul maschio e scaldare la femmina fino a ottenere abbastanza gioco per l'accoppiamento libero.

Per la selezione del prodotto contatta il tecnico commerciale Henkel.



Attrezzature

Sistemi di dosaggio consigliati: IDH 608966 o IDH 88631 (vedere capitolo **Sistemi di dosaggio**).

3. Smontaggio

- Scaldare localmente fino a 250 °C e smontare mentre è caldo.
- Per parti corrose o grippate utilizzare LOCTITE LB 8040 Sbloccante Ice.



Adesivi istantanei

È richiesto un prodotto che non gocciola e non fa fili?

No



Soluzione

LOCTITE 401

Universale



Tempo di fissaggio (sec.)

3 – 10

Temperatura di esercizio (°C)

da -40 a +120

Certificati

P1 NSF

Caratteristiche

- Utilizzo generico
- Bassa viscosità

Vantaggi della tecnologia

- Adesione eccellente a una vasta gamma di substrati, specialmente plastiche e gomme
- Fissaggio molto rapido delle parti
- Incollaggio di piccole parti

Si

Resiste agli shock

Gioco $\leq 0,15$ mm

Gioco ≤ 5 mm

LOCTITE 480

LOCTITE 454

LOCTITE 3090

Resistente agli urti

Gel

Capacità riempitive



20 – 50

5 – 10

90 – 150

da -40 a +100

da -40 a +120

da -40 a +80

-

P1 NSF

-

- Per applicazioni in cui sia richiesta resistenza agli urti o in cui siano presenti carichi d'urto o pelature
- Ideale per incollare metalli con metalli, gomma o magneti
- Ottima resistenza in ambienti umidi

- Gel a elevata viscosità
- Per applicazioni sia in orizzontale che in verticale

- Multiuso
- Riempimento di ampi giochi
- Per riparazioni professionali



Adesivi istantanei

Come procedere

1. Preparazione

Pulizia

E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo.



Primer

Per migliorare l'adesione a plastiche difficili, applicare il primer LOCTITE SF 770 sull'area da incollare. Evitare l'applicazione di primer in eccesso. Far asciugare il primer.



Attivazione

Se la velocità di polimerizzazione è troppo bassa, utilizzare l'attivatore LOCTITE SF 7458 (vedi il grafico di polimerizzazione con attivatore nella Scheda Tecnica). Applicare l'attivatore su una delle superfici per immersione, a pennello o a spruzzo (non su superfici con primer). Far asciugare l'attivatore.



Miscelazione

Miscelazione con static mixer (LOCTITE 3090):

Prima di montare lo static mixer sulla cartuccia, estrarre una piccola quantità di prodotto per livellare i pistoni. Montare lo static mixer e far fuoriuscire un po' di prodotto finché il colore è uniforme; il mixer garantisce poi la corretta miscelazione del prodotto.



2. Applicazione

Applicare l'adesivo in goccia o in cordolo sulle superfici da incollare (non su superfici con attivatore).



Attrezzature

Sistemi di dosaggio consigliati: (vedere capitolo **Sistemi di dosaggio**)

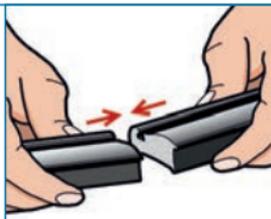
- Per l'applicazione di precisione di piccole quantità di adesivo utilizzare gli aghi.
- Static mixer di ricambio per LOCTITE 3090: IDH 1453183

3. Assemblaggio

Assemblare le parti immediatamente. Le parti devono essere unite con cura, poiché il tempo di fissaggio è rapido con poche possibilità di riposizionamento. Le parti devono essere tenute unite finché l'adesivo non raggiunge la forza di fissaggio.

Suggerimento:

Se necessario, l'eccesso di prodotto può essere fatto polimerizzare con l'attivatore LOCTITE SF 7458. Spruzzare o far gocciolare l'attivatore sull'eccesso di prodotto.



Incollaggio strutturale – Acrilici e

Qual è la vostra applicazione?



Soluzione

Incollaggio metalli

LOCTITE AA 330

Utilizzo generico



Tecnologia	Acrilico monocomponente
Tempo di fissaggio (min.)	3
Resistenza a taglio (GBMS) in N/mm ²	15 – 30
Temperatura di esercizio (°C)	fino a +100
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none">• Utilizzo generico• Buona resistenza agli urti• Da utilizzare con l'attivatore LOCTITE SF 7386 o LOCTITE SF 7388

Vantaggi della tecnologia

- Incollaggio rigido o leggermente flessibile
- Elevata resistenza
- Buona resistenza chimica
- Eccellente adesione a una vasta gamma di substrati

Poliuretani

Incollaggio plastiche

LOCTITE AA 326

Incollaggio di magneti



Acrilico monocomponente

3

15

fino a +120

- Per l'incollaggio di parti magnetiche
- Buona adesione su diversi tipi di ferri
- Da utilizzare con l'attivatore LOCTITE SF 7649

TEROSON PU 6700

Universale



Poliuretano bicomponente

30

> 12

da -40 a +80

- Utilizzo generico
- Adatto per superfici verniciate
- Riempimento giochi
- Leggermente flessibile

LOCTITE AA 3038

Adesivo per poliolefine



Acrilico bicomponente

> 40

13 (PBT)

da -50 a +100

- Adesione molto buona a plastiche poliolefiniche come PP, PE



Incollaggio strutturale – Acrilici e

Come procedere

1. Preparazione

Pulizia

E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo.



Primer

Per migliorare l'adesione di TEROSON PU 6700 sulle plastiche difficili, applicare il primer TEROSON 150 sulla superficie. Evitare l'applicazione di primer in eccesso. Far asciugare il primer.

Miscelazione

Con beccuccio miscelatore

Prima di montare lo static mixer sulla cartuccia, estrarre una piccola quantità di prodotto per livellare i pistoni. Montare lo static mixer e far fuoriuscire un po' di prodotto finché il colore è uniforme; il mixer garantisce poi la corretta miscelazione del prodotto.

Poliuretani

2. Applicazione

Applicare il prodotto sulla parte da incollare subito dopo la miscelazione.

Suggerimento:

Dopo l'uso, lasciare il mixer sulla cartuccia e utilizzarlo come tappo.



Attrezzature

Sistemi di dosaggio consigliati: (vedere capitolo **Sistemi di dosaggio**)

	Sistema di dosaggio	Mixer / beccucci
LOCTITE AA 330	• IDH 142240	• IDH 581582
LOCTITE AA 326	• IDH 608966	• Contattare il Servizio Tecnico Henkel
TEROSON PU 6700	• IDH 267452	• IDH 142242
LOCTITE AA 3038	• IDH 1034026	• IDH 1034575

3. Assemblaggio

- Le parti devono essere assemblate immediatamente.
- Tenere bloccate le parti durante la polimerizzazione.
- L'incollaggio deve raggiungere la massima resistenza prima di essere sottoposto a sforzi.

Incollaggio strutturale – Epossidici

Qual è la vostra applicazione?



Soluzione

Elevate prestazioni

LOCTITE EA 9466

Tenuta superiore



Colore	Giallastro
Tempo di fissaggio (min.)	180
Resistenza a taglio (GBMS in N/mm ²)	37
Temperatura di esercizio (°C)	da -55 a +120
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none">• Elevata resistenza

Vantaggi della tecnologia

- Incollaggio strutturale rigido
- Resistenza molto elevata
- Ottima resistenza chimica
- Eccellente adesione a una vasta gamma di substrati

Incollaggio generico

LOCTITE EA 3430

Universale



Ultra trasparente

15

22

da -55 a +100

- Epossidico da 5 minuti
- Ottima resistenza all'acqua

LOCTITE DOUBLE BUBBLE

Monouso



Trasparente

5

9

da -55 a +100

- Epossidico da 5 minuti
- Per piccole riparazioni veloci
- Rapida polimerizzazione



Incollaggio strutturale – Epossidici

Come procedere

1. Preparazione

Pulizia

E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo.



Miscelazione

- **Miscelazione manuale (LOCTITE EA 3430, DOUBLE BUBBLE):**

Miscelare i componenti A e B secondo il corretto rapporto di miscelazione. Miscelare accuratamente i due componenti prima dell'uso.



- **Con static mixer (LOCTITE EA 9466):**

Prima di montare lo static mixer sulla cartuccia, estrarre una piccola quantità di prodotto per livellare i pistoni. Montare lo static mixer e far fuoriuscire un po' di prodotto finché il colore è uniforme; il mixer garantisce poi la corretta miscelazione del prodotto.

2. Applicazione

Applicare il prodotto sulla parte da incollare subito dopo la miscelazione.

Suggerimento:

Dopo l'uso, lasciare il mixer sulla cartuccia e utilizzarlo come tappo.



Attrezzature

- Sistema di dosaggio consigliato per LOCTITE EA 9466 (vedere capitolo **Sistemi di dosaggio**): IDH 267452
- Static mixer di ricambio: IDH 142242

3. Assemblaggio

- Le parti devono essere assemblate immediatamente.
- Tenere bloccate le parti durante la polimerizzazione.
- L'incollaggio deve raggiungere la massima resistenza prima di essere sottoposto a sforzi.

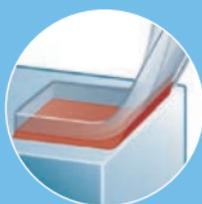
Suggerimento:

L'eccesso di prodotto non polimerizzato può essere rimosso con LOCTITE SF 7063.

Incollaggio e Sigillatura flessibile

Qual è la vostra applicazione?

Soluzione



Sigillatura elastica

TEROSON MS 930

Universale



LOCTITE SI 5366

Trasparente



Tecnologia

Polimero silano modificato monocomponente

Silicone monocomponente

Tempo pelle (min.)

18

5

Temperatura di esercizio (°C)

da -40 a +80

da -50 a +250

Certificati

BSS 7239

-

Caratteristiche

- Utilizzo generico
- Trasparente
- Resistenza ad elevate temperature

Vantaggi della tecnologia

- Resistenza a urti, vibrazioni e deformazioni
- Ottima resistenza agli agenti atmosferici
- Ampio intervallo di temperatura
- Eccellente adesione a una vasta gamma di substrati

Incollaggio flessibile

Sigillatura Lamiera

TEROSON MS 9399

Universale



Polimero silano modificato
bicomponente

35

da -40 a +100

ASTM E 662/E 162
VDI 6022

- Utilizzo generico
- Rapida polimerizzazione

LOCTITE SI 5616

Polimerizzazione rapida



Silicone bicomponente

-

da -50 a +180

-

- Polimerizzazione molto rapida
- Resistenza alle alte temperature

TEROSON MS 9320 SF

Sigillante spruzzabile



Polimero silano modificato
monocomponente

12

da -40 a +100

-

- Rapida polimerizzazione
- Niente crepe, niente ruggine

Incollaggio e Sigillatura flessibile

Come procedere

1. Preparazione

Pulizia

E' consigliato utilizzare TEROSON 450 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo. Migliora anche l'adesione su materiali difficili da incollare.



Miscelazione

Con static mixer (LOCTITE SI 5616, TEROSON MS 9399):

Prima di montare lo static mixer sulla cartuccia, estrarre una piccola quantità di prodotto per livellare i pistoni. Montare lo static mixer e far fuoriuscire un po' di prodotto finché il colore è uniforme; il mixer garantisce poi la corretta miscelazione del prodotto.

Suggerimento:

Se si notano dei grumi sulla superficie, il prodotto ha iniziato a polimerizzare nel miscelatore statico e le caratteristiche finali sono compromesse.

2. Applicazione

- Applicare il prodotto con il sistema di dosaggio adatto.
- Nel caso sia necessario l'incollaggio di un'ampia superficie, utilizzare un prodotto bicomponente.



- Per l'incollaggio di superfici estese di materiali non traspiranti all'umidità, non coprire completamente la superficie con il prodotto.



Suggerimento:

- L'applicazione su plastiche come PMMA o PC potrebbe causare la incrinatura delle parti - la compatibilità con questi prodotti dovrebbe essere testata prima dell'uso.
- Dopo l'uso, lasciare il mixer sulla cartuccia e utilizzarlo come tappo.

Attrezzature

- Sistemi di dosaggio consigliati: (vedere capitolo **Sistemi di dosaggio**)

	Sistema di dosaggio	Mixer / beccucci
TEROSON MS 930	<ul style="list-style-type: none">• IDH 142240	<ul style="list-style-type: none">• IDH 581582
LOCTITE SI 5366	<ul style="list-style-type: none">• IDH 142240	<ul style="list-style-type: none">• IDH 1118785
TEROSON MS 9399	<ul style="list-style-type: none">• IDH 218312	<ul style="list-style-type: none">• IDH 367545
LOCTITE SI 5616	<ul style="list-style-type: none">• IDH 142240	<ul style="list-style-type: none">• IDH 720174
TEROSON MS 9320 SF	<ul style="list-style-type: none">• IDH 88632 (pneumatica)• IDH 142240 (manuale)	<ul style="list-style-type: none">• IDH 581582

Stucchi a base metallica

Tipo di riparazione?



Soluzione

Riparazioni di emergenza

LOCTITE EA 3463

Metal Magic Steel™ Stick



Tempo di fissaggio a 20 °C (min.)

10

Resistenza a compressione (N/mm²)

83

Temperatura di esercizio (°C)

da -30 a +120

Caratteristiche

- Stick impastabile caricato con acciaio
- Per sigillatura di emergenza di serbatoi e tubi

Vantaggi della tecnologia

- Riparazione o ricostruzione di parti metalliche danneggiate
- Nessuna necessità di riscaldare o saldare le parti
- Possono essere forati, filettati o lavorati dopo la polimerizzazione

Riparazione di alberi

Ricostruzione in genere di parti metalliche

LOCTITE EA 3478

Elevata resistenza alla compressione



360

125

da -30 a +120

- Ricostruzione di alberi e cuscinetti usurati
- Una elevata resistenza alla compressione

LOCTITE EA 3471

Ricostruzione dell'acciaio



180

70

da -20 a +120

- Ricostruzione di parti in acciaio usurate
- Stucco che non cola

LOCTITE EA 3475

Ricostruzione dell'alluminio



180

70

da -20 a +120

- Ricostruzione di parti in alluminio usurate
- Stucco che non cola



Stucchi a base metallica

Come applicare LOCTITE EA 3463

1. Preparazione

- Pulire accuratamente e carteggiare le superfici. Infine pulire con LOCTITE SF 7063.
- Tagliare la quantità di prodotto necessaria e rimuovere la pellicola protettiva. Impastare finché il prodotto si ammorbidisce e raggiunge un colore uniforme.



2. Applicazione

Pressare sulla superficie da incollare e dargli la forma desiderata. Passare un panno bagnato per lisciarlo.

Come applicare LOCTITE EA 3478

1. Preparazione

Tornire la parte danneggiata o l'albero riducendo il diametro nominale di almeno 3 mm.

Pulizia

E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo.



Miscelazione

Miscelare ogni componente separatamente. Miscelare i componenti A e B secondo il corretto rapporto di miscelazione in volume o peso. Miscelare accuratamente per almeno due minuti finché la miscela è uniforme.

2. Applicazione

- Far girare l'albero e applicare uno strato sottile di LOCTITE EA 3478. Aumentare lo spessore dello strato di prodotto finché sia in eccesso rispetto al diametro nominale dell'albero
- Dopo la completa polimerizzazione, tornire fino al diametro nominale.

Come applicare LOCTITE EA 3471, EA 3475

1. Preparazione

Pulizia

E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo.

Miscelazione

Miscelare ogni componente separatamente. Miscelare i componenti A e B secondo il corretto rapporto di miscelazione in volume o peso. Miscelare accuratamente per almeno due minuti finché la miscela è uniforme.



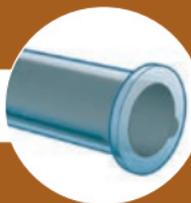
2. Applicazione

- Applicare il prodotto sulla parte utilizzando la spatola in dotazione.
- Tenere bloccate le parti durante la polimerizzazione
- La completa polimerizzazione avviene dopo 72 ore a temperatura ambiente; riscaldando le parti a 40 °C si riduce l'attesa a 24 ore.
- A causa della produzione di calore della reazione, grosse quantità di prodotto tendono a polimerizzare più velocemente.



Rivestimenti protettivi

Dimensione delle particelle abrasive?



Soluzione

Particelle grosse

LOCTITE PC 7218

Rivestimento ceramico a spatola



Miscelazione in volume / peso (A:B)

2:1 / 100:50

Spessore consigliato (mm)

min. 6

Temperatura di esercizio (°C)

da -30 a +120

Certificati

-

Caratteristiche

- Elevata resistenza all'usura
- Per applicazioni sia in orizzontale che in verticale

Quando si sceglie il corretto rivestimento protettivo LOCTITE bisogna considerare fattori chiave quali la dimensione delle particelle, la resistenza alla temperatura, agli agenti chimici e alla corrosione. Vi consigliamo di consultare il Servizio Tecnico Henkel.

Vantaggi della tecnologia

- Restauro di superfici usurate
- Protezione dei macchinari da aggressioni chimiche, erosione e corrosione
- Allungamento della vita utile e miglioramento l'efficienza delle parti
- Risparmio sui costi delle sostituzioni e riduzione delle scorte dei ricambi a magazzino

Particelle sottili

LOCTITE PC 7255

Rivestimento ceramico a spruzzo



100:50

min. 0,5

da -30 a +95

WRAS

- Utilizzo generico
- Ultra liscio

LOCTITE PC 7117

Rivestimento ceramico a pennello



100:16

min. 0,6

da -30 a +95

-

- Utilizzo generico
- Molto lucido, basso attrito



Rivestimenti protettivi

Come procedere

1. Preparazione

Pulizia

- Pulire accuratamente e carteggiare le superfici, sabbare se possibile. Infine pulire con LOCTITE SF 7063. Se necessario, ricostruire superfici molto danneggiate con stucchi a base metallica.
- Per proteggere le parti dalla corrosione fino a 48 ore utilizzare LOCTITE SF 7515 dopo la preparazione delle superfici.



Miscelazione

- Per le confezioni pronte all'uso, miscelare l'intero contenuto di resina e indurente.
- Se sono necessarie quantità minori di prodotto, miscelare i componenti A e B secondo il corretto rapporto di miscelazione in volume o peso (per i rapporti di miscelazione fare riferimento alla Scheda Tecnica del prodotto).
- Miscelare accuratamente per almeno due minuti finché la miscela è uniforme.



2. Applicazione

- Applicare il prodotto miscelato sulle superfici preparate con pennello, spatola o a spruzzo.
- Considerare il tempo di lavoro e il tempo aperto (vedi la carta di scelta nelle pagine precedenti).
- Per LOCTITE PC 7255 e LOCTITE PC 7117 applicare almeno due mani per ottenere lo spessore desiderato.

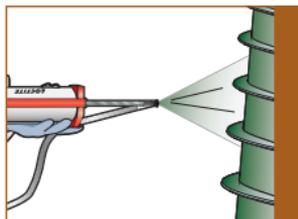


Suggerimento:

- Applicare preventivamente sulla superficie del prodotto miscelato, spingendolo con un pennello nelle rugosità della superficie per creare un'adesione migliore tra prodotto e substrato.
- Per creare una finitura lucida, lisciare il prodotto non ancora polimerizzato utilizzando una spatola calda.
- Utilizzare prodotti di colore differente quando si applicano più mani. Quando lo strato esterno si consumerà, apparirà lo strato sottostante di colore differente, fornendo un preciso indicatore di usura.

Speciali raccomandazioni per i prodotti a spruzzo (LOCTITE PC 7255)

- I migliori risultati si ottengono applicando il prodotto nello spessore indicato. Questo è particolarmente importante per le superfici verticali. Per i migliori risultati anche su angoli e spigoli, si raccomanda di arrotondarli con un raggio di curvatura di 3 mm.
- Si raccomanda di riscaldare LOCTITE PC 7255 prima di spruzzarlo per ottenere una superficie più liscia e facilitare l'applicazione.



Attrezzature

- Sistemi di dosaggio consigliati per LOCTITE PC 7255: IDH 1175530 (vedere capitolo **Sistemi di dosaggio**)

Detergenti - Detergenti industriali ad

Che tipo di detergente industriale a elevata efficacia è richiesto?

Soluzione



Detergente per pavimenti

BONDERITE C-MC 20100

Detergente per pavimenti a bassa schiumosità



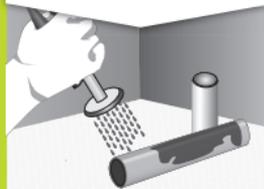
da 25 a 100

A temperatura ambiente

- Detergente per pulizia di pavimenti manuale e automatica
- Pulitore neutro, leggermente profumato
- Lascia una patina che non fa aderire lo sporco

BONDERITE C-MC 1030

Detergente per fontane



Pronto per l'uso

A temperatura ambiente

- Per tutti i tipi di sporco
- Senza solventi
- Biodegradabile

Concentrazione di applicazione (g/l)

Temperatura di esercizio (°C)

Caratteristiche

Vantaggi della tecnologia

- Detergenti a base acquosa neutri, alcalini e acidi di alta qualità
- Pulizia di parti ed assemblaggi in tutti i tipi di industria
- Per substrati in metallo, materie plastiche, cemento, pietra, ceramica, vetro, superfici verniciate, ecc.

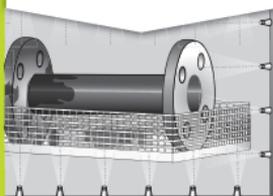
elevata efficacia

Pulitore per parti

Detergente per vernici

BONDERITE C-MC 352

Lavaggio a spruzzo



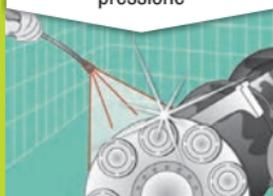
da 20 a 60

da +55 a +75

- Per sporco, olio e grasso
- Per lavatrici a spruzzo
- Senza solventi

BONDERITE C-MC 3000

Detergente per lance a pressione



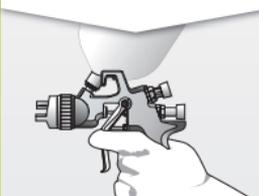
da 20 a 200

da -10 a +50

- Per sporco, olio e grasso
- Protegge temporaneamente dalla corrosione
- Senza solventi
- Biodegradabile

BONDERITE C-MC 21130

Detergente per vernici



da 80 a 100

Da temperatura ambiente
a +40 °C

- Detergente per impianti di verniciatura
- Per vernici, lattice, resine base gomma ed adesivi non polimerizzati
- Senza solventi clorurati, a base di petrolio o solventi ossigenati
- Non infiammabile

Detergenti - Pulizia dei Componenti e

Che cosa è necessario pulire?



Soluzione

Mani

LOCTITE SF 7850

Pulitore per le mani



Base

Estratti naturali

Caratteristiche

- Biodegradabile
- Utilizzabile con o senza acqua

Vantaggi della tecnologia

- Per molteplici esigenze di pulizia in officina
- Un unico detergente per la preparazione delle superfici prima dell'incollaggio

delle Mani

Componenti

LOCTITE SF 7063

Prima dell'incollaggio



Solvente

- Ideale prima di qualsiasi incollaggio e sigillatura
- Non lascia residui

LOCTITE SF 7200

Rimuovi guarnizioni



Solvente

- Rimozione di vecchie guarnizioni
- Raschiamento minimo

LOCTITE SF 7840

Detergente multiuso



Acqua

- Biodegradabile
- Può essere diluito con acqua



Detergenti - Pulizia dei Componenti e

Come utilizzare LOCTITE SF 7850

Applicazione

- Strofinare le mani finché il grasso o lo sporco sono dissolti.
- Pulirsi con un panno e sciacquarsi le mani.
- Ripetere la procedura se necessario.



Come applicare LOCTITE SF 7063

Applicazione

- Spruzzare le superfici da pulire con abbondante LOCTITE SF 7063.
- Pulire la superficie quando è ancora umida con un panno di carta.
- Ripetere se necessario finché i contaminanti sono rimossi.
- Far evaporare il solvente finché la superficie è completamente asciutta.



Nota:

LOCTITE SF 7063 può causare crepe su substrati sensibili.

delle Mani

Come applicare LOCTITE SF 7200

Applicazione

- Proteggere precedentemente le superfici verniciate in quanto LOCTITE SF 7200 potrebbe intaccare la vernice
- Spruzzare uno strato abbondante sulla flangia o sulla superficie. Attendere 10 - 15 minuti che la guarnizione si ammorbidisca (per il silicone attendere 30 minuti).
- Rimuovere la guarnizione utilizzando un raschietto morbido e asciugare la flangia o la superficie.
- Ripetere la procedura se necessario.



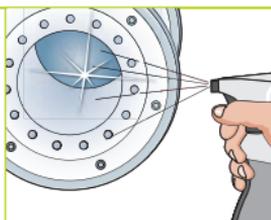
Come applicare LOCTITE SF 7840

Applicazione

- Diluire LOCTITE SF 7840 con acqua.
- Bagnare o spruzzare le parti e asciugare o sciacquare.

Suggerimento:

Suggerimento: il prodotto è più efficace se si diluisce con acqua calda.



Lubrificanti

Che tipo di antigrippante è richiesto?

Soluzione



Grasso

LOCTITE LB 8105

Utilizzo generico



LOCTITE LB 8102

Resistenza alle alte temperature



Base

Olio Minerale

Olio minerale, additivi resistenti a pressioni estreme

Viscosità

-

-

Temperatura di esercizio (°C)

da -20 a +150

da -30 a +200

Certificati

H1 NSF

-

Caratteristiche

- Grasso minerale
- Lubrifica parti in movimento
- Incolore
- Inodore
- Ideale per cuscinetti, camme, valvole e nastri trasportatori

- Grasso per temperature elevate
- Per condizioni umide
- Lubrifica cuscinetti a sfere, a rulli, ingranaggi aperti e guide scorrevoli

Vantaggi della tecnologia

- Protezione delle parti in movimento da frizione, usura e corrosione
- Prevenzione del surriscaldamento

Olio		Lubrificante secco
LOCTITE LB 8201	LOCTITE LB 8021	LOCTITE LB 8191
Utilizzo generico	Olio silicone	Utilizzo generico
		
Olio Minerale	Olio silicone	MoS ₂
17,5 cSt (+50 °C)	350 mPa·s	11 s (tazza 4)
da -20 a +120	da -30 a +150	da -40 a +340
-	H1 NSF	-
<ul style="list-style-type: none"> • Olio multiuso • Sblocca gli accoppiamenti • Lubrifica il metallo • Pulisce le parti • Idrorepellente • Impedisce la corrosione 	<ul style="list-style-type: none"> • Olio silicone • Lubrifica superfici metalliche e non metalliche • Indicato come agente distaccante 	<ul style="list-style-type: none"> • Essiccazione rapida • Protezione delle superfici dalla corrosione • Migliora le prestazioni di oli e grassi

Lubrificanti

Come procedere

1. Preparazione

Pulizia

- E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici.
- Le superfici devono essere senza incrostazioni, ossidi e residui di lubrificanti.



2. Applicazione

Agitare bene prima dell'uso.

A LOCTITE LB 8105, LB 8102

- Verificare la compatibilità con i residui di altri grassi.
- Applicare sulle parti pulite con un pennello, una spatola o una pistola per grasso.

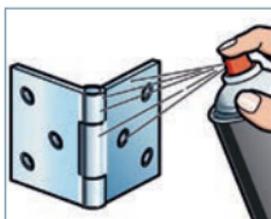
Suggerimento:

Il prodotto potrebbe essere adatto a dosatori automatici.



B LOCTITE LB 8021, LB 8201

- Scegliere se utilizzare la prolunga a seconda delle applicazioni.
- Spruzzare in abbondanza sulle parti per ottenere uno strato uniforme.



C LOCTITE LB 8191

- Per avere uno strato uniforme il prodotto deve essere spruzzato sulle parti pulite da una distanza di ca. 20 cm.
- Lasciare asciugare le parti per 15-30 minuti a temperatura ambiente



Antigrippanti

Che tipo di antigrippante è richiesto?



Soluzione

Utilizzo generico

**LOCTITE LB
8150/8151**

Alluminio



Colore

Grigio

Agente lubrificante solido

Alluminio, grafite, additivi EP

Temperatura di esercizio (°C)

da -30 a +900

Certificati

-

Caratteristiche

- Pasta di montaggio all'alluminio per utilizzo generico

Vantaggi della tecnologia

- Protezione delle parti da corrosione, usura, grippaggio e sfregamento
- Resistenza ad alte temperature, ambienti corrosivi e carichi elevati
- Prevenzione del surriscaldamento

Elevate prestazioni

LOCTITE LB 8007/8008/8065

Rame



Rame

Rame e grafite

da -30 a +980

-

- Pasta di montaggio al rame per utilizzo generico

LOCTITE LB 8009

Utilizzi gravosi



Nero

Grafite e fluoruro di calcio

da -30 a +1,315

-

- Senza metalli
- Eccellente lubrificazione
- Protezione superiore per acciaio inossidabile e titanio

LOCTITE LB 8023

Marino



Nero

Grafite, calcio, nitrato di boro e inibitori antiruggine

da -30 a +1,315

ABS

- Protezione da acqua dolce e salata
- Estrema resistenza al dilavamento da acqua
- Senza metalli
- Eccellente lubrificazione



Antigrappanti

Come procedere

1. Preparazione

Pulizia

- E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici.
- Le superfici devono essere senza incrostazioni, ossidi e residui di lubrificanti.



2. Applicazione

Agitare bene prima dell'uso.

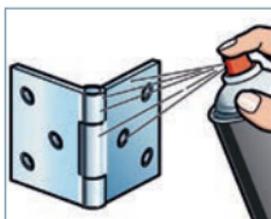
A Lattina / tappo a pennello

- Applicare uno strato sottile con un pennello su tutta la superficie.
- Non diluire.
- Assemblare seguendo le indicazioni del fabbricante.



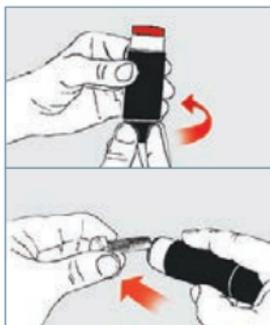
B Lattina spray

- Spruzzare in abbondanza sulle parti per ottenere uno strato uniforme.
- Non diluire.
- Assemblare seguendo le indicazioni del fabbricante.



C Semi-solido, in stick

- Far fuoriuscire la quantità di stick necessaria.
- Applicare uno strato sottile su tutta la superficie.
- Assemblare seguendo le indicazioni del fabbricante.



Trattamento delle Superfici e Anti

Che tipo di trattamento è richiesto?



Soluzione

Trattamento antiruggine

LOCTITE SF 7500

Convertitore di ruggine



Colore

Nero opaco

Temperatura di esercizio (°C)

-

Caratteristiche

- Converte la ruggine esistente in una base inerte
- Una volta polimerizzato agisce da primer, pronto per la verniciatura

Vantaggi della tecnologia

- Soluzioni per tutti i tipi di preparazione e trattamento delle superfici

Ruggine

Trattamento anticorrosione	Protezione di strumenti per saldatura	Anti manomissione
LOCTITE SF 7800	LOCTITE SF 7900	LOCTITE SF 7414
Zincante Spray	Ceramic Shield	Antimanomissione
		
Grigio	Bianco	Blu
da -50 a +550	-	da -35 a +145
<ul style="list-style-type: none"> • Protezione eccezionale contro la corrosione catodica dei metalli ferrosi • Ripristina la protezione per le parti galvanizzate 	<ul style="list-style-type: none"> • Previene l'adesione degli schizzi di metallo fuso • Protezione duratura degli strumenti per saldatura • Senza silicone 	<ul style="list-style-type: none"> • Rilevamento visivo dei movimenti delle parti • Per applicazioni in esterni



Trattamento delle Superfici e Anti

Come applicare LOCTITE SF 7500

1. Preparazione

Usare una spazzola di metallo per rimuovere le scaglie di ruggine E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici. Agitare bene prima dell'uso.

2. Applicazione

Applicare con pennello o spugna. Applicare due mani (tempo tra le mani: da 60 a 120 minuti). Il colore non uniforme indica la necessità di mani aggiuntive. Lasciare asciugare per almeno 24 ore prima di verniciare.

Suggerimento:

Non applicare alla luce diretta del sole o su superfici umide.



Come applicare LOCTITE SF 7800

1. Preparazione

Rimuovere polvere, vecchi strati di vernice, ecc. dalla superficie. Se possibile, sabbare la superficie. Si consiglia di utilizzare LOCTITE SF 7063 per rimuovere olio, grasso e polvere. Agitare bene prima dell'uso.

2. Applicazione

- Per avere uno strato uniforme spruzzare sulle parti pulite da una distanza di 20-30 cm.
- Il rivestimento è asciutto al tatto dopo 30 - 60 minuti. Lasciare asciugare completamente per almeno 24 ore.



Ruggine

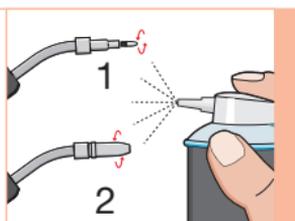
Come applicare LOCTITE SF 7900 Ceramic Shield

1. Preparazione

Pulire bocchello e guida filo dagli schizzi di metallo. Per i migliori risultati usare bocchello e guida filo nuovi. Agitare bene prima dell'uso.

2. Applicazione

- Montare il guida filo sulla torcia da saldatura e spruzzare da una distanza di 10-15 cm. Montare il bocchello sulla torcia e rivestire sia l'esterno che l'interno. Lasciare asciugare il rivestimento per alcuni secondi.
- Dopo l'applicazione svuotare il beccuccio spruzzando per qualche secondo con la bombola al contrario per impedire intasamenti.



Come applicare LOCTITE SF 7414

1. Preparazione

E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare, pulire e asciugare le superfici.

2. Applicazione

Spremere il tubetto e applicare un cordolo di prodotto sulle parti. Far asciugare per 60 secondi.



Prodotti per Riparazioni di

Qual è l'applicazione?

Soluzione



Sostituzione degli O-Ring

Sbloccaggio parti corrose

Rilevamento perdite di gas

**LOCTITE
O-RING KIT**

**LOCTITE
LB 8040**

**LOCTITE
SF 7100**

Kit O-Ring

Sbloccante ICE

Rilevatore di perdite



Temperatura di esercizio (°C)

-

-

da -10 a +50

Caratteristiche

- Valigetta con stringhe di gomma nitrilica e strumenti per realizzare O-Ring su misura (LOCTITE 406 escluso)
- Elimina la necessità di avere a magazzino O-ring di varie dimensioni

- Shock termico (-40 °C)
- Sblocca parti arrugginite, corrose e grippate
- Penetra direttamente nella ruggine grazie alla sua azione capillare

- Produce bolle nel punto della perdita
- Per utilizzo con tutti i gas e le miscele di gas, eccetto l'ossigeno puro
- Non tossico / non infiammabile
- Utilizzabile anche per tubazioni in ferro, rame e plastica

Emergenza

Sigillatura perdite di tubazioni

Rinforzo

LOCTITE EA 3463

Metal Magic Steel™
Stick



da -30 a +120

- Stick impastabile caricato con acciaio
- Per sigillatura di emergenza di serbatoi e tubi

LOCTITE PC 5070

Kit riparazione
tubazioni



-

- Kit facile da usare per la riparazione di emergenza di tubazioni

LOCTITE SI 5075

Nastro autoagglomerante per alta temperatura



da -54 a +260

- Nastro autoagglomerante per alta temperatura
- Resiste a condizioni estreme
- Si allunga fino a 3 volte
- Di colore rosso

TEROSON VR 5080

Nastro ad alta resistenza



fino a +70

- Nastro telato
- Si taglia facilmente con le mani
- Per riparare, rinforzare, fissare, sigillare e proteggere

Prodotti per Riparazioni di

Come applicare LOCTITE LB 8040

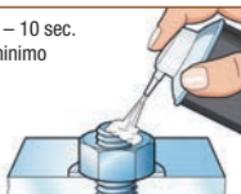
1. Preparazione

Rimuovere lo sporco e la ruggine. Agitare bene prima dell'uso.

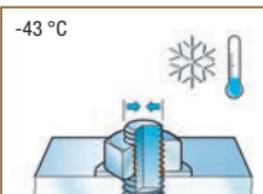
2. Applicazione

- Spruzzare sulle parti da una distanza di circa 10-15 cm per 5-10 secondi.
- Dopo 1 o 2 minuti smontare le parti. Se necessario, ripetere la procedura.

5 – 10 sec.
minimo



-43 °C



Ingrediente
attivo
Strato di ossido



Come applicare LOCTITE PC 5070

1. Preparazione

- Togliere pressione all'impianto.
- Pulire accuratamente e carteggiare le superfici. Infine pulire con LOCTITE SF 7063

2. Applicazione

- Miscelare la quantità richiesta di LOCTITE EA 3463 (vedere dettagli al capitolo **Stucchi a base metallica**). Premere con forza il prodotto in tutte le cavità, crepe o fori.
- Attivare il nastro immergendolo in acqua a temperatura ambiente per 20 secondi. Avvolgere il nastro tirando con forza sulla riparazione stuccata, facendo almeno 4 strati.

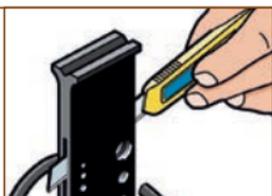


Emergenza

Come applicare LOCTITE Kit O-Ring

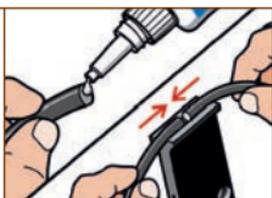
1. Preparazione

- Pulire il taglierino con LOCTITE SF 7063.
- Tagliare un pezzo di stringa nitrilica un po' più lunga di quella richiesta. Usare la dima in dotazione per tagliare in modo preciso entrambe le estremità e ottenere la misura giusta.



2. Applicazione

- Applicare una piccola goccia di LOCTITE 406 su una estremità dell'O-Ring.
- Unire immediatamente le due estremità usando l'incavo a V sulla dima. Tenere in posizione per 30 secondi, quindi l'O-Ring è pronto all'uso.



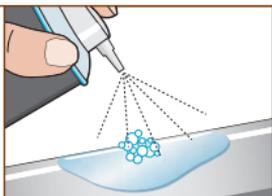
Come applicare LOCTITE SF 7100

1. Preparazione

Agitare bene prima dell'uso.

2. Applicazione

- Spruzzare il prodotto da 15-20 cm sull'area da controllare.
- Se vi è una perdita, sarà individuata dalla formazione di bolle del prodotto.



Sistemi di dosaggio

Dosatori manuali

Codice IDH	Per prodotto	Per formato
 IDH 142240	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE 518, 510, SI 5331, SI 5366, SI 5980, SI 5990, SI 5616• TEROSON MS 930, MS 9320 SF, PU 6700	<ul style="list-style-type: none">• 300 ml• 310 ml• 250 ml (1:1)• 265 ml (2:1)
 IDH 150035	<ul style="list-style-type: none">• TEROSON MS 9399	<ul style="list-style-type: none">• non disponibile in Italia
 IDH 267452	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE EA 9466• TEROSON PU 6700	<ul style="list-style-type: none">• 50 ml (1:1, 2:1)
 IDH 363544	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE 518, 510, SI 5980, SI 5990	<ul style="list-style-type: none">• non disponibile in Italia
 IDH 1034026	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE AA 3038	<ul style="list-style-type: none">• 50 ml (10:1)

Dosatori peristaltici da banco

Codice IDH	Per prodotto	Per formato
 IDH 608966	<ul style="list-style-type: none"> • LOCTITE 222, 243, 290, 270, 542, 603, 638, AA 326, AA 330 	<ul style="list-style-type: none"> • 50 ml
 IDH 88631	<ul style="list-style-type: none"> • LOCTITE 222, 243, 290, 270, 542, 603, 638 	<ul style="list-style-type: none"> • 250 ml

Dosatori pneumatici

Codice IDH	Per prodotto	Per formato
 IDH 685961	<ul style="list-style-type: none"> • TEROSON MS 9320 SF (a spruzzo) 	<ul style="list-style-type: none"> • 310 ml
 IDH 117530	<ul style="list-style-type: none"> • LOCTITE PC 7255 	<ul style="list-style-type: none"> • 900 ml

Sistemi di dosaggio

Mixer

Codice IDH	Per prodotto	Per formato
 IDH 874905	<ul style="list-style-type: none">• TEROSON PU 6700	<ul style="list-style-type: none">• non disponibile in Italia
 IDH 1034575	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE AA 3038	<ul style="list-style-type: none">• 50 ml (10:1)
 IDH 1453183	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE 3090	<ul style="list-style-type: none">• 10 ml (10:1)
 IDH 586744	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE EA 9466	<ul style="list-style-type: none">• 400 ml (2:1)
 IDH 142242	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE EA 9466• TEROSON PU 6700	<ul style="list-style-type: none">• 50 ml (1:1, 2:1)
 IDH 720174	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE SI 5616	<ul style="list-style-type: none">• 265 ml (2:1)

Beccucci

Codice IDH	Per prodotto	Per formato
 IDH 547882	<ul style="list-style-type: none"> • TEROSON MS 9320 SF (a spruzzo) 	<ul style="list-style-type: none"> • Non disponibile in Italia
 IDH 581582	<ul style="list-style-type: none"> • TEROSON MS 930, MS 9320 SF 	<ul style="list-style-type: none"> • Non disponibile in Italia
 IDH 1118785	<ul style="list-style-type: none"> • LOCTITE SI 5331, SI 5366, SI 5980, SI 5990 	<ul style="list-style-type: none"> • Non disponibile in Italia

Aghi

Codice IDH	Per prodotto	Per formato
 IDH 88661	<ul style="list-style-type: none"> • Idoneo per tutti gli adesivi istantanei liquidi 	<ul style="list-style-type: none"> • 18 (= Verde) Diametro interno 0,84 mm
 IDH 88662	<ul style="list-style-type: none"> • Idoneo per tutti gli adesivi istantanei liquidi 	<ul style="list-style-type: none"> • 20 (= Rosa) Diametro interno 0,61 mm

Corsi personalizzati e qualificati



I prodotti di alta qualità sono validi solo se applicati da personale qualificato. Per questo motivo, organizziamo training specifici su come utilizzare i nostri prodotti per la manutenzione e la riparazione.

I nostri tecnici conoscono molto bene quali sono i problemi che si possono incontrare quotidianamente e sono in grado di darvi gli strumenti e le conoscenze per applicare con successo i nostri prodotti.

I contenuti del training includono le famiglie dei prodotti di questa Guida e possono essere personalizzati per le vostre esigenze.

Caratteristiche

- Indagine pre-corso
- Formazione pratica
- Conduzione in loco
- Disponibilità di materiali di formazione
- Analisi delle cause e prevenzione dei problemi più comuni
- Verifica successiva in loco



Vantaggi

Il training vi fornirà le conoscenze e gli strumenti utili per:



Aumentare l'affidabilità

evitando fermi di produzione dei vostri impianti, grazie alla manutenzione regolare delle attrezzature



Migliorare la sicurezza sul lavoro

aumentando l'affidabilità dei vostri macchinari e utilizzando prodotti non pericolosi



Risparmiare tempo

utilizzando tecnologie che riducono i fermi macchina e prolungano gli intervalli di manutenzione



Ridurre i costi

riparando parti consumate o danneggiate piuttosto che sostituirle

Contattate i tecnici Henkel per avere maggiori informazioni su come prenotare un corso sulla manutenzione.

Soluzioni specifiche di manutenzione

Esperienza industriale e conoscenza degli impianti

Anni di esperienza nella produzione e nella manutenzione ci hanno consentito di maturare una conoscenza profonda delle tipiche esigenze di manutenzione di tutte principali industrie e dei loro macchinari.

Programma industriale

I nostri programmi industriali coprono le esigenze tipiche di manutenzione e riparazione della vostra azienda e includono diversi esempi di applicazione, referenze e casistiche. Vi dimostreremo come è stata risolta una specifica esigenza di riparazione in situazioni simili alla vostra.



Centrali elettriche



Minerario



Petrochimico



Marino



Ferrovie



Acquedotti

Programma sui macchinari

Il nostro programma sui macchinari si concentra maggiormente sulla manutenzione specifica dei comuni componenti industriali. Include specifiche applicazioni che risolvono qualsiasi esigenza e suggerisce il prodotto più indicato. Vi daremo la soluzione per potervi concentrare solo sulla vostra esperienza.



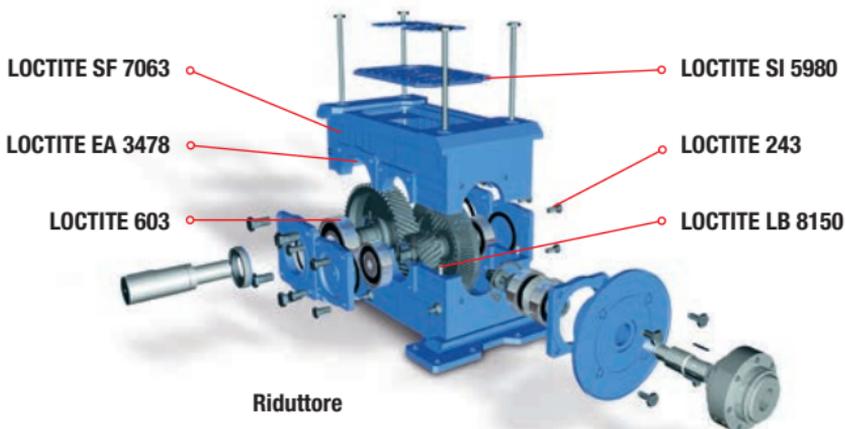
Pompa



Albero



Centrifuga



Trovate maggiori informazioni sui programmi su www.henkel-adhesives.it e contattate i tecnici Henkel per un corso di manutenzione che si adatti alle vostre esigenze.

LOCTITE®

Henkel Italia S.r.l.

via C. Amoretti, 78

20157 Milano

Tel: +39 02 35792 963

Fax: +39 02 35792 940

www.henkel-adhesives.it

Le informazioni qui contenute sono da intendersi a titolo di riferimento. Per maggiori informazioni e raccomandazioni sui prodotti, contattate il servizio tecnico Henkel.

IDH 1963090

® designates a trademark of Henkel and/or its affiliates in the US, Germany, and elsewhere

© Henkel AG & Co. KGaA, 2021