

LOCTITE®

Vodič za eksperte u održavanju

Rešenja za svako lepljenje, zaptivanje, čišćenje i podmazivanje



Henkel

Rešenja za eksperte u održavanju



U Henkelu razumemo izazove sa kojima se suočavate u održavanju i popravci industrijske opreme. Kako biste bili sigurni da će Vam poslovi (proizvodnja) funkcionisati bez nepredviđenih zastoja, potrebni su Vam pravi ljudi - i pravi alati.

LOCTITE nudi rešenja za eksperte u održavanju za svaki zadatak lepljenja, zaptivanja, čišćenja i podmazivanja. Bez obzira koji je Vaš zadatak - uradite ga sa LOCTITE-om.

Pravljenje pravog izbora

Ovaj Vodič za eksperte u održavanju je napravljen kako bi Vaš izbor proizvoda bio brz, lak i pravi. Obuhvata najznačajnije proizvode koji su Vam potrebni u svakodnevnom održavanju.

- **Pretraga proizvoda po kategoriji ili po zadatku**
- **Iskoristite savete u vezi primene u sekciji "Kako se primenjuju"**

Da biste otkrili naš kompletan portfolio proizvoda posetite **www.loctite.rs** ili kontaktirajte Henkelovog inženjera.

Sadržaj

- 4 | **Proizvodi koji nisu štetni po zdravlje i bezbednost**
- 6 | **Proizvodi za osiguranje navoja**
- 10 | **Proizvodi za zaptivanje cevnih navoja**
- 14 | **Proizvodi za ravno zaptivanje**
- 18 | **Proizvodi za učvršćivanje cilindričnih delova**
- 22 | **Lepkovi za trenutno lepljenje**
- 26 | **Strukturalno lepljenje**
- 34 | **Elastično zaptivanje i lepljenje**
- 38 | **Metalom punjene smese**
- 42 | **Zaštitni premazi i smese**
- 46 | **Proizvodi za popravku i zaštitu infrastrukture**
- 48 | **Proizvodi za čišćenje**
- 54 | **Proizvodi za podmazivanje**
- 60 | **Anti-Seize proizvodi**
- 64 | **Proizvodi za tretman površine i sprečavanje korozije**
- 68 | **Proizvodi za hitne popravke**
- 72 | **Oprema**
- 76 | **Trening eksperta u održavanju**
- 78 | **Specifična rešenja u održavanju**

Proizvodi koji nisu štetni po zdravlje /bezbednost



Henkelovi proizvodi koji nisu štetni po zdravlje i bezbednost poboljšavaju Vašu sigurnost na poslu, dok u isto vreme imaju izuzetne performanse.

Anaerobni proizvodi

- Nemaju simbole opasnosti, oznake rizika ili bezbednosti u MSDS-u čak i prema striktnim uredbama CLP
- Dokazane performanse



Lepkovi za trenutno lepljenje

- Nemaju oznake rizika povezane sa zdravljem i bezbednošću prema striktnim uredbama CLP
- Bez neprijatnog mirisa i "cvetanja"
- Dokazane performanse





Proizvodi za ravno zaptivanje

- Nemaju simbole opasnosti
- Bez neprijatnog mirisa

Otpornost na vodu i glikole

Otpornost na visoke temperature



Sredstva za čišćenje i održavanje u teškim uslovima

- Nemaju opasne supstance ni ograničenja
- Niska toksičnost na vodene organizme i biorazgradive surfaktante
- Nizak sadržaj lako isparljivih organskih materija (VOC)

Čišćenje metodom potapanja

BONDERITE C-MC 1030

Čišćenje podova

BONDERITE C-MC 20100

Čišćenje pod visokim pritiskom

BONDERITE C-MC N DB

Čišćenje pomoću spreja

BONDERITE C-MC 3100

Proizvodi za osiguranje navoja

Koja čvrstoća Vam je potrebna?

Rešenje



Niska

Srednja

LOCTITE 222

LOCTITE 243

Laka demontaža

Široka oblast primene



Veličina navoja (do)

M36

M36

Opseg radne temperature (°C)

-55 do +150

-55 do +180

Atesti

P1 NSF




P1 NSF

Komentari

- Dobar kada je potreban nizak obrtni moment za demontažu
- Sporo očvršćava – duže vreme podešavanja
- Opšte namene
- Dobre performanse i na pasivnim metalima
- Trpi ulje
- Koristite proizvod LOCTITE 2400 radi očuvanja Vašeg zdravlja i bezbednosti

Tehnološke prednosti

- Otpornost na popuštanje usled vibracija
- Navoji su potpuno zaptiveni eliminišući nagrizajuću koroziju
- Čist i lak za primenu
- Zamenjuje mehanička sredstva za osiguranje navoja – niži troškovi ulaganja

| | Srednja / Visoka | Visoka |
|--|---|--|
| LOCTITE 248 Stik | LOCTITE 290 | LOCTITE 270 |
| Nekapljući | Nakon sklapanja | Trajno osiguranje |
|  |  |  |
| M50 | M10 | M20 |
| -55 do +150 | -55 do +150 | -55 do +180 |
| – | P1 NSF, Mil-S-46163A | P1 NSF |
| <ul style="list-style-type: none"> • Stik lak za upotrebu • Za primene iznad glave | <ul style="list-style-type: none"> • Srednja i visoka čvrstoća upijajućeg kapilarnog lepka za navoje • Kapilarno prodire u navoje • Odličan za osiguranje prethodno sklopljenih delova | <ul style="list-style-type: none"> • Za trajno osiguranje • Koristite proizvod LOCTITE 2700 radi očuvanja Vašeg zdravlja i bezbednosti |



Proizvodi za osiguranje navoja

Kako primeniti

1. Priprema

Čišćenje

Preporučuje se upotreba LOCTITE SF 7063 za odmaščivanje i čišćenje površine pre nanošenja proizvoda.



Aktivacija

Ako je brzina očvršćavanja suviše mala zbog pasivnih metala ili niske temperature (ispod 5 °C), koristiti aktivator LOCTITE SF 7649 ili LOCTITE SF 7240 (videti grafik brzine očvršćavanja u odnosu na aktivator u Tehničkom listu).



2. Primena

A LOCTITE 222, 243, 290, 270

Nanesite tečni proizvod za osiguranje navoja na željenu površinu.



Prolazni otvor:

Prvo montirajte vijak, a zatim nanesite proizvod za osiguranje navoja.



Neprolazni otvor:

Naneti proizvod na donju trećinu otvora.



Nakon montaže:

Montirati vijak i navrtku i naneti proizvod na ivicu vijka i navrtke.

Oprema

Preporučena oprema za nanošenje: IDH 608966 ili IDH 88631 (videti poglavlje **Oprema**).

B LOCTITE 248 Stik

Naneti proizvod za osiguranje navoja na željenu površinu.

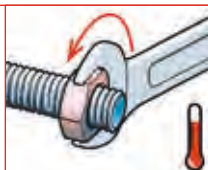
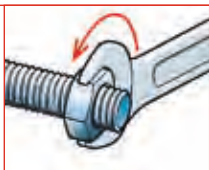


- Okrenuti stik do potrebne količine.
- Naneti dovoljno proizvoda oko navoja vijka.

3. Montaža

- Montirati i zategnuti.
- Ukoliko je nekoliko zavrtneva prethodno zategnuto, potpuno ih učvrstiti u okviru vremena vezivanja proizvoda ili koristiti proizvod koji sporo očvršćava.

4. Demontaža



- Demontaža sa standardnim ručnim alatom.
- Ukoliko nije moguće, primeniti lokalizovano zagrevanje do 250 °C, demontirati dok je zagrejano.

Za korodirane ili zapekle delove koristiti LOCTITE LB 8040 Zaledi & otpusti.

Proizvodi za zaptivanje cevnih navoja

Da li su navoji / cevi metalni ili plastični?



Rešenje

Metal, plastika ili kombinacija metala i plastike

Konac

LOCTITE 55

Zaptivni konac za navoje



Max. veličina cevi (u inčima)

4

Opseg radne temperature (°C)

-55 do +130

Atesti

DVGW, KTW, WRAS

Komentari

- Trenutno zaptivanje visokog pritiska
- Dozvoljava pouzdano podešavanje nakon montaže

Tehnološke prednosti

- Sprečava curenje gasova i tečnosti
- Odoleva vibracijama i dinamičkom opterećenju
- Čist i lak za primenu
- Zamenjuje sve vrste traka, kudeljlu i paste

Metal

Gel

Hrapave površine

Fine površine

LOCTITE SI 5331

Plastične cevi



3

-50 do +150

DVGW, KTW, WRAS, P1 NSF

- Odličan za primenu na plastici sa navojima ili plastičnim/metalnim spojnicaama koje provode toplu ili hladnu vodu

LOCTITE 577

Široka oblast primene



3

-55 do +180

P1 NSF, DVGW

- Opšta namena
- Trenutno zaptivanje pod niskim pritiskom
- Odlična otpornost na hemijske supstance i toplotu
- Koristite proizvod LOCTITE 5400 radi očuvanja Vašeg zdravlja i bezbednosti

LOCTITE 542

Fini navoji



3/4

-55 do +150

DVGW

- Za fine navoje koji se koriste kod hidrauličnih, pneumatskih instalacija i generalno za manje navojne spojeve
- Brzo očvršćava



Proizvodi za zaptivanje cevnih navoja

Kako primentiti

1. Priprema

Čišćenje

Preporučuje se upotreba LOCTITE SF 7063 za odmaščivanje i čišćenje površina pre nanošenja proizvoda.



Aktivacija

Ako je brzina očvršćavanja suviše mala zbog pasivnih metala ili niske temperature (ispod 5 °C), koristiti aktivator LOCTITE SF 7649 ili LOCTITE SF 7240 (videti grafik brzine očvršćavanja u odnosu na aktivator u Tehničkom listu).

2. Nanošenje

- Nakapati proizvod po celom spoljašnjem navoju, ostavljajući prvi navoj slobodan.
- Kod većih navoja, naneti proizvod i na spoljašnji i na unutrašnji navoj.



Oprema

Preporučuje se oprema za nanošenje: IDH 608966 or IDH 142240 (videti poglavlje **Oprema**).

3. Montaža

Montirati navojne spojeve upotrebom ključa za zatezanje u skladu sa preporukama proizvođača.

4. Demontaža

- Demontaža sa standardnim ručnim alatom. Ukoliko nije moguće, primentiti lokalizovano zagrevanje do 250 °C, demontirati dok je zagrejano.

Za korodirane ili zapekle delove koristiti LOCTITE LB 8040 Zaledi & otpusti.

Kako primeniti LOCTITE 55

1. Priprema

Čišćenje

Očistiti navoje, ukoliko je potrebno, i ogrubeti glatke navoje.



2. Nanošenje

- Obmotati konac oko navoja na cevi u istom smeru u kom je i navoj, počevši od kraja cevi. Za preporučeni broj obavljanja videti nalepnicu na proizvodu. Za optimizovane performanse, konac obmotavati ukršteno.
- Iseći konac na vrhu cevi pomoću alata za sečenje.



3. Montaža

- Montirati primenom standardnih postupaka montaže.
- Podešavanje ugla od 45° je moguće nakon zatezanja.



Proizvodi za ravno zaptivanje

Da li je priрубnica kruta ili elastična?



Rešenje

Kruta

LOCTITE 518

Široka oblast primene



| | |
|------------------------------|--|
| Materijali koji se zaptivaju | Metal |
| Max. zazor (mm) | 0,3 |
| Opseg radne temperature (°C) | -55 do +150 |
| Atesti | P1 NSF, NSF/ANSI 61, CFIA |
| Komentari | <ul style="list-style-type: none">• Opšte namene• Odlična hemijska otpornost• Trpi ulje• Koristite proizvod LOCTITE 5800 radi očuvanja Vašeg zdravlja i bezbednosti |

Tehnološke prednosti

- Sprečava curenje i oštećenja popunjavanjem postojećeg zazora
- Nema potrebe za naknadnim dotezanjem
- Jedan proizvod odgovara svim oblicima – mali troškovi i ulaganja

Elastična

LOCTITE 510

Visoka temperatura



Metal

0,25

-55 do +200

P1 NSF

- Za primene gde su prisutne visoke temperature

LOCTITE SI 5980

Široka oblast primene



Metal, plastika ili oboje

1

-55 do +200

–

- Opšte namene
- Otporan na ulje
- Lako nanošenje

LOCTITE SI 5990

Visoka temperatura



Metal, plastika ili oboje

1

-55 do + 350

–

- Za primene gde su prisutne visoke temperature
- Lako nanošenje
- Vodeći u ekologiji i sigurnosti



Proizvodi za ravno zaptivanje

Kako primeniti

1. Priprema

Čišćenje

- Naneti LOCTITE SF 7200 na staru zaptivku i koristiti drveni ili plastični strugač za uklanjanje ostatka. Ukloniti hrapave ivice.
- Preporučuje se korišćenje LOCTITE SF 7063 za odmaščivanje i čišćenje površina pre nanošenja lepka.

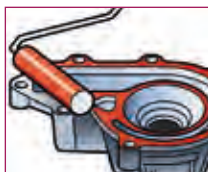


Aktivacija

- Ako je brzina očvršćavanja LOCTITE 518 i LOCTITE 510 suviše mala zbog pasivnih metala ili niske temperature (ispod 5 °C), koristiti aktivator LOCTITE SF 7649 ili LOCTITE SF 7240 (videti grafik brzine očvršćavanja u odnosu na aktivator u Tehničkom listu).
- LOCTITE SI 5980 i LOCTITE SI 5990 ne zahtevaju aktivator.

2. Nanošenje

- Naneti lepak kao neprekidni zatvoreni krug na jednu prirubnicu. Postaviti mlaznicu blizu unutrašnjeg oboda prirubnice i okružiti sve otvore. Male ogrebotine mogu biti popunjene lepkom.
- LOCTITE 510 i LOCTITE 518 se takođe mogu nanositi pomoću valjka na velike prirubnice.



Oprema

Preporučena oprema za nanošenje: IDH 363544 ili IDH 142240 (videti poglavlje **Oprema**).

3. Montaža

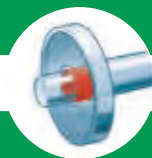
Montirati prirubnice i zategnuti zavrtnje u najkraćem mogućem vremenu.

4. Demontaža

- Demontirati vijke sa standardnim ručnim alatom.
 - Koristiti zavrtnjeve za dizanje i metalne lopatice kako bi demontirali prirubnice.
- Za korodirane ili zapekle delove, koristiti LOCTITE LB 8040 Zaledi & otpusti.

Proizvodi za učvrščivanje cilindričnih

Koja je veličina zazora?



Rešenje

< 0,1 mm

LOCTITE 603

Idealan za ležajeve



Otpornost na ručno kidanje (min.)¹

8

Opseg radne temperature (°C)

-55 do +150

Atesti

P1 NSF, WRAS

Komentari

- Za upotrebu na cilindričnim delovima sa malim zazorima
- Visoka otpornost na ulje

¹ Na sobnoj temperaturi na čeličnim spojevima.

Tehnološke prednosti

- Popunjava sve zazole kako bi se sprečilo popuštanje, korozija i nagrizanje
- Pogodan za velika opterećenja čak i sa postojećim dizajnom
- 100 % kontakt – ravnomerna raspoređenost napona

delova

| 0,1 do 0,25 mm | 0,25 do 0,5 mm |
|---|---|
| LOCTITE 638 | LOCTITE 660 |
| Široka oblast primene | Popunjavanje zazora |
|  |  |
| 4 | 15 |
| -55 do +180 | -55 do +150 |
| P1 NSF, WRAS | P1 NSF |
| <ul style="list-style-type: none">• Opšte namene• Brzo očvršćava• Za sličan učinak i radi očuvanja Vašeg zdravlja i bezbednosti koristite proizvod LOCTITE 6300 | <ul style="list-style-type: none">• Za popravku pohabanih sedišta, klinova, uglavaka, ležajeva ili cevi sa proširenjem bez ponovne mašinske obrade• Koristiti sa aktivatorom LOCTITE SF 7649 |



Proizvodi za učvršćivanje cilindričnih

Kako primeniti

1. Priprema

Čišćenje

- Koristiti LOCTITE SF 7200 za uklanjanje ostataka starog proizvoda.
- Preporučuje se korišćenje LOCTITE SF 7063 za odmašćivanje i čišćenje površina pre nanošenja proizvoda.
- Za veće zatore od 0,5 mm ili dotrajale osovine, sedišta ležajeva ili žljebove, koristiti LOCTITE metalom punjene smese (videti poglavlje **Metalom punjene smese**).



Aktivacija

Ako je brzina očvršćavanja suviše mala zbog pasivnih metala ili niske temperature (ispod 5 °C), koristiti aktivator LOCTITE SF 7649 ili LOCTITE SF 7240 (videti grafik brzine očvršćavanja u odnosu na aktivator u Tehničkom listu).



2. Nanošenje

A Za klizne spojeve: LOCTITE 603, 638, 660

Naneti proizvod oko vodeće ivice spoljašnjeg dela i unutar unutrašnjeg dela i okretati tokom montaže kako bi se postigla dobra pokrivenost.



B Za spojeve sa presovanim sklopom: LOCTITE 603

Naneti proizvod temeljno na obe površine i montirati pod visokim pritiskom.



C Za presovane sklopove uz pomoć zagrevanja:

Naneti proizvod na klin i zagrejati prsten kako bi se stvorio dovoljan zazor za slobodnu montažu.

Za odabir proizvoda kontaktirajte Henkelov tim za podršku.



Oprema

Preporučena oprema za nanošenje: IDH 608966 ili IDH 88631 (videti poglavlje **Oprema**).

3. Demontaža

- Primeniti lokalizovano zagrevanje do 250 °C, demontirati dok je zagrejano.

Za korodirane ili zapekle delove koristiti LOCTITE LB 8040 Zaledi & otpusti.



Lepkovi za trenutno lepljenje

Da li Vam je potreban proizvod koji ne kaplje / ne curi?

Ne

Opšta namena

Rešenje



LOCTITE 401

Široka oblast primene



LOCTITE 406

Plastika koja se teško lepi



Vreme vezivanja (sek.)

3 – 10

2 – 10

Opseg radne temperature
(°C)

-40 do +120

-40 do +120

Atesti

P1 NSF

–

Komentari

- Opšte namene
- Niska viskoznost
- Brzo lepljenje plastike, gume, uključujući EPDM materijale i elastomere
- Osnovnim premazom proizvoda LOCTITE SF 770 Poliolefina poboljšava se vezivanje supstrata koji se teško lepe

Tehnološke prednosti

- Odlično prijanjanje na mnogobrojne podloge, posebno na plastiku i gumu
- Brzo nameštanje i učvršćivanje delova
- Lepljenje malih delova

Da

Otpornost na udarce

Zazori < 0,15 mm

Zazori ≤ 5 mm

LOCTITE 480

LOCTITE 454

LOCTITE 3090

Otporan na udarce

Gel

Popunjavanje zazora



20 – 50

5 – 10

90 – 150

-40 do +100

-40 do +120

-40 do +80

–

P1 NSF

–

- Koristiti gde je potrebna otpornost na udarce ili gde je prisutno opterećenje sloja
- Odličan za lepljenje metala za metal, gumu, ili magnete
- Dobra otpornost u vlažnim sredinama

- Gel visoke viskoznosti
- Za primene na vertikalnim površinama

- Višenamenski
- Popunjava zatore u velikoj meri
- Za profesionalne popravke



Lepkovi za trenutno lepljenje

Kako primeniti

1. Priprema

Čišćenje

Preporučuje se korišćenje LOCTITE SF 7063 za odmašćivanje i čišćenje površina pre nanošenja lepka.



Prvi premaz

Da bi poboljšali prijanjanje na plastičnim površinama teškim za lepljenje, nanosite LOCTITE SF 770 ili LOCTITE SF 7239 na površine za lepljenje pomoću četke ili potapanjem. Izbegavati nanošenje viška prajmera. Ostaviti prajmer da se osuši.



Aktivacija

Ako je očvršćavanje suviše sporo, koristiti odgovarajući aktivator LOCTITE SF 7458 (videti grafik brzine očvršćavanja u odnosu na aktivator u Tehničkom listu). Naneti aktivator na jednu površinu za lepljenje pomoću spreja, četke ili potapanjem (ne na premazane površine). Ostaviti aktivator da se osuši.



Mešanje

Mešanje sa statičkim mešačem (LOCTITE 3090):

Pre montiranja statičkog mešača na kertridž, istisnuti malu količinu proizvoda kako bi se podesili pokretni klipovi. Montirati statički mešač i istisnuti izmešan proizvod kako bi se postigla jedinstvena boja, usled čega statički mešač daje dobro izmešan proizvod.



2. Nanošenje

Naneti lepak u kapljicama ili mehurićima na jednu površinu za lepljenje (ne na površine sa aktivatorom).



Oprema

Preporučena oprema za nanošenje: (videti odeljak **Oprema**)

- Za precizno nanošenje malih količina lepka koristiti igle za nanošenje.
- Koristiti statički mešač za LOCTITE 3090: IDH 1453183

3. Montaža

Montirati delove odmah. Delovi treba da budu precizno namešteni, jer kratko vreme lepljenja ostavlja male mogućnosti za podešavanje. Lepljeni spoj treba da se drži fiksiran ili stegnut dok lepak ne očvrсне.

Savet:

Ako je potrebno, višak proizvoda se može očvrsnuti aktivatorom LOCTITE SF 7458. Naneti aktivator pomoću spreja ili kapljanjem na višak proizvoda.



Strukturalno lepljenje – Akrili i poliuretani

Koje je Vaše usmerenje?



Rešenje

Vezivanje metala

LOCTITE AA 330

Opšta namena



| | |
|---|--|
| Tehnologija | 1K-akril |
| Vreme lepljenja (min.) | 3 |
| Otpornost na smicanje (GBMS N/mm ²) | 15 – 30 |
| Opseg radne temperature (°C) | do +100 |
| Komentari | <ul style="list-style-type: none">• Opšta namena• Dobra otpornost na udarce• Koristi se sa aktivatorom LOCTITE SF 7386 ili LOCTITE SF 7388 |

Tehnološke prednosti

- Kruto do neznatno elastično strukturalno lepljenje
- Visoka čvrstoća
- Dobra hemijska otpornost
- Odlično prijanjanje na mnogobrojne podloge

Vezivanje plastike

LOCTITE AA 326

Magnetno vezivanje



1K-akril

3

15

do +120

- Za lepljenje magneta
- Dobro lepljenje za različite vrste ferita
- Koristi se sa aktivatorom LOCTITE SF 7649

TEROSON PU 6700

Široka oblast primene



2K-PU

30

> 12

-40 do +80

- Opšte namene
- Pogodan za farbane površine
- Popunjavanje zazora
- Neznatno elastičan



Strukturalno lepljenje – Akrili i poliuretani

Kako primeniti

1. Priprema

Čišćenje

Preporučuje se korišćenje LOCTITE SF 7063 za odmaščivanje i čišćenje površina pre nanošenja proizvoda.



Prvi premaz

Da bi se poboljšalo prijanjanje TEROSON PU 6700 na plastike teške za lepljenje, naneti TEROSON RB 150 na površinu za lepljenje. Izbegavati nanošenje viška prajmera. Ostaviti prajmer da se osuši.

Mešanje

Sa statičkim mešačem (TEROSON PU 6700):

Pre montiranja statičkog mešača na kertridž, istisnuti malu količinu proizvoda kako bi se podesili pokretni klipovi. Montirati statički mešač i istisnuti izmešan proizvod kako bi se postigla jedinstvena boja, usled čega statički mešač daje dobro izmešan proizvod.

2. Nanošenje

Naneti proizvod odmah nakon mešanja na površine koje se lepe.

Savet:

Nakon upotrebe, staviti statički mešač na predviđeno mesto i koristiti ga kao poklopac. Za proizvode LOCTITE 330 i LOCTITE 326: nanesite aktivator na jednu od površina za vezivanje i lepak na suprotnu površinu.



Oprema

Preporučena oprema za nanošenje: (videti poglavlje **Oprema**)

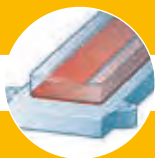
| | Oprema za nanošenje | Mešači / prskalice |
|-----------------|---------------------|--------------------|
| LOCTITE AA 330 | • IDH 608966 | – |
| LOCTITE AA 326 | • IDH 608966 | – |
| TEROSON PU 6700 | • IDH 267452 | • IDH 1487440 |
| LOCTITE AA 3038 | • IDH 1034026 | • IDH 1034575 |

3. Montaža

- Delovi treba da budu montirani odmah.
- Paziti da se montirani delovi ne pomeraju tokom očvršćavanja.
- Spoju bi trebalo omogućiti da ostvari potpunu čvrstoću pre izlaganja radnom opterećenju.

Strukturalno lepljenje – Epoksi

Koje je Vaše usmerenje?



Rešenje

Opšte lepljenje

LOCTITE EA 3430

Široka oblast primene



| | |
|---|--|
| Boja | Vrlo providna |
| Vreme lepljenja (min.) | 15 |
| Otpornost na smicanje (GBMS N/mm ²) | 22 |
| Opseg radne temperature (°C) | -55 do +100 |
| Komentari | <ul style="list-style-type: none">• Epoksi koji očvršćava nakon 5 minuta• Otpornost na vodu |

Tehnološke prednosti

- Kruto strukturalno lepljenje
- Veoma visoka čvrstoća
- Veoma dobra hemijska otpornost
- Odlično prijanjanje na mnogobrojne površine

Visoke tehničke performanse

LOCTITE EA 3450

Popravka metala



LOCTITE EA 9466

Čvrsti lepkovi



LOCTITE EA 9492

Visoka temperatura



Siva

Žućkasta

Bela

15

180

75

25

37

20

-55 do +100

-55 do +120

-55 do +180

- Strukturni lepak
- Brzo sušenje
- Odličan za popravke metala

- Velika jačina

- Otporan na visoke temperature
- Visoka hemijska otpornost



Strukturalno lepljenje – Epoksi

Kako primeniti

1. Priprema

Čišćenje

Preporučuje se korišćenje LOCTITE SF 7063 za odmaščivanje i čišćenje površina pre nanošenja proizvoda.



Mešanje

- **Ručni mešač (LOCTITE EA 3430, EA 3450):**
Izmešajte komponente A i B prema određenom odnosu mešanja. Temeljno izmešajte obe komponente pre upotrebe.



- **Sa statičkim mešačem (LOCTITE EA 9466, LOCTITE EA 9492):**
Pre montiranja statičkog mešača na kertridž, istisnuti malu količinu proizvoda da bi se podesili pokretni klipovi. Montirati statički mešač i istisnuti izmešan proizvod kako bi se postigla jedinstvena boja, usled čega statički mešač daje dobro izmešan proizvod.

2. Nanošenje

Naneti proizvod direktno na površine za lepljenje nakon mešanja.

Savet:

Posle upotrebe, staviti statički mešač na predviđeno mesto i koristiti ga kao poklopac.



Oprema

- Preporučuje se oprema za nanošenje za LOCTITE EA 9466, LOCTITE EA 9492 (videti poglavlje **Oprema**): IDH 267452
- Koristiti statičke mešače: IDH 1487440

3. Montaža

- Delovi treba da budu montirani odmah.
- Paziti da se montirani delovi ne pomeraju tokom očvršćavanja.
- Spoju bi trebalo omogućiti da ostvari potpunu čvrstoću pre izlaganja radnom opterećenju.

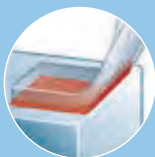
Savet:

Višak neočvrstnutog proizvoda može biti uklonjen pomoću LOCTITE SF 7063.

Elastično zaptivanje i lepljenje

Koje je Vaše usmerenje?

Rešenje



Elastično zaptivanje

TEROSON MS 930

Široka oblast primene



TEROSON RB 81

Visokokvalitetna traka za zaptivanje



Tehnologija

1K-SMP

Butil guma

Vreme stvaranja pokorice (min.)

18

–

Opseg radne temperature (°C)

-40 do +80

-40 do +80

Atesti

BSS 7239

–

Komentari

- Opšte namene
- Visokolepljiva, visokokoadhezivna traka za zaptivanje
- Veoma dobra otpornost na vodu i starenje
- Bez korozivnih delova
- Odlično prijanjanje za sve metale, porozne materijale i plastiku (uključujući PE, PP, PTFE)

Tehnološke prednosti

- Podnosi udarce, vibracije i savijanje
- Dobra otpornost na vremenske prilike
- Širok opseg temperature
- Odlično prijanjanje na mnogobrojne površine

Elastično lepljenje

TEROSON MS 9220

Jednokomponentni lepak



SMP

10 - 20

-40 do +100

–

- Elastični adheziv za spajanje
- Velika jačina
- Dobra elastičnost
- Otpornost na UV zrake i atmosferske uticaje

LOCTITE SI 5366

Providan



1K-Silicone

5

-50 do +250

–

- Providan
- Opšta namena
- Koristite proizvod LOCTITE SI 5367 za belu varijantu i proizvod LOCTITE SI 5368 za crnu varijantu

LOCTITE SI 5399

Veoma otporan na visoke temperature



1K-Silicone

5

-50 do +350

–

- Providan
- Veoma otporan na visoke temperature

Elastično zaptivanje i lepljenje

Kako da primenite

1. Priprema

Čišćenje

Preporučuje se korišćenje TEROSON SB 450 za odmaščivanje i čišćenje površina pre nanošenja proizvoda. Takođe poboljšava prijanjanje na površine koje se teško lepe.



2. Nanošenje

- Proizvod nanositi pomoću odgovarajuće opreme za nanošenje.
- Ukoliko je potrebno lepljenje cele površine, neophodno je da koristite dvokomponentne proizvode.



- Za lepljenje velikih površina gde obe površine nisu izložene vodenoj pari, ne pokrivati celu površinu spoja proizvodom.



Saveti:

- Nanošenje na plastiku kao što je PMMA ili PC može dovesti do pucanja pod naponom; pre upotrebe je potrebno testirati pogodnost za ove materijale.
- Nakon upotrebe, staviti statički mešač na predviđeno mesto i koristiti ga kao poklopac.

Oprema

- Preporučena oprema za nanošenje: (videti poglavlje **Oprema**)

| | Oprema za nanošenje | Mešači / prskalice |
|------------------------|---------------------|--------------------|
| TEROSON MS 930 | • IDH 142240 | • IDH 581582 |
| LOCTITE SI 5366 | • IDH 142240 | • IDH 1118785 |

Metalom punjene smese

Koja vrsta popravke?

Rešenje



Hitna popravka

Popravljanje osovine

LOCTITE EA 3463

LOCTITE EA 3478

Metal Magic Steel™ stik

Velika otpornost na pritisak



Vreme očvršćavanja na 20 °C (min.)

10

360

Otpornost na pritisak (N/mm²)

83

125

Opseg radne temperature (°C)

-30 do +120

-30 do +120

Komentari

- Stik za popunjavanje čelikom
- Za brzo zaptivanje rezervoara i cevi
- Ponovna izrada pohabanih čeličnih osovine i ležajeva
- Velika otpornost na pritisak

Tehnološke prednosti

- Popravljanje i ponovna izrada pohabanih metalnih delova
- Nije potrebno zagrevanje ili zavarivanje
- Nakon očvršćavanja može se bušiti, narezivati navoj i mašinski obrađivati

Opšta ponovna izrada ili reparacija metalnih delova

Visoke temperature

LOCTITE EA 3471

Ponovna izrada čelika



180

70

-20 do +120

- Popravljanje pohabanih čeličnih delova
- Git otporan na uleganje

LOCTITE EA 3472

Može da se lije



180

70

-20 do +120

- Može da se lije, punjeno čelikom, samonivelišuće. Preporučuje se za:
- Livenje u teško pristupačnim oblastima
 - Učvršćivanje i nivelisanje
 - Pravljenje kalupa, delova i prototipova
 - Popravka navojnih delova, cevi i rezervoar

LOCTITE EA 3479

Otpornost na visoke temperature



150

90

-20 do +190

- Pasta, veoma ojačana, aluminijumom punjena 2K epoksi smesa
- Lako se meša i oblikuje u željene oblike po potrebi
- Sušenjem postaje nerđajući proizvod poput aluminijuma. Reparira i popravlja istrošene metalne delove koji rade na visokim temperaturama



Metalom punjene smese

Kako primeniti LOCTITE EA 3463

1. Priprema

- Temeljno očistiti i sastrugati površine. Finalno čišćenje uraditi sa LOCTITE SF 7063
- Iseći potrebnu količinu proizvoda i zatim ukloniti plastični film. Okretati i stiskati dok materijal ne bude gladak, a boja postojana.



2. Nanošenje

Nanesite proizvod na površinu za lepljenje i formirajte željeni oblik. Za finu obradu prebrisati vlažnom tkaninom.

Kako primeniti LOCTITE EA 3478

1. Priprema

Obraditi oštećenu osovinu i smanjiti minimum 3 mm u odnosu na nominalni prečnik.

Čišćenje

Preporučuje se korišćenje LOCTITE SF 7063 za odmaščivanje i čišćenje površina pre nanošenja proizvoda.



Mešanje

Mešati komponente odvojeno. Mešati komponente A i B prema određenom odnosu mešanja po zapremini ili težini. Temeljno mešati do dva minuta dok se mešavina ne ujednači.

2. Nanošenje

- Okrenuti osovinu i naneti tanak sloj LOCTITE EA 3478. Zatim naneti sloj proizvoda. Naneti LOCTITE® 3478 sa viškom jednakim nominalnom prečniku osovine.
- Nakon potpunog očvršćavanja, obraditi popravljenu površinu i smanjiti nominalni prečnik.

Kako primeniti LOCTITE EA 3471, EA 3472, EA 3479

1. Priprema

Čišćenje

Preporučuje se korišćenje LOCTITE SF 7063 za odmašćivanje i čišćenje površina pre nanošenja proizvoda.

Mešanje

Mešati komponente odvojeno. Mešati komponente A i B prema određenom odnosu mešanja po zapremini ili težini. Temeljno mešati do dva minuta dok se mešavina ne izjednači.



2. Nanošenje

- Naneti proizvod na radnu površinu pomoću špahtle.
- Popravljene delove ne pomerati tokom očvršćavanja.
- Potpuno očvršćavanje se postiže na sobnoj temperaturi nakon 72 časa; zagrevanje do 40 °C će smanjiti vremenski period do 24 časa.
- Zbog stvaranja toplote, tokom očvršćavanja veće količine će očvrstnuti brže.

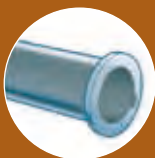


Za detaljne informacije molimo Vas da pogledate Tehnički list sa podacima ili se obratite Henkelovom timu za podršku.

Zaštitni premazi i smese

Veličina čestica abrazivnog materijala?

Rešenje



Fine čestice

LOCTITE PC 7255

Keramika koja se nanosi prskanjem



LOCTITE PC 7117

Keramika koja se nanosi četkom



Odnos mešanja prema zapremini / težini (A:B)

100:50

100:16

Preporučena debljina sloja (mm)

min. 0,5

min. 0,6

Opseg radne temperature (°C)

-30 do +95

-30 do +95

Atesti

WRAS

–

Komentari

- Opšte namene
- Veoma gladak

- Opšte namene
- Visok sjaj, neznatno trenje

Kada birate pravi LOCTITE zaštitni premaz ili smesu, ključni faktori koje treba uzeti u obzir su veličina čestice, otpornost na temperaturu, hemijska otpornost i otpornost na koroziju. Molimo Vas da kontaktirate Henkelovog tehničkog inženjera u vezi konsultacija.

Tehnološke prednosti

- Obnavlja pohabane površine
- Štiti delove od abrazije, erozije, hemijskog uticaja i korozije
- Produžava vek trajanja i efikasnost delova
- Smanjuje troškove izbegavajući zamenu delova i smanjuje zalihe rezervnih delova

Čestice srednjeg kvaliteta

Grube čestice

LOCTITE PC 7226

Pneu-wear keramika



4:1 / 100:25

min. 6

-30 do +120

–

2K epoksi punjen karbidom za:

- Ležajeve za bager pumpe
- Ploče i korita
- Radno kolo pumpe
- Vibracione hranilice
- Kanale/kolica

LOCTITE PC 7218

Keramika koja se nanosi lopaticom



2:1 / 100:50

min. 6

-30 do +120

–

- Visoka otpornost na habanje
- Za primene na vertikalnim površinama i iznad glave

LOCTITE PC 7219

Keramika koja podnosi jak udar



2:1 / 100:50

min. 6

-30 do +120

–

Gumom modifikovan, keramikom punjen epoksi za

- Ležajeve za bager pumpe
- Ploče i korita
- Radno kolo pumpe
- Vibracione hranilice
- Kanale/kolica



Zaštitni premazi i smese

Kako primeniti

1. Priprema

Čišćenje

- Temeljno očistiti i sastrugati površine, ukoliko je moguće peskarenjem. Na kraju očistiti sa LOCTITE SF 7063. Ukoliko je potrebno, obnoviti jako pohabane površine smesom punjenom metalom, koja se nanosi pomoću lopatice.
- Za privremenu zaštitu od korozije do 48 časova, naneti LOCTITE SF 7515 nakon pripreme površine.



Mešanje

- Ako se nalaze u pakovanjima spremnim za upotrebu, pomešati kompletan sadržaj smole i učvršćivača.
- Ukoliko su potrebne manje količine, pomešati komponente A i B prema određenom odnosu mešanja po zapremini ili težini (za odnose mešanja pogledati Tehnički list sa podacima za proizvod ili nalepnicu na proizvodu).
- Dobro mešati do dva minuta pre nego se dobije ujednačena mešavina.



2. Nanošenje

- Naneti potpuno izmešan proizvod na pripremljenu površinu pomoću četke, lopatice ili prskanjem.
- Uzeti u obzir vreme za rad i očvršćavanje (videti tabelu odabira na prethodnim stranama).
- Za LOCTITE PC 7255 i LOCTITE PC 7117 naneti minimum dva sloja kako bi se postigla celokupna debljina sloja.

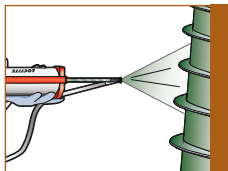


Saveti:

- Utrljavanje izmešane smese na prethodno premazanu površinu pospešuje popravku materijala kako bi se popunile sve pukotine, stvarajući izuzetno jak lepljeni spoj između mešavine i površine.
- Izravnati neočvršnuti proizvod toplom špahtlom kako bi se dobila glatka, sjajna obrada.
- Koristiti proizvode različitih boja kada se nanosi više od jednog premaza. Kada prvi premaz počne da se haba, drugi premaz će se pojaviti, čime se obezbeđuje tačan pokazatelj habanja.

Posebne preporuke za proizvode koji se nanose pomoću spreja (LOCTITE PC 7255):

- Najbolji rezultati premaza se ostvaruju nanošenjem proizvoda u sloju određene debljine. Ovo je naročito važno za nanošenje prskanjem na vertikalnim površinama. Za najbolje rezultate na ivicama i uglovima, preporučuje se ravnjanje uglova do poluprečnika od 3 mm.
- Kada se koristi LOCTITE PC 7255 preporučuje se zagrevanje proizvoda pre nanošenja kako bi se obezbedilo lako nanošenje pomoću spreja i glatka površina.



Oprema

- Preporučena oprema za nanošenje za LOCTITE PC 7255: IDH 1175530 (videti poglavlje **Oprema**).

Proizvodi za popravku i zaštitu

Vrsta popravke?

Podna obloga protiv proklizavanja

Rešenje



LOCTITE PC 6315

Kolovoz



LOCTITE PC 6261

Prelaz za pešake Žuta/ Siva



Odnos mešanja prema zapremini / težini (A:B)

3,75:1 / 8,5:25

n.a.

Preporučena debljina sloja (mm)

–

–

Opseg radne temperature (°C)

-29 do +60

-29 do +60

Komentari

- Epoksid bez razređivača, slabog mirisa sa hrpa-vim profilom podloge
- Koristi se za dugotrajno oblaganje u zahtevnim oblastima poput rudarstva, pomorstva, energetike ili industrije nafte i gasa.
- Takođe se koristi za oblaganje vozila poput prikolica ili zadnjih vrata na pikap vozilima.

- Na prostorima sa visokim pešačkim saobraćajem ili slabijim vaznim saobraćajem.
- Idealno za rampe, prelake, svlačionice, stepeništa i mesta za okupljanje.
- Jedno komponentna.
- Nakon sušenja postaje vatrostalna.

infrastrukture

| Popravka betona | Zaštita betona i metala | |
|---|--|---|
| LOCTITE PC 7257 | LOCTITE PC 7266/7277 | POLYPOXY |
| Popravka betona | Hemijski otporan zaštitni sloj | Zaštitni sloj otporan na koroziju i hemikalije |
|  |  |  |
| 1:5 / 100:500 | 2,8:1 / 100:28 | 1:1 po težini |
| Pogledati u Tehničkom listu | min. 0,2 | 0,5 |
| -26 do +1090 | -30 do +100 | +5 do +70 |
| <ul style="list-style-type: none"> • Popravka brzovezujućeg betona i sistema za fugiranje • Popravka/ponovna izgradnja rampi i uto-varnih područja • Popravke nosećih greda i dovratka • Površinska obrada trake na mostu i stubova • Betonske ograde i zidovi • Fugiranje postolja i pragova • Pričvršćivanje šrafova i rukohvata | <p>2K Epoksi boja hemijski otporna, nanosiva četkom, nepunjena za</p> <ul style="list-style-type: none"> • tankove, rezervoare i cevi (7266) • podove(7277) <p>LOCTITE PC 7266 takođe može da se nanese prskanjem.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Kombinacija Epoksida i Polisulfida • UV Stabilna • Fleksibilnost i sposobnost da zađe u pokotine • Može se nanositi na vlažan beton • Može se nanositi na zardale i četkom čišćene površine • Odlična otpornost na hemikalije i slanu vodu • Dobra otpornost na udare |

Proizvodi za čišćenje u teškim uslovima

Koja vrsta proizvoda za čišćenje je potrebna za održavanje u teškim uslovima?

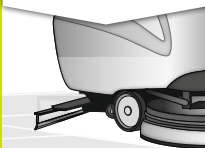
Rešenje



Proizvod za čišćenje podova

BONDERITE C-MC 20100

Čistač poda koji malo peni



BONDERITE C-MC 1030

Sredstvo za čišćenje metodom prskanja



Koncentracija za primenu (g/l)

25 do 100

Spreman za upotrebu

Opseg radne temperature (°C)

Sobna temperatura

Sobna temperatura

Komentari

- Čistač poda za automatsko i ručno čišćenje
- Neutralan čistač, blago paefimisan
- Ostavlja zaštitni sloj protiv otpadaka

- Za sve vrste prljavštine
- Bez rastvarača
- Biorazgradiv

Tehnološke prednosti

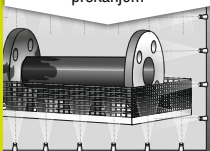
- Visoko kvalitetni proizvodi za čišćenje na bazi vode, kiseline i neutralni proizvodi za čišćenje
- Čišćenje delova i sklopova u metaloprerađivačkoj industriji, u radionicama, u železničkoj i brodskoj industriji
- Za metalne površine, plastiku, beton, kamen, keramiku, staklo, farbane površine, itd.

Proizvod za čišćenje delova

Proizvod za čišćenje opreme za bojenje

BONDERITE C-MC 352

Sredstvo za čišćenje prskanjem



20 do 60

+50 do +75

- Za prljavštinu, ulje i masnoću
- Za čišćenje mašina pomoću spreja
- Bez rastvarača

BONDERITE C-MC 3000

Sredstvo za čišćenje pod visokim pritiskom



20 do 200

+10 do +50

- Za prljavštinu, ulje i masnoću
- Obezbeđuje privremenu zaštitu od korozije
- Bez rastvarača
- Biorazgradiv

BONDERITE C-MC 21130

Proizvod za čišćenje opreme za bojenje



80 do 100

Sobna temperatura do +40

- Čistač za opremu za bojenje
- Za boju, lateks, smolu gume i neosušeni lepak
- Bez hlorisanih, oksigenisanih rastvarača ili onih na bazi nafte
- Nezapaljiv

Za primenu sredstava za čišćenje kod održavanja u teškim uslovima, pogledajte Tehnički list sa podacima i uputstvima za upotrebu Vaše opreme za čišćenje.

Proizvodi za čišćenje delova i ruku

Šta želite da očistite?



Rešenje

Ruke

LOCTITE SF 7850

Proizvod za čišćenje ruku



Osnova

Prirodni ekstrakti

Komentari

- Biorazgradiv
- Koristiti sa ili bez vode

Tehnološke prednosti

- Za različite zahteve čišćenja u radionici
- Jedan proizvod za čišćenje pogodan za pripremu površine pre nanošenja lepka

Delovi

LOCTITE SF 7063

Pre nanošenja lepka



Rastvarač

- Za upotrebu pre nanošenja lepka i zaptivne mase
- Ne ostavlja trag
- Za sličan učinak i radi očuvanja Vašeg zdravlja i bezbednosti koristite proizvod LOCTITE SF 7064

LOCTITE SF 7200

Proizvod za uklanjanje zaptivke



Rastvarač

- Uklanja stare zaptivke
- Minimalni otpad

LOCTITE SF 7840

Proizvod za čišćenje opšte namene



Voda

- Biorazgradiv
- Može se razblažiti sa vodom



Proizvodi za čišćenje delova i ruku

Kako primeniti LOCTITE SF 7850

Nanošenje

- Utrljati na suve ruke dok se prljavština ili masnoća ne rastvori.
- Obrisati suve ruke ili isprati vodom.
- Ukoliko je potrebno, ponoviti postupak.



Kako primeniti LOCTITE SF 7063

Nanošenje

- Tretirati površine dok ne budu čiste obilnim nanošenjem LOCTITE SF 7063 pomoću spreja.
- Obrisati površine papirnim ubrusom.
- Ukoliko je potrebno, ponoviti postupak, dok se prljavština ne ukloni.
- Ostaviti rastvarač da ispari dok se površina ne osuši u potpunosti.



Napomena:

LOCTITE SF 7063 može izazvati naprsline na osetljivim površinama.

Kako primeniti LOCTITE SF 7200

Nanošenje

- Pre nanošenja zaštititi farbane površine, jer LOCTITE SF 7200 može oštetiti farbu.
- Pomoću spreja naneti obilan nanos na prirubnicu ili površinu. Sačekati 10 – 15 minuta da ravna zaptivka omekša (za silikonske ravne zaptivke do 30 minuta).
- Ukloniti ravnu zaptivku mekom četkom i obrisati prirubnicu.
- Ukoliko je potrebno, ponoviti postupak.



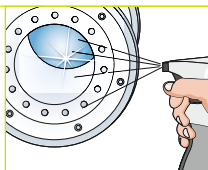
Kako primeniti LOCTITE SF 7840

Nanošenje

- Rastvoriti LOCTITE SF 7840 sa vodom.
- Potopiti ili poprskati delove i obrisati ili isprati.

Savet:

Efikasnost se može povećati rastvaranjem u toploj vodi.



Proizvodi za podmazivanje

Kakva vrsta podmazivača Vam je potrebna?

Lubrikant opšte namene u spreju

Rešenje



LOCTITE LB 8201

Opšta namena



LOCTITE LB 8021

Silikonsko ulje



Osnova

Mineralno ulje

Silikonsko ulje

Viskozitet

17,5 cSt (+50 °C)

350 mPa·s

Opseg radne temperature
(°C)

-20 do +120

-30 do +150

Atesti

–

H1 NSF

Komentari

- Ulje višestruke namene
 - Otpušta sklopke
 - Podmazuje metal
 - Čisti delove
 - Uklanja vlagu
 - Sprečava koroziju
- Silikonsko ulje
 - Podmazuje metalne i nemetalne površine
 - Odgovara kao sredstvo za otpuštanje

Tehnološke prednosti

- Štiti od korozije, trenja i opire se habanju pod najvišim pritiscima
- Sprečava pregrevanje i sprečava habanje

Specijalizovani lubrikan

Suvi lubrikant

LOCTITE LB 8018

Zardali delovi



Mineralno ulje

< 100 mPa·s

N.A.

–

- Providno prodiruće ulje u aerosol konzervi za otpuštanje zardalih ili zapečenih navoja, zavrtača, šrafova, nastavaka i drugih pričvršćivača i metalnih komponenti
- Sprečava rđu
- Preporučuje se za čišćenje pre podmazivanja

LOCTITE LB 8011

Ulje za lance za visoke temperature



Sintetičko ulje

11,5 cSt (+20 °C)

-20 do +250

H2 NSF

- 'Ulje za lance visoke temperature u spreju
- Otpornost na oksidaciju produžuje životni vek lubrikanta
- Podmazuje otvorene mehanizme, transportne trake i lance pri visokim temperaturama do 250 °C

LOCTITE LB 8191

Opšta namena



MoS₂

11 s (cup 4)

-40 do +340

–

- Brzo se suši
- Štiti površinu od korozije
- Poboljšava performanse ulja i masti

Proizvodi za podmazivanje

Kakva vrsta podmazivača Vam je potrebna?



Rešenje

Opšte

LOCTITE LB 8105

Višenamenska mast



Osnova

Mineralno ulje

Viskozitet

–

Opseg radne temperature (°C)

-20 do +150

Atesti

H1 NSF

Komentari

- Mineralni podmazivač
- Podmazuje pokretne delove
- Bez boje
- Bez mirisa
- Odličan za ležajeve, bregaste osovine, ventile i prenosnike

Tehnološke prednosti

- Štiti od korozije, trenja i opire se habanju pod najvišim pritiscima
- Sprečava pregrevanje i sprečava habanje

Specijalizovana mast

LOCTITE LB 8104

Silikonska mast



Silikonsko ulje sa neorganiskim zgušnjivačem

–

-40 do +200

H1 NSF

- Silikonska mast
- Mast za ventile i ambalažu
- Temperaturni opseg do +200°C
- Podmazuje većinu elastomera i plastičnih delova
- NLGI klasa 2/3

LOCTITE LB 8102

Otpornost na visoke temperature



Mineralno ulje, aditivi za visoke pritiske

–

-30 do +200

–

- Podmazivač otporan na visoke temperature
- Za vlažne uslove
- Odličan za kuglične/obične ležajeve, zupčanike i klizne trake

LOCTITE LB 8101

Lubrikant za lance



Mineralno ulje, E.P.

–

-30 do +170

–

- Lepljiva mast za otvorene mehaničke sisteme
- Štiti od prodora vode
- Odlična otpornost na habanje i visok pritisak
- Podmazuje lance, zupčanike i zavrtnje
- NLGI klasa 2

Proizvodi za podmazivanje

Kako primeniti

1. Priprema

Čišćenje

- Preporučuje se korišćenje LOCTITE SF 7063 za odmaščivanje i čišćenje površina.
- Površine treba da budu bez naslaga, oksida i ostataka proizvoda za podmazivanje.



2. Nanošenje

Dobro promućkati pre upotrebe.

A LOCTITE LB 8105, LB 8102

- Proveriti kompatibilnost sa drugim ostacima masnoće.
- Naneti na čiste površine pomoću četke, špattle ili pištolja za uklanjanje masnoće.

Savet:

Proizvod se takođe može koristiti i u automatskim sistemima za nanošenje.



B LOCTITE LB 8021, LB 8201

- Izabrati između raspršivača i spreja (zavisno od potrebe).
- Poprskati ravnomerno površine kako bi se stvorio ujednačen sloj.



C LOCTITE LB 8191

- Proizvod bi trebalo naneti pomoću spreja na očišćene površine sa razmaka od oko 20 cm kako bi se napravio ujednačen nanos.
- Ostaviti površine da se osuše 15 do 30 minuta na sobnoj temperaturi.



Anti-Seize proizvodi

Kakav Anti-Seize proizvod Vam je potreban?



Rešenje

Opšta namena

**LOCTITE LB
8150/8151**

Aluminijum



Boja

Siva

Čvrsti agens za podmazivanje

Aluminijum, grafit,
aditivi za visoki pritisak

Opseg radne temperature

-30 do +90

Atesti

–

Komentari

- Aluminijumska pasta za spajanje opšte namene

Tehnološke prednosti

- Štiti delove od korozije, propadanja, zapečenja i fretiranja
- Otporan na visoke temperature, korozivne sredine i visoko opterećenje
- Sprečava pregrevanje

Visoka učinkovitost

**LOCTITE LB
8007/8008/8065**

Bakar



Bakar

Bakar, grafit

-30 do +980

–

- Bakarna pasta za spajanje opšte namene

**LOCTITE LB
8009**

Namenjen za teške poslove



Crno

Grafit, kalcijum fluorid

-30 do +1.315

–

- Bez metala
- Odlično podmazivanje
- Viši nivo zaštite za nerđajući čelik i titanijum

**LOCTITE LB
8023**

Vodootporan



Crno

Grafit, kalcijum, bor, nitrat, inhibitori korozije

-30 do +1.315

ABS

- Zaštita protiv slatke i slane vode
- Odlična otpornost na ispiranje vode
- Bez metala
- Odlično podmazuje



Anti-Seize proizvodi

Kako primeniti

1. Priprema

Čišćenje

- Preporučuje se korišćenje proizvoda LOCTITE SF 7063 za odmašćivanje i čišćenje površina
- Površine bi trebalo da budu očišćene od otpadaka i ostataka od oksida i lubrikanta



2. Nanošenje

Dobro promućkati pre upotrebe.

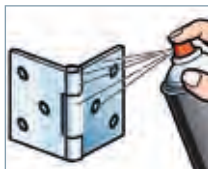
A Konzerva sa poklopac-četkicom

- Premazati čitavu površinu ujednačenim tankim slojem
- Ne razblažuje se
- Montirati u skladu sa uputstvima proizvođača



B Sprej

- Ujednačeno naneti sprej na delove da bi se stvorio jednak sloj
- Ne razblažuje se
- Montirati u skladu sa uputstvima proizvođača



Za detaljne informacije molimo Vas da pogledate Tehnički list sa podacima ili se obratite Henkelovom timu za podršku.

Proizvodi za tretman površine i

Koja vrsta tretmana Vam je potrebna?



Rešenje

Tretman korozije

LOCTITE SF 7500

Konverter korozije



Mat crna

–

Boja

Opseg radne temperature (°C)

Komentari

- Pretvara koroziju u stabilnu osnovu
- Očvrsnuti proizvod deluje kao prajmer, spreman za farbanje

Tehnološke prednosti

- Rešenja za sve tipove tretmana ili pripreme površine

sprečavanje korozije

Zaštita od korozije

Zaštita opreme za zavarivanje

Ispitivanje kvara

LOCTITE SF 7800

Cink sprej



Siva

-50 do +550

- Odlična katodna zaščita protiv korozije na crnim metalima
- Obnavlja zaščitu na galvanizovanim delovima

LOCTITE SF 7900

Keramička zaščita



Bela

–

- Sprečava prijanjanje metalne prašine
- Dugotrajna zaščita opreme za zavarivanje
- Bez silikona

LOCTITE SF 7414

Detektor pomeranja



Plava

-35 do +145

- Vizuelno otkriva pomeranje delova
- Za spoljašnje primene



Proizvodi za tretman površine i

Kako primeniti LOCTITE SF 7500

1. Priprema

Ukloniti koroziju i rasute naslage pomoću žičane četke. Preporučuje se korišćenje LOCTITE SF 7063 za uklanjanje ulja, masnoće i prljavštine. Promućkati pre upotrebe.

2. Nanošenje

Naneti četkom ili sunderom. Naneti dva premaza (razmak između dva premaza: 60 do 120 minuta). Neravnomerna boja ukazuje potrebu za dodatnim slojem. Ostaviti minimum 24 časa da se suši pre farbanja.

Savet:

Ne nanositi proizvod na direktnoj sunčevoj svetlosti ili na vlažne površine.



Kako primeniti LOCTITE SF 7800

1. Priprema

Ukloniti koroziju, staru farbu, itd. sa površine. Ukoliko je moguće, peskirati površinu. Preporučuje se korišćenje LOCTITE SF 7063 za potpuno uklanjanje ulja, masnoće i prašine. Dobro promućkati pre upotrebe.

2. Nanošenje

- Poprskati čiste površine sa udaljenosti od 20 do 30 cm kako bi se stvorio ujednačen sloj.
- Premaz postaje suv na dodir posle 30 do 60 minuta. Ostaviti 24 časa da se potpuno osuši.



sprečavanje korozije

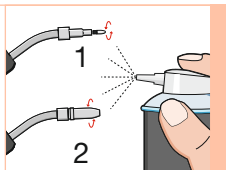
Kako primeniti LOCTITE SF 7900 Ceramic Shield

1. Priprema

Očistiti kontaktni vrh ruke zavarivača i pokriti kako bi se zaštitio od prskanja. Za najbolje rezultate koristiti nov kontaktni vrh i prekrivač. Dobro promućkati pre upotrebe.

2. Nanošenje

- Postaviti kontaktni vrh ruke zavarivača na gorionik zavarivača i primeniti sa udaljenosti od 10 do 15 cm. Postaviti prekrivač na gorionik zavarivača i premazati spoljašnjost i unutrašnjost. Ostaviti premaz nekoliko sekundi da se osuši.
- Nakon primene okrenuti metalnu bocu i prskati nekoliko sekundi kako bi se sprečilo začepljenje iglice.



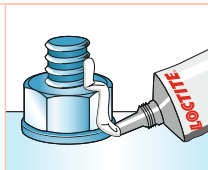
Kako primeniti LOCTITE SF 7414

1. Priprema

Preporučuje se korišćenje LOCTITE SF 7063 za odmašćivanje, čišćenje i sušenje površina.

2. Nanošenje

Istisnuti pastu i obrazovati mehuriće preko površina. Ostaviti proizvod da se suši 60 sekundi.



Za detaljne informacije molimo Vas da pogledate Tehnički list sa podacima ili se obratite Henkelovom timu za podršku.

Proizvodi za hitne popravke

Koja je Vaša primena?

Rešenje



Zamena O-prstena

Oslobađa korodirale delove

Detektuje curenje cevi

**LOCTITE
O-RING KIT**

**LOCTITE
LB 8040**

**LOCTITE
SF 7100**

O-Ring set

Zaledi & otpusti

Detektor curenja



Opseg radne temperature (°C)

–

–

+10 do +50

Komentari

- Set sa gumenim profilima, LOCTITE 406 i alatom za pravljenje prilagodljivih O-prstenova
- Eliminise potrebu za zalihama O-prstenova razlicitih dimenzija

- Naglo zamrzavanje (-40 °C)
- Oslobađa zarđale, korodirale i zapekle delove
- Prodire direktno u koroziju kapilarnim dejstvom

- Proizvodi mehuriće na mestima gde je prisutno curenje
- Za upotrebu sa svim gasovima i mešavinama gasa osim za kiseonik
- Netoksičan / nezapaljiv
- Koristi se na metalnim, bakarnim i plastičnim cevima

Zaptiva curenje kod cevi

Omotavanje trakom

LOCTITE EA 3463

Metal Magic Steel™
stik



-30 do +120

- Stik za gnječenje punjen čelikom
- Za brzo zaptivanje rezervoara i cevi

LOCTITE PC 5070

Komplet za
popravljanje cevi



–

- Lak za primenu, komplet za privremenu popravku oštećenih mesta na cevima

LOCTITE SI 5075

Omotač za izolaciju
i zaptivanje



-54 do +260

- Omotač za izolaciju i zaptivanje
- Odoleva ekstremnim uslovima
- Rasteže se trostruko u odnosu na svoju veličinu

TEROSON VR 5080

Traka visoke čvrstoće



up do +70

- Tkaninom ojačana traka
- Lako se kida rukom
- Popravlja, pojačava, učvršćuje, zaptiva i štiti

Proizvodi za hitne popravke

Kako primeniti LOCTITE LB 8040

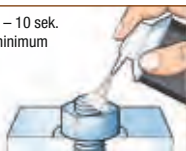
1. Priprema

Ukloniti ostatke prašine i korozije. Dobro promućkati pre upotrebe.

2. Nanošenje

- Prskati 5 do 10 sekundi na površine sa udaljenosti od 10 do 15 cm.
- Demontirati delove posle 1 do 2 minuta. Ukoliko je potrebno, ponoviti postupak.

5 – 10 sek.
minimum



-43 °C



Aktivni sastojak

Naslaga korozije



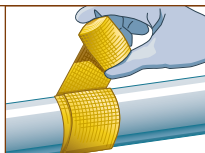
Kako primeniti LOCTITE PC 5070

1. Priprema

- Isključiti pritisak u cevnom sistemu.
- Temeljno očistiti i sastrugati površine. Na kraju očistiti sa LOCTITE SF 7063

2. Nanošenje

- Izmešati potrebnu količinu LOCTITE EA 3463 (detalje videti u poglavlju **Metalom punjene smese**). Čvrsto utisnuti proizvod u šupljine, otvore ili zazole.
- Aktivirati traku potapanjem u vodu na sobnoj temperaturi u trajanju od 20 sekundi. Obmotati traku hermetički oko popravljene površine, u najmanje 4 sloja.



Kako primeniti LOCTITE O-Ring KIT

1. Priprema

- Očistiti rezni nož korišćenjem LOCTITE SF 7063
- Iseći potrebnu dužinu gumenog profila. Koristiti pribor za sečenje iz seta O-Ring Kit, kako bi se preseklala oba kraja i kako bi se dobile čiste površine za lepljenje u potrebnoj dužini.



2. Nanošenje

- Naneti malu kapljicu LOCTITE 406 na jedan kraj O-prstena.
- Odmah spojiti oba kraja pomoću žljeba na kraju pribora za sečenje. Držati 30 sekundi bez pomeranja, nakon čega je O-prsten spreman za rad.



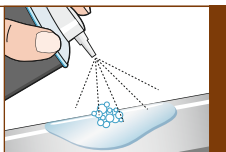
Kako primeniti LOCTITE SF 7100

1. Priprema

Dobro promućkati pre upotrebe.

2. Nanošenje

- Prskati proizvod sa udaljenosti od 15 do 20 cm na sumnjivu površinu.
- Curenje će biti jasno vidljivo kada proizvod počne da stvara penu na površini curenja.



Za detaljne informacije molimo Vas da pogledate Tehnički list sa podacima ili se obratite Henkelovom timu za podršku.

Oprema – Dozatori

Ručni pištolji za nanošenje

| IDH broj | Za proizvod | Za veličinu pakovanja |
|--|---|---|
|  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) |

Peristaltični dozatori

| IDH broj | Za proizvod | Za veličinu pakovanja |
|---|---|--|
|  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 |

Pneumatski pištolji za nanošenje

| IDH broj | Za proizvod | Za veličinu pakovanja |
|--|---|--|
|  IDH 1175530 | <ul style="list-style-type: none">• LOCTITE PC 7255 | <ul style="list-style-type: none">• 900 ml |

Oprema – Dodatni pribor

Mešaći

| IDH broj | Za proizvod | Za veličinu pakovanja |
|---|--|--|
|  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) |

Dizne

| IDH broj | Za proizvod | Za veličinu pakovanja |
|--|--|--|
|  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 |

Igle

| IDH broj | Za proizvod | Za veličinu pakovanja |
|--|--|--|
|  IDH 88661 | <ul style="list-style-type: none">• Odgovara za nanošenje svih lepkova sa trenutnim dejstvom | <ul style="list-style-type: none">• 18 (= Zelena) ID 0,84 mm |
|  IDH 88662 | <ul style="list-style-type: none">• Odgovara za nanošenje svih lepkova sa trenutnim dejstvom | <ul style="list-style-type: none">• 20 (= Roza) ID 0,61 mm |

Trening eksperta u održavanju



Kako biste u najboljoj meri mogli da iskoristite visokokvalitetne proizvode, neophodno je da budete adekvatno obučeni za rad sa njima. Zato mi nudimo praktični trening za korišćenje naših proizvoda u održavanju i popravci.

Naši treneri su detaljno upoznati sa svakodnevnim problemima s kojima se možete sretati i daće Vam rešenja i praktična znanja za uspešnu primenu naših proizvoda.

Sadržaj obuke je baziran na kategorijama proizvoda ovog Vodiča za eksperte u održavanju i može se prilagoditi Vašim potrebama.

Karakteristike

- Prikaz van postrojenja
- Praktični trening
- Trening na terenu
- Obezbeđeni materijali za praktični trening
- Pregled najčešćih uzroka kvarova i njihovo sprečavanje
- Praćenje tokom rada



Vaše prednosti

Trening će Vam pružiti znanja i alate da uradite sledeće:



Povećava pouzdanost

i izbegava se zastoj Vaše industrijske opreme i mašina redovnim održavanjem.



Poboljšava sigurnost

na poslu povećanjem pouzdanosti Vaših mašina i upotrebom proizvoda koji nisu rizični po zdravlje.



Štedi vreme

korišćenjem inovativnih tehnologija koje smanjuju zastoje i povećavaju radne intervale.



Smanjuje troškove

popravljanjem pohabanih ili oštećenih delova umesto da se zamene.

Obratite se Henkelovom inženjeru za više detalja i organizujte trening svog tima za održavanje i popravku.

Specifična rešenja u održavanju

Industrijska stručnost i know-how oprema

Godine iskustva u proizvodnji i održavanju omogućile su nam da izgradimo temeljno znanje o redovnom održavanju i popravkama u svim segmentima industrije i o svim uobičajenim vrstama industrijske opreme.

Programi za industriju

Naši programi za industriju pokrivaju redovne zahteve za održavanjem i popravkama u Vašoj industriji. Oni obuhvataju brojne primere primena, reference i studije slučaja. Saznajte kako je specifična popravka poput Vaše rešena u sličnoj situaciji.



Energetska postrojenja



Rudarstvo



Petrohemijska industrija



Pomorska industrija



Železnica



Železare

Programi za uređaje

Naši programi za uređaje zalaze dublje u problem specifičnog održavanja i popravke industrijskih komponenti. Obuhvataju primenljiva rešenja za sve popravke i predloge odgovarajućih proizvoda. Doprinećemo rešenju kako biste mogli da se koncentrišete na svoju stručnost.



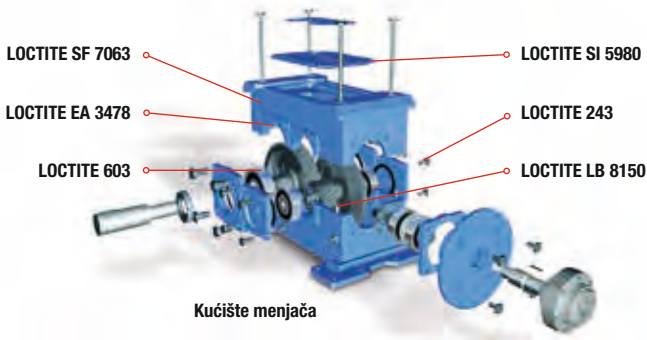
Pumpa



Osovina



Centrifuga



Pronađite više informacija o našim programima na www.loctite.rs/odrzavanje i kontaktirajte Henkelovog inženjera u vezi treninga prilagođenog Vašim potrebama.

LOCTITE

Pronađite pravi proizvod i otkrijte dodatne osobine. **Pogledajte naš Vodič za eksperte u održavanju na mobilnom telefonu:**



m.loctite-guide-maintenance.rs

Henkel Srbija d.o.o.

Bulevar oslobođenja 383

11040 Beograd

Tel.: +381 11 2072 242

Fax: +381 11 2072 273

www.loctite.rs/odrzavanje

Podaci koji se nalaze ovde namenjeni su samo kao obaveštenje. Molimo Vas da kontaktirate Henkelovu lokalnu Tehničku grupu za podršku radi pomoći i preporuke u vezi specifikacija naših proizvoda.