

LOCTITE®

GUIDA ALLA MANUTENZIONE

Henkel



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 alla manutenzione è stata sviluppata per consentire la scelta del prodotto corretto in modo semplice e rapido. Comprende i prodotti più importanti per le esigenze di manutenzione quotidiana.

Come utilizzarla:

- **Ricerca i prodotti per categoria o per tipo di applicazione.**
- **Consulta la sezione “Metodi di applicazione” per trovare suggerimenti utili.**

Per scoprire la gamma completa dei prodotti visita il sito www.henkel-adhesives.it o contatta il tecnico commerciale Henkel.

Indice

8 | **Gli “eroi” della manutenzione LOCTITE®**

10 | **Prodotti per la Salute & Sicurezza**

12 | **Frenafiletti**

16 | **Sigillaraccordi**

20 | **Guarnizioni liquide**

24 | **Bloccanti**

28 | **Adesivi istantanei**

32 | **Adesivi universali**

34 | **Adesivi strutturali**

42 | **Adesivi flessibili e sigillanti**

46 | **Stucchi a base metallica**

50 | **Rivestimenti protettivi**

54 | **Detergenti**

58 | **Lubrificanti e Antigrippanti**

62 | **Trattamento delle Superfici e Antiruggine**

66 | **Prodotti per riparazioni d'emergenza**

70 | **Sistemi di dosaggio**

74 | **Corsi di manutenzione personalizzati**

76 | **Soluzioni specifiche di manutenzione**

Trova la tua applicazione



Prevenire l'allentamento delle parti

12



Frenafilletti



Sigillare filettature / tubi

16



Sigillaraccordi

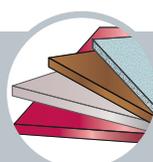


Incollare rapidamente piccole parti

28

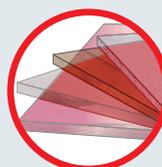


Adesivi istantanei



Ampia gamma di substrati

32



Adesivi universali



Sigillare flange imbullonate

20



Guarnizioni liquide



Giunzione di parti cilindriche

24



Bloccanti

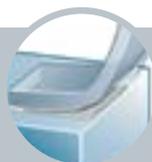


Giunzioni resistenti e durature di parti di grandi dimensioni

34

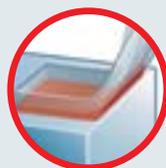


Adesivi strutturali



Giunti resistenti agli urti e alle vibrazioni

42



Adesivi flessibili e sigillanti

Trova la tua applicazione



Riparare e ricostruire parti metalliche

46



Stucchi a base metallica



Proteggere dall'abrasione e dalla corrosione

50



Rivestimenti Protettivi

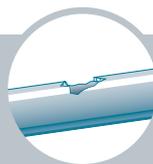


Proteggere le superfici dagli agenti esterni

62



**Trattamento delle superfici e
antiruggine**



Riparare perdite e altri danni

66



Prodotti per riparazioni d'emergenza



Rimuovere olio, grasso e sporcizia

54



Detergenti



Prevenire il grippaggio e la corrosione delle parti in movimento

58



Lubrificanti e antigrippanti



Dosare gli adesivi in modo semplice e preciso

70



Sistemi di dosaggio



Certificazioni di prodotto

In determinati settori sono richieste specifiche certificazioni di cui occorre tenere conto nella scelta dei prodotti. Di seguito ne riportiamo alcune tra le più importanti:

- **WRAS** – certificazione per contatto con acqua potabile
- **DVGW** – certificazioni per contatto con gas
- **KTW-BWGL** – certificazione per contatto con acqua potabile
- **NSF** – certificazione per contatto con alimenti e acqua potabile
- **VDI 6022** – certificazione requisiti igienici sistemi ventilazione e riscaldamento aria

Le certificazioni sono elencate nelle rispettive pagine dei prodotti. Per maggiori dettagli, visitare il sito www.henkel-adhesives.it o contattare il Servizio Tecnico Henkel al Numero Verde 800694255 - E-mail: teamtecnico@henkel.com



Gli “eroi” della manutenzione LOCTITE®

Filettature allentate, perdite nei tubi: molti guasti si presentano nei momenti più inaspettati. Non farti trovare impreparato: gli eroi della manutenzione LOCTITE® sono i prodotti che ogni esperto della manutenzione deve sempre avere a portata di mano.



LOCTITE® 243

- Frenafilietti a media resistenza
- Oleocompatibile



LOCTITE® 55

- Filo sigillaraccordi
- Sigillatura istantanea e riposizionabile



LOCTITE® SI 5980

- Sigillante per flange pronto all'uso
- Resistente agli oli



LOCTITE® 3090

- Adesivo istantaneo con capacità riempitive
- Incolla un'ampia gamma di substrati

LOCTITE® 401

- Adesivo istantaneo per utilizzo generico
- Adesione eccellente su molteplici substrati



LOCTITE® EA 3463

- Stick impastabile caricato con acciaio
- Ideale per la sigillatura di emergenza di serbatoi e tubi



LOCTITE® SF 7063

- Pulitore per parti
- Sgrassa e pulisce le superfici prima dell'incollaggio



LOCTITE® LB 8201

- Olio multiuso



LOCTITE® LB 8150

- Antigrippante per alluminio
- Protegge contro il grippaggio e la corrosione



Prodotti per la Salute & Sicurezza



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

Adesivi anaerobici

- Scheda di sicurezza bianca*
- 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
- Classificati come non irritanti
- Poco alone, poco odore
- Prestazioni garantite



*Nessuna indicazione alle sezioni 2, 3, 15 & 16 della scheda dati di sicurezza secondo (CE) N. 1907/2006 – ISO 11014-1.

Guarnizioni liquide

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

Resistenza a miscele acqua - glicole

Resistenza agli oli

Resistenza alle alte temperature



Pulitori ad alta efficienza

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

Pulizia delle mani

LOCTITE SF 7850

Pulizia dei componenti

LOCTITE SF 7063

Frenafiletti

Qual è la resistenza richiesta?



SOLUZIONE

Bassa

LOCTITE® 222

Facile smontaggio



Diametro filettatura (fino a)

M36

Temperatura di esercizio (°C)

da -55 a +150

Certificazioni

P1 NSF

Caratteristiche

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

I vantaggi della tecnologia

- Resistenza contro l'allentamento causato dalle vibrazioni
- Sigillatura completa dei filetti ed eliminazione della corrosione
- Applicazione semplice e pulita
- Sostituisce i tradizionali metodi di bloccaggio meccanici – riduzione dei costi e delle scorte di magazzino

Media		Alta
LOCTITE® 243	LOCTITE® 248 STICK	LOCTITE® 270
Adesivo universale	Non cola	Bloccaggio permanente
		
M36	M50	M20
da -55 a +180	da -55 a +150	da -55 a +180
P1 NSF	–	P1 NSF
<ul style="list-style-type: none"> • Utilizzo generico • Buone prestazioni anche su metalli passivi • Tollera parti unte di olio • Per maggiore Salute & Sicurezza, utilizzare LOCTITE 2400 	<ul style="list-style-type: none"> • Stick facile da utilizzare • Per applicazioni sia in orizzontale che in verticale 	<ul style="list-style-type: none"> • Per il bloccaggio permanente se non è richiesta la rimozione regolare per scopi di manutenzione • Per maggiore Salute & Sicurezza, utilizzare LOCTITE 2700.



Frenafiletti

Metodo di applicazione di LOCTITE® 222, 243, 248, 270

1. Preparazione

Pulizia

Si consiglia l'utilizzo di LOCTITE® SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di procedere all'applicazione dell'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. Applicazione

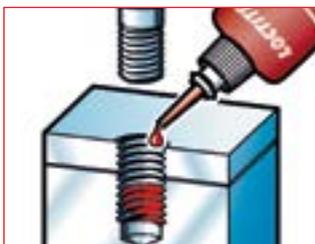
A LOCTITE® 222, 243, 270

Applicare il frenafiletti liquido sul filetto.



Foro passante:

Posizionare prima la vite, applicare il frenafiletti e quindi assemblare il bullone.



Foro cieco:

Riempire un terzo del foro.



Vite già serrata:

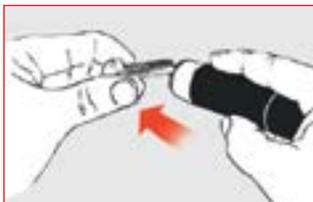
Accoppiare vite e dado, quindi applicare il prodotto all'estremità del bullone.

Attrezzature

Sistemi di dosaggio consigliati: IDH 608966, IDH 88631 o IDH 2564842 (vedere il capitolo **Sistemi di dosaggio**).

B LOCTITE® 248 STICK

Applicare il frenafili in stick sull'area interessata.

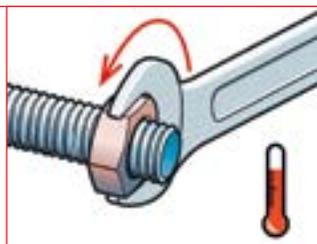
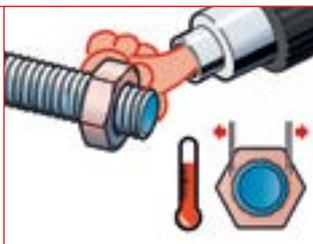
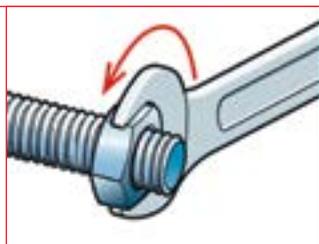


- Far uscire la quantità di stick necessaria.
- Applicare una quantità sufficiente di prodotto attorno al filetto della vite.

3. Assemblaggio

- Assemblare e serrare.
- Nel caso in cui i bulloni siano stati pre-assemblati, serrarli alla coppia corretta entro il tempo di fissaggio del prodotto oppure utilizzare un prodotto a lenta polimerizzazione.

4. Smontaggio



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

Per ulteriori informazioni fare riferimento alla Scheda Tecnica o contattare il tecnico commerciale Henkel di zona.

Sigillaraccordi

Le filettature /i tubi sono in metallo o plastica?

Metallo, plastica o entrambi



SOLUZIONE

LOCTITE® 55

Filo sigillaraccordi



Max. diametro tubo (pollici)

4

Temperatura di esercizio (°C)

da -55 a +150

Certificazioni

DVGW, KTW, WRAS

Caratteristiche

- Sigillatura immediata alla massima pressione
- Permette un affidabile riposizionamento

I vantaggi della tecnologia

- Prevenire perdite di gas e liquidi
- Resistere alle vibrazioni e ai carichi elevati
- Applicazione semplice e pulita
- Sostituire tutti i tipi di canapa, paste sigillanti e nastri.

Metallo

Le filettature sono a passo grosso o fine?

Grosso

Fine

LOCTITE® 577

Adesivo universale



3

da -55 a +180

P1 NSF, DVGW

- Utilizzo generico
- Per applicazioni sia in orizzontale che in verticale
- Polimerizzazione lenta
- Per maggiore Salute & Sicurezza, utilizza LOCTITE® 2400

LOCTITE® 542

Filettatura precisa



3/4

da -55 a +150

DVGW

- Ideale per filettature a passo fine utilizzate in idraulica e pneumatica
- Polimerizzazione rapida



Metodo di applicazione di LOCTITE® 577, 542

1. Preparazione

Pulizia

Si consiglia l'utilizzo di LOCTITE® SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di procedere all'applicazione dell'adesivo.

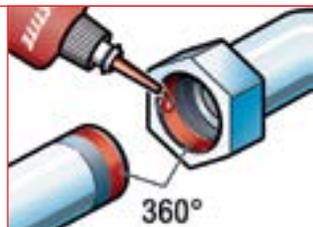


Attivazione

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. Applicazione

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



Attrezzature

Sistemi di dosaggio consigliati: IDH 608966, IDH 88631 o IDH 2564842 (vedere il capitolo **Sistemi di dosaggio**).

3. Assemblaggio

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

4. Smontaggio

- Smontare 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.

Metodo di applicazione di LOCTITE® 55

1. Preparazione

Pulizia

Pulire, se necessario, e irruvidire la filettatura.



2. 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.



3. Assemblaggio

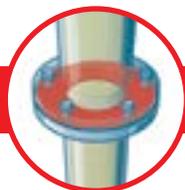
- Assemblare utilizzando le normali pratiche.
- E' possibile riposizionare i raccordi fino a 45° dopo il serraggio.



Per ulteriori informazioni fare riferimento alla Scheda Tecnica o contattare il tecnico commerciale Henkel di zona.

Guarnizioni liquide

La flangia è rigida o flessibile?



SOLUZIONE

Rigida

LOCTITE® 518

Adesivo universale



Materiali da sigillare

Metallo

Gioco massimo (mm)

0,25

Temperatura di esercizio (°C)

da -55 a +150

Certificazioni

P1 NSF

Caratteristiche

- Utilizzo generico
- Eccellente resistenza chimica
- Tollera parti unte di olio
- Per maggiore Salute & Sicurezza, utilizzare LOCTITE 5800

I vantaggi della tecnologia

- Prevenire perdite e guasti attraverso il riempimento di tutti 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 - riduzione dei costi e delle scorte di magazzino

Flessibile

LOCTITE® 510

Temperature elevate



Metallo

0,25

da -55 a +200

P1 NSF

- Per applicazioni ad alta temperatura

LOCTITE® SI 5980

Adesivo universale



Metallo, plastica o entrambi

1

da -55 a +200

–

- Utilizzo generico
- Resistente agli oli
- Facile estrusione
- All'avanguardia in Salute e Sicurezza

LOCTITE® SI 5990

Temperature elevate



Metallo, plastica o entrambi

1

da -55 a +350

–

- Per applicazioni ad alta temperatura
- Facile estrusione
- All'avanguardia in salute e sicurezza



Guarnizioni liquide

Metodo di applicazione di LOCTITE® 518, 510, SI 5980, SI 5990

1. Preparazione

Pulizia

- Applicare LOCTITE® SF 7200 sulla vecchia guarnizione liquida e rimuovere i residui con un raschietto in legno o in plastica. Rimuovere le sbavature.
- Si consiglia l'utilizzo di LOCTITE® SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di procedere all'applicazione dell'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 7240 o LOCTITE® SF 7649 (vedere il grafico di polimerizzazione con attivatore nella Scheda Tecnica).
- LOCTITE® SI 5980 e LOCTITE® SI 5990 non necessitano di attivatore.

2. 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 si possono applicare anche a rullo su flange più grandi.



Attrezzature

Sistemi di dosaggio consigliati: IDH 363544 o IDH 142240 (vedere il capitolo **Sistemi di dosaggio**).

3. Assemblaggio

Assemblare le flange e serrare i bulloni il prima possibile.

4. Smontaggio

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

Per ulteriori informazioni fare riferimento alla Scheda Tecnica o contattare il tecnico commerciale Henkel di zona.

Quanto è grande il gioco?



SOLUZIONE

<0,1 mm

LOCTITE® 603

Ideale per cuscinetti



Resistenza alla manipolazione dopo (min.)¹

8

Temperatura di esercizio (°C)

da -55 a +150

Certificazioni

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.

I vantaggi della tecnologia

- Riempimento di tutte le cavità per prevenire l'allentamento e la corrosione da sfregamento
- Adatto per carichi elevati anche con i design esistenti
- 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
Adesivo universale	Riempimento giochi
	
4	15
da -55 a +180	da -55 a +150
P1 NSF, WRAS	P1 NSF
<ul style="list-style-type: none"> • Utilizzo generico • Polimerizzazione rapida *Per prestazioni simili e migliori aspetti Salute e Sicurezza, utilizzare LOCTITE® 6300 	<ul style="list-style-type: none"> • Permette di riutilizzare sedi di cuscinetti, chiavette o millerighe consumati senza rilavorazione • Da utilizzare con l'attivatore LOCTITE® SF 7240 o SF 7649



Metodo di applicazione di LOCTITE® 603, 638, 660

1. Preparazione

Pulizia

- Utilizzare LOCTITE® SF 7200 per rimuovere facilmente residui di vecchio adesivo
- Si consiglia l'utilizzo di LOCTITE® SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di procedere all'applicazione dell'adesivo.
- Per giochi superiori a 0,5 mm o alberi, sedi di cuscinetti o 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 gli 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 gli accoppiamenti a caldo:

Applicare l'adesivo sul maschio, riscaldare la femmina per creare un gioco sufficiente per l'accoppiamento libero.

Per la selezione del prodotto, contattare l'assistenza tecnica Henkel.



Attrezzature

Sistemi di dosaggio consigliati: IDH 608966, IDH 88631 o IDH 2564842 (vedere il 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



Per ulteriori informazioni fare riferimento alla Scheda Tecnica o contattare il tecnico commerciale Henkel di zona.

Adesivi istantanei

È richiesto un prodotto che non goccioli/non coli?



SOLUZIONE

No

Giochi < 0,15 mm

LOCTITE® 401

Adesivo universale



Tempo di fissaggio (sec)

3 – 10

Temperatura di esercizio (°C)

da -40 a +120

Certificazioni

P1 NSF

Caratteristiche

- Utilizzo generico
- Bassa viscosità

I vantaggi della tecnologia

- Adesione eccellente su molteplici substrati, soprattutto plastiche e gomme
- Posizionamento e fissaggio delle parti molto rapido
- Incollaggio di parti di piccole dimensioni

Sì

Giochi < 0,15 mm

Giochi ≤ 5 mm

LOCTITE® 454

LOCTITE® 3090

Gel

Riempimento giochi



5 – 10

90 – 150

da -40 a +120

da -40 a +80

P1 NSF

–

- Gel ad alta viscosità
- Per applicazioni sia in orizzontale che in verticale

- Multiuso
- Riempimento di ampi giochi
- Per una buona finitura estetica e applicazioni a basso effetto alone



Adesivi istantanei

Metodo di applicazione di LOCTITE® 401, 454, 3090

1. Preparazione

Pulizia

Si consiglia l'utilizzo di LOCTITE® SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di procedere all'applicazione dell'adesivo.



Primer

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



Attivazione

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



Miscelazione

Miscelare con il mixer statico (LOCTITE® 3090):

prima di montare il mixer statico sulla cartuccia, estrarre una piccola quantità di prodotto per pareggiare i pistoni. Montare il mixer statico e far fuoriuscire una piccola quantità di prodotto fino a ottenere un colore uniforme; in questo modo, il mixer fornirà un prodotto ben miscelato.



2. Applicazione

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



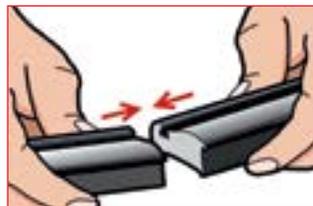
Attrezzature

Sistemi di dosaggio consigliati: (vedere il 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 o serrate finché l'adesivo non raggiunge la forza di fissaggio.

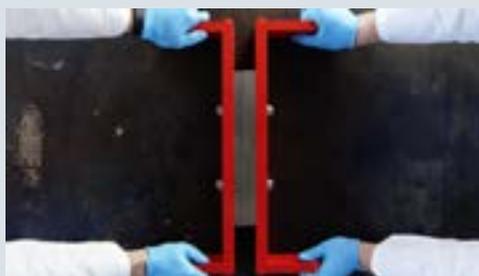


Suggerimento:

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.

Adesivi universali

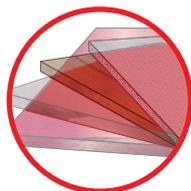
È necessaria una polimerizzazione ultrarapida?



I vantaggi della tecnologia

- Incolla un'ampia gamma di substrati
- Posizionamento e fissaggio delle parti molto rapido
- Incollaggi robusti e resistenti agli urti

SOLUZIONE



Tempo di fissaggio (sec)

Temperatura di esercizio (°C)

Certificazioni

Caratteristiche

Sì

LOCTITE® HY 4070

Ultrarapido e versatile



<60 (alluminio, gioco di 0,05 mm)

da -40 a +120

Gel da leggermente opaco a giallo chiaro

- Fissaggio ultrarapido - riduce i tempi di inattività dovuti alla manutenzione
- Riempimento di ampi giochi (fino a 5 mm) eccellente per riparazioni universali
- Indicato per una varietà di substrati, inclusi metalli e la maggior parte delle plastiche e delle gomme, per ampliare le possibilità di progettazione

No

LOCTITE® HY 4090

Resistente agli urti e alla temperatura



<180

da -40 a +150

Gel da avorio a giallo chiaro

- Buona resistenza all'umidità, alla temperatura (fino a 150°C) e agli agenti chimici
- Resistente agli urti e alle vibrazioni
- Indicato per una varietà di substrati, inclusi metalli e la maggior parte delle plastiche e delle gomme, per ampliare le possibilità di progettazione

Attrezzature

Sistemi di dosaggio consigliati:

LOCTITE® HY 4090 IDH 1826921, IDH 1573135, IDH 267452

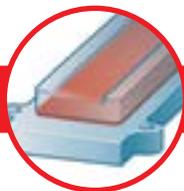
LOCTITE® HY 4070 IDH 1453183

(vedere il capitolo **Sistemi di dosaggio**).



Adesivi strutturali – Adesivi acrilici e poliuretani

Qual è la vostra applicazione?



SOLUZIONE

Incollaggio generico

TEROSON® PU 6700

Adesivo universale



Tecnologia

Poliuretano bicomponente

Tempo di fissaggio (min.)

30

Resistenza a taglio (GBMS N/mm²)

>12

Temperatura di esercizio (°C)

da -40 a +80

Caratteristiche

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

I vantaggi della tecnologia

- Incollaggio strutturale da rigido a leggermente flessibile
- Elevata resistenza
- Eccellente resistenza agli agenti chimici
- Adesione eccellente su molteplici substrati

Plastiche difficili da incollare

LOCTITE® AA 3038

Adesivo per poliolefine



Acrilico bicomponente

>40

13 (PBT)

da -50 a +100

- Adesione eccellente su plastiche difficili da incollare, come PE, PP



Adesivi strutturali – Adesivi acrilici e poliuretani

Metodo di applicazione di TEROSON® PU 6700

1. Preparazione

Pulizia

Si consiglia l'utilizzo di LOCTITE® SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di procedere all'applicazione dell'adesivo.



Primer

Per migliorare l'adesione di TEROSON® PU 6700 sulle plastiche difficili da incollare, applicare TEROSON® 150 sull'area di incollaggio. Evitare l'applicazione di primer in eccesso. Far asciugare il primer.

Miscelazione

Con mixer statico:

prima di montare il mixer statico sulla cartuccia, estrarre una piccola quantità di prodotto per pareggiare i pistoni. Montare il mixer statico ed far fuoriuscire una piccola quantità di prodotto fino a ottenere un colore uniforme; in questo modo, il mixer fornirà un prodotto ben miscelato.

2. Applicazione

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

Suggerimento:

dopo l'uso, lasciare il mixer sulla cartuccia e usarlo come tappo.



Attrezzature

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

	Sistemi di dosaggio	Mixer / beccucci*
TEROSON® PU 6700	• IDH 267452	• IDH 2900614
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.

Per ulteriori informazioni fare riferimento alla Scheda Tecnica o contattare il tecnico commerciale Henkel di zona.

Adesivi strutturali - Epossidiche

Qual è la vostra applicazione?



SOLUZIONE

Elevate prestazioni tecniche

LOCTITE® EA 9492

Temperature elevate



Colore

Bianco

Tempo di fissaggio (min.)

75

Resistenza a taglio (GBMS N/mm²)

20

Temperatura di esercizio (°C)

da -55 a +180

Caratteristiche

- Elevata resistenza termica
- Elevata resistenza agli agenti chimici

I vantaggi della tecnologia

- Incollaggio strutturale rigido
- Resistenza molto elevata
- Ottima resistenza agli agenti chimici
- Adesione eccellente su molteplici substrati

Incollaggio generico

LOCTITE® EA 3430

Adesivo universale



Ultra trasparente

15

22

da -55 a +100

- Epossidico da cinque minuti
- Ottima resistenza all'acqua



Adesivi strutturali - Epossidiche

Metodo di applicazione di LOCTITE® EA 9492, EA 3430

1. Preparazione

Pulizia

Si consiglia l'utilizzo di LOCTITE® SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di procedere all'applicazione dell'adesivo.



Miscelazione

- **Miscelazione manuale (LOCTITE® EA 3430):**
miscelare i componenti A e B in base al rapporto di miscelazione specificato. Miscelare accuratamente i due componenti prima dell'uso



- **Con il mixer statico (LOCTITE® EA 9492):**
prima di montare il mixer statico sulla cartuccia, estrarre una piccola quantità di prodotto per livellare i pistoni. Montare il mixer statico ed far fuoriuscire una piccola quantità di prodotto fino a ottenere un colore uniforme; in questo modo, il mixer fornirà un prodotto ben miscelato

2. Applicazione

Applicare il prodotto sull'area di incollaggio subito dopo la miscelazione.

Suggerimento:
dopo l'uso, lasciare il mixer sulla cartuccia e usarlo come tappo.



Attrezzature

- Sistemi di dosaggio consigliati per LOCTITE® EA 9492 (vedere il capitolo **Sistemi di dosaggio**): IDH 267452
- Mixer statico di ricambio: IDH 1487440

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.

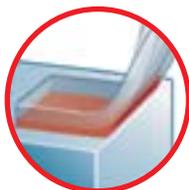
Suggerimento:

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

Adesivi flessibili e sigillanti

Qual è la vostra applicazione?

SOLUZIONE



Sigillatura elastica

TEROSON® MS 930

Adesivo universale



LOCTITE® SI 5366

Trasparente



Tecnologia

PSM monocomponente

Silicone monocomponente

Tempo pelle (min.)

18

5

Temperatura di esercizio (°C)

da -40 a +80

da -50 a +250

Certificazioni

BSS 7239

–

Caratteristiche

- Utilizzo generico
- Trasparente
- Resistenza alle temperature elevate

I vantaggi della tecnologia

- Resiste agli urti da impatto, alle vibrazioni e alle deformazioni
- Buona resistenza agli agenti atmosferici
- Ampio intervallo di temperatura
- Adesione eccellente su molteplici substrati

Incollaggio flessibile

TEROSON® MS 9399

Adesivo universale



PSM bicomponente

35

da -40 a +100

ASTM E 662/E 162
VDI 6022

- Utilizzo generico
- Polimerizzazione rapida

Sigillatura lamiera

TEROSON® MS 9320 SF

Sigillante spruzzabile



PSM monocomponente

12

da -40 a +100

–

- Polimerizzazione rapida
- Nessuna formazione di crepe, nessuna penetrazione di ruggine

Adesivi flessibili e sigillanti

Metodo di applicazione di TEROSON® MS 930, LOCTITE® SI 5366, TEROSON® MS 9399, TEROSON® MS 9320 SF

1. Preparazione

Pulizia

E' consigliabile utilizzare TEROSON® SB 450 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo. Il prodotto migliora l'adesione sui materiali difficili da incollare.



Miscelazione

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

Prima di montare il mixer statico sulla cartuccia, estrarre una piccola quantità di prodotto per livellare i pistoni. Montare il mixer statico e far fuoriuscire una piccola quantità di prodotto fino a ottenere un colore uniforme; in questo modo, il mixer fornirà un prodotto ben miscelato.

Suggerimento:

se si notano grumi sulla superficie, il prodotto è già parzialmente polimerizzato e non sarà possibile raggiungere le proprietà finali.

2. Applicazione

- Applicare il prodotto con un sistema di dosaggio idoneo.
- Per incollare ampie superfici usare prodotti bicomponenti.



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



Suggerimenti:

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

Attrezzature

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

	Sistemi di dosaggio	Mixer / beccucci	Formato disponibile
TEROSON® MS 930	<ul style="list-style-type: none">• IDH 142240	<ul style="list-style-type: none">• IDH 581582	<ul style="list-style-type: none">• Cartuccia 310 ml• Sacchetto 310 e 570 ml
LOCTITE® SI 5366	<ul style="list-style-type: none">• IDH 142240	–	<ul style="list-style-type: none">• 310 ml
TEROSON® MS 9399	<ul style="list-style-type: none">• IDH 2693823	<ul style="list-style-type: none">• IDH 367545	<ul style="list-style-type: none">• 400 ml
TEROSON® MS 9320 SF	<ul style="list-style-type: none">• IDH 142241 (pneumatica)• IDH 142240 (manuale)	<ul style="list-style-type: none">• IDH 581582 (per cordolo standard)	<ul style="list-style-type: none">• 300 ml

Per ulteriori informazioni fare riferimento alla Scheda Tecnica o contattare il tecnico commerciale Henkel di zona.

Stucchi a base metallica

Che tipo di riparazione devi eseguire?



SOLUZIONE

Riparazione 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 la sigillatura di emergenza di serbatoi e tubi

I vantaggi della tecnologia

- Riparare e ricostruire parti in metallo usurate
- Non richiede calore o saldatura
- Si può forare, filettare o lavorare dopo la polimerizzazione

Riparazione di alberi

Ricostruzione in genere di parti metalliche

LOCTITE® EA 3478

Resistenza elevata alla compressione



360

125

da -30 a +120

- Ricostruzione di alberi e cuscinetti in acciaio usurati
- Resistenza elevata 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

Metodo di applicazione di LOCTITE® EA 3463

1. Preparazione

- Pulire accuratamente e carteggiare le superfici. Infine pulire con LOCTITE® SF 7063
- Tagliare la quantità di prodotto necessaria, quindi rimuovere la pellicola protettiva in plastica. Impastare fino quando il materiale è liscio e il colore è omogeneo.



2. Applicazione

Applicare saldamente all'area di incollaggio dando la forma desiderata. Per una finitura liscia, pulire la superficie con un panno umido.

Metodo di applicazione di LOCTITE® EA 3478

1. Preparazione

Tornire la parte danneggiata dell'albero riducendo il diametro di minimo 3 mm rispetto al valore nominale.

Pulizia

Si consiglia l'utilizzo di LOCTITE® SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di procedere all'applicazione dell'adesivo.



Miscelazione

Miscelare ciascun componente separatamente. Miscelare i componenti A e B in base al rapporto di miscelazione specificato per volume o peso. Miscelare accuratamente per almeno due minuti fino a ottenere una miscela omogenea.

2. Applicazione

- Far ruotare l'albero e applicare uno strato sottile di LOCTITE® EA 3478. Aumentare lo spessore dello strato di prodotto finchè sia in eccesso rispetto al diametro nominale dell'albero.
- Dopo la completa polimerizzazione, tornire l'area riparata e ridurla al diametro nominale.

Metodo di applicazione di LOCTITE® EA 3471, EA 3475

1. Preparazione

Pulizia

Si consiglia l'utilizzo di LOCTITE® SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di procedere all'applicazione dell'adesivo.

Miscelazione

Miscelare ciascun componente separatamente. Miscelare i componenti A e B in base al rapporto di miscelazione specificato per volume o peso. Miscelare accuratamente per almeno due minuti fino a ottenere una miscela omogenea.



2. Applicazione

- Applicare il prodotto sull'area da trattare con la spatola in dotazione.
- Tenere bloccate le parti riparate 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 generazione di calore durante il processo, grosse quantità di prodotto tendono a polimerizzare più velocemente.



Per ulteriori informazioni fare riferimento alla Scheda Tecnica o contattare il tecnico commerciale Henkel di zona.

Rivestimenti protettivi

Quali sono le dimensioni delle particelle di materiale abrasivo?



SOLUZIONE

Particelle grosse

LOCTITE® PC 7218

Rivestimento ceramico a spatola



Rapporto di miscelazione per volume / peso (A:B)

2:1 / 100:50

Spessore consigliato dello strato (mm)

min. 6

Temperatura di esercizio (°C)

da -30 a +120

Certificazioni

—

Caratteristiche

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

Per scegliere il giusto rivestimento protettivo LOCTITE® occorre tenere conto di fattori chiave come le dimensioni delle particelle, la resistenza alla temperatura, agli agenti chimici e alla corrosione. Rivolgiti al tuo tecnico Henkel o contatta il Servizio Tecnico.

I vantaggi della tecnologia

- Ripristinare le superfici usurate
- Proteggere le parti contro l'abrasione, l'erosione, le aggressioni chimiche e la corrosione
- Prolungare la durata delle parti e aumentarne l'efficienza
- Risparmiare evitando sostituzioni e riducendo le scorte di ricambi a magazzino

Particelle sottili

LOCTITE® PC 7255

Rivestimento ceramico a spruzzo



2:1 / 100:50

min. 0,5

da -30 a +95

WRAS

- Utilizzo generico
- Ultra liscio

LOCTITE® PC 7117

Rivestimento ceramico a pennello



3,34:1 / 100:16

min. 0,5

da -30 a +95

–

- Utilizzo generico
- Molto lucido, basso attrito



Rivestimenti protettivi

Metodo di applicazione di LOCTITE® PC 7218, PC 7255, PC 7117

1. Preparazione

Pulizia

- Pulire e carteggiare a fondo le superfici, possibilmente tramite sabbia-tura. Infine pulire con LOCTITE® SF 7063. Se necessario, ricostruire le superfici fortemente usurate con stucchi a base metallica applicabili a spatola.
- Per proteggere le parti dalla corrosione fino a 48 ore, applicare LOCTITE® SF 7515 dopo aver preparato la superficie



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 fino a ottenere una miscela omogenea.



2. Applicazione

- Applicare il prodotto completamente miscelato sulla superficie preparata, a pennello, a spatola o a spruzzo.
- Considerare il tempo di lavoro e il tempo aperto (vedere la tabella per la scelta alle pagine precedenti).
- Per LOCTITE® PC 7255 e LOCTITE® PC 7117 applicare almeno 2 strati per ottenere lo spessore desiderato.

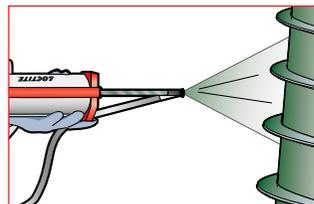


Suggerimenti:

- 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

- Mixer consigliato per LOCTITE® PC 7255: IDH 2251591 (vedere il capitolo **Sistemi di dosaggio**)

Detergenti - Pulizia delle Mani e dei Componenti

Che cosa è necessario pulire?



SOLUZIONE

Mani

LOCTITE® SF 7850

Pulitore



Base

Caratteristiche

Estratti naturali

- Biodegradabile
- Utilizzabile con o senza acqua

I vantaggi della tecnologia

- Per molteplici esigenze di pulizia in officina
- Un unico pulitore adatto alla preparazione delle superfici prima dell'incollaggio

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 delle Mani e dei Componenti

Metodo di applicazione di LOCTITE® SF 7850

Applicazione

- Strofinare sulle mani fino a sciogliere lo sporco o il grasso.
- Pulire le mani con un panno o risciacquarle con acqua.
- Ripetere la procedura se necessario.



Metodo di applicazione di LOCTITE® SF 7063

Applicazione

- Spruzzare le superfici da pulire con abbondante LOCTITE® SF 7063.
- Pulire la superficie ancora umida con un panno in carta pulito.
- Ripetere se necessario fino a eliminare tutte le contaminazioni.
- Lasciare evaporare il solvente fino a quando la superficie non è completamente asciutta.



Nota:

LOCTITE® SF 7063 può causare crepe sui substrati sensibili.

Metodo di applicazione di LOCTITE® SF 7200

Applicazione

- Prima dell'applicazione, proteggere le superfici, poiché LOCTITE® SF 7200 è un prodotto potenzialmente aggressivo per le vernici.
- Spruzzare uno strato spesso sulla flangia o sulla superficie. Attendere da 10 a 15 min che la guarnizione si ammorbidisca (per le guarnizioni in silicone 30 min).
- Rimuovere la guarnizione utilizzando un raschietto morbido e asciugare la flangia o la superficie.
- Ripetere la procedura se necessario.



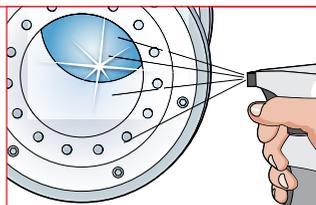
Metodo di applicazione di LOCTITE® SF 7840

Applicazione

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

Suggerimento:

Il prodotto è più efficace se si diluisce con acqua calda.



Lubrificanti e Antigrippanti

Quali movimenti delle parti/carichi sono presenti?



SOLUZIONE

Movimenti lenti /
carichi elevati

LOCTITE® LB 8150

Antigrippante per alluminio



Base

Alluminio, grafite

Viscosità

–

Temperatura di esercizio (°C)

da -30 a +900

Caratteristiche

- Protegge i collegamenti filettati
- Previene usura e corrosione

I vantaggi della tecnologia

- Protegge contro la corrosione, l'attrito, l'usura. Per utilizzi gravosi e carichi elevati (per gli antigrippanti)
- Previene il surriscaldamento

Movimenti rapidi / carichi ridotti

LOCTITE® LB 8191

Lubrificante a film secco



MoS₂

11 s (tazza 4)

da -40 a +340

- Asciugatura rapida
- Migliora le prestazioni di oli e grassi
- Protezione delle superfici dalla corrosione

LOCTITE® LB 8201

Olio multiuso



Olio minerale

17,5 cSt (+50 °C)

da -20 a +120

- Sblocca gli accoppiamenti
- Lubrifica il metallo
- Pulisce le parti
- Idrorepellente
- Previene la corrosione
- Olio multiuso



Metodo di applicazione di LOCTITE® LB 8150, LB 8191, LB 8201

1. Preparazione

Pulizia

- È consigliato utilizzare LOCTITE® SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici.
- Le superfici devono essere libere da ruggine, ossidazioni e residui di lubrificante.



2. Applicazione

Agitare bene prima dell'uso.

A LOCTITE® LB 8150

- Applicare uno strato sottile uniforme con il pennello su tutta la superficie.
- Non diluire.



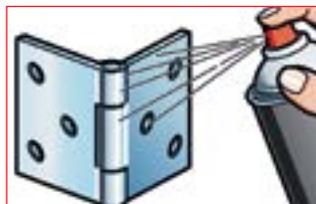
B LOCTITE® LB 8191

- Il prodotto dovrebbe essere spruzzato sulle parti pulite da una distanza di circa 20 cm per ottenere un rivestimento uniforme.
- Lasciare asciugare le parti per 15 - 30 minuti a temperatura ambiente.



C LOCTITE® LB 8201

- Scegliere tra l'applicazione a getto o a spruzzo (in base alle esigenze).
- Spruzzare uniformemente sulle parti per ottenere uno strato uniforme.



Trattamento delle superfici e Antiruggine

Che tipo di trattamento è richiesto?



SOLUZIONE

Trattamento antiruggine

LOCTITE® SF 7505

Rivestimento che blocca la ruggine



Colore

Lattiginoso

Temperatura di esercizio (°C)

–

Caratteristiche

- Blocca la ruggine e protegge la superficie
- Il prodotto polimerizzato agisce come primer pronto per la verniciatura

I vantaggi della tecnologia

- Soluzioni per tutti i tipi di trattamenti o preparazioni delle superfici

Trattamento anticorrosione	Protezione dell'attrezzatura di saldatura	Antimanomissione
LOCTITE® SF 7800	LOCTITE® SF 7900	LOCTITE® SF 7414
Zincante spray	Rivestimento ceramico	Antimanomissione
		
Grigio	Bianco	Blu
da -50 a +550	-	da -35 a +145
<ul style="list-style-type: none"> • Protezione eccellente contro la corrosione catodica sui metalli ferrosi • Ripristina la protezione delle parti galvanizzate 	<ul style="list-style-type: none"> • Previene l'adesione degli schizzi di metallo fuso • Protezione duratura degli strumenti per saldatura • Senza siliconi 	<ul style="list-style-type: none"> • Rilevamento visivo dei movimenti delle parti • Adatto per applicazioni in esterno



Trattamento delle Superfici e Antiruggine

Metodo di applicazione di LOCTITE® SF 7505

1. Preparazione

Usare una spazzola di metallo per rimuovere le scaglie di ruggine. È 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 due mani: da 60 a 120 minuti). Il colore non uniforme indica la necessità di mani aggiuntive. Lasciar asciugare per almeno 24 ore prima di verniciare.

Suggerimento:

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



Metodo di applicazione di LOCTITE® SF 7800

1. Preparazione

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

2. Applicazione

- Spruzzare sulle parti pulite da una distanza di 20-30 cm per ottenere uno strato uniforme.
- Il rivestimento diventa asciutto al tatto dopo 30-60 minuti. Lasciar asciugare completamente per almeno 24 ore.



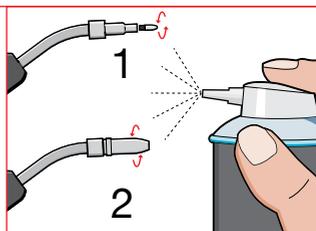
Metodo di applicazione del rivestimento ceramico LOCTITE® SF 7900

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.



Metodo di applicazione di LOCTITE® SF 7414

1. Preparazione

Si consiglia l'utilizzo di 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.



Per ulteriori informazioni fare riferimento alla Scheda Tecnica o contattare il tecnico commerciale Henkel di zona.

Prodotti per riparazioni d'emergenza

Qual è l'applicazione?

SOLUZIONE



Sostituzione degli O-ring

Sbloccaggio delle 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

- Set con stringhe di gomma e utensili per creare o-ring su misura (LOCTITE® 406 non incluso)
- Elimina la necessità di tenere scorte in magazzino di 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.
- Atossico / non infiammabile
- Utilizzabile anche per tubazioni in ferro, rame e plastica

Sigillatura delle perdite nei tubi

Rinforzo

LOCTITE® EA 3463

Metal Magic Steel™ Stick



da -30 a +120

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

LOCTITE® PC 5070

Kit di riparazione tubazioni



–

- Kit di riparazione di facile utilizzo per la riparazione temporanea di tubazioni

LOCTITE® SI 5075

Nastro autoagglomerante per alta temperatura



da -54 a +260

- Nastro autoagglomerante per alta temperatura
- Resiste a condizioni estreme e alle alte temperature
- Allungabile fino a 3 volte la sua misura
- Di colore rosso

TEROSON® VR 5080 FIX & REPAIR TAPE

Nastro ad alta resistenza



fino a +70

- Nastro rinforzato in tessuto
- Facile da strappare con le mani
- Per riparare, rinforzare, fissare, sigillare e proteggere

Prodotti per riparazioni d'emergenza

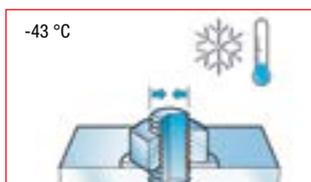
Metodo di applicazione di LOCTITE® LB 8040

1. Preparazione

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

2. Applicazione

- Spruzzare sulle parti da una distanza di 10 – 15 cm per 5-10 secondi.
- Dopo 1-2 minuti, smontare le parti. Ripetere la procedura secondo necessità.



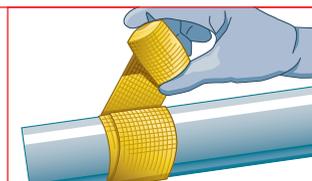
Metodo di applicazione di LOCTITE® PC 5070

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 (per i dettagli vedere il capitolo **Stucchi a base metallica**). Premere con forza il prodotto nella fessura, nel foro o nella cavità.
- 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.



Metodo di applicazione del KIT O-RING LOCTITE®

1. Preparazione

- Pulire la lama 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 un'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.



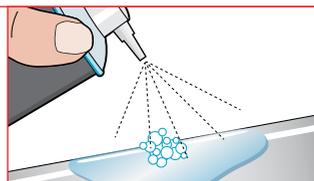
Metodo di applicazione di LOCTITE® SF 7100

1. Preparazione

Agitare bene prima dell'uso.

2. Applicazione

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



Per ulteriori informazioni fare riferimento alla Scheda Tecnica o contattare il tecnico commerciale Henkel di zona.

Sistemi di dosaggio

Dosatori manuali

Codice IDH	Per prodotto	Per formati disponibili
 IDH 142240	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE® 518, 510, SI 5366, SI 5980, SI 5990• TEROSON® MS 930, MS 9320 SF	<ul style="list-style-type: none">• 300 ml• 310 ml
 IDH 2693823	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE® SI 5615	<ul style="list-style-type: none">• 1:1, 2:1, 4:1 e 10:1
 IDH 267452	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE® EA 9492• LOCTITE® HY 4090• TEROSON® PU 6700	<ul style="list-style-type: none">• 50 ml (1:1, 2:1, 10:1)
 IDH 363544	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE® 518,	<ul style="list-style-type: none">• 50 ml
 IDH 1034026	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE® EA 3038	<ul style="list-style-type: none">• 50 ml (10:1)

Dosatori peristaltici

Codice IDH	Per prodotto	Per formati disponibili
 IDH 2564842	<ul style="list-style-type: none"> • LOCTITE® 222, 243, 270, 542, 603, 638 	<ul style="list-style-type: none"> • 50 ml • 250 ml
 IDH 608966	<ul style="list-style-type: none"> • LOCTITE® 222, 243, 270, 542, 603, 638 	<ul style="list-style-type: none"> • 50 ml
 IDH 88631	<ul style="list-style-type: none"> • LOCTITE® 222, 243, 270, 542, 603, 638 	<ul style="list-style-type: none"> • 250 ml

Dosatori pneumatici

Codice IDH	Per prodotto	Per formati disponibili
 IDH 142241	<ul style="list-style-type: none"> • TEROSON® MS 9320 SF (a spruzzo) 	<ul style="list-style-type: none"> • 310 ml
 IDH 2251591	<ul style="list-style-type: none"> • LOCTITE® PC 7255 	<ul style="list-style-type: none"> • 1125 ml

Sistemi di dosaggio - Accessori

Mixer

Codice IDH	Per prodotto	Per formati disponibili
 IDH 780805	<ul style="list-style-type: none"> • TEROSON® PU 6700 	<ul style="list-style-type: none"> • 250 ml (1:1)
 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 • LOCTITE® HY 4070 	<ul style="list-style-type: none"> • 11 g (10:1)
 IDH 1487439	<ul style="list-style-type: none"> • LOCTITE® EA 9466 	<ul style="list-style-type: none"> • 400 ml (2:1)
 IDH 1487440	<ul style="list-style-type: none"> • LOCTITE® EA 9492 • TEROSON® PU 6700, MS 9399 	<ul style="list-style-type: none"> • 50 ml (1:1; 2:1)
 IDH 1826921	<ul style="list-style-type: none"> • LOCTITE® HY 4090 	<ul style="list-style-type: none"> • 50 g (1:1)
 IDH 1573135	<ul style="list-style-type: none"> • LOCTITE® HY 4090 	<ul style="list-style-type: none"> • 400 g (1:1)
 IDH 720174	<ul style="list-style-type: none"> • LOCTITE® SI 5615 	<ul style="list-style-type: none"> • 400 ml

Beccucci

Codice IDH	Per prodotto	Per formati disponibili
 IDH 581582	<ul style="list-style-type: none">• TEROSON® MS 930, MS 9320 SF	<ul style="list-style-type: none">• 310 ml• Cartuccia in alluminio

Aghi

Codice IDH	Per prodotto	Per formati disponibili
 IDH 88661	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE® 401	<ul style="list-style-type: none">• 18 (= verde) Diametro interno 0,84 mm
 IDH 88662	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE® 401	<ul style="list-style-type: none">• 20 (= rosa) Diametro interno 0,61 mm

Corsi di manutenzione personalizzati



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 fornire 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 secondo esigenze specifiche.

Caratteristiche

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



I vantaggi

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



Aumentare l'affidabilità

evitando i fermi impianto grazie alla manutenzione periodica.



Migliorare la sicurezza

sul lavoro potenziando l'affidabilità dei macchinari e utilizzando prodotti non pericolosi.



Risparmiare tempo

utilizzando tecnologie innovative che riducono i fermi impianto e prolungano gli intervalli di manutenzione.



Ridurre i costi

riparando le parti usurate o danneggiate invece di sostituirle.

Contatta un tecnico Henkel per avere maggiori informazioni su come richiedere un corso sulla manutenzione.

Soluzioni specifiche di manutenzione

Competenza di settore e know-how degli impianti

Anni di esperienza nella produzione e nella manutenzione ci hanno consentito di maturare una conoscenza profonda delle esigenze di manutenzione e riparazione tipiche di tutti i principali settori industriali e delle apparecchiature più comuni.

Programmi per settori industriali

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



Industria mineraria



Industria petrolchimica



Settore navale



Industria ferroviaria



Aziende dei servizi idrici

Programma sui macchinari

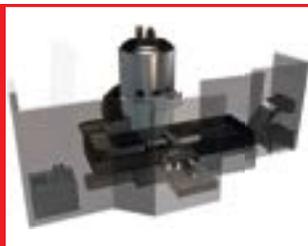
Il nostro programma sui macchinari si concentra maggiormente sulla manutenzione specifica dei comuni componenti industriali. Include specifiche applicazioni che risolvono qualsiasi esigenza e suggerisce il prodotto più indicato.



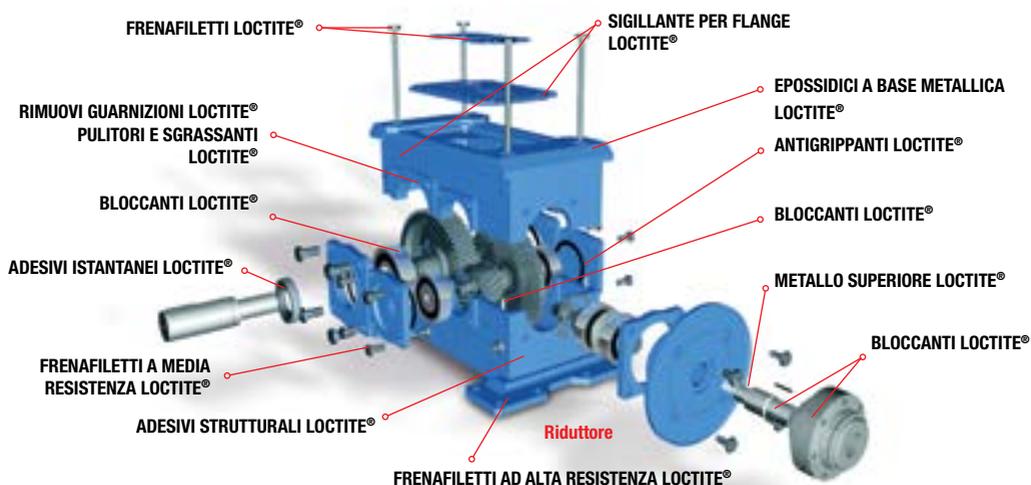
Pompa



Albero



Centrifuga



Per maggiori informazioni sui programmi consultare il sito www.henkel-adhesives.it o questo link <https://www.henkel-adhesives.com/it/it/industries/industrial-maintenance-repair/industrial-maintenance-application-training.html> o contattare il tecnico Henkel per richiedere un corso di manutenzione personalizzato.

NOTE

NOTE

Henkel Italia S.r.l.

Via C. Amoretti, 78

20157 Milano

Tel: +39 02 35792 963

N.Verde Ass.Tecnica: 800694255

E-mail: teamtecnico@henkel.com

www.henkel.it

www.henkel-adhesives.it

Le informazioni qui contenute sono da intendersi a titolo di riferimento. Per assistenza e consulenza sulle specifiche di questi prodotti, contattare il servizio tecnico Henkel.

Se non diversamente indicato, tutti i marchi utilizzati nel presente materiale stampato sono marchi e/o marchi registrati di Henkel e/o delle sue affiliate negli Stati Uniti, in Germania o altrove.

© Henkel AG & Co. KGaA, 2021