



LOCTITE®

Průvodce údržbou

Řešení pro všechny úkoly v oblasti lepení, těsnění,
čištění a mazání

Henkel

Řešení pro profesionální údržbu



Ve společnosti Henkel rozumíme výzvam, kterým čelíte při údržbě a výměně průmyslových zařízení. Abyste zajistili hladký běh Vašeho provozu, tak potřebujete mít ty správné lidi a správné nástroje.

LOCTITE nabízí profesionální řešení údržby pro všechny úkoly v oblasti lepení, těsnění, čištění a mazání.

Ať už je Vaše úloha jakákoliv – zvládnete ji s pomocí LOCTITE.

Ta správná volba

Tento průvodce byl sestaven tak, aby poskytoval snadnou a rychlou pomoc při výběru správného produktu. Obsahuje ty nejdůležitější produkty pro Vaše každodenní potřeby v údržbě.

- **Výběr podle kategorie produktu nebo podle úloh**
- **Užitečné rady v sekcích „Jak nanášet“**

Pro seznámení s celým širokým portfoliem našich produktů navštivte **www.loctite.cz** nebo kontaktujte technicko-obchodního zástupce společnosti Henkel.

Obsah

4	Produkty pro bezpečnost a ochranu zdraví při práci (BOZP)	
6	Zajišťování závitů	
10	Těsnění trubkových závitů	
14	Plošná těsnění	
18	Upevňování	
22	Vteřinová lepidla	
26	Konstrukční lepidla	
34	Pružné těsnění a lepení	
38	Kovem plněné tmely	
42	Ochranné nátěry a směsi proti oděru	
46	Oprava a ochrana infrastruktury	
48	Čističe	
54	Maziva	
60	Proti zadření	
64	Povrchová úprava a prevence koroze	
68	Prostředky pro nouzové opravy	
72	Zařízení	
76	Školení pro údržbu	
78	Specifická řešení údržby	

Produkty pro bezpečnost a ochranu



Produkty Henkel z řady BOZP zvyšují bezpečnost práce a zajišťují vyjímečný výkon.

Anaerobní produkty

- Žádné symboly nebezpečnosti, žádné R-věty, S-věty v bezpečnostních listech pod přísnou regulací CLP
- Ověřený výkon



Vteřinová lepidla

- Žádné symboly nebezpečnosti v bezpečnostních listech pod přísnou regulací CLP
- Omezený výkvět, malý zápach
- Ověřený výkon



zdraví při práci (BOZP)



Plošná těsnění

- Žádné symboly nebezpečnosti v bezpečnostních listech pod přísnou regulací CLP
- Nízký zápach

Odolnost proti vodě a glykolu

Odolnost vůči vysokým teplotám



Čištění silně znečištěných povrchů

- Žádný nebo minimální obsah nebezpečných látek
- Málo toxické pro vodní organismy a biologicky odbouratelné substráty
- Nízký obsah těkavých organických látek (VOC)

Čištění postříkem

Čištění podlah

Čištění vysokým tlakem

Čištění postříkem

BONDERITE C-MC 1030

BONDERITE C-MC 20100

BONDERITE C-MC N DB

BONDERITE C-MC 3100

Zajišťování závitů

Jaká je požadovaná pevnost?

Řešení



Nízká

Střední

LOCTITE 222

LOCTITE 243

Snadná demontáž

Všestranný



Rozměr závitu (až do)

M36

M36

Provozní teplota (°C)

-55 až +150

-55 až +180

Schválení

P1 NSF

P1 NSF




Poznámky

- Vhodný tam, kde je požadována nízká pevnost kvůli demontáži
- Pomalé vytvrzení – delší doba ustavení

- Všestranné použití
- Dobrý výkon i na pasivních kovech
- Odolný proti zamaštění
- Pro lepší ochranu zdraví a bezpečnost použijte LOCTITE 2400

Technologické výhody

- Odolává vibracím
- Závitů jsou zcela utěsněny a jsou tak chráněny před vznikem koroze třením
- Čisté a snadné nanášení
- Nahrazuje mechanické prostředky pro zajišťování – nižší náklady na spotřební materiál

	Střední / Vysoká	Vysoká
LOCTITE 248 Tyčinka	LOCTITE 290	LOCTITE 270
Nestéká	Po montáži	Trvalé zajištění
		
M50	M10	M20
-55 až +150	-55 až +150	-55 až +180
–	P1 NSF, Mil-S-46163A	P1 NSF
<ul style="list-style-type: none"> • Tyčinka pro snadné použití • Pro aplikace nad hlavou 	<ul style="list-style-type: none"> • Středně až vysoce pevnostní zajišťovač závitů • Proniká závitů pomocí kapilárního účinku • Ideální pro zajištění předem smontovaných částí 	<ul style="list-style-type: none"> • Pro trvalé zajištění • Pro lepší ochranu zdraví a bezpečnost použijte LOCTITE 2700



Zajišťování závitů

Jak nanášet

1. Příprava

Čištění

Doporučuje se použít LOCTITE SF 7063 na odmaštění a vyčištění povrchů před aplikací lepidla.



Aktivace

Pokud je rychlost vytvrzení příliš pomalá kvůli pasivním kovům a nebo při nízké teplotě (pod 5 °C), použijte aktivátor LOCTITE SF 7649 nebo LOCTITE SF 7240 (prohlédněte si graf v technickém listu produktu, kde se porovnává rychlost vytvrzení versus aktivátor).



2. Nanášení

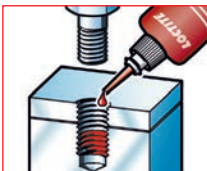
A LOCTITE 222, 243, 290, 270

Naneste produkt na požadované místo.



Průchozí díra:

Nejprve ustavte šroub a potom nanášejte zajišťovač.



Slepá díra:

Naneste na spodní třetinu slepé díry.



Po montáži:

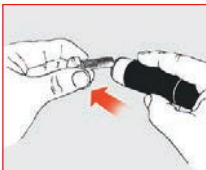
Sestavte matici a šroub, produkt naneste na kraj matice a šroubu.

Zařízení

Doporučené nanášecí zařízení: IDH č. 608966 nebo IDH č. 88631 (viz kapitola **Zařízení**).

B LOCTITE 248 Tyčinka

Naneste produkt na požadované místo.

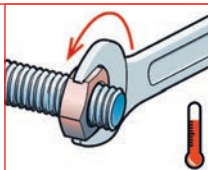
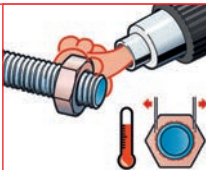
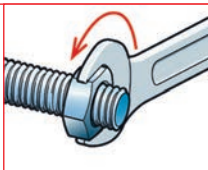


- Pootočte tak, aby se vytlačilo požadované množství produktu
- Aplikujte dostatečné množství produktu okolo závitu

3. Montáž

- Smontujte a utáhněte.
- Pokud nejsou některé šrouby dotahovány hned po nanesení produktu, dotáhněte je během doby fixace nebo použijte pomalu vytvrzující produkt.

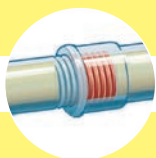
4. Demontáž



- Povolte pomocí běžného ručního nářadí.
 - V případě potřeby nahřejte součást až na teplotu 250 °C, demontujte zahřáté.
- Na zkorodované nebo zadřené součásti použijte LOCTITE LB 8040 Uvolnění šokem.

Těsnění trubkových závitů

Jsou součásti kovové nebo plastové?



Řešení

Kov, plast nebo kombinace obojího

Šňůra

LOCTITE 55

Těsnící šňůra



Max. rozměr trubky (palec)

4

Provozní teplota (°C)

-55 až +130

Schválení

DVGW, KTW, WRAS

Poznámky

- Okamžité utěsnění na plný tlak
- Umožňuje spolehlivé ustavení do požadované polohy

Technologické výhody

- Prevence úniku plynu a kapalin
- Snáší vibrace a rázová zatížení
- Čisté a snadné nanášení
- Nahrazuje konopí, těsnící pásy a pasty

Kov

Gel

Hrubý

Jemný

LOCTITE SI 5331

LOCTITE 577

LOCTITE 542

Plastové trubky

Všestranný

Jemné závity



3

3

3/4

-50 až +150

-55 až +180

-55 až +150

DVGW, KTW, WRAS, P1 NSF

P1 NSF, DVGW

DVGW

- Ideální pro závitové spoje plast/plast nebo plast/kov v rozvodech teplé nebo studené vody

- Univerzální použití
- Okamžité utěsnění při nízkém tlaku
- Vynikající chemická a tepelná odolnost
- Pro lepší ochranu zdraví a bezpečnost použijte LOCTITE 5400

- Pro spoje s jemným závitem, které se používají v hydraulických, pneumatických a všeobecných instalacích
- Rychlé vytvrzení



Těsnění trubkových závitů

Jak nanášet

1. Příprava

Čištění

Doporučuje se použít LOCTITE SF 7063 na odmaštění a vyčištění povrchů před aplikací lepidla.

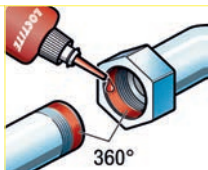


Aktivace

Pokud je rychlost vytvrzení příliš pomalá kvůli pasivním kovům a nebo při nízké teplotě (pod 5 °C), použijte aktivátor LOCTITE SF 7649 nebo LOCTITE SF 7240 (prohlédněte si graf v technickém listu produktu, kde se porovnává rychlost vytvrzení versus aktivátor).

2. Nanášení

- Naneste 360° housenku produktu kolem vnějšího závitu, první závit nechte volný.
- U větších závitů naneste na oba díly závitu.



Zařízení

Doporučené nanášecí zařízení: IDH č. 608966 nebo IDH č. 142240 (viz kapitola Zařízení).

3. Montáž

Smontujte pomocí utahovacího klíče v souladu s doporučením výrobce.

4. Demontáž

- Povolte pomocí běžného ručního nářadí. V případě potřeby nahřejte součást až na teplotu 250 °C, demontujte zahřáté.

Na zkorodované nebo zadřené součásti použijte LOCTITE LB 8040 Uvolnění šokem.

Jak nanášet LOCTITE 55

1. Příprava

Čištění

Dle potřeby očistěte závit, příliš hladké závitы zdrsňte.



2. Nanášení

- Naviňte šňůru na trubkový závit ve stejném směru jakým jde závit, začněte od konce potrubí. Doporučené množství otáček najdete na obalu. Pro nejlepší utěsnění navíjete křížem.
- Šňůru uřízněte s pomocí nožičky, který je na horní části výrobku.



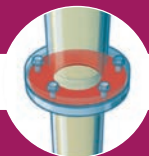
3. Montáž

- Smontujte obvyklým způsobem, dodržujte pravidla pro montáž.
- Po utažení je možná změna polohy o 45°.



Plošná těsnění

Je příruba tuhá nebo pružná?



Řešení

Tuhá

LOCTITE 518

Všestranný



Těsněný podklad

Kov

Max. spára (mm)

0,3

Provozní teplota (°C)

-55 až +150

Schválení

P1 NSF, NSF/ANSI 61, CFIA

Poznámky

- Univerzální použití
- Vynikající chemická odolnost.
- Odolný proti mírnému zamaštění
- Pro lepší vlastnosti v oblasti bezpečnosti a ochrany zdraví použijte LOCTITE 5800

Technologické výhody

- Prevence úniku a selhání vyplněním všech dutin
- Není nutné opakované dotahování šroubů
- Jeden produkt, který je vhodný na všechny tvary – nízké náklady a snížení skladových zásob

Pružná

LOCTITE 510

Vysoká teplota



Kov

0,25

-55 až +200

P1 NSF

- Pro vysokoteplotní aplikace

LOCTITE SI 5980

Všestranný



Kov, plast nebo obojí

1

-55 až +200

–

- Univerzální použití
- Odolnost vůči olejům
- Snadné dávkování

LOCTITE SI 5990

Vysoká teplota



Kov, plast nebo obojí

1

-55 až + 350

–

- Pro vysokoteplotní aplikace
- Snadné dávkování
- Na vedoucí pozici v oblasti bezpečnosti a ochrany zdraví



Plošná těsnění

Jak nanášet

1. Příprava

Čištění

- Aplikujte LOCTITE SF 7200 na staré těsnění a použijte dřevěnou nebo plastovou stěrku na odstranění zbytků. Odstraňte drsné otřepy.
- Doporučuje se použít LOCTITE SF 7063 na odmaštění a vyčištění povrchů před aplikací lepidla.

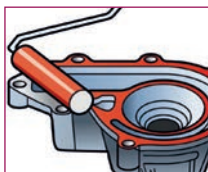


Aktivace

- Pokud je rychlost vytvrzení u LOCTITE 518 a LOCTITE 510 příliš pomalá kvůli pasivním kovům a nebo při nízké teplotě (pod 5 °C), použijte aktivátor LOCTITE SF 7649 nebo LOCTITE SF 7240 (prohlédněte si graf v technickém listu produktu, kde se porovnává rychlost vytvrzení versus aktivátor).
- LOCTITE SI 5980 a LOCTITE SI 5990 nepotřebují aktivátor.

2. Nanášení

- Naneste souvislou uzavřenou housenku na jednu těsnicí plochu. Umístěte housenku blízko k vnitřnímu lemu příruby a olemujte všechny díry. Malé škrábance mohou být vyplněny lepidlem.
- LOCTITE 510 a LOCTITE 518 mohou být na velké příruby nanášeny také válečkem.



Zařízení

Doporučené nanášecí zařízení: IDH č. 363544 nebo IDH č. 142240 (viz kapitola **Zařízení**).

3. Montáž

Sestavte příruby a neprodleně utáhněte šrouby.

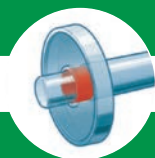
4. Demontáž

- Povolte pomocí běžného ručního nářadí.
- K oddělení přírub použijte odtlačovací šrouby nebo páčidlo na místech, kde je na přírubě nálietek.

Na zkorodované nebo zadřené součásti použijte LOCTITE LB 8040 Uvolnění šokem.

Upevňování

Jak velká je spára?



Řešení

< 0,1 mm

LOCTITE 603

Ideální na ložiska



Funkční pevnost za (min.) ¹	8
Provozní teplota (°C)	-55 až +150
Schválení	P1 NSF, WRAS
Poznámky	<ul style="list-style-type: none">• Pro upevňování válcových dílů s malou vůlí• Funguje i na zamaštěném povrchu

¹ Při pokojové teplotě na ocelových spojích.

Technologické výhody

- Díky vyplnění všech mezer nedochází k uvolnění, korozi ani k vibračnímu opotřebení
- Vhodný pro vysoké zatížení i u spojů s již navrženou konstrukcí
- 100 % kontakt – rovnoměrné rozložení napětí ve spoji

0,1 až 0,25 mm

0,25 až 0,5 mm

LOCTITE 638

LOCTITE 660

Všestranný

Vyplnění spáry



4

15

-55 až +180

-55 až +150

P1 NSF, WRAS

P1 NSF

- Univerzální použití
- Rychlé vytvrzení
- Pro podobný výkon a lepší vlastnosti v oblasti bezpečnosti a ochrany zdraví použijte LOCTITE 6300

- Pro opravy opotřeбенých pouzder ložisek, per, drážkovaných a kuželových spojení bez nutnosti obrábění
- Pro použití s aktivátorem LOCTITE SF 7649



Upevňování

Jak nanášet

1. Příprava

Čištění

- Použijte LOCTITE SF 7200 pro snazší odstranění zbytků starého produktu.
- Doporučuje se použít LOCTITE SF 7063 na odmaštění a vyčištění povrchů před aplikací lepidla.
- Pro velké spáry větší než 0,5 mm nebo opotřebené hřídele, ložiska, nebo drážky pro pero použijte kovem plněné produkty LOCTITE (viz kapitola **Kovem plněné tmely**).



Aktivace

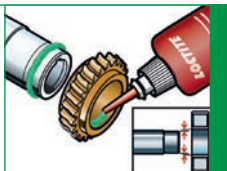
Pokud je rychlost vytvrzení příliš pomalá kvůli pasivním kovům a nebo při nízké teplotě (pod 5 °C), použijte aktivátor LOCTITE SF 7649 nebo LOCTITE SF 7240 (prohlédněte si graf v technickém listu produktu, kde se porovnává rychlost vytvrzení versus aktivátor).



2. Nanášení

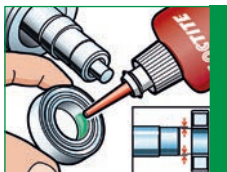
A Pro uložení s vůlí: LOCTITE 603, 638, 660

Naneste lepidlo kolem přední hrany čepu a z vnitřní strany díry. Během sesazení díly vzájemně pootočte, abyste zajistili dobré pokrytí povrchu.



B Pro uložení lisovaná za studena: LOCTITE 603

Naneste lepidlo důkladně na oba lepené povrchy a nalisujte s použitím nejvyšší možné lisovací rychlosti.



C Pro uložení lisovaná za tepla:

Aplikujte lepidlo na čep, zahřejte objímku tak, aby se vytvořila dostatečná vůle pro volné nasazení na čep.

Pro výběr produktu kontaktujte naše technické zastoupení Henkel.



Zařízení

Doporučené nanášecí zařízení: IDH č. 608966 nebo IDH č. 88631 (viz kapitola **Zařízení**).

3. Demontáž

- V případě potřeby nahřejte součást až na teplotu 250 °C, demontujte zahřáté.

Na zkorodované nebo zadřené součásti použijte LOCTITE LB 8040 Uvolnění šokem.



Vteřinová lepidla

Požadujete nescapávající a nestékající produkt?

Ne

Univerzální použití

Řešení



LOCTITE 401

Všestranný



LOCTITE 406

Obtížně lepitelné plasty



Manipulační pevnost za (sec.)

3 – 10

2 – 10

Provozní teplota (°C)

-40 až +120

-40 až +120

Schválení

P1 NSF

–

Poznámky

- Univerzální použití
- Nízká viskozita
- Rychlé lepení plastických hmot, pryží (včetně EPDM) a elastomerů
- Primer LOCTITE SF 770 na poleolefiny zlepšuje výsledky při lepení obtížně lepitelných materiálů

Technologické výhody

- Vynikající adheze k širokému spektru materiálů, obzvláště k různým typům plastů a pryží
- Velmi rychlá fixace součástí v požadované pozici
- Lze lepit drobné součásti



			Ano		
Odolnost vůči rázům		Spáry < 0,15 mm	Spáry ≤ 5 mm		
LOCTITE 480		LOCTITE 454	LOCTITE 3090		
Odolnost vůči rázům		Gel	Vyplňování spár		
					
20 – 50		5 – 10	90 – 150		
-40 až +100		-40 až +120	-40 až +80		
–		P1 NSF	–		
<ul style="list-style-type: none"> • Pro aplikace, kde se požaduje odolnost vůči rázovému namáhání nebo kde se vyskytuje namáhání loupáním • Vhodný pro lepení kovů ke kovům, pryžím a magnetům • Dobrá odolnost ve vlhkém prostředí 		<ul style="list-style-type: none"> • Gel s vysokou viskozitou • Pro aplikace nad hlavou. 	<ul style="list-style-type: none"> • Univerzální • Vysoko efektivní vyplnění spáry • Pro aplikace, kde je důležitý vzhled a požaduje se malý výkvět 		



Vteřinová lepidla

Jak nanášet

1. Příprava

Čištění

Doporučuje se použít LOCTITE SF 7063 na odmaštění a vyčištění povrchů před aplikací lepidla.



Nanášení primeru

Pro zvýšení adheze k obtížně lepitelným plastům použijte LOCTITE SF 770 nebo LOCTITE SF 7239 s použitím štětce nebo namáčením. Vyvarujte se nadbytečného množství primeru. Primer nechte zaschnout.



Aktivace

Pokud je rychlost vytvrzení příliš pomalá, použijte aktivátor LOCTITE SF 7458 (prohlédněte si graf v technickém listu produktu, kde se porovnává rychlost vytvrzení versus aktivátor). Nanášejte na jednu z ploch určených k lepení - stříkáním, štětcem nebo namáčením (ne na povrch ošetřený primerem). Aktivátor nechte zaschnout.



Promíchání

Promíchání pomocí statického mixeru (LOCTITE 3090):

Před montáží statického mixeru na kartuši vytlačte malé množství produktu na vyrovnání pístů. Připevněte statický mixer a vytlačte trochu promíchaného produktu do odpadu. Tím zajistíte, že použijete již dobře smíchaný produkt.



2. Nanášení

Lepidlo nanášejte ve formě kapek nebo housenky na jeden z lepených povrchů (ne na aktivovaný povrch).



Zařízení

Doporučené nanášecí zařízení: (viz kapitola **Zařízení**).

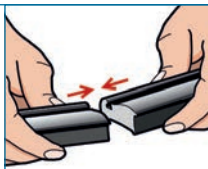
- Pro přesné nanášení malého množství lepidla použijte dávkovací jehly.
- Náhradní statické mixéry pro LOCTITE 3090: IDH č. 1453183.

3. Montáž

Součástky sestavte neprodleně. Součásti ustavte do přesné polohy, vzhledem k okamžité fixaci je možnost úpravy polohy malá. Spoje by se měly zafixovat nebo sevřít do té doby než dojde k dostatečné fixaci lepidlem.

Rada:

V případě potřeby může být přetok lepidla vytvrzen pomocí aktivátoru LOCTITE SF 7458. Nastříkejte nebo nakapejte aktivátor na přetok.



Konstrukční lepidla –

Jaké vlastnosti požadujete?



Řešení

Lepení kovů

LOCTITE AA 330

Univerzální použití



Technologie

1K-Akrylát

Manipulační pevnost za (min.)

3

Pevnost ve smyku (GBMS N/mm²)

15 – 30

Provozní teplota (°C)

Až +100

Poznámky

- Univerzální použití
- Dobrá odolnost vůči nárazům
- Používá se s aktivátorem LOCTITE SF 7386 nebo LOCTITE SF 7388

Technologické výhody

- Tuhé až mírně pružné lepené spoje
- Vysoká pevnost
- Dobrá chemická odolnost
- Vynikající adheze k různým povrchům

akryláty a polyuretany

Lepení plastů

LOCTITE AA 326

Lepení magnetů



1K-Akrylát

3

15

Až +120

- Pro lepení magnetů
- Dobrá adheze na různé typy feritů
- Používá se s aktivátorem LOCTITE SF 7649

TEROSON PU 6700

Všestranný



2K-PU

30

> 12

-40 až +80

- Univerzální použití
- Vhodný pro lakované povrchy
- Vyplňování spár
- Mírně pružné lepení



Konstrukční lepidla –

Jak nanášet

1. Příprava

Čištění

Doporučuje se použít LOCTITE SF 7063 na odmaštění a vyčištění povrchů před aplikací lepidla.



Nanášení primeru

Pro zvýšení přilnavosti produktu TEROSON PU 6700 na obtížně lepitelných plastech, použijte TEROSON RB 150 na lepenou oblast. Vyvarujte se nadbytečného množství primeru. Primer nechte zaschnout.

Promíchání

Se statickým mixerem (TEROSON PU 6700):

Před montáží statického mixeru na kartuši vytlačte malé množství produktu na vyrovnání pístů. Připevňte statický mixer a vytlačte trochu promíchaného produktu až do jednotné barvy, až teprve pak statický mixer poskytuje dobře smíchaný produkt.

akryláty a polyuretany

2. Nanášení

Immediately after mixing, apply the product to the bonding surface.

Praktická rada:

After use, leave the static mixer in place and use it as a cap.

For LOCTITE AA 330 and LOCTITE AA 326: activator apply to one side of the bonding surface and the adhesive to the opposite side.



Zařízení

Recommended application equipment: (see chapter **Zařízení**)

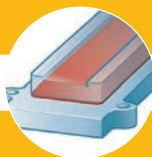
	Nanášecí zařízení	Mixery / trysky
LOCTITE AA 330	• IDH 608966	–
LOCTITE AA 326	• IDH 608966	–
TEROSON PU 6700	• IDH 267452	• IDH 1487440
LOCTITE AA 3038	• IDH 1034026	• IDH 1034575

3. Montáž

- Components should be assembled without delay.
- During curing, do not move the components.
- Before loading, allow the joint to cure properly to achieve full strength.

Konstrukční lepidla – epoxidy

Jaké vlastnosti požadujete?



Řešení

Všeobecné lepení

LOCTITE EA 3430

Všestranný



Barva

Ultra čistá

Manipulační pevnost za (min.)

15

Pevnost ve smyku (GBMS N/mm²)

22

Provozní teplota (°C)

-55 až +100

Poznámky

- Pětiminutový epoxid
- Vodě odolný

Technologické výhody

- Tuhé konstrukční lepení
- Velmi vysoká pevnost
- Velmi dobrá chemická odolnost
- Vynikající adheze k různým povrchům

Vysoké technické parametry

LOCTITE EA 3450

Opravy kovů



Šedá

15

25

-55 až +100

- Konstrukční lepidlo
- Rychlé vytvrzení
- Ideální na opravy kovů

LOCTITE EA 9466

Houževnaté



Žlutavá

180

37

-55 až +120

- Vysoká pevnost

LOCTITE EA 9492

Vysoká teplota



Bílá

75

20

-55 až +180

- Odolnost vůči vysokým teplotám
- Vynikající chemická odolnost



Konstrukční lepidla – epoxidy

Jak nanášet

1. Příprava

Čištění

Doporučuje se použít LOCTITE SF 7063 na odmaštění a vyčištění povrchů před aplikací lepidla.



Promíchání

- **Ruční promíchání (LOCTITE EA 3430, EA 3450):** Smíchejte složky A a B podle předepsaného míšícího poměru. Před použitím obě složky řádně smíchejte.



- **Promíchání pomocí statického mixeru (LOCTITE EA 9466, LOCTITE EA 9492):** Před montáží statického mixeru na kartuši vytlačte malé množství produktu na vyrovnání pístů. Připevněte statický mixer a vytlačte trochu smíšeného produktu až do jednotné barvy, až teprve pak statický mixer poskytuje velmi dobře smíchaný produkt.

2. Nanášení

Okamžitě po smíšení nanášejte produkt na lepenou plochu.

Praktická rada:

U epoxidů je možné nechat mixer na místě jako víčko.



Zařízení

- Doporučené nanášecí zařízení pro LOCTITE EA 9466, LOCTITE EA 9492 (viz kapitola **Zařízení**): IDH 267452
- Náhradní statické mixery: IDH 1487440

3. Montáž

- Součástky by se měly sestavit neprodleně.
- Během vytvrzování se součástkami nehýbejte.
- Před zatížením provozní zátěží nechte spoj řádně vytvrdnout pro získání plné pevnosti.

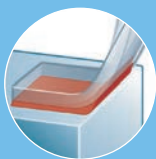
Praktická rada:

Přetok nevytvrzeného lepidla může být otřen s použitím čističe LOCTITE SF 7063.

Pružné těsnění a lepení

Jaké vlastnosti požadujete?

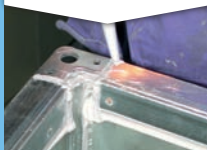
Řešení



Pružné těsnění

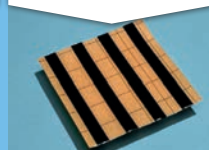
TEROSON MS 930

Všestranný



TEROSON RB 81

Vysoce kvalitní těsnicí páska



Technologie

1K-SMP

Butilna guma

Doba pro vytvoření
povrchové kůžičky (min.)

18

–

Provozní teplota (°C)

-40 až +80

-40 až +80

Schválení

BSS 7239

–

Poznámky

- Univerzální použití
- Vysoce lepivá a soudržná těsnicí páska
- Velmi dobrá odolnost vůči vodě a stárnutí
- Žádné korozní složky
- Vynikající adheze ke všem kovům, porézním materiálům a plastům (včetně PE, PP, PTFE)

Technologické výhody

- Odolávají rázovému namáhání, vibracím a ohýbání
- Dobrá odolnost vůči povětrnostním podmínkám
- Široké teplotní rozmezí
- Vynikající adheze k různým povrchům

Pružné lepení

TEROSON MS 9220

Silné jednosložkové lepidlo



SMP

10 - 20

-40 až +100

–

- Pružné lepidlo
- Vysoká pevnost
- Dobrá elasticita
- Odolnost vůči povětrnostním vlivům a UV záření

LOCTITE SI 5366

Transparentní



1K-Silikon

5

-50 až +250

–

- Transparentní
- Univerzální použití
- Pro bílou variantu použijte LOCTITE SI 5367 a pro černou variantu LOCTITE SI 5368

LOCTITE SI 5399

Odolnost vůči velmi vysokým teplotám



1K-Silikon

5

-50 až +350

–

- Transparentní
- Velmi vysoká teplotní odolnost

Pružné těsnění a lepení

Jak nanášet

1. Příprava

Čištění

Doporučuje se použít TEROSON SB 450 na odmaštění a vyčištění povrchů před aplikací lepidla. Ten rovněž zlepšuje adhezi k obtížně lepitelným materiálům.



2. Nanášení

- Naneste produkt pomocí vhodného nanášečícího zařízení.
- V případě lepení celého povrchu je zapotřebí použít dvousložkové produkty.



- Při lepení velkých ploch, kde jsou oba povrchy z nepropustného materiálu, naneste produkt tak, aby nevyplnil souvisle vrstvu mezi povrchy - ponechte mezery.



Praktická rada:

- Při lepení plastů, jako jsou PMMA nebo PC může dojít k praskání těchto plastů pod napětím: vhodnost pro tyto materiály by měla být otestována před samotnou aplikací.
- Po použití nechte statický mixer na místě a použijte jej jako víčko.

Zařízení

- Doporučené nanášecí zařízení: (viz kapitola **Zařízení**)

	Nanášecí zařízení	Mixery / trysky
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

Kovem plněné tmely

Jaký druh opravy?

Řešení



Nouzové opravy

Opravy hřídelů

LOCTITE EA 3463

LOCTITE EA 3478

Tyčinka Metal Magic Steel™

Vysoká pevnost v tlaku



Manipulační pevnost
při 20 °C (min.)

10

360

Pevnost v tlaku (N/mm²)

83

125

Provozní teplota (°C)

-30 až +120

-30 až +120

Poznámky

- Ocelí plněná hnětací tyčinka
- Pro nouzové opravy - utěsnění úniků z nádrží a potrubí

- Obnova opotřebených ocelových hřídelů a ložisek
- Vysoká pevnost v tlaku

Technologické výhody

- Oprava a renovace opotřebených kovových součástí
- Nemíjí třeba součásti zahřívát
- Umožňují vrtání, řezání závitů nebo obrábění po vytvrzení

Všeobecná obnova kovových součástí

Vysoké teploty

LOCTITE EA 3471

Tmel



180

70

-20 až +120

- Renovace opotřebovaných ocelových součástí
- Nestékající tmel

LOCTITE EA 3472

Tekutý



180

70

-20 až +120

- Tekutý, ocelí plněný, samonivelační.
Doporučuje se pro:
- lití do obtížně dosažitelných míst
 - kotvení a vyrovnávání
 - výrobu forem, součástí a prototypů
 - opravy závitových dílů, trubek a nádrží

LOCTITE EA 3479

Odolnost vůči vysokým teplotám



150

90

-20 až +190

- Nestékající, silně vyztužený 2K epoxid plněný hliníkovým práškem
- Snadno se míchá a tvaruje a lze použít k vytváření nestandardních tvarů
- Po vytvrzení vytváří nerezavějící povrch s hliníkovým vzhledem. Renovace a opravy opotřebovaných kovových součástí pro prostředí s vysokými teplotami



Kovem plněné tmely

Jak nanášet LOCTITE EA 3463

1. Příprava

- Povrchy určené k opravě důkladně očistěte a zdrsněte. Čistěte pomocí LOCTITE SF 7063
- Odřízněte požadované množství a odstraňte plastový film. Produkt krutě a hnětejte až do hladka a jednotné barvy.



2. Nanášení

Pevně aplikujte na lepenou oblast a vytvořte požadovaný tvar. Pro dosažení hladkého povrchu otřete vlhkým hadříkem.

Jak nanášet LOCTITE EA 3478

1. Příprava

Opracujte poškozenou oblast hřídele na průměr nejméně o 3 mm menší než původní rozměr.

Čištění

Doporučuje se použít LOCTITE SF 7063 na odmaštění a vyčištění povrchů před aplikací lepidla.



Promíchání

Promíchejte nejdříve každou složku odděleně. Smíchejte složky A a B podle předepsaného objemového nebo hmotnostního míšícího poměru. Důkladně míchejte po dobu až 2 minut, dokud nedosáhnete stejnorodé směsi.

2. Nanášení

- Otáčejte hřídelem a aplikujte tenkou vrstvu LOCTITE EA 3478. Potom přidávejte další vrstvy produktu. Naneste LOCTITE EA 3478 v takovém množství, aby přesahovalo původní rozměr hřídele.
- Po úplném vytvrzení opravovanou oblast opracujte na původní rozměr.

Jak nanášet LOCTITE EA 3471, EA 3472, EA 3479

1. Příprava

Čištění

Doporučuje se použít LOCTITE SF 7063 na odmaštění a vyčištění povrchů před aplikací lepidla.

Promíchání

Promíchejte nejdříve každou složku odděleně. Smíchejte složky A a B podle předepsaného objemového nebo hmotnostního míšícího poměru. Důkladně míchejte po dobu až 2 minut, dokud nedosáhnete stejnorodé směsi.



2. Nanášení

- Produkt naneste na plochu pomocí přiložené stěrky.
- Během vytvrzování se součástkami nehýbejte.
- Plná pevnost bude dosažena po 72 hodinách při pokojové teplotě. Ohřátí dílu na 40 °C sníží časové rozpětí na 24 hodin.
- Vzhledem k tvorbě tepla během procesu vytvrzování může větší množství produktu vytvrzovat rychleji.

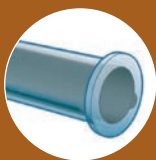


Ochranné nátěry a směsi proti oděru

Jaká je velikost částic abrazivního materiálu?

Jemné částice

Řešení



LOCTITE PC 7255

Keramický nátěr nanášený nástřikem



LOCTITE PC 7117

Keramický nátěr



Mísicí poměr objemově /
hmotnostně (A:B)

100:50

100:16

Doporučená tloušťka
vrstvy (mm)

min. 0,5

min. 0,6

Provozní teplota (°C)

-30 až +95

-30 až +95

Schválení

WRAS

–

Poznámky

- Univerzální použití
- Extrémně jemný
- Univerzální použití
- Vysoký lesk, nízké tření

Při výběru ochranných nátěrů a směsí proti oděru LOCTITE jsou klíčovými faktory, které je nutné vzít v úvahu: velikost částic, teplotní odolnost, chemická odolnost a odolnost vůči korozi. Pokud potřebujete radu či doporučení, neváhejte se obrátit na technicko-obchodního zástupce společnosti Henkel.

Technologické výhody

- Obnova poškozených povrchů
- Ochrana součástí proti abrazi, erozi, korozi a chemickým účinkům
- Prodlužuje životnost a zvyšuje účinnost
- Úspora nákladů snížením frekvence výměny součástí a snížením skladových zásob náhradních dílů

Střední částice

Hrubé částice

LOCTITE PC 7226

Keramická směs proti opotřebení pro pseudopravu



4:1 / 100:25

min. 6

-30 až +120

–

Keramikou plněný dvousložkový epoxid na:

- Tělesa bagrovacích čerpadel
- Žlaby a žlabové dopravníky
- Oběžná kola čerpadel
- Vibrační dopravníky
- Skluzu/násypky

LOCTITE PC 7218

Stěrkou nanášená keramická směs



2:1 / 100:50

min. 6

-30 až +120

–

- Vysoká odolnost proti oděru
- Pro aplikace nad hlavou

LOCTITE PC 7219

Stěrkou nanášená vysokoteplotní keramická směs



2:1 / 100:50

min. 6

-30 až +120

–

Keramikou plněný dvousložkový epoxid modifikovaný pryží na:

- Tělesa bagrovacích čerpadel
- Žlaby a žlabové dopravníky
- Oběžná kola čerpadel
- Vibrační dopravníky
- Skluzu/násypky



Ochranné nátěry a směsi proti oděru

Jak nanášet

1. Příprava

Čištění

- Povrchy určené k opravě důkladně očistěte a zdrsňte, pokud je to možné, tak je otryskejte. Čistěte pomocí LOCTITE SF 7063. Pokud je potřeba, tak obnovte velmi opotřebené povrchy špachtlí nanášeným kovem plněným tmelem
- Pro dočasnou ochranu proti korozi až na 48 hodin aplikujte LOCTITE SF 7515 po přípravě povrchu.



Promíchání

- Pokud máte produkt v balení „k okamžitému použití“, smíchejte celé množství pryskyřice a tvrdidla.
- Pokud potřebujete menší objem produktu, smíchejte složky A a B podle specifikovaného mísicího poměru hmotnostního či objemového (mísicí poměry jsou uvedeny na etiketě nebo v technickém listu produktu).
- Důkladně míchejte po dobu až 2 minut, dokud nedosáhnete stejnorodé směsi.



2. Nanášení

- Nanášejte dobře promíchaný produkt na připravený povrch pomocí štětce, špachtle nebo nástřikem.
- Berte v potaz čas zpracování a rychlost vytvrzení (prohlédněte si výběrové tabulky na předchozích stránkách).
- LOCTITE PC 7255 a LOCTITE PC 7117 nanášejte minimálně dvě vrstvy pro dosažení celkové tloušťky nátěru.

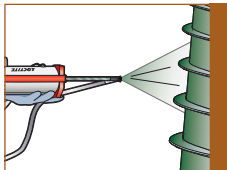


Praktická rada:

- Vytvořte základní vrstvu zapracováním promíchaného nátěru do povrchu. Tím dojde k posílení základního materiálu vyplněním štěrbin a k lepšímu spojení mezi ochranným nátěrem a základním materiálem.
- Vyhlaďte povrch nevytvrzeného produktu pomocí teplé kovové lžice/stěrky pro dosažení hladkého lesklého povrchu.
- Při aplikaci více jak jedné vrstvy použijte produkty s různými barvami. Pokud se začne první nátěr opotřebovávat, objeví se barva druhé vrstvy, která viditelně signalizuje stav opotřebení.

Zvláštní doporučení pro produkty nanášené nástřikem (LOCTITE PC 7255):

- Nejlepší výsledky nátěru jsou získány aplikací specifické tloušťky vrstvy pro každý produkt. Toto je důležité především při aplikaci nástřikem na svislé povrchy. Pro nejlepší výsledky v rozích a na okrajích se doporučuje vyhladit přechody v rozích do poloměru 3 mm.
- Při použití LOCTITE PC 7255 se doporučuje produkt před aplikací zahřát pro zajištění jednoduchého nástřiku a hladšího povrchu.



Zařízení

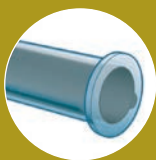
- Doporučené nanášecí zařízení pro LOCTITE PC 7255: IDH 1175530 (viz. kapitola **Zařízení**)

Oprava a ochrana infrastruktury

Jaký druh opravy?

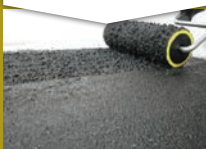
Protuskuzové nátěry

Řešení



LOCTITE PC 6315

Automobilová doprava



LOCTITE PC 6261

Provoz chodců
žlutá / šedá



Mísicí poměr objemově /
hmotnostně (A:B)

3,75:1 / 8,5:25

není stanoveno

Doporučená tloušťka
vrstvy (mm)

–

–

Provozní teplota (°C)

-29 až +60

-29 až +60

Poznámky

- Epoxidová hmota s nízkým zápachem, bez rozpouštědel a s drsným profilem povrchu
- Vhodná pro náročné provozy v těžebním nebo petrochemickém průmyslu a v námořní dopravě
- Používá se též pro úpravu podlah návěsů nebo nákladních prostor dodávek

- Pro zóny s intenzivním pěším provozem nebo provozem lehkých vozidel
- Ideální pro rampy, chodníky, šatny, schody a montážní zóny
- Jednosložková hmota
- Samozhášecí po vytvrzení

Oprava betonu

Ochrana betonu a kovu

LOCTITE PC 7257

Oprava betonu



1:5 / 100:500

Řidte se technickým listem

-26 až +1090

- Oprava / obnova ramp a nakládacích zón
- Opravy nosníků a schodišť
- Povrchy mostů a pilířů
- Betonové zábrany a zdi
- Zalévání základových desek a bloků
- Kotvení šroubů a zábradlí

LOCTITE PC 7266/7277

Chemicky odolný nátěr



2,8:1 / 100:28

min. 0,2

-30 až +100

- Chemicky odolný dvousložkový epoxidový nátěr bez plnidla pro:
- cisterny, nádrže a potrubí (7266)
 - podlahy (7277)
- LOCTITE PC 7266 lze také nanášet nástřikem.

POLYPOXY

Nátěr odolný proti korozi a chemikáliím



1:1 hmotnostně

0,5

+5 až +70

- Kombinace epoxidu a polysulfidu
- UV stabilní
- Pružnost a schopnost přemostovat trhliny
- Lze použít na vlhký beton
- Lze použít na zkorodované a obroušené povrchy
- Vynikající odolnost proti chemikáliím a slané vodě
- Dobrá odolnost vůči rázům

Čističe v rámci údržby

O jaký druh čištění v rámci údržby se jedná?

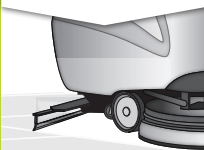
Řešení



Čištění podlah

**BONDERITE C-MC
20100**

Málo pěnivý čistič podlah

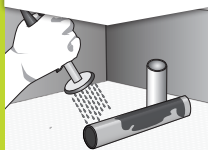


25 až 100

Pokožová teplota

**BONDERITE C-MC
1030**

Čištění postříkáním



Bez ředění

Pokožová teplota

Koncentrace při nanášení
(g/l)

Provozní teplota (°C)

Poznámky

- Čistič podlah pro automatické a ruční čištění
- Neutrální, lehce parfémovaný
- Zanechává vrstvu odpuzující nečistoty

- Pro všechny druhy znečištění
- Bez rozpouštědel
- Biologicky odbouratelný

Technologické výhody

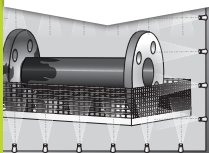
- Vysoce kvalitní alkalické, kyselé a neutrální čističe na vodní bázi
- Čištění částí a sestav v železárnách, v dílnách, železničním a lodním průmyslu
- Na kovové podklady, plastové, betonové, kamenné, keramické, skleněné, lakované povrchy atd.

Čistič součástek

Čistič nátěrů

BONDERITE C-MC 352

Čištění postříkem



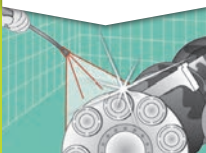
20 až 60

+50 až +75

- Na špínu, mastnotu, oleje
- Pro sprejové čisticí zařízení
- Bez rozpouštědel

BONDERITE C-MC 3000

Čištění vysokým tlakem



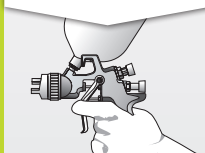
20 až 200

+10 až +50

- Na špínu, mastnotu, oleje
- Poskytuje dočasnou ochranu proti korozi
- Bez rozpouštědel
- Biologicky odbouratelný

BONDERITE C-MC 21130

Čistič nátěrů



80 až 100

Pokožová teplota,
až +40

- Čistič lakovacích zařízení
- Pro čištění lakovacích hmot, latexu, pryžových pryskyřic a nevytvrzených lepidel
- Bez chlorovaných, petrolejových či okysličených rozpouštědel
- Nehořlavý

Při výběru produktu na čištění v rámci údržby si prosím prostudujte technický list produktu a instrukce k použití.

Čištění součástí a špinavých rukou

Co potřebujete vyčistit?



Řešení

Ruce

LOCTITE SF 7850

Čistič rukou



Základ

Přírodní výtažky

Poznámky

- Biologicky odbouratelný
- Může se používat s vodou i bez.

Technologické výhody

- Pro různé požadavky na čištění v dílně
- Jeden čisticí prostředek vhodný na přípravu povrchu před lepením

Díly

LOCTITE SF 7063

Čištění před lepením



Rozpouštědlo

- K použití před lepením nebo utěšňováním
- Nezanechává zbytky
- Pro stejný výkon a lepší vlastnosti v oblasti bezpečnosti a ochrany zdraví zvolte LOCTITE SF 7064

LOCTITE SF 7200

Odstraňovač těsnění



Rozpouštědlo

- Odstraňuje staré těsnění
- Minimalizuje poškrábání povrchu

LOCTITE SF 7840

Univerzální čistič



Voda

- Biologicky odbouratelný
- Vodou ředitelný



Čištění součástí a špinavých rukou

Jak nanášet LOCTITE SF 7850

Nanášení

- Naneste na suché ruce a rozotírejte dokud se špína nebo mastnota nerozpustí.
- Nakonec ruce omyjte vodou nebo do sucha vytřete.
- Jestliže i poté na rukou zůstanou stopy po špíně, tak postup opakujte.



Jak nanášet LOCTITE SF 7063

Nanášení

- Na povrchy nastříkejte LOCTITE SF 7063
- Povrch otřete čistým papírovým ubrouskem dokud je vlhký.
- V případě potřeby postup opakujte do doby, než je nečistota odstraněna.
- Počkejte než se čistič zcela odpaří a povrchy jsou naprosto suché.



Poznámka:

U některých citlivých plastů může LOCTITE SF 7063 způsobit praskání pod napětím.

Jak nanášet LOCTITE SF 7200

Nanášení

- Před nanášením chraňte lakované povrchy, LOCTITE SF 7200 může poškodit nátěr.
- Nastříkejte na přírubu nebo čistěný povrch silnou vrstvu produktu. Nechte 10 – 15 minut působit, aby těsnění změklo (u silikonových těsnění až 30 minut).
- Těsnění odstraňte měkkou škrabkou a přírubu otřete.
- V případě potřeby proceduru opakujte.



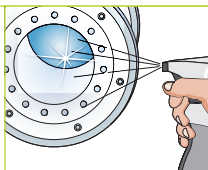
Jak nanášet LOCTITE SF 7840

Nanášení

- Přípravek LOCTITE SF 7840 zředte vodou.
- Namočte nebo nastříkejte součásti roztokem a setřete nebo opláchněte vodou.

Poznámka:

Nejlépeších výsledků dosáhnete při použití teplé vody.



Maziva a tuky

Jaký typ maziva požadujete?

Řešení



Univerzální mazací spej

LOCTITE LB 8201

Univerzální použití



LOCTITE LB 8021

Silikonový olej



Základ

Minerální olej

Silikonový olej

Viskozita

17,5 cSt (+50 °C)

350 mPa·s

Provozní teplota (°C)

-20 až +120

-30 až +150

Schválení

–

H1 NSF

Poznámky

- Víceúčelový olej
- Uvolňuje součástky
- Mazání kovových dílů
- Čistí součástky
- Odstraňuje vlhkost
- Zabraňuje korozi

- Silikonový olej
- Pro mazání kovů a nekovových povrchů
- Může být použit také jako separátor

Technologické výhody

- Ochrana proti tření, opotřebení a korozi
- Prevence přehřátí.

Speciální mazivo

Suché mazivo

LOCTITE LB 8018

Odstrašovač koroze



Minerální olej

< 100 mPa·s

není stanoveno

–

- Čirý penetrační olej ve spreji k uvolnění zkorodovaných a zadřených matic, šroubů, armatur a dalších spojovacích prvků, a také kovových součástí
- Zabraňuje korozi
- Doporučuje se pro čištění před mazáním

LOCTITE LB 8011

Olej na řetězy



Silikonový olej

11,5 cSt (+20 °C)

-20 až +250

H2 NSF

- Olej na řetězy, pro vysoké teploty, sprej
- Zvýšená odolnost vůči oxidaci prodlužuje životnost maziva
- Pro mazání otevřených mechanismů, dopravníků a řetězů používaných za zvýšené teploty až do 250 °C

LOCTITE LB 8191

Univerzální použití



MoS₂

11 s (cup 4)

-40 až +340

–

- Rychle zasychá
- Ochrana povrchu proti korozi
- Zlepšuje účinnost olejů a tuků

Maziva a tuky

Jaký typ tuku požadujete?



Řešení

Univerzální

LOCTITE LB 8105

Univerzální použití



Základ

Minerální olej

Viskozita

–

Provozní teplota (°C)

-20 až +150

Schválení

H1 NSF

Poznámky

- Minerální tuk
- Mazivo pro pohyblivé díly
- Bezbarvý
- Bez zápachu
- Vhodný pro mazání ložisek, vaček, ventilů a dopravníků

Technologické výhody

- Ochrana proti tření, opotřebení a korozi
- Prevence přehřátí

Pro speciální účely

LOCTITE LB 8104

Silikonový tuk



Silikonový olej
s anorganickým
zpevňovadlem

–

-40 až +200

H1 NSF

- Silikonový tuk
- Tuk na ventily a ucpávky
- Široké teplotní rozmezí až do +200°C
- Pro mazání většiny součástí z plastů a elastomerů
- NLGI třída 2/3

LOCTITE LB 8102

Odolnost proti vysokým
teplotám



Minerální olej, aditiva pro
extrémní tlaky (EP)

–

-30 až +200

–

- Vysokoteplotní tuk
- Může být používán ve vlhkém prostředí
- Používá se k mazání valivých a kluzných ložisek, ozubených převodů a kluzných vedení

LOCTITE LB 8101

Řetězy, převody



Minerální olej, EP

–

-30 až +170

–

- Přílnavý tuk pro odkryté mechanismy
- Odolný vůči vodě
- Vynikající odolnost vůči opotřebení a vysokému tlaku
- Používá se k mazání řetězů, ozubených a šnekových převodů
- NLGI třída 2

Maziva a tuky

Jak nanášet

1. Příprava

Čištění

- Doporučuje se použít LOCTITE SF 7063 na odmaštění a vyčištění povrchů.
- Povrchy by měly být očištěné od nánosů, zoxidovaných vrstev a od zbytků starých maziv.



2. Nanášení

Před použitím řádně protřepejte.

A LOCTITE LB 8105, LB 8102

- Zkontrolujte kompatibilitu se zbytky jiných maziv.
- Nanášejte na čisté součástky s použitím štětce, stěrky nebo mazací pistole.

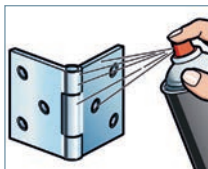
Poznámka:

Produkt může být vhodný na použití v automatizovaných aplikačních systémech.



B LOCTITE LB 8021, LB 8201

- Zvolte mezi tryskou a sprejem (v závislosti na potřebách aplikace).
- Nastříkejte na součástky, aby se vytvořil rovnoměrný film.



C LOCTITE LB 8191

- Mazivo nastříkejte na očištěné části ze vzdálenosti 20 cm, aby se zajistilo rovnoměrné pokrytí povrchu.
- Ošetřené součástky by se měly nechat schnout po dobu 15 až 30 minut.



Proti zadření

Jaký typ maziva proti zadření požadujete?



Řešení

Univerzální použití

**LOCTITE LB
8150/8151**

S hliníkem



Barva

Šedá

Pevné mazivo

Hliník, grafit, aditiva pro extrémní tlaky (EP)

Provozní teplota (°C)

-30 až +900

Schválení

–

Poznámky

- Univerzální pasta s hliníkem

Technologické výhody

- Ochrana součástí proti korozi, oděru, tření a opotřebení
- Odolnost vůči vysokým teplotám, korozivnímu prostředí a vysokému zatížení
- Prevence přehřátí

Pro vysoké výkony

**LOCTITE LB
8007/8008/8065**

S mědi



Měděná

Měď a grafit

-30 až +980

–

- Univerzální pasta s mědi (dostupné v různých baleních - sprej, dóza, tyčinka)

**LOCTITE LB
8009**

Dlouhodobá ochrana



Černá

Grafit a fluorid vápenatý

-30 až +1.315

–

- Bez příměsí kovu
- Výborná mazivost
- Vynikající ochrana pro nerezovou ocel a titan

**LOCTITE LB
8023**

Odolnost proti vodě



Černá

Grafit, vápník, nitrid bóru a inhibitory koroze

-30 až +1.315

ABS

- Ochrana proti sladké a slané vodě
- Vynikající odolnost proti vymývání vodou
- Bez příměsí kovu
- Výborná mazivost



Proti zadření

Jak nanášet

1. Příprava

Čištění

- Doporučuje se použít LOCTITE SF 7063 na odmaštění a vyčištění povrchů.
- Povrchy by měly být očištěné od nánosů, zoxidovaných vrstev a od zbytků starých maziv.



2. Nanášení

Před použitím řádně protřepejte.

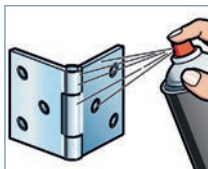
A Plechovka / tuba se štětcem

- Štetcem naneste rovnoměrnou tenkou vrstvu po celém povrchu.
- Neředte.
- Sestavte podle doporučení výrobce



B Sprej

- Nastříkejte na součástky, aby se vytvořil rovnoměrný film.
- Neředte.
- Sestavte podle doporučení výrobce.



Bližší informace naleznete v technickém listu produktu nebo kontaktujte naše technické oddělení.

Povrchová úprava a prevence koroze

Jaký druh úpravy povrchu požadujete?



Řešení

Odrezovač

LOCTITE SF 7500

Odrezovač



Matně černá

–

Barva

Provozní teplota (°C)

Poznámky

- Mění rez na stabilní vrstvu
- Vytvrzený produkt slouží jako podklad pro vrchní nátěr

Technologické výhody

- Řešení pro všechny typy úprav nebo příprav povrchu

Ochrana proti korozi

Ochrana svařovacího zařízení

Ochrana proti nepovolenému zásahu

LOCTITE SF 7800

Zinkový sprej



Šedá

-50 až +550

- Vynikající katodická ochrana proti korozi na železných kovech
- Obnovená ochrana galvanizovaných dílů

LOCTITE SF 7900

Ochranný keramický povlak



Bílá

–

- Ochrana před ulpíváním rozstřiku při svařování
- Dlouhodobá ochrana svařovacího zařízení
- Bez silikonu

LOCTITE SF 7414

Detekce pohybu dílů



Modrá

-35 až +145

- Vizuelní detekce pohybu označených součástek
- Rovněž pro venkovní aplikace



Povrchová úprava a prevence koroze

Jak nanášet LOCTITE SF 7500

1. Příprava

Drátěným kartáčem odstraňte vrstvu uvolněné rzi a části uvolněné odlupováním. Olej, tuk a špínu odstraňte pomocí LOCTITE SF 7063. Před použitím řádně protřepejte.

2. Nanášení

Naneste štětcem nebo houbou. Naneste dva nátěry (mezi nátěry čekejte zhruba 60 až 120 minut). Nestejnoměrná barva ukazuje potřebu dalšího nátěru. Před vrchním nátěrem nechte zaschnout min. 24 hodin.

Poznámka:

Neaplikujte na přímém slunci nebo na vlhký povrch.



Jak nanášet LOCTITE SF 7800

1. Příprava

Povrch zbavte rzi, starých nátěrů a podobně. Pokud je to možné, povrch opískujte. Olej, tuk a špínu odstraňte pomocí čističe LOCTITE SF 7063. Před použitím řádně protřepejte.

2. Nanášení

- Produkt stříkejte ze vzdálenosti 20 až 30 cm až docílíte stejnoměrné vrstvy.
- Nátěr je na dotek suchý po 30 až 60 minutách. Před dalším použitím nechte řádně zaschnout po dobu minimálně 24 hodin.



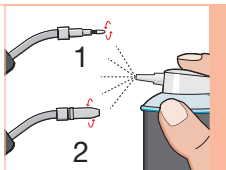
Jak nanášet LOCTITE SF 7900 Ceramic Shield

1. Příprava

Očistěte svařovací špičku a hubici od ulpělého rozstříku. Pro dosažení nejlepších výsledků použijte novou špičku a hubici. Před použitím řádně protřepejte.

2. Nanášení

- Nasadte špičku do svařovacího hořáku a aplikujte produkt ze vzdálenosti 10 – 15 cm. Potom nasadte i hubici a nastříkejte povlak na její vnitřní a vnější povrch. Nechte nátěr zaschnout po dobu několika sekund.
- Po aplikaci plechovku obraťte směrem dolů a několik sekund stříkejte, abyste zabránili ucpání trysky.



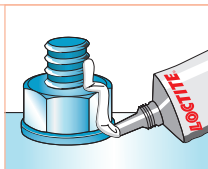
Jak nanášet LOCTITE SF 7414

1. Příprava

Na odmaštění, vyčištění a usušení povrchů se doporučuje použít LOCTITE SF 7063.

2. Nanášení

Stlačováním tuby vytlačujte pastu a vytvořte úzkou housenku podél dílů. Produkt nechte zaschnout po dobu 60 sekund.



Prostředky pro nouzové opravy

O jakou aplikaci jde?

Řešení



Náhrada O-kroužků

Uvolňování
zkorodovaných
součástí

Detekce netěsností
na potrubí

**LOCTITE
O-RING KIT**

**LOCTITE
LB 8040**

**LOCTITE
SF 7100**

Souprava O-kroužků

Uvolnění šokem

Detektor trhlin



Provozní teplota
(°C)

–

–

+10 až +50

Poznámky

- Sada obsahuje pryžové profily, nástroje na vytvoření O-kroužku, vteřinové lepidlo LOCTITE 406 není součástí sady
- Odstraňuje potřebu zásob O-kroužků různých velikostí

- Uvolnění šokem (-40 °C)
- Uvolňuje zrezlé, zkorodované a zadřené součástky
- Okamžitě se vsákne do zkorodované vrstvy pomocí kapilárního účinku

- Vytváří bubliny v místě úniku
- Pro použití u všech druhů plynu a jejich směsí s výjimkou čistého kyslíku
- Netoxický / nehořlavý
- Lze použít rovněž na kovové, měděné a plastové trubky

Těsnění netěsností na potrubí

Utěsnění páskou

LOCTITE EA 3463

Tyčinka Metal Magic
Steel™



-30 až +120

- Ocelí plněná hnětací tyčinka
- Pro nouzové opravy a utěsnění úniků z nádrží a potrubí

LOCTITE PC 5070

Sada na opravu
potrubí



–

- Sada pro jednoduchou dočasnou opravu slabých částí potrubí

LOCTITE SI 5075

Izolační a těsnící
páska

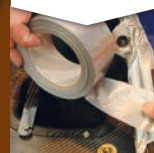


-54 až +260

- Izolační a těsnící páska
- Odolává extrémním podmínkám
- Natáhne se až na trojnásobek své délky
- K dostání v červené a černé barvě

TEROSON VR 5080

Vysoce pevnostní
páska



až +70

- Páska vyztužená tkaninou
- Snadno se trhá rukou
- Na opravy, vyztužení, připevnění, utěsnění a ochranu

Prostředky pro nouzové opravy

Jak nanášet LOCTITE LB 8040

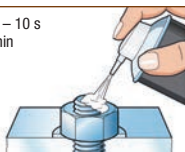
1. Příprava

Odstraňte uvolněné nečistoty a rez. Před použitím produkt řádně protřepejte.

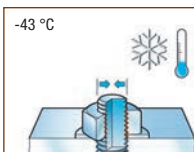
2. Nanášení

- Stříkejte na součástky ze vzdálenosti 10 – 15 cm po dobu 5 až 10 sekund.
- Po 1 až 2 minutách díly demontujte. V případě potřeby proces zopakujte.

5 – 10 s
min



-43 °C



Aktivní přísada

Vrstva koroze



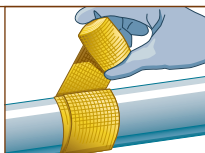
Jak nanášet LOCTITE PC 5070

1. Příprava

- Zavřete hlavní přívod potrubí.
- Zdrsňte a očistěte povrchy. Nakonec očistěte pomocí LOCTITE SF 7063.

2. Nanášení

- Promíchejte požadované množství LOCTITE EA 3463 (viz. kapitola **Kovem plněné tmely**). Produkt přitlačte pevně do praskliny, díry nebo dutiny.
- Pásku aktivujte ponořením do vody na dobu 20 sekund při pokojové teplotě. Pásku pevně omotejte kolem oblasti opravy, vytvořte nejméně 4 vrstvy.



Jak nanášet sadu na O-kroužky LOCTITE

1. Příprava

- Čepel nože očistěte čističem LOCTITE SF 7063.
- Odřízněte přibližně požadovanou délku šňůry. Použijte přiložený přípravek pro přesný kolmý řez obou konců šňůry na přesnou délku.



2. Nanášení

- Na jeden konec budoucího O-kroužku naneste malou kapku lepidla LOCTITE 406.
- Použijte drážku ve tvaru V na konci přípravku, okamžitě spojte oba konce. Držte po dobu 30 sekund, poté je O-kroužek připraven k dalšímu použití.



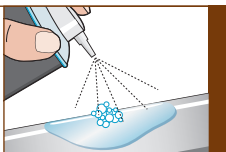
Jak nanášet LOCTITE SF 7100

1. Příprava

Před použitím produkt řádně protřepejte.


2. Nanášení

- Nastříkejte produkt ze vzdálenosti 15 až 20 cm na místo předpokládaného úniku.
- Únik bude jasně viditelný, protože produkt začne v místě úniku pění.



Zařízení – Aplikátory


Ruční nanášecí aplikátory

IDH číslo	Pro produkt	Pro velikost balení
 IDH 142240	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE 518, 510, 577, 660, 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">• 50 ml (1:1)
 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">• 50 ml
 IDH 1034026	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE AA 3038	<ul style="list-style-type: none">• 50 ml (10:1)

Peristaltické dávkovací pistole




IDH číslo	Pro produkt	Pro velikost balení
 IDH 608966	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE 222, 243, 290, 270, 542, 603, 638, AA 326	<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
 IDH 2564842	<ul style="list-style-type: none">• Vhodná pro 50 a 250 ml balení AN produktů LOCTITE, např. LOCTITE 243, 270, 290 atd.	<ul style="list-style-type: none">• 50 ml• 250 ml

Pneumatické dávkovací pistole

IDH číslo	Pro produkt	Pro velikost balení
 IDH 1175530	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE PC 7255	<ul style="list-style-type: none">• 900 ml

Zařízení – Příslušenství

Statické mixery

IDH číslo	Pro produkt	Pro velikost balení
 IDH 780805	<ul style="list-style-type: none">• TEROSON PU 6700	<ul style="list-style-type: none">• 250 ml (1:1)
 IDH 1453183	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE 3090	<ul style="list-style-type: none">• 10 ml (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 9466• TEROSON PU 6700, MS 9399	<ul style="list-style-type: none">• 50 ml (1:1; 2:1)

Trysky

IDH číslo	Pro produkt	Pro velikost balení
 IDH 581582	<ul style="list-style-type: none">• TEROSON MS 930	<ul style="list-style-type: none">• 310 ml
 IDH 1118785	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE SI 5331, SI 5366, SI 5980, SI 5990	<ul style="list-style-type: none">• 310 ml

Jehly

IDH číslo	Pro produkt	Pro velikost balení
 IDH 88661	<ul style="list-style-type: none">• Vhodné pro všechna tekutá vteřinová lepidla	<ul style="list-style-type: none">• 18 (= zelená) ID 0,84 mm
 IDH 88662	<ul style="list-style-type: none">• Vhodné pro všechna tekutá vteřinová lepidla	<ul style="list-style-type: none">• 20 (= růžová) ID 0,61 mm

Školení pro pracovníky údržby



Vysoce kvalitní produkty mohou být jen tak účinné, jak způsobilí jsou lidé, kteří je používají. Právě z tohoto důvodu nabízíme praktická školení na používání našich produktů v oblastech údržby a oprav.

Naši školitelé jsou důkladně seznámeni s každodenními problémy, kterým musíte čelit, a poskytnou vám nástroje a praktické znalosti pro úspěšnou aplikaci našich produktů.

Obsah školení je založen na rozdělení produktů do kategorií v tomto „Průvodci údržbou“ a může být upraven dle vašich potřeb.

Charakteristika

- Předběžný průzkum závodu
- Praktická školení
- Provádí se přímo na místě
- Součástí jsou školící materiály
- Přehled běžných příčin poruch a jejich prevence
- Vnitropodniková návaznost a využití



Výhody pro Vás

S využitím znalostí a nástrojů získaných během školení:



Zvyšte spolehlivost

a zamezte prostojům vašich průmyslových zařízení a strojů pomocí pravidelné údržby



Zvyšte bezpečnost

při práci zvýšením spolehlivosti vašich strojů a díky používání bezpečných produktů



Ušetřete čas

používáním inovačních technologií, které snižují prostoje a zvyšují provozní intervaly



Snižte náklady

tak, že se vyhnete nahrazování dílů a snížíte zásoby náhradních dílů

Pro více informací a k domluvení školení pro váš tým se obraťte přímo na svého technicko-obchodního zástupce nebo kontaktujte místní technické zastoupení Henkel.

78 | Specifická řešení údržby

Odborná znalost průmyslu a zařízení

Roky zkušeností ve výrobě a údržbě nám umožnily vybudovat si hluboké znalosti typických úkolů z údržby a oprav ve všech hlavních odvětvích průmyslu, a stejně tak i běžných průmyslových zařízeních.

Programy pro průmysl

Naše programy pro průmysl pokrývají typické problémy, kterým ve vašem průmyslovém odvětví musíte čelit při údržbě a opravách. Tyto programy zahrnují četné příklady aplikací, odkazy a studie vybraných případů. Dozvíte se, jak byl váš specifický problém v opravě vyřešen ve srovnatelné situaci.



Elektrárny



Těžební průmysl



Petrochemický průmysl



Lodě



Železnice



Ocelářský průmysl

Programy pro údržbu zařízení

Naše programy pro údržbu zařízení se do ještě větší hloubky věnují specifickým úkolům údržby a oprav průmyslových dílů. Zahrnují řešení specifických aplikací pro jakékoliv úkoly v opravě, stejně tak i návrhy vhodných produktů. My vám poskytneme řešení, vy se můžete soustředit na své odborné znalosti.



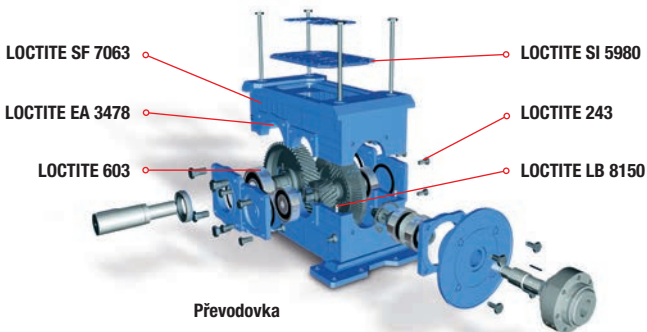
Čerpadlo



Hřídel

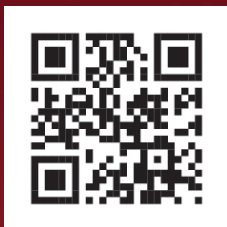


Odstředivka



Více informací o programech naleznete na www.loctite.cz/udrzba a pro domluvení školení upraveného podle vašich potřeb kontaktujte přímo svého zástupce Henkel.

LOCTITE®



Nalezněte ten správný produkt a objevte další možnosti.



Sledujte nás na
LinkedIn - HENKEL ADHESIVES

Henkel ČR spol. s r.o.

Adhesive Technologies

Boudníkova 2514/5

180 00 Praha 8

Technická infolinka: 220 101 222

www.loctite.cz

Údaje obsažené v této brožuře mají pouze informativní povahu. Potřebujete-li rady, doporučení a specifikace týkající se těchto produktů, kontaktujte místní technické zastoupení společnosti Henkel.

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

© Henkel AG & Co. KGaA, 2021

