

LOCTITE®

BEYOND THE BOND

**TASCHENBUCH
LOCTITE
REPARATUR-
EXPERTE**

LÖSUNGEN FÜR ALLE
HERAUSFORDERUNGEN BEIM KLEBEN,
DICHTEN, REINIGEN UND SCHMIEREN



Henkel Adhesive Technologies

Lösungen für Reparatur-Experten



Wir von Henkel verstehen etwas von den Herausforderungen, die Sie bei der Instandhaltung und Reparatur von Industrieanlagen zu meistern haben. Um einen störungsfreien und sicheren Betrieb zu gewährleisten, brauchen Sie die richtigen Leute – und die richtigen Hilfsmittel.

LOCTITE Produkte bieten Reparatur-Experten Lösungen für alle Herausforderungen beim Kleben, Dichten, Reinigen und Schmierern. Wie auch immer Ihre Aufgabe lautet: bringen Sie es zum Laufen – mit LOCTITE.

Die richtige Wahl

Dieses Taschenbuch soll die Produktauswahl für Sie schneller, leichter und besonders treffsicher machen. Es konzentriert sich auf die wesentlichen Produkte, die Sie tagtäglich für die Durchführung von Wartungs- und Reparaturaufgaben benötigen.

- **Suchoptionen nach Produktkategorie oder nach Aufgabe**
- **Nützliche Tipps in den Abschnitten für „Anwendungshinweise“**

Wenn Sie mehr über unser komplettes Produktportfolio erfahren möchten, besuchen Sie bitte unsere Website unter www.loctite.at oder wenden Sie sich an Ihren Henkel Ansprechpartner.

Inhaltsverzeichnis

4	Produkte für mehr Gesundheitsschutz & Arbeitssicherheit
6	Schraubensicherungen
10	Gewindedichtungen
14	Flächendichtungen
18	Fügeklebstoffe
22	Sofortklebstoffe
26	Strukturklebstoffe
34	Hybridklebstoffe
38	Dauerelastisch Dichten & Verbinden
42	Reparieren mit Epoxy-Flüssigmetall
46	Schutzbeschichtungen
50	Reiniger
56	Technische Schmierstoffe
60	Anti-Seize-Produkte
64	Oberflächenvorbereitungs- und Korrosionsschutz-Produkte
68	Produkte zur Notfallreparatur
72	Gerätetechnik
76	Professionelle Schulungen für Reparatur-Experten
78	Spezielle Instandhaltungslösungen

Produkte für mehr Gesundheitsschutz



Die Henkel Produkte für mehr Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit erhöhen die Sicherheit am Arbeitsplatz und erzielen wie gewohnt herausragende Leistungen.

& Arbeitssicherheit



Anaerobe Produkte

- Selbst nach den strengen Regeln der CLP-Verordnung keine Gefahrensymbole auf dem Etikett oder Sicherheitshinweise in den Sicherheitsblättern
- Bewährte Leistung



Flächendichtungsprodukte

- Selbst nach den strengen Regeln der CLP-Verordnung keine Gefahrensymbole auf dem Etikett
- Geruchsarm



Sekundenklebstoffe

- Selbst nach den strengen Regeln der CLP-Verordnung keine Gefahrensymbole auf dem Etikett
- Geruchsarm, ausblüharm
- Optimierte Leistung



Hochleistungs-Wartungsreiniger

- Keine oder nur geringe Anteile an kennzeichnungspflichtigen Inhaltsstoffen
- Geringe Toxizität für Wasserorganismen und biologisch abbaubare Tenside
- Niedriger Anteil an flüchtigen organischen Verbindungen (VOC)

Reiniger für Waschtische	BONDERITE C-MC 1030
Fußbodenreinigung	BONDERITE C-MC 20100
Hochdruckreiniger	BONDERITE C-MC 3000
Spritzreiniger	BONDERITE C-MC 352

Schraubensicherungen

Welche Festigkeiten benötigen Sie?

	Niedrig	Mittel	Mittel/Hoch	Hoch	
Lösung	LOCTITE 222	LOCTITE 243	LOCTITE 248 Stick	LOCTITE 290	LOCTITE 270
	Leichte Demontage	Universalprodukt	Tropft nicht	Nachträgliche Sicherung	Dauerhafte Sicherung
					
Gewindegröße (bis)	M36	M36	M50	M6	M20
Einsatztemperaturbereich (°C)	-55 bis +150	-55 bis +180	-55 bis +150	-55 bis +150	-55 bis +180
Freigaben	P1 NSF	P1 NSF	–	–	P1 NSF
Hinweise	<ul style="list-style-type: none"> • Gut geeignet wenn niedriges Losbrechmoment gefordert wird • Langsam aushärtend – mehr Zeit zum Nachjustieren 	<ul style="list-style-type: none"> • Universeller Einsatz • Gute Funktionseigenschaften auch auf passiven Metallen • Öltolerant • Für mehr Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit LOCTITE 2400 einsetzen 	<ul style="list-style-type: none"> • Stick, einfach aufzutragen • Für Anwendungen über Kopf 	<ul style="list-style-type: none"> • Mittel- bis hochfeste kapillare Schraubensicherung • Dringt dank hoher Kapillarwirkung ins verschraubte Gewinde ein • Ideal für Schrauben in vormontierten Teilen 	<ul style="list-style-type: none"> • Für die dauerhafte Sicherung von Teilen, die nicht regelmäßig demontiert werden müssen • Für mehr Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit LOCTITE 2700 einsetzen

Technische Vorteile

- Sichert Schraubverbindungen gegen Vibrationsbelastungen
- Gewinde sind vollständig abgedichtet – das verhindert Festrost
- Sauber und einfach aufzutragen
- Ersetzt mechanische Sicherungselemente – niedrigere Kosten und geringerer Lagerbedarf



Schraubensicherungen

Anwendungshinweise

1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.



Aktivieren

Aktivierung
Aktivator LOCTITE SF 7240 oder LOCTITE SF 7649 einsetzen, wenn die Aushärtengeschwindigkeit aufgrund passiver Metalle oder niedriger Temperaturen (unter 5 °C) zu langsam ist (siehe Diagramm „Aushärtengeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Aktivator“ im Technischen Datenblatt).



2. Auftragung

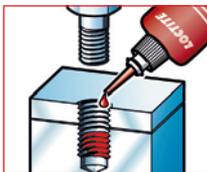
A LOCTITE 222, 243, 290, 270

Flüssige Schraubensicherung auf die gewünschte Stelle auftragen.



Durchgangsbohrung:

Zuerst die Schraube eindrehen, dann die Schraubensicherung auftragen.



Sacklochbohrung:

Produkt in das untere Drittel des Sacklochs auftragen.



Nachträgliche Sicherung:

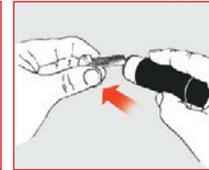
Mutter auf die Schraube montieren und Produkt auf die Kante zwischen Mutter und Schraube auftragen.

Verarbeitungsgeräte

Empfohlene Dosiergeräte: IDH 608966 oder IDH 88631 (siehe Abschnitt **Gerätetechnik**).

B LOCTITE 248 Stick

Schraubensicherung auf die gewünschte Stelle auftragen.

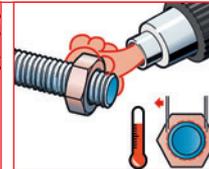
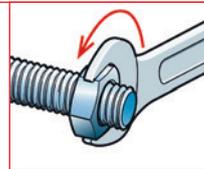


- Die benötigte Menge aus dem Stick herausdrehen
- Ausreichend Produkt rundherum auf das Schraubengewinde auftragen

3. Montage

- Montieren und festziehen
- Wenn mehrere Schrauben zuerst nur vorgespannt werden, müssen sie festgezogen werden, bevor das Produkt Handfestigkeit erreicht hat, oder es muss ein langsam härtendes Produkt eingesetzt werden

4. Demontage



- Mit normalen Handwerkzeugen demontieren
- Falls nicht möglich, Bereich ggf. lokal auf ca. 250 °C erwärmen. Im erwärmten Zustand demontieren
- Bei korrodierten oder festgefressenen Teilen LOCTITE LB 8040 Schnellrostlöser EIS anwenden

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt, oder Sie wenden sich an Ihren Henkel Ansprechpartner im Technischen Service.

Gewindedichtungen

Sind die Gewinde / Rohre aus Metall oder Kunststoff?



Lösung

Metall, Kunststoff oder Kombination

Metall

Gewindedichtfaden

Gel

Grob

Fein

LOCTITE 55

LOCTITE SI 5331

LOCTITE 577

LOCTITE 542

Gewindedichtfaden

Kunststoffrohre

Universalprodukt

Feingewinde



Max. Rohrgewindegröße (Zoll)

4

3

3

3/4

Einsatztemperaturbereich (°C)

-55 bis +149

-50 bis +150

-55 bis +180

-55 bis +150

Freigaben

DVGW, KTW, WRAS, ÖVGW, GASTEC

DVGW, KTW, WRAS, P1 NSF

P1 NSF, DVGW

DVGW

Hinweise

- Sofortige Dichtwirkung gegen vollen Druck
- Verbindungen können nach dem Anziehen nachjustiert werden

- Ideal für warm- und kaltwasserführende Kunststoffgewinde oder Kunststoff/ Metall-Kombinationen

- Universeller Einsatz
- Langsam härtend
- Für mehr Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit LOCTITE 5400 einsetzen

- Für Feingewindeverbindungen an Hydraulik- und Pneumatikanlagen sowie generell für kleine Verschraubungen
- Schnell härtend

Technische Vorteile

- Verhindern das Entweichen von gasförmigen und flüssigen Medien
- Beständig gegen Vibrations- und Stoßbelastungen
- Sauber und einfach aufzutragen
- Ersetzt Dichtbänder, Hanf und Pasten



Gewindedichtungen

Anwendungshinweise

1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.

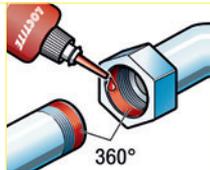


Aktivieren

Aktivator LOCTITE SF 7240 oder LOCTITE SF 7649 einsetzen, wenn die Aushärtegeschwindigkeit aufgrund passiver Metalle oder niedriger Temperaturen (unter 5 °C) zu langsam ist (siehe Diagramm „Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Aktivator“ im Technischen Datenblatt).

2. Auftragung

- Produkt 360° ringförmig auf den Gewindeanfang des Außengewindes auftragen, dabei den ersten Gewindegang frei lassen.
- Bei größeren Gewinden Produkt auf Außen- und Innengewinde auftragen.



Verarbeitungsgeräte

Empfohlene Dosiergeräte: IDH 608966 oder IDH 88631 (siehe Abschnitt **Gerätetechnik**).

3. Montage

Rohrgewinde verschrauben und Verbindung mittels Rohrzanze festziehen, dabei die Herstellerempfehlungen beachten.

4. Demontage

- Mit normalen Handwerkzeugen demontieren. Falls nicht möglich, Bereich ggf. lokal auf ca. 250 °C erwärmen. Im erwärmten Zustand demontieren.
- Bei korrodierten oder festgefressenen Teilen LOCTITE LB 8040 Schnellrostlöser EIS anwenden.

Anwendungshinweise für LOCTITE 55

1. Vorbereitung

Reinigen

Ggf. Gewinde reinigen, glatte Gewinde aufrauen.



2. Auftragung

- Dichtfaden beginnend am Rohranfang in Gewinderichtung auf das Rohrgewinde aufwickeln. Die empfohlene Anzahl Wicklungen bitte dem Etikett entnehmen. Für optimale Dichtfunktion kreuz und quer aufwickeln.
- Faden mit Hilfe der integrierten Schneidvorrichtung abschneiden.



3. Montage

- Wie gewohnt montieren
- Kann nach dem Anziehen bis zu 45° nachjustiert werden



Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt, oder Sie wenden sich an Ihren Henkel Ansprechpartner im Technischen Service.

Flächendichtungen

Verwindungssteifer oder flexibler Flansch?



Lösung

Verwindungssteif

Flexibel

LOCTITE 518

Universalprodukt



Metall

0,25

-55 bis +150

P1 NSF, NSF/ANSI 61, CFIA

Hinweise

- Universeller Einsatz
- Hervorragende chemische Beständigkeit
- Öltolerant
- Für mehr Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit LOCTITE 5800 einsetzen

LOCTITE 510

Hochtemperaturbeständig



Metall

0,25

-55 bis +200

P1 NSF

- Für Einsatzbereiche mit hohen Temperaturen

LOCTITE SI 5980

Universalprodukt



Metall, Kunststoff oder beides

1

-55 bis +200

–

- Universeller Einsatz
- Ölbeständig
- Einfach zu dosieren

LOCTITE SI 5990

Hochtemperaturbeständig



Metall, Kunststoff oder beides

1

-55 bis + 350

–

- Für Einsatzbereiche mit hohen Temperaturen
- Einfach zu dosieren
- Führend bei Gesundheitsschutz & Arbeitssicherheit

Technische Vorteile

- Füllt alle Zwischenräume aus und verhindert so Leckagen und Ausfälle
- Kein Nachziehen erforderlich
- Eine Produkt für alle Dichtungsformen – niedrige Kosten und geringer Lagerbedarf



Flächendichtungen

Anwendungshinweise

1. Vorbereitung

Reinigen

- LOCTITE SF 7200 auf alte Dichtung auftragen und Dichtungsreste mit einem Holz- oder Kunststoffschaber entfernen. Oberfläche entgraten.
- Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.

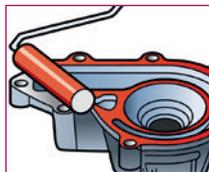


Aktivieren

- Aktivator LOCTITE SF 7240 oder LOCTITE SF 7649 einsetzen, wenn die Aushärtgeschwindigkeit von LOCTITE 518 und LOCTITE 510 aufgrund passiver Metalle oder niedriger Temperaturen (unter 5 °C) zu langsam ist (siehe Diagramm „Aushärtgeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Aktivator“ im Technischen Datenblatt).
- Für LOCTITE SI 5980 und LOCTITE SI 5990 wird kein Aktivator benötigt.

2. Auftragung

- Als fortlaufende, geschlossene Raupe auf eine Flanschseite auftragen. Raupe nahe am inneren Rand des Flansches auftragen und kreisförmig um Bohrungen herumführen. Kleine Kratzer können mit Klebstoff ausgefüllt werden.
- Auf große Flansche können die Produkte LOCTITE 510 und LOCTITE 518 auch mittels Rolle aufgetragen werden.



Verarbeitungsgeräte

Empfohlene Dosiergeräte: IDH 363544 oder IDH 142240 (siehe Abschnitt **Gerätetechnik**).

3. Montage

Flanschflächen montieren und Schrauben bald möglichst festziehen.

4. Demontage

- Schrauben mit normalen Handwerkzeugen demontieren.
- Flansch mit Hilfe von Abdrückschrauben, den angegossenen Laschen oder Aussparungen abheben.
- Bei korrodierten oder festgefressenen Teilen LOCTITE LB 8040 Freeze & Release anwenden.

Fügeklebstoffe

Wie groß ist der Spalt?



Lösung

< 0,1 mm

LOCTITE 603

Ideal für Lager



Handfestigkeit nach (Min.)¹

8

Einsatztemperaturbereich (°C)

-55 bis +150

Freigaben

P1 NSF, WRAS

Hinweise

- Für zylindrische Füge­teile mit geringen Spaltmaßen
- Hohe Öltoleranz

0,1 bis 0,25 mm

LOCTITE 638

Universalprodukt



4

-55 bis +180

P1 NSF, WRAS

- Universeller Einsatz
- Schnell härtend
- Für ähnliche Eigenschaften bei mehr Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit LOCTITE 6300 einsetzen

0,25 bis 0,5 mm

LOCTITE 660

Spaltfüllend



15

-55 bis +150

P1 NSF

- Für die Reparatur von verschlissenen Lagersitzen, Passfedern und Keilprofilen ohne Nachbearbeitung
- Einsatz in Verbindung mit Aktivator LOCTITE SF 7240

¹ Bei Raumtemperatur an Stahl.

Technische Vorteile

- Füllt alle Zwischenräume aus und verhindert selbständiges Losdrehen, Korrosion und Passungsrost
- Übertragung von hohen Kräften selbst bei vorhandenen Konstruktionslösungen
- 100%iger Kontakt – Kräfte werden gleichmäßig auf die gesamte Fügefläche übertragen



1. Vorbereitung

Reinigen

- Alte Klebstoffreste mit LOCTITE SF 7200 besprühen, dann lassen sie sich leichter entfernen.
- Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.
- Bei Spaltgrößen über 0,5 mm oder verschlissenen Wellen, Lagersitzen oder Passfederverbindungen LOCTITE Epoxy-Flüssigmetalle einsetzen (siehe Abschnitt **Reparieren mit Epoxy-Flüssigmetall**).



Aktivieren

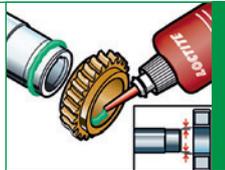
Aktivator LOCTITE SF 7240 oder LOCTITE SF 7649 einsetzen, wenn die Aushärtegeschwindigkeit aufgrund passiver Metalle oder niedriger Temperaturen (unter 5 °C) zu langsam ist (siehe Diagramm „Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Aktivator“ im Technischen Datenblatt).



2. Auftragung

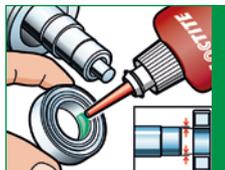
A Für Schiebesitze: LOCTITE 603, 638, 660

Klebstoff ringförmig außen an der Vorderkante der Welle und auf die Innenseite der Nabe auftragen und Teile beim Zusammenfügen gegeneinander drehen, um eine optimale Verteilung des Klebstoffes zu gewährleisten.



B Für Presspassungen: LOCTITE 603

Klebstoff gleichmäßig auf beide Fügeflächen auftragen und Teile schnell und zügig fügen.



C Für Schrumpfverbindungen:

Klebstoff auf die Welle auftragen und die Nabe erwärmen, damit ausreichend Spiel zum Fügen der Teile entsteht.

Zur Produktauswahl wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen Technischen Service.



Verarbeitungsgeräte

Empfohlene Dosiergeräte: IDH 608966 oder IDH 88631 (siehe Abschnitt **Gerätetechnik**).

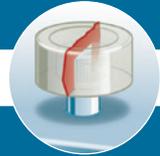
3. Demontage

- Lokal auf ca. 250 °C erwärmen. Im erwärmten Zustand demontieren.
- Bei korrodierten oder festgefressenen Teilen LOCTITE LB 8040 Freeze & Release anwenden.



Sofortklebstoffe

Soll der Klebstoff nicht tropfen?



Lösung

Nein

Ja

Beständig gegen Stoßbelastungen

Spalt < 0,15 mm

Spalt ≤ 5 mm

LOCTITE 401

Universalprodukt



LOCTITE 480

Schlagfest



LOCTITE 454

Gel



LOCTITE 3090

Spaltfüllend



Handfestigkeit (Sek.)

3 – 10

20 – 50

5 – 10

90 – 150

Einsatztemperaturbereich (°C)

-40 bis +120

-40 bis +100

-40 bis +120

-40 bis +80

Freigaben

P1 NSF

–

P1 NSF

–

Hinweise

- Universeller Einsatz
- Niedrige Viskosität

- Für Anwendungen, bei denen Stoßfestigkeit gefordert wird bzw. Schälbelastungen auftreten
- Ideal geeignet für das Kleben von Metall auf Metall, Gummi oder Magnete
- Gute Feuchtigkeitsbeständigkeit

- Gel / hohe Viskosität
- Für Anwendungen über Kopf

- Universell einsetzbar
- Hohes Spaltfüllvermögen
- Für professionelle Reparaturen

Technische Vorteile

- Ausgezeichnete Haftung auf unterschiedlichen Materialien und Materialkombinationen, insbesondere auf Kunststoffen und Elastomeren
- Schnelle Positionierung und Handfestigkeit
- Für die Klebung kleinerer Teile



1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.



Primer-Auftrag

Zur Haftverbesserung bei schwer klebbaren Materialien LOCTITE SF 7239 oder LOCTITE SF 770 durch Pinseln oder Tauchen auf die Klebfläche auftragen. Nicht zu viel Primer verwenden. Primer vollständig ablüften lassen.



Aktivieren

Aktivator LOCTITE SF 7458 einsetzen, wenn die Aushärtengeschwindigkeit zu langsam ist (siehe Diagramm „Aushärtengeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Aktivator“ im Technischen Datenblatt). Aktivator durch Sprühen, Pinseln oder Tauchen nur auf eine Oberfläche auftragen. Aktivator kurz vollständig ablüften lassen.



Mischen

Mischen mit Statikmischer (LOCTITE 3090): Kolben einsetzen. Verschluss der Kartusche entfernen, Statikmischer montieren und etwas gemischtes Produkt dosieren und verwerfen. Sobald eine homogene Durchmischung des Produktes vorliegt, kann das Produkt zur Klebung verwendet werden.



2. Auftragung

Klebstoff als Tropfen oder Raupe auf eine der Klebeflächen (nicht die aktivierte Oberfläche) auftragen.



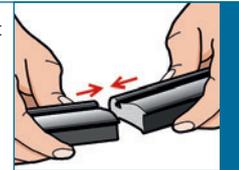
Verarbeitungsgeräte

Empfohlene Dosiergeräte: (siehe Abschnitt **Gerätetechnik**)

- Für die präzise Dosierung von kleinen Klebstoffmengen Dosiernadeln verwenden
- Ersatz-Statikmischer für LOCTITE 3090: IDH 1453183

3. Montage

Teile sofort montieren. Die Teile sollten genau positioniert werden, da der Klebstoff rasch abbindet und deshalb nur wenig Zeit zum Ausrichten bleibt. Teile fixieren oder zusammendrücken, bis der Klebstoff Handfestigkeit erreicht hat.



Hinweis:

Wo erforderlich kann überschüssiger Klebstoff mit Aktivator LOCTITE SF 7458 ausgehärtet werden. Aktivator auf überschüssigen Klebstoff aufsprühen oder –tropfen.

Welche Anwendung?



Lösung

Kleben von Metallen

Kleben von Kunststoffen

LOCTITE AA 330

Universalprodukt



1K-Acrylat

3

Scherfestigkeit (Stahl, sandgestrahlt) N/mm²

15 – 30

Einsatztemperaturbereich (°C)

Bis +100

Hinweise

- Universeller Einsatz
- Gute Schlagfestigkeit
- Einsatz in Verbindung mit Aktivator LOCTITE SF 7386 oder LOCTITE SF 7388

LOCTITE AA 326

Magnetklebungen



1K-Acrylat

3

15

Bis +120

- Für Magnetklebungen
- Gute Haftung auf verschiedenen Ferrit-Typen
- Einsatz in Verbindung mit Aktivator LOCTITE SF 7649

TEROSON PU 6700 ME

Universalprodukt



2K-PU

30

<12

-40 bis +80

- Universeller Einsatz
- Geeignet für lackierte Oberflächen
- Spaltfüllend
- Leicht flexibel

LOCTITE AA 3038

Polyolefin-Klebstoff



2K-Acrylat

<40

13 (PBT)

-50 bis +100

- Sehr gute Haftung auf schwer zu klebenden Kunststoffen wie PP, PE

Technische Vorteile

- Verwindungssteife bis leicht flexible strukturelle Klebungen
- Hohe Festigkeit
- Gute Chemikalienbeständigkeit
- Ausgezeichnete Haftung auf unterschiedlichen Materialien und Materialkombinationen



Anwendungshinweise

1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.



Primer-Auftrag

Zur Haftverbesserung von TEROSON PU 6700 ME auf schwer klebbaren Kunststoffen TEROSON 150 (bekannt als Terokal 150) auf die Klebefläche auftragen. Nicht zu viel Primer verwenden. Primer vollständig ablüften lassen.

Um eine schnelle und zuverlässige Aushärtung zu gewährleisten, sollte der Aktivator auf eine der Klebeflächen aufgetragen werden und der Klebstoff auf die andere Fläche. Die Teile sollten innerhalb von 15 Minuten montiert werden.

Mischen

Mit Statikmischer:

Vor dem Anbringen des Statikmischer ein wenig Produkt auspressen, bis beide Komponenten austreten. Erst dann den Statikmischer auf die Kartusche montieren und etwas gemischtes Produkt auspressen. Sobald eine homogene Durchfärbung des Produktes vorliegt, kann das Produkt zur Klebung verwendet werden.

2. Auftragung

Produkt mit homogener Durchfärbung direkt aus dem Statikmischer auf die Klebefläche auftragen.

Hinweis:

Nach Gebrauch Statikmischer aufgesetzt lassen, er dient als Verschlusskappe.



Verarbeitungsgeräte

Empfohlene Dosiergeräte: (siehe Abschnitt **Gerätetechnik**)

	Dosiergerät	Mischer / Düsen
LOCTITE AA 330	• IDH 608966	–
LOCTITE AA 326	• IDH 608966	–
TEROSON PU 6700 ME	• IDH 267452	• IDH 1487440
LOCTITE AA 3038	• IDH 1034026	• IDH 1034575

3. Montage

- Nach dem Klebstoffauftrag Teile sofort fügen
- Teile während des Aushärtevorgangs fixieren
- Verbindung vor Belastung vollständig aushärten lassen

Welche Anwendung?



Lösung

Hochleistungsanwendungen

LOCTITE EA 9466

Schlagzäh



Allgemeine Klebeanwendungen

LOCTITE EA 3430

Universalprodukt



Farbe	Gelblich	Hochtransparent
Handfestigkeit (Min)	180	15
Scherfestigkeit (Stahl, sandgestrahlt N/mm ²)	37	22
Einsatztemperaturbereich (°C)	-55 bis +120	-55 bis +100
Hinweise	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Festigkeit 	<ul style="list-style-type: none"> • Fünf-Minuten-Epoxidharzklebstoff • Wasserbeständigkeit

Technische Vorteile

- Verwindungssteife Strukturklebungen
- Sehr hohe Festigkeit
- Sehr gute Chemikalienbeständigkeit
- Ausgezeichnete Haftung auf unterschiedlichen Materialien und Materialkombinationen



Anwendungshinweise

1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.



Mischen

- **Mischen von Hand (LOCTITE EA 3430):** Komponenten A und B im vorgegebenen Mischverhältnis mischen. Die beiden Komponenten vor Gebrauch gründlich durchmischen. (Achtung keine Mengen über 20g mischen da Gefahr von übermäßiger Wärmeentwicklung)



- **Mit Statikmischer (LOCTITE EA 9466):** Verschluss der Kartusche entfernen, etwas Klebstoff dosieren, um sicherzustellen, dass das Material auf beiden Seiten gleichmäßig austritt und frei fließt. Statikmischer montieren und etwas gemischtes Produkt dosieren und verwerfen. Sobald eine homogene Durchfärbung des Produktes vorliegt, kann das Produkt zur Klebung verwendet werden.

2. Auftragung

Produkt sofort nach dem Mischen auf die Klebefläche auftragen.

Hinweis:

Nach Gebrauch Statikmischer aufgesetzt lassen, er dient als Verschlusskappe.



Verarbeitungsgeräte

- Empfohlenes Dosiergerät für LOCTITE EA 9466 (siehe Abschnitt **Gerätetechnik**): IDH 267452
- Ersatz-Statikmischer: IDH 1487440

3. Montage

- Nach dem Klebstoffauftrag Teile sofort fügen
- Teile während des Aushärtvorgangs fixieren
- Verbindung vor Belastung vollständig aushärten lassen

Hinweis:

Überschüssiger, nicht ausgehärteter Klebstoff kann mit LOCTITE SF 7063 abgewischt werden.

Strukturklebstoffe – Hybridklebstoffe

Welche Anwendung?



Lösung

Robust

LOCTITE HY 4060 GY

Reparatur



Ultra-Schnell

LOCTITE HY 4070

Schnell & Feuchtigkeitsbeständig



Schlagzäh

LOCTITE HY 4080

Schlagzäh & Hochfest



Fest

LOCTITE HY 4090

Universell, schnell und stark



Farbe (gemischt)

Grau

Semi-transparent

Opak-leicht gelblich; Grau

Altweiß-hellgelb; Grau

Handfest (Min.)

4 - 10

< 1

10

1 - 6

Einsatztemperatur (°C)

-40 bis +150

-40 bis +100

-40 bis +120

-40 bis +150

Hinweise

- Hohe Festigkeit und schnelle Fixierung
- Gute Temperatur- und Feuchtigkeitsbeständigkeit
- Universell einsetzbar für Spalte bis 5 mm
- Gebrauchsfertig - kein Mischer notwendig

- Sehr schnelle Fixierung
- Spaltfüllend bis 5 mm
- Gelförmig - verhindert Abfließen
- Universell einsetzbar
- Gebrauchsfertig

- Gute Beständigkeit gegen Schäl- und Schlagbelastungen
- Hohe Scherfestigkeit bei größeren Spalten
- Hohe, thixotrope Viskosität
- Gute Temperaturbeständigkeit

- Vereint Schnelligkeit und Festigkeit
- Geeignet für viele verschiedene Werkstoffe
- Gute Temperatur- und Feuchtigkeitsbeständigkeit
- Schlag- und Vibrationsbeständig

Technische Vorteile

- Schnelle Aushärtung beschleunigt die Produktion
- Substratvielfalt bietet mehr Freiräume für Anwendungen
- Verbesserte Health & Safety Eigenschaften für weniger Risiko für Anwender



Strukturklebstoffe – Hybridklebstoffe

Anwendungshinweise

1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.



Mischen

- **Mischen von Hand (LOCTITE HY 4060 GY):** Komponenten A und B im vorgegebenen Mischverhältnis mischen. Die beiden Komponenten vor Gebrauch gründlich durchmischen. (Achtung keine Mengen über 20g mischen da Gefahr von übermäßiger Wärmeentwicklung)



- **Mit Statikmischer (LOCTITE HY 4070, HY 4080, HY 4090):** Verschluss der Kartusche entfernen, etwas Klebstoff dosieren, um sicherzustellen, dass das Material auf beiden Seiten gleichmäßig austritt und frei fließt. Statikmischer montieren und etwas gemischtes Produkt dosieren (mind. 1 Mischerlänge) und verwerfen. Sobald eine homogene Durchfärbung des Produktes vorliegt, kann das Produkt zur Klebung verwendet werden.

2. Auftragung

Produkt sofort nach dem Mischen auf die Klebefläche auftragen.

Hinweis:
Nach Gebrauch Statikmischer aufgesetzt lassen, er dient als Verschlusskappe.



Verarbeitungsgeräte

Empfohlene Dosiergeräte

	Dosiergerät	Mischer / Düsen
LOCTITE HY 4080	• IDH 267452	IDH 1826921
LOCTITE HY 4090	• IDH 267452	IDH 1826921

Ersatz Statikmischer LOCTITE HY 4070: IDH 1453183

3. Montage

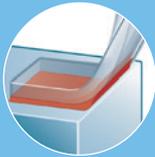
- Nach dem Klebstoffauftrag Teile sofort fügen
- Teile während des Aushärtvorgangs fixieren
- Verbindung vor Belastung vollständig aushärten lassen

Hinweis:
Überschüssiger, nicht ausgehärteter Klebstoff kann mit LOCTITE SF 7063 abgewischt werden.

Dauerelastisch Dichten & Verbinden

Welche Anwendung?

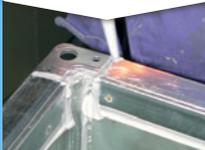
Lösung



Elastische Dichtung

TEROSON MS 930

Universalprodukt



LOCTITE SI 5366

Transparent



Elastisches Kleben

TEROSON MS 9399

Universalprodukt



LOCTITE SI 5616

Schnell härtend



Nahtabdichtung

TEROSON MS 9320 SF

Spritzbare Dichtung



Technologie

1K-SMP

1K-Silikon

2K-SMP

2K-Silikon

1K-SMP

Hautbildungszeit (Min.)

18

5

35

–

12

Einsatztemperaturbereich (°C)

-40 bis +80

-50 bis +250

-40 bis +100

-50 bis +180

-40 bis +100

Freigaben

BSS 7239

–

ASTM E 662/E 162
VDI 6022

–

–

Hinweise

- Universeller Einsatz

- Transparent
- Sehr hohe Temperaturbeständigkeit

- Universeller Einsatz
- Schnell härtend

- Sehr schnelle Aushärtung
- Hohe Temperaturbeständigkeit

- Schnell härtend
- Keine Rissbildung, keine Durchrostung

Technische Vorteile

- Beständig gegen Schlag-, Vibrations- und Biegebeanspruchungen
- Gute Klimabeständigkeit
- Großes Temperatur-Einsatzspektrum
- Ausgezeichnete Haftung auf unterschiedlichen Materialien und Materialkombinationen

Dauerelastisch Dichten & Verbinden

Anwendungshinweise

1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von TEROSON SB 450 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen. So wird auch eine Verbesserung der Haftung auf schwer verklebbaren Materialien erzielt.



Mischen

Mit Statikmischer (LOCTITE SI 5616, TEROSON MS 9399):

Vor dem Anbringen des Statikmischers auf der Kartusche ein wenig Produkt auspressen, um den Druck in den Kolben auszugleichen. Statikmischer montieren und etwas gemischtes Produkt auspressen, bis eine homogene Durchfärbung erzielt ist, so kann der Statikmischer ein gut gemischtes Produkt dosieren.

Hinweis:

Wenn Sie Stippen auf der Raupenoberfläche sehen, ist das Produkt bereits teilweise ausgehärtet, und die vollen Funktionseigenschaften werden nicht mehr erreicht.

2. Auftragung

- Produkt mit geeigneten Dosiergeräten auftragen.
- Für vollflächige Klebungen bitte Zweikomponentenprodukte einsetzen.



- Wenn bei großflächigen Klebeanwendungen beide Klebpartner nicht wasserdampfdurchlässig sind, darf nicht die gesamte Klebefläche mit Produkt bedeckt werden.



Hinweise:

- Der Einsatz auf Kunststoffen wie PMMA oder PC kann bei diesen Kunststoffen Spannungsrisse hervorrufen; diese Materialien sollten vor Gebrauch auf ihre Eignung geprüft werden.
- Nach Gebrauch Statikmischer aufgesetzt lassen, er dient als Verschlusskappe.

Verarbeitungsgeräte

- Empfohlene Dosiergeräte: (siehe Abschnitt **Gerätetechnik**)

	Dosiergerät	Mischer / Düse
TEROSON MS 930	• IDH 142240	• IDH 581582
LOCTITE SI 5366	• IDH 142240	• IDH 1118785
TEROSON MS 9399	• IDH 150035	• IDH 1487440
LOCTITE SI 5616	• IDH 218312	• IDH 720174
TEROSON MS 9320 SF	• IDH 142241 (zum Spritzen) • IDH 142240 (für Standard-Raupen)	• IDH 547882 (zum Spritzen) • IDH 581582 (für Standard-Raupen)

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt, oder Sie wenden sich an Ihren Henkel Ansprechpartner im Technischen Service.

Reparieren mit Epoxy-Flüssigmetall

Welche Art von Reparatur?



Lösung

Notfall-Reparatur

LOCTITE EA 3463

Metal Magic Steel™ Stick



Wellen-Reparatur

LOCTITE EA 3478

Hohe Druckbeständigkeit



Allg. Nachbildung von Metallteilen

LOCTITE EA 3471

Nachbildung von Stahlteilen



LOCTITE EA 3475

Nachbildung von Aluminiumteilen



Handfestigkeit bei 20 °C (Min.)

10

Druckfestigkeit (N/mm²)

83

Einsatztemperaturbereich (°C)

-30 bis +120

Hinweise

- Stahlgefüllter, knetbarer Stick
- Zum Abdichten von Rohren und Tanks in Notfällen

360

125

-30 bis +120

- Nachbildung von verschlissenen Stahlwellen und Lagern
- Hohe Druckbeständigkeit

180

70

-20 bis +120

- Reparatur verschlissener Stahlteile
- Standfeste Spachtelmasse

180

70

-20 bis +120

- Reparatur verschlissener Aluminiumteile
- Standfeste Spachtelmasse

Technische Vorteile

- Reparieren und Nachbilden verschlissener Metallteile
- Ohne Wärme und ohne Schweißen
- Nach dem Aushärten ist Bohren, Gewindeschneiden oder maschinelle Bearbeitung möglich



Reparieren mit Epoxy-Flüssigmetall

Anwendungshinweise für LOCTITE EA 3463

1. Vorbereitung

- Oberflächen gründlich reinigen und anschleifen. Abschließend mit LOCTITE SF 7063 reinigen.
- Die benötigte Produktmenge abschneiden und Plastikfolie entfernen. Drehen und kneten, bis das Material glatt und gleichmäßig durchgefärbt ist (dabei Handschuhe tragen).



2. Auftragung

Fest auf die zu klebende Stelle andrücken und in die gewünschte Form bringen. Zum Glätten der Oberfläche mit einem feuchten Tuch glatt streichen.

Anwendungshinweise für LOCTITE EA 3478

1. Vorbereitung

Welle im Bereich der Beschädigung auf mindestens 3 mm Untermaß gegenüber dem Nenndurchmesser abdrehen.

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.



Mischen

Die beiden Komponenten jeweils separat aufrühren. Komponenten A und B im vorgegebenen Mischverhältnis nach Volumen oder Gewicht mischen. Bis zu 2 Minuten gründlich verrühren, um eine homogene Mischung zu erzielen.

2. Auftragung

- Welle drehen und LOCTITE EA 3478 als dünne Schicht auftragen. Dann Schicht aufbauen, bis ein Übermaß gegenüber dem Nenndurchmesser erzielt wird.
- Reparaturstelle nach der vollständigen Aushärtung auf Nenndurchmesser abdrehen.

Anwendungshinweise für LOCTITE EA 3471, EA 3475

1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.

Mischen

Die beiden Komponenten jeweils separat aufrühren. Komponenten A und B im vorgegebenen Mischverhältnis nach Volumen oder Gewicht mischen. Bis zu 2 Minuten gründlich verrühren, um eine homogene Mischung zu erzielen.



2. Auftragung

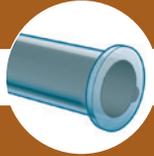
- Produkt mit dem mitgelieferten Spatel auf die Reparaturstelle auftragen.
- Teile während des Aushärtvorgangs fixieren.
- Nach 72 Stunden bei Raumtemperatur ist das Produkt vollständig ausgehärtet; durch Erwärmen auf 40 °C lässt sich dieser Zeitraum auf 24 Stunden verkürzen.
- Aufgrund der beim Aushärtprozess entstehenden Wärme härten größere Mengen gewöhnlich rascher aus.



Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt, oder Sie wenden sich an Ihren Henkel Ansprechpartner im Technischen Service.

Schutzbeschichtungen

Größe der Verschleißpartikel?



Lösung

Große Partikel

LOCTITE PC 7218

Spachtelbare Keramikbeschichtung



Mischverhältnis nach Volumen/Gewicht (A:B)

2:1 / 100:50

Empfohlene Schichtdicke (mm)

min. 6

Einsatztemperaturbereich (°C)

-30 bis +120

Freigaben

-

Hinweise

- Hohe Verschleißfestigkeit
- Für Anwendungen über Kopf

Feine Partikel

LOCTITE PC 7255

Sprühbare Keramikbeschichtung



2:1 / 100:50

min. 0,5

-30 bis +95

WRAS

- Universeller Einsatz
- Ultraglatt

LOCTITE PC 7117

Streichbare Keramikbeschichtung



3,34:1 / 100:16

min. 0,6

-30 bis +95

-

- Universeller Einsatz
- Reibungsarme Hochglanzbeschichtung

Wichtige Faktoren für die Auswahl der richtigen LOCTITE Schutzbeschichtung sind u.a. Partikelgröße, Temperaturbeständigkeit und Beständigkeit gegen Chemikalien und Korrosion. Bitte lassen Sie sich von Ihrem Henkel Spezialisten im Technischen Service beraten.

Technische Vorteile

- Wiederherstellung verschlissener Oberflächen
- Schutz von Teilen gegen Abrieb, Erosion, Angriff durch chemische Stoffe und Korrosion
- Verlängerung der Lebensdauer und Verbesserung der Leistungsfähigkeit
- Kosteneinsparung durch Vermeidung des Austauschs von Teilen und Verkleinerung des Ersatzteilbestands



Schutzbeschichtungen

Anwendungshinweise

1. Vorbereitung

Reinigen

- Oberflächen gründlich reinigen und strahlen (Reinheitsgrad SIS SA 2,5; Rauigkeit 75 µm). Abschließend mit LOCTITE SF 7063 reinigen. Falls erforderlich, stark verschlissene Oberflächen mit spachtelbaren Epoxy-Flüssigmetallen nachbilden.
- Für temporären Korrosionsschutz von bis zu 48 Stunden LOCTITE SF 7515 nach der Oberflächenvorbehandlung auftragen.



Mischen

- Bei Anlieferung in gebrauchsfertigen Gebinden kompletten Inhalt des Harz- und Härtergebundes mischen.
- Wenn kleinere Mengen benötigt werden, Komponenten A und B wie vorgegeben nach Volumen oder Gewicht vermischen (Mischverhältnis siehe Technisches Datenblatt oder Produktetikett).
- Um eine homogene Mischung zu erzielen, bis zu 2 Minuten gründlich verrühren.



2. Auftragung

- Vollständig homogen gemischtes Produkt mit Pinsel, Spachtel oder im Spritzverfahren auf die vorbereitete Oberfläche auftragen.
- Verarbeitungs- und Aushärtezeit beachten (siehe Auswahltable auf den vorhergehenden Seiten).
- Für LOCTITE PC 7255 und LOCTITE PC 7117 mindestens 2 Schichten aufzutragen, um die Gesamtschichtdicke zu erreichen.

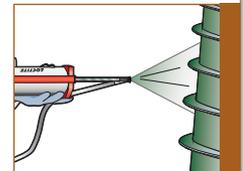


Hinweise:

- Zur Vorbeschichtung der Auftragsfläche das gemischte Produkt in die Oberfläche einreiben – so kann das Reparaturmaterial besser in alle Rautiefen eindringen und eine optimale Haftung zwischen Produkt und Oberfläche erzielen.
- Für eine glatte, glänzende Beschichtung das unausgehärtete Produkt mit einem ange-wärmten Spachtel glatt streichen.
- Für die Auftragung von mehreren Schichten Produkte in verschiedenen Farben verwenden. Sobald die erste Schicht sich abnutzt, scheint die zweite Schicht durch und gibt so einen verlässlichen Hinweis auf den fortschreitenden Verschleiß.

Spezielle Empfehlungen für sprühbare Produkte (LOCTITE PC 7255):

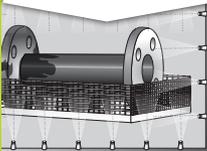
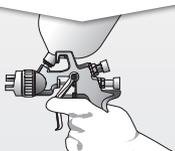
- Die besten Beschichtungsergebnisse werden mit der jeweils für das Produkt empfohlenen Schichtdicke erzielt. Das ist besonders wichtig beim Aufsprühen auf senkrechten Flächen. Um auch in Ecken und an Kanten optimale Ergebnisse zu erzielen, sollten Winkel auf einen Radius von 3 mm abgerundet werden.
- Bei Einsatz von LOCTITE PC 7255 wird empfohlen, das Produkt vor der Auftragung zu erwärmen, um gute Sprüheigenschaften und eine glattere Oberfläche zu erzielen.



Verarbeitungsgeräte

- Empfohlenes Dosiergerät für LOCTITE PC 7255: IDH 1175530 (siehe Abschnitt **Gerätetechnik**)

Welche Art von Hochleistungs-Wartungsreiniger wird benötigt?

	Fußbodenreiniger		Bauteilreiniger		Lackreiniger
Lösung					
	BONDERITE C-MC 20100	BONDERITE C-MC 1030	BONDERITE C-MC 352	BONDERITE C-MC 3000	BONDERITE C-MC 21130
	Schaumarmmer Fußbodenreiniger	Reiniger für Waschtische	Spritzreiniger	Hochdruckreiniger	Lackreiniger
Anwendungskonzentration (g/l)	25 bis 100	Gebrauchsfertig	20 bis 60	20 bis 200	80 bis 100
Einsatztemperaturbereich (°C)	Raumtemperatur	Raumtemperatur	+50 bis +75	+10 bis +50	Raumtemperatur, bis +40
Hinweise	<ul style="list-style-type: none"> • Fußbodenreiniger für automatische und manuelle Reinigung • Neutraler, leicht parfümierter Fußbodenreiniger • Hinterlässt schmutzabweisende Schutzschicht 	<ul style="list-style-type: none"> • Für alle Arten von Verunreinigungen • Lösungsmittelfrei • Biologisch abbaubar 	<ul style="list-style-type: none"> • Für Schmutz, Öl und Fett • Für die Reinigung in Spritzanlagen • Lösungsmittelfrei 	<ul style="list-style-type: none"> • Für Schmutz, Öl und Fett • Bietet vorübergehenden Rostschutz • Lösungsmittelfrei • Biologisch abbaubar 	<ul style="list-style-type: none"> • Reiniger für Lackapplikationsgeräte • Zur Entfernung von Farben, Latex, Kautschuk-Harzen und nicht ausgehärteten Klebstoffen • Frei von chlorierten, mineralölbasierten oder oxygenierten Lösungsmitteln • Nicht entflammbar

Technische Vorteile

- Hochwertige alkalische, saure und Neutralreiniger auf Wasserbasis
- Reinigung von Teilen und Baugruppen in allen Industriebereichen
- Für Metall, Kunststoff, Beton, Stein, Keramik, Glas, lackierte Oberflächen usw.

Angaben über die Verarbeitung von Hochleistungs-Wartungsreinigern entnehmen Sie bitte dem jeweiligen Technischen Datenblatt und den Gebrauchsanweisungen für Ihre Reinigungsanlage.

Was möchten Sie reinigen?



Lösung

Hände

LOCTITE SF 7850

Handreiniger



Natürliche Extrakte

- Biologisch abbaubar
- Kann mit und ohne Wasser verwendet werden

Teile

LOCTITE SF 7063

Vor dem Kleben



Lösungsmittel

- Zur Vorbereitung von Klebeflächen
- Hinterlässt keine Rückstände
- Für ähnliche Eigenschaften bei mehr Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit LOCTITE SF 7064 einsetzen

LOCTITE SF 7200

Kleb- und Dichtstoffentferner

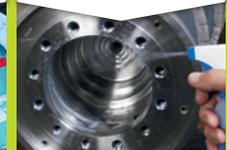


Lösungsmittel

- Entfernt Dichtungsrückstände
- Reduziert Wegschaben auf ein Minimum

LOCTITE SF 7840

Allgemeine Reinigung



Wasser

- Biologisch abbaubar
- Mit Wasser verdünnbar

Basis

Hinweise

Technische Vorteile

- Für diverse Reinigungsaufgaben in der Werkstatt
- Ein Reiniger für die Oberflächenvorbehandlung vor dem Klebstoffauftrag geeignet



Reiniger –

Anwendungshinweise für LOCTITE SF 7850

Auftragung

- In die trockenen Hände einreiben, bis Schmutz oder Fett sich löst.
- Hände trocken abwischen oder mit Wasser abspülen.
- Vorgang ggf. wiederholen.



Anwendungshinweise für LOCTITE SF 7063

Auftragung

- Die zu reinigenden Oberflächen großzügig mit LOCTITE SF 7063 besprühen.
- Noch nass mit einem sauberen Papiertuch abwischen.
- Ggf. wiederholen, bis alle Verunreinigungen entfernt sind.
- Lösungsmittel ablüften lassen, bis die Oberfläche völlig trocken ist.



Hinweis:
LOCTITE SF 7063 kann bei empfindlichen Kunststoffen Spannungsrisse hervorrufen.

Teilereiniger und Handreiniger

Anwendungshinweise für LOCTITE SF 7200

Auftragung

- Vor der Auftragung lackierte Oberflächen schützen, LOCTITE SF 7200 kann Lacke angreifen.
- Dick auf Flansch oder Fläche aufsprühen. 10 – 15 Min. einwirken lassen, um die Dichtung aufzuweichen (bei Silikon-dichtungen 30 Min.).
- Dichtung mit einem weichen Schaber entfernen und Flansch sauber abwischen.
- Vorgang ggf. wiederholen.

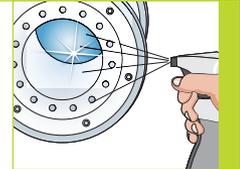


Anwendungshinweise für LOCTITE SF 7840

Auftragung

- LOCTITE SF 7840 mit Wasser verdünnen.
- Teile besprühen oder eintauchen. Anschließend sauber abwischen oder spülen.

Hinweis:
Wirkung kann durch Verdünnung mit warmem Wasser verstärkt werden.



Technische Schmierstoffe

Welchen Schmierstoff-Typ benötigen Sie?

Fett

Öl

Trockenschmierstoff

Lösung



LOCTITE LB 8105

Universalprodukt



LOCTITE LB 8102

Hohe Temperaturbeständigkeit



LOCTITE LB 8201

Universeller Einsatz



LOCTITE LB 8021

Silikonöl



LOCTITE LB 8191

Universeller Einsatz



Basis

Mineralöl

Mineralöl, EP-Zusätze

Mineralöl

Silikonöl

MoS₂

Viskosität

NLGI 2

NLGI 2

17,5 cSt (+50 °C)

350 mPa·s

11 s (Becher 4)

Einsatztemperaturbereich (°C)

-20 bis +150

-30 bis +200

-20 bis +120

-30 bis +150

-40 bis +340

Freigaben

H1 NSF

–

H1 NSF

–

Hinweise

- Mineralfett
- Zum Schmieren von bewegten Teilen
- Farblos
- Geruchfrei
- Ideal für Lager, Ventile und Förderbänder

- Hochtemperaturschmierfett
- Für feuchte Umgebungsbedingungen
- Ideal für Wälz- und Gleitlager, offene Getriebe und Führungen

- Öl für den universellen Einsatz
- Löst korrodierte Verbindungen
- Schmierung von Metallen
- Reinigt Teile
- Verdrängt Feuchtigkeit
- Verhindert Korrosion

- Silikonöl
- Zur Schmierung von metallischen und nicht-metallischen Oberflächen
- Auch als Trennmittel geeignet

- Schnell trocknend
- Schützt Oberflächen vor Korrosion
- Verbessert die Leistung von Ölen und Fetten

Technische Vorteile

- Schutz von bewegten Teile gegen Reibung, Verschleiß und Korrosion
- Verhindern von Überhitzung

Technische Schmierstoffe

Anwendungshinweise

1. Vorbereitung

Reinigen

- LOCTITE SF 7063 wird zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.
- Die Oberflächen sollten frei von Zunder, Oxiden und Schmiermittelrückständen sein.



2. Auftragung

Vor Gebrauch gut schütteln.

A LOCTITE LB 8105, LB 8102

- Verträglichkeit mit anderen Fettrückständen prüfen.
- Mit Pinsel, Spachtel oder Schmierpresse auf gereinigte Teile auftragen.

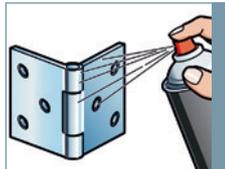
Hinweis:

Für automatische Schmierstoffdosierer geeignet.



B LOCTITE LB 8021, LB 8201

- Zwischen Vollstrahl und Sprühstrahl wählen (je nach Anwendungsanforderungen).
- Als gleichmäßigen Film auf die Teile aufsprühen.



C LOCTITE LB 8191

- Produkt im Abstand von ca. 20 cm als gleichmäßigen Film auf saubere Oberflächen aufsprühen.
- Teile 15 bis 30 Minuten bei Umgebungstemperatur trocknen lassen.



Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt, oder Sie wenden sich an Ihren Henkel Ansprechpartner im Technischen Service.

Anti-Seize

Welchen Anti-Seize-Typ benötigen Sie?



Lösung

Universeller Einsatz

Hochleistungsanwendungen

**LOCTITE LB
8150/8151**

Aluminium



**LOCTITE LB
8007/8008/8065**

Kupfer



**LOCTITE LB
8009**

Hochleistungsprodukt



**LOCTITE LB
8023**

Marineindustrie



Farbe

Grau

Kupfer

Grau

Schwarz

Festschmierstoffe

Aluminium, Graphit,
EP-Zusätze

Kupfer, Graphit

Graphit, Kalzium-Fluorid

Graphit, Kalzium, Bornitrat,
Rostschutzmittel

Einsatztemperaturbereich (°C)

-30 bis +900

-30 bis +980

-30 bis +1.315

-30 bis +1.315

Freigaben

–

–

–

ABS

Hinweise

- Universell einsetzbare Aluminium-Montagepaste
- Schützt Gewindeverbindungen
- Verhindert Festfressen und Korrosion

- Universell einsetzbare Kupfer-Montagepaste

- Metallfrei
- Ausgezeichnete Schmierfähigkeit
- Höchster Schutz für Edelstahl und Titan

- Schutz vor Süß- und Salzwasser
- Hervorragende Auswaschbeständigkeit
- Metallfrei
- Ausgezeichnete Schmierfähigkeit

Technische Vorteile

- Schützt Teile gegen Korrosion, Verschleiß, Festfressen und Passungsrost
- Beständig gegen hohe Temperaturen, korrosive Medien und hohe Belastungen
- Verhindert Überhitzung



1. Vorbereitung

Reinigen

- LOCTITE SF 7063 wird zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.
- Die Oberflächen sollten frei von Zunder, Oxiden und Schmiermittelrückständen sein.



2. Auftragung

Sprühdosen vor Gebrauch gut schütteln.

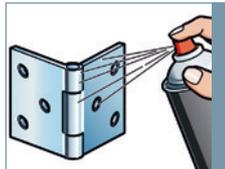
A Dose / Pinseldose

- Produkt mit dem Pinsel gleichmäßig als dünne Schicht auf die gesamte Fläche auftragen.
- Nicht verdünnen.
- Bei der Montage die Empfehlungen des Herstellers beachten.



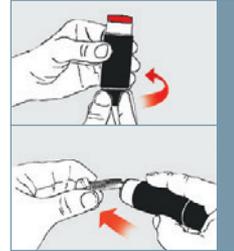
B Sprühdose

- Als gleichmäßigen Film auf die Teile aufsprühen.
- Nicht verdünnen.
- Bei der Montage die Empfehlungen des Herstellers beachten.



C Stick

- Die benötigte Menge aus dem Stick herausdrehen.
- Produkt als dünne Schicht auf die gesamte Fläche auftragen.
- Bei der Montage die Empfehlungen des Herstellers beachten.



Welche Behandlung benötigen Sie?



Lösung

Rostumwandler

LOCTITE SF 7500

Rostumwandler



Mattschwarz

–

Farbe

Einsatztemperaturbereich (°C)

Hinweise

- Wandelt Rost in einen stabilen Untergrund um
- Ausgehärtetes Produkt bildet ideale Grundierung für Lackierarbeiten

Korrosionsschutz

LOCTITE SF 7800

Zink-Spray



Grau

-50 bis +550

- Optimaler kathodischer Korrosionsschutz auf eisenhaltigen Metallen
- Wiederherstellung der Schutzschicht auf verzinkten Teilen

Schutz von
Schweißgeräten

LOCTITE SF 7900

Keramische
Schutzbeschichtung



Weiß

–

- Verhindert Anhaften von Schweißspritzern
- Langzeitschutz von Schweißgeräten
- Silikonfrei

Erkennen von
unberechtigten Eingriffen

LOCTITE SF 7414

Erkennung von Bewegungen



Blau

-35 bis +145

- Visuelle Erkennung von Bewegungen bei Teilen
- Für den Einsatz im Außenbereich

Technische Vorteile

- Lösungen für alle Arten von Behandlungs- bzw. Vorbereitungsprozessen



Oberflächenvorbereitungs- und

Anwendungshinweise für LOCTITE SF 7500

1. Vorbereitung

Lösen Rost mit einer Drahtbürste entfernen. LOCTITE SF 7063 wird zum Entfernen von Öl, Fett und Schmutz empfohlen. Vor Gebrauch gut schütteln.

2. Auftragung

Mit Pinsel oder Schwamm großzügig auftragen. Zwei Schichten aufbringen (Wartezeit zwischen den Schichten: 60 bis 120 Minuten). Farbabweichungen weisen darauf hin, dass weitere Schichten erforderlich sind. Vor dem Lackieren mindestens 24 Stunden trocknen lassen.

Hinweis:

Nicht bei direkter Sonneneinstrahlung verarbeiten und nicht auf nasse Oberflächen auftragen.



Anwendungshinweise für LOCTITE SF 7800

1. Vorbereitung

Rost, alte Farbschichten etc. entfernen. Oberflächen sollten möglichst sandgestrahlt werden. Abschließend wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfernen von Öl, Fett und Schmutz empfohlen. Vor Gebrauch gut schütteln.

2. Auftragung

- Im Abstand von 20 bis 30 cm als gleichmäßigen Film auf saubere Oberflächen aufsprühen.
- Nach 30 bis 60 Minuten ist die Beschichtung oberflächentrocken. 24 Stunden vollständig trocknen lassen.



Korrosionsschutz-Produkte

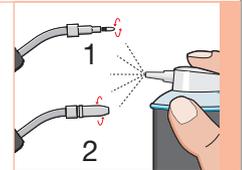
Anwendungshinweise für LOCTITE SF 7900 Ceramic Shield

1. Vorbereitung

Anhaftende Schweißspritzer von Schweißspitzen und -düsen entfernen. Zur Erzielung optimaler Ergebnisse neue Schweißspitze und -düse verwenden. Vor Gebrauch gut schütteln.

2. Auftragung

- Schweißspitze auf Schweißbrenner anbringen und Produkt auftragen, dabei 10 – 15 cm Abstand halten. Gasdüse an dem Schweißbrenner befestigen und von außen und innen beschichten. Beschichtung einige Sekunden trocknen lassen.
- Nach der Beschichtung die Dose umdrehen und einige Sekunden Produkt versprühen, um ein Verstopfen der Düse zu verhindern.



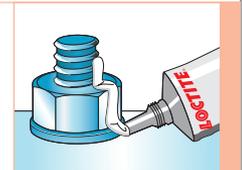
Anwendungshinweise für LOCTITE SF 7414

1. Vorbereitung

LOCTITE SF 7063 wird zum Entfetten, Reinigen und Trocknen von Oberflächen empfohlen.

2. Auftragung

Tube drücken und Paste als schmale Raupe quer über die Teile auftragen. Produkt 60 Sekunden trocknen lassen.



Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt, oder Sie wenden sich an Ihren Henkel Ansprechpartner im Technischen Service.

Produkte zur Notfallreparatur

Welche Anwendung?

Lösung



	Ersatz von O-Ringen	Lösen von korrodierten Teilen	Lecksuche	Abdichten von Leckagen an Rohren		Dicht- & Klebebänder	
	LOCTITE O-RING SET	LOCTITE LB 8040	LOCTITE SF 7100	LOCTITE EA 3463	LOCTITE PC 5070	LOCTITE SI 5075	TEROSON VR 5080
	O-Ring-Set	Schnellrostlöser EIS	Lecksuchspray	Metal Magic Steel™ Stick	Rohr-Reparatur-Set	Isolier- & Dichtungsband	Hochfestes Klebeband
Einsatztemperaturbereich (°C)	-	-	+10 bis +50	-30 bis +120	-30 bis +120	-54 bis +260	Bis +70
Hinweise	<ul style="list-style-type: none"> • Set mit Rundgummi, LOCTITE 406 und Werkzeug zum Herstellen Ihrer eigenen O-Ringe • Ersetzt O-Ringe in verschiedenen Größen – reduziert Lagerhaltung 	<ul style="list-style-type: none"> • Schockfrost-Effekt (-40 °C) • Löst verrostete, korrodierte und festgefressene Teile • Dringt durch kapillare Wirkung direkt in die Rostschicht ein 	<ul style="list-style-type: none"> • Bildet Schaumblasen an undichten Stellen • Für alle Gase und Gasmischungen, ausgenommen reiner Sauerstoff • Ungiftig, nicht brennbar • Für Eisen-, Kupfer- und Kunststoffrohre 	<ul style="list-style-type: none"> • Stahlgefüllter, knetbarer Stick • Zum Abdichten von Rohren und Tanks in Notfällen 	<ul style="list-style-type: none"> • Reparaturset, einfach anzuwenden. Zur temporären Reparatur von gefährdeten Rohrbereichen 	<ul style="list-style-type: none"> • Isolier- & Dichtungsband • Hält extremen Bedingungen stand • Lässt sich auf das 3-fache seiner ursprünglichen Länge dehnen • Lieferbar in rot und schwarz 	<ul style="list-style-type: none"> • Gewebeverstärktes Klebeband • Einfach von Hand abreißbar • Reparatur, Verstärkung, Fixierung, Abdichten und Schutz

Produkte zur Notfallreparatur

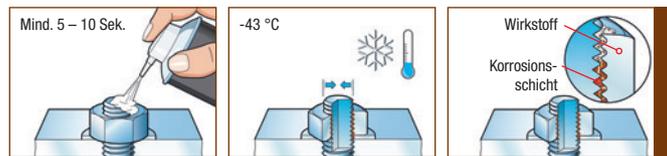
Anwendungshinweise für LOCTITE LB 8040

1. Vorbereitung

Lösen Schmutz und Rost entfernen. Vor Gebrauch gut schütteln.

2. Auftragung

- Teile 5 – 10 Sekunden besprühen; 10 - 15 cm Abstand halten
- Produkt 1 bis 2 Minuten einwirken lassen, dann die festgerosteten Teile lösen. Eventuell Anwendung wiederholen



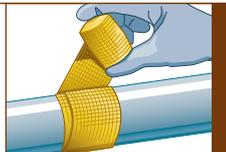
Anwendungshinweise für LOCTITE PC 5070

1. Vorbereitung

- Rohrleitung drucklos machen.
- Oberflächen gründlich reinigen und anschleifen. Abschließend mit LOCTITE SF 7063 reinigen.

2. Auftragung

- Benötigte Menge LOCTITE EA 3463 mischen (Einzelheiten siehe Abschnitt **Reparieren mit Epoxy-Flüssigmetall**). Produkt fest in Riss, Loch oder Hohlraum drücken.
- Band zum Aktivieren 20 Sekunden in Wasser bei Raumtemperatur einlegen. Reparaturstelle fest mit dem Band umwickeln; mindestens 4 Lagen aufbauen.



Anwendungshinweise für LOCTITE O-Ring-Set

1. Vorbereitung

- Schneidmesser mit LOCTITE SF 7063 reinigen.
- Benötigte Menge Rundgummi abschneiden. Mit Hilfe der Schneideschablone die beiden Enden glatt und sauber auf die erforderliche Länge zuschneiden.



2. Auftragung

- Einen kleinen Tropfen LOCTITE 406 auf ein Ende des O-Rings auftragen.
- Die beiden Enden in die V-Rille oben an der Schneideschablone schieben und sofort zusammenfügen. 30 Sekunden andrücken, dann ist der O-Ring einsatzbereit.



Anwendungshinweise für LOCTITE SF 7100

1. Vorbereitung

Vor Gebrauch gut schütteln.

2. Auftragung

- Im Abstand von 15 – 20 cm auf die verdächtige Stelle aufsprühen.
- An undichten Stellen bilden sich Schaumblasen, die eventuelle Lecks deutlich sichtbar machen.



Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt, oder Sie wenden sich an Ihren Henkel Ansprechpartner im Technischen Service.

Gerätetechnik – Dosiergeräte

Handdosierpistolen

IDH Nummer	Für Produkt	Für Gebindegröße
 IDH 142240	<ul style="list-style-type: none"> • LOCTITE 518, 510, SI 5331, SI 5366, SI 5980, SI 5990, SI 5616 • TEROSON MS 930, MS 9320 SF, PU 6700 	<ul style="list-style-type: none"> • 300 ml • 310 ml • 250 ml (1:1) • 265 ml (2:1)
 IDH 150035	<ul style="list-style-type: none"> • TEROSON MS 9399 	<ul style="list-style-type: none"> • 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)

Peristaltische Dosiergeräte

IDH Nummer	Für Produkt	Für Gebindegröße
 IDH 608966	<ul style="list-style-type: none"> • LOCTITE 222, 243, 290, 270, 542, 603, 638 	<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"> • Für alle 50 und 250ml LOCTITE Flaschen, z.B.: LOCTITE 243, 270, 290, etc. 	<ul style="list-style-type: none"> • 50 ml • 250 ml

Pneumatische Dosiergeräte

IDH Nummer	Für Produkt	Für Gebindegröße
 IDH 142241	<ul style="list-style-type: none"> • TEROSON MS 9320 SF (zum Spritzen) 	<ul style="list-style-type: none"> • 310 ml
 IDH 1175530	<ul style="list-style-type: none"> • LOCTITE PC 7255 	<ul style="list-style-type: none"> • 900 ml

Weitere Dosiergeräte finden Sie in unserem Gerätecatalog.

Gerätetechnik – Zubehör

Mischer

IDH Nummer	Für Produkt	Für Gebindegröße
 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 	<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)
 IDH 874905	<ul style="list-style-type: none"> • LOCTITE SI 5616 	<ul style="list-style-type: none"> • 265 ml (2:1)

Düsen

IDH Nummer	Für Produkt	Für Gebindegröße
 IDH 547882	<ul style="list-style-type: none"> • TEROSON MS 9320 SF (zum Spritzen) 	<ul style="list-style-type: none"> • 310 ml
 IDH 581582	<ul style="list-style-type: none"> • TEROSON MS 930, MS 9320 SF 	<ul style="list-style-type: none"> • 310 ml
 IDH 1118785	<ul style="list-style-type: none"> • LOCTITE 5331, 5366, SI 5980, SI 5990 	<ul style="list-style-type: none"> • 310 ml

Nadeln

IDH Nummer	Für Produkt	Für Gebindegröße
 IDH 88661	<ul style="list-style-type: none"> • Geeignet für alle flüssigen Sofortklebstoffe 	<ul style="list-style-type: none"> • 18 (= grün) ID 0,84 mm
 IDH 88662	<ul style="list-style-type: none"> • Geeignet für alle flüssigen Sofortklebstoffe 	<ul style="list-style-type: none"> • 20 (= pink) ID 0,61 mm

Weiteres Zubehör finden Sie in unserem Gerätecatalog.

Professionelle Schulungen für



Hochwertige Produkte sind immer nur so gut wie ihre Anwender. Deshalb bieten wir Ihnen praxisorientierte Schulungen für den Einsatz unserer Produkte im Bereich Wartung, Instandhaltung und Reparatur.

Unsere Trainer sind bestens mit den Problemen vertraut, die Ihnen tagtäglich begegnen. Sie geben Ihnen die optimalen Tools an die Hand und vermitteln das praktische Wissen, das Sie für den erfolgreichen Einsatz unserer Produkte brauchen.

Der Schulungsinhalt basiert auf den in diesem Taschenbuch aufgeführten Produktkategorien und kann individuell auf Ihre Anforderungen zugeschnitten werden.

Merkmale

- Analyse der Ist-Situation im Werk
- Praktisches Training
- Durchführung vor Ort
- Schulungsmaterial wird gestellt
- Überblick über die häufigsten Fehlerursachen und deren Vermeidung
- Prüfung und Bewertung der möglichen Maßnahmen im Betrieb

Reparatur-Experten



Ihre Vorteile

Die Schulung vermittelt Ihnen das Rüstzeug für folgende Anforderungen:



Zuverlässigkeit erhöhen

und wartungsbedingte Ausfallzeiten bei Industrieanlagen und Maschinen vermeiden



Die Sicherheit am Arbeitsplatz erhöhen

durch Verbesserung der Zuverlässigkeit Ihrer Anlagen und durch den Einsatz von nicht kennzeichnungspflichtigen Produkten



Zeit sparen

mit innovativen Technologien, die Ausfallzeiten reduzieren und Wartungsintervalle verlängern helfen



Kosten senken

durch das Prinzip "Reparieren statt ersetzen"

Lassen Sie Ihr Wartungs- und Reparatur-Team schulen: Wenden Sie sich an Ihren Henkel Ansprechpartner und informieren Sie sich über alle weiteren Einzelheiten.

Spezielle Instandhaltungslösungen

Branchenkenntnisse und gerätetechnisches Know-how

Mit unseren langjährige Erfahrungen in Produktion und Instandhaltung haben wir ein profundes Wissen über die typischen Aufgaben in der Instandhaltung und Reparatur in allen wichtigen Industriezweigen und Industrieanlagen aufgebaut.

Branchenprogramme

Unsere Branchenprogramme bieten Lösungen für die typischen Instandhaltungs- und Reparaturaufgaben in Ihrer Branche. Dazu gehören zahlreiche Anwendungsbeispiele, Referenzen und Fallstudien. Wir zeigen Ihnen, wie Ihre spezielle Reparaturaufgabe in einer vergleichbaren Situation gelöst wurde.



Kraftwerke



Bergbau



Petrochemie



Marineindustrie



Eisenbahn



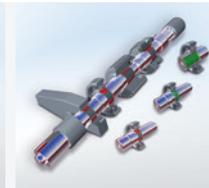
Wasserwirtschaft

Anlagenspezifische Programme

Unsere anlagenspezifischen Reparaturprogramme dringen noch tiefer in die Materie der Wartungs- und Reparaturaufgaben für die einzelnen Anlagenbereiche ein. Sie beinhalten spezifische Anwendungslösungen für viele Reparaturaufgaben sowie Empfehlungen für geeignete Produkte. Wir bringen Ihnen die Lösung – Sie konzentrieren sich auf Ihre Erfahrung.



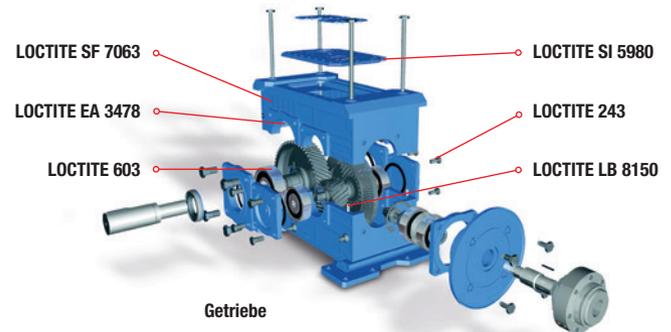
Pumpen



Wellen



Zentrifugen



Weitere Informationen zu den Programmen finden Sie im Internet unter www.loctite.at/instandhaltung. Sprechen Sie mit Ihrem Henkel Spezialisten über eine individuell auf Ihre Anforderungen zugeschnittene Schulung.



Henkel AG & Co. KGaA

Gutenbergstr. 3

85748 Garching

Tel.: (+49) 89 9268-0

Fax: (+49) 89 910 1978

www.loctite.de/instandhaltung

Henkel & Cie. AG

Salinenstr. 61

CH-4133 Pratteln

Tel.: (+41) 61 825 70 00

Fax: (+41) 61 825 73 03

www.loctite.ch/instandhaltung

**Henkel Central Eastern Europe
GmbH**

Erdbergstraße 29

A-1030 Wien

Tel.: (+43) 1 711 04 0

www.loctite.at/instandhaltung

Die hierin erscheinenden Angaben dienen ausschließlich Informationszwecken. Für Empfehlungen und Unterstützung bei der Erstellung von Spezifikationen wenden Sie sich bitte an Ihre Henkel Ansprechpartner.

IDH Nr. 1804808610