



LOCTITE®

REVÊTEMENTS ANTICORROSION & ANTI-USURE

Reconstruction, réparation et protection des équipements industriels.

Henkel

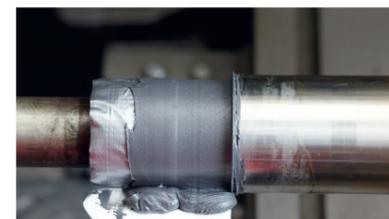
Solutions Henkel pour tous les besoins en ingénierie de surface

Henkel vous propose plus que de simples adhésifs, mastics ou produits de traitement de surface. Nous vous donnons accès à notre expertise unique couvrant l'ensemble de votre process. Ainsi, pour toute reconstruction, réparation et protection, notre service technique et nos formations vous permettent de trouver la solution parfaitement adaptée à votre industrie et à vos besoins en maintenance.

CONSEILS TECHNIQUES

Nos produits ont été conçus pour relever les défis spécifiques à votre industrie. Grâce à un réseau de vente national et un support technique dédié, nous vous apportons la solution adaptée à vos besoins.

- Conseils techniques : page 5



RECHARGEMENT & PROTECTION

Pour toute reconstruction, réparation et protection des machines ou équipements endommagés, des sols ou murs abimés, il est nécessaire d'utiliser des produits adaptés afin d'assurer des conditions de fonctionnement optimales. Notre gamme se compose de produits pâteux ou coulables pour l'aluminium, l'acier et le béton.

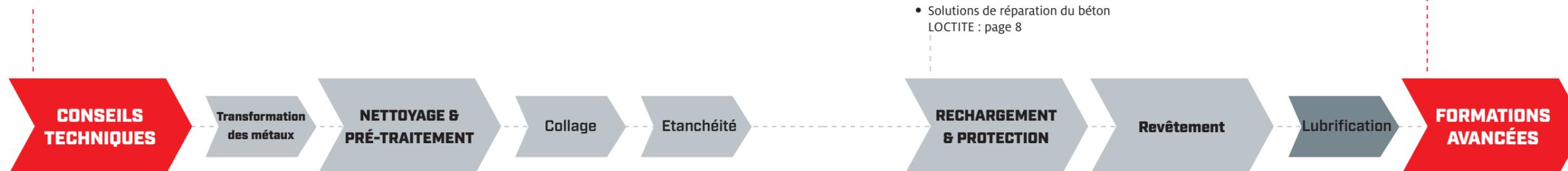
- Solutions de réparation du métal
LOCTITE : page 8
- Solutions de réparation du béton
LOCTITE : page 8



FORMATIONS AVANCÉES

Les sessions de formation en maintenance Henkel apportent à nos clients les compétences, le savoir-faire et les outils permettant de réduire les temps d'arrêt ainsi que les coûts de maintenance.

- Formations avancées :
page 20



NETTOYAGE & PRÉ-TRAITEMENT



Une bonne préparation préalable des surfaces est la clé de réussite de tout traitement de surface. Sans préparation et nettoyage adaptés, le revêtement présentera une adhésion médiocre. Pour garantir une application de qualité, nous offrons des produits techniquement innovants et conformes aux normes en vigueur pour le nettoyage et le pré-traitement.

- Produits LOCTITE pour le nettoyage et le pré-traitement: page 6

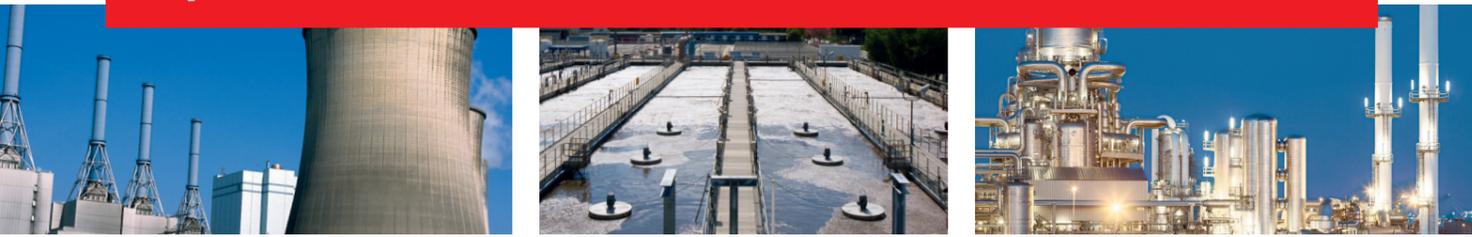
REVÊTEMENT

La protection des machines et des équipements contre les agressions extérieures représente un défi dans toute industrie. Les revêtements anticorrosion et anti-usure permettent de faire face à la plupart des problèmes de corrosion, d'abrasion et d'usure habituellement rencontrés. Nos produits sont applicables à la spatule, à la brosse ou par pulvérisation.

- LOCTITE Revêtements anticorrosion et anti-usure : page 12



Solutions Henkel pour tous les besoins en réparation de surfaces



LE DÉFI

La protection des installations et des équipements industriels est essentielle dans tous les environnements industriels sévères.

En effet les équipements sont souvent soumis aux problèmes d'usure, d'abrasion, d'érosion, d'attaques chimiques, de corrosion, de chocs et de dommages mécaniques. Si les équipements ne sont pas correctement réparés cela peut compromettre leur efficacité. Les fonctionnalités initiales et la sécurité au travail ne sont alors plus garanties. Cela peut entraîner des coûts de maintenance importants (arrêts non programmés, remplacement de pièces...).

LA SOLUTION HENKEL

Henkel connaît l'importance de la maintenance des sites de production, ainsi que les défis que vous devez relever chaque jour pour garantir la fiabilité, la sécurité et la longévité des équipements. Grâce à un vaste réseau de spécialistes, nous mettons à votre service notre savoir-faire et nos technologies innovantes pour relever ce défi.

Faites équipe avec nous pour bénéficier de nos compétences et répondre au mieux à vos besoins en matière d'entretien et de réparation :



Augmentation de la fiabilité

des pièces réparées en rétablissant toutes les conditions optimales de fonctionnement.



Amélioration de la sécurité

en réduisant les risques d'accidents du travail causés par la défaillance d'une pièce.



Gain de temps

en minimisant les arrêts de production et en augmentant la longévité des équipements.



Réduction des coûts

en évitant les remplacements de matériels et en optimisant le stock de pièces détachées.

Cette brochure a pour objectif de présenter une vue d'ensemble de notre large gamme de produits pour la réparation de surfaces. Pour définir la solution parfaitement adaptée à vos besoins de maintenance, veuillez prendre contact avec le support technique Henkel.

Conseils techniques



Les compétences de nos ingénieurs permettent d'assurer un haut niveau de service technique et d'assistance.

Travaillant en étroite collaboration avec des applicateurs sélectionnés, nos ingénieurs fournissent un support process complet depuis l'analyse des problèmes jusqu'à la mise en place effective des solutions.

Afin de répondre à vos besoins en réparation de surfaces, nous vous apportons nos conseils techniques dans les domaines suivants :

- Nettoyage
- Préparation
- Pré-traitement
- Choix des produits de réparation
- Choix des produits de protection de surface
- Procédé d'application
- Inspection et contrôle
- Conseils d'utilisation

Nettoyage & pré-traitement



Une préparation de surface appropriée est un facteur clé dans l'optimisation des performances d'un produit de réparation des métaux ou d'un revêtement de protection. Une préparation de surface adaptée permet :

- d'améliorer et de fiabiliser l'adhésion sur les pièces,
- d'empêcher la corrosion entre la surface et le produit utilisé,
- et d'espacer les interventions de maintenance.

Le succès de l'application des produits dépend du **profil de surface** et de la **propreté de surface**.

1. PROFIL DE SURFACE

Le profil de surface améliore l'adhésion par augmentation de la surface de contact et création d'une accroche mécanique.



Les profils de surface dépendent du type et de la taille des particules abrasives utilisées. Un mauvais profil de surface crée un faible ancrage, ce qui engendre une mauvaise adhésion du produit.

Profil de surface correct mais épaisseur de revêtement insuffisante. Les pics de surface peuvent, par manque d'épaisseur de revêtement, être exposés à la corrosion et/ ou à la contamination.

Il est primordial d'obtenir la bonne profondeur de profil de surface et ensuite d'appliquer une épaisseur suffisante de revêtement. Les applications Loctite® nécessitent un profil de surface de 75µm (Rz) minimum. La rugosité de surface combinée à une épaisseur suffisante de revêtement permet d'optimiser l'adhésion du revêtement.

■ Revêtement ■ Surface

Le "sablage" est une des meilleures méthodes pour obtenir un profil d'ancrage optimal. Le "sablage" n'élimine pas uniquement la rouille et les contaminants de la surface, mais crée également une rugosité de surface idéale pour l'adhésion. Pour les spécifications de surface, voir le tableau ci-contre.

Préparation de surface - "sablage"

	Non sablé	Classe de sablage 1	Classe de sablage 2	Classe de sablage 2,5	Classe de sablage 3
Degré de rouille A					
Degré de rouille B					
Degré de rouille C					
Degré de rouille D					

© Blastmaster. Avec l'autorisation de la société Blastmaster

Degré de rouille

A	Acier avec une couche d'oxydation adhérente avec peu ou pas de rouille
B	Acier dont la surface commence à rouiller avec début d'écaillage de la rouille
C	Acier rouillé avec écaillage de la rouille et début de piquûre
D	Acier fortement rouillé en profondeur et qui présente de nombreuses piquûres

Classe de "sablage"

1	[SP-7/N4]	Nettoyage de surface très léger avec élimination superficielle de la rouille
2	[SP-6/N3]	Nettoyage par "sablage" important avec une large projection, élimination de la corrosion visible et apparition de la couleur de base du métal
2,5	[SP-10/N2]	"Sablage" intensif, reste quelques traces apparentes de corrosion, la surface est gris uniforme
3	[SP-5/N1]	"Sablage" en profondeur éliminant toutes traces résiduelles de rouille et laissant un aspect métallique gris uniforme

2. PROPRETÉ DE SURFACE

Les contaminants chimiques qui ne sont pas facilement visibles, tels les chlorures et les sulfates, absorbent l'humidité au travers des revêtements et entraînent un décollement. Il est capital de nettoyer chimiquement tous les substrats avec un nettoyant industriel.

Chauffer les pièces avant de les nettoyer peut faciliter le nettoyage.

LOCTITE SF 7840 - Nettoyant et dégraissant

- Avant "sablage"
- Conforme aux exigences d'un grand nombre d'applications industrielles de nettoyage
- Biodégradable, sans solvant, non toxique et ininflammable, diluable dans l'eau (Certifié USFA-C1)



LOCTITE SF 7063 / SF 7064 - Nettoyant et dégraissant

- Après "sablage"
- Compatible avec les métaux, le verre, les caoutchoucs, la plupart des plastiques et les surfaces peintes
- Pas de résidus, nettoyant rapide idéal pour éliminer les graisses et les contaminants avant les applications de collage, de revêtement et d'étanchéité

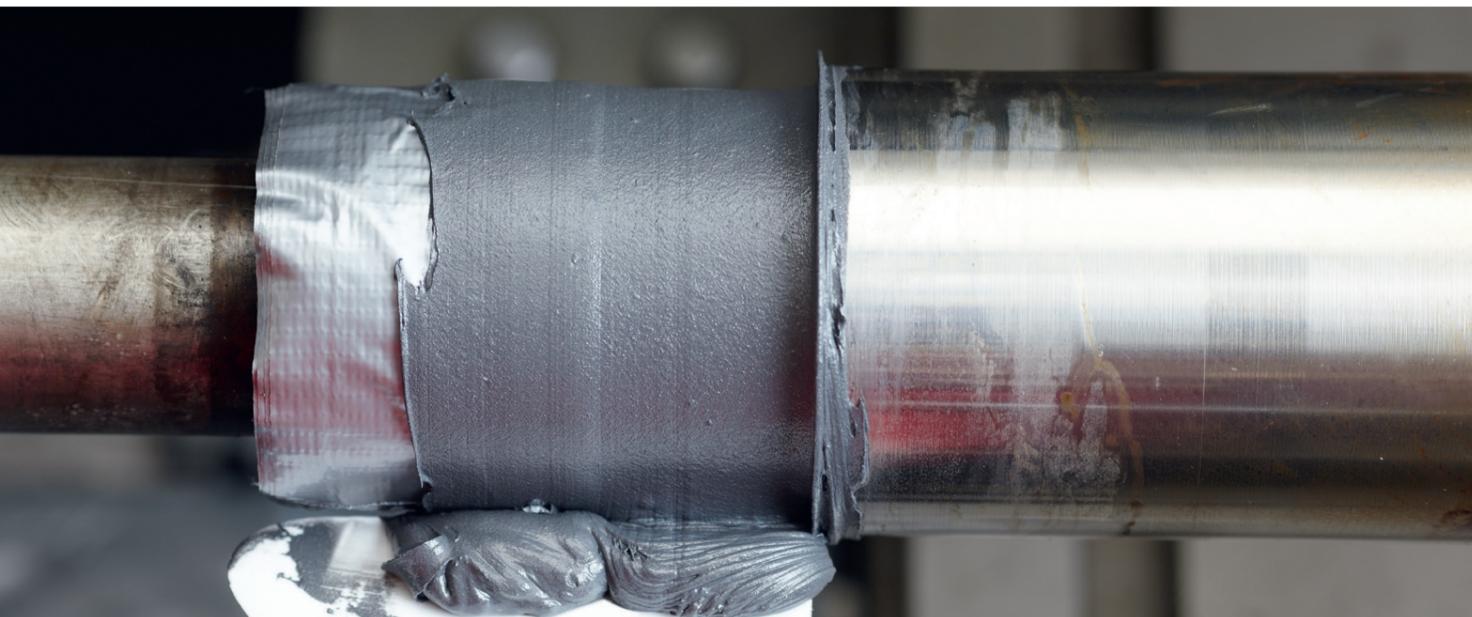


LOCTITE SF 7515 - Protection anticorrosion

- Pré-traitement utilisé sur les surfaces "sabblées" en tant que protection anticorrosion temporaire avant revêtement améliorant l'adhésion
- Application rapide et aisée sur métal fraîchement "sablé"
- Permet d'appliquer le revêtement jusqu'à 48h après le "sablage"



Rechargement & protection



Pourquoi choisir les solutions de réparation du métal LOCTITE ?

Les méthodes de réparation traditionnelles telles que l'apport de métal par soudure sont longues et coûteuses.

Les résines chargées métal LOCTITE sont quant à elles faciles à appliquer et offrent des caractéristiques exceptionnelles de protection et de résistance à la compression.

AVANTAGES :

- Faible retrait
- Pouvant être percé, taraudé ou usiné après polymérisation
- Adhérence exceptionnelle sur métal, céramique, bois et la plupart des plastiques
- Excellente résistance chimique
- Produits avec charges acier, aluminium ou non métalliques
- Réparations durables



LES RÉSINES CHARGÉES MÉTAL LOCTITE

sont conçues pour remettre en état, réparer et rénover durablement les machines et équipements endommagés, sans chauffe ni soudure.

Elles offrent des solutions de maintenance pour les problèmes dus aux frottements et aux dommages mécaniques, notamment les fissures des carters, l'usure des clavettes, des bagues, des arbres, etc.

LOCTITE POUR LA RÉPARATION RAPIDE DU BÉTON

ont été conçus pour fiabiliser et faire perdurer les réparations. Ils adhèrent parfaitement sur le béton, le bois, le verre, l'acier et autres matériaux de construction.

Parmi les applications typiques pour ces produits citons les rampes de chargement, la réparation de poutres de support, les tabliers et piliers de ponts, les murs et sols en béton, etc.

Pourquoi choisir les solutions de réparation du béton LOCTITE ?

Les méthodes traditionnelles telles que la réparation des sols et murs à l'aide de béton conventionnel demandent un temps de prise très long.

Les solutions de réparation du béton LOCTITE sont quant à elles faciles à mélanger, à appliquer et sèchent rapidement.

AVANTAGES :

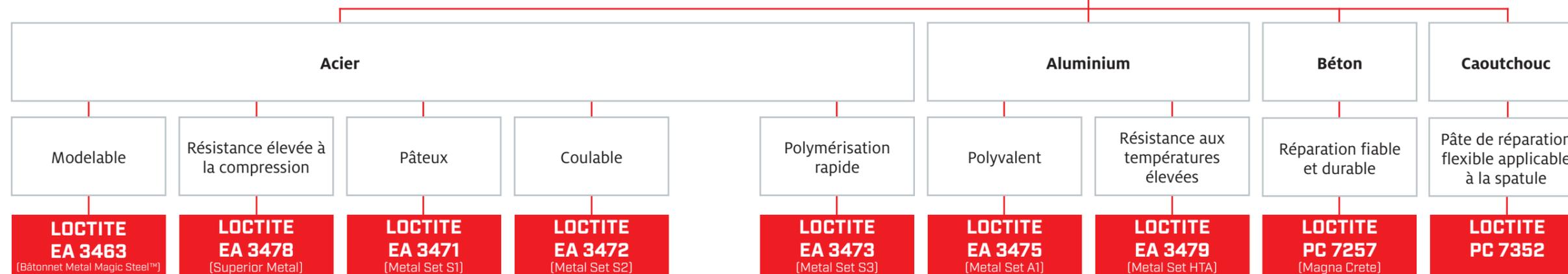
- Facile à mélanger et à appliquer comme un mortier
- Application possible à des températures de -26 à +40 °C
- Après polymérisation, résiste à des températures de -26 à +1090 °C
- Pas de retrait. Pas de fissure ou d'éclatement lors d'un perçage
- Réduit le temps consacré aux réparations ainsi que les coûts de main d'oeuvre et les temps d'arrêt
- Séchage rapide : résistance à la compression de 17 MPa après 2h à 20 °C
- Résistance aux agents chimiques, aux chocs et aux impacts
- Peut être teinté à l'aide des poudres de coloration du ciment



Surfaces métalliques et béton

Réparer ou reconstruire les pièces endommagées?

Quel est le matériau à recharger ou reconstruire ?



SOLUTION

Description	2K-Epoxy	2K-Epoxy	2K-Epoxy	2K-Epoxy	2K-Epoxy	2K-Epoxy	2K-Epoxy	2K-Phosphate de magnésium	Polyurée
Ratio de mélange (vol./pds) :	s.o.	4:1 / 7.25:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	Voir fiche technique	2:1
Temps d'utilisation	3 min.	20 min.	45 min.	45 min.	6 min.	45 min.	40 min.	3 à 11 min.	8 min.
Temps de prise	10 min.	360 min.	180 min.	180 min.	15 min.	180 min.	150 min.	15 à 22 min.	4 min.
Résistance au cisaillement (GBMS)	≥ 3.45 N/mm ²	17 N/mm ²	20 N/mm ²	25 N/mm ²	20 N/mm ²	20 N/mm ²	20 N/mm ²	-	3.5 N/mm ²
Résistance à la compression	82.7 N/mm ²	125 N/mm ²	70 N/mm ²	70 N/mm ²	60 N/mm ²	70 N/mm ²	90 N/mm ²	90 N/mm ²	-
Température de service	-30 à +120 °C	-30 à +120 °C	-20 à +120 °C	-20 à +120 °C	-20 à +120 °C	-20 à +120 °C	-20 à +190 °C	-26 à +1.090 °C	-
Conditionnements	50 g, 114 g	Kit de 453 g ou 3,5 kg	Kit de 500 g	Kit 5,54 kg ou 25,7 kg	400 ml 2:1				



LOCTITE EA 3463

- Colmatage d'urgence de fuites dans les canalisations et réservoirs
- Lissage des soudures
- Réparation de petites fissures sur les pièces moulées

Prise en 10 minutes. Bâtonnet modelable chargé acier. Adhère aux surfaces humides et polymérise sous l'eau. Résiste aux produits chimiques et à la corrosion. Peut être percé, poncé et peint.
Norme ANSI/NSF 61



LOCTITE EA 3478

- Réparation de clavetages et d'assemblages cannelés
- Réparation de colliers de serrage, d'éléments de tension, de pignons ou de portées de roulements

Chargé en ferrosilicium, résistance exceptionnelle à la compression. Idéal pour rénover les surfaces exposées à la compression, à la pression, aux chocs et aux environnements difficiles.



LOCTITE EA 3471

- Colmatage de fissures sur les réservoirs, les pièces moulées, les cuves et les vannes
- Réparation de défauts non structuraux sur les coffrages en acier
- Rénovation des joints d'étanchéité à l'air usés
- Réparation des piqûres dues à la cavitation et/ ou à la corrosion

Epoxy bi-composante à usage général, chargée acier. Ne coule pas. Utilisé pour reconstruire les pièces métalliques usées.



LOCTITE EA 3472

- Création de moules, de fixations et de prototypes
- Réparation de pièces filetées, de canalisations et de réservoirs

Epoxy bi-composante coulable, chargée acier, autolissante. Conseillée pour le coulage dans les zones difficiles d'accès, l'ancrage, le lissage, la création de moules et de pièces.



LOCTITE EA 3473

- Réparation de trous dans les réservoirs et de fuites dans les canalisations et les coudes
- Rénovation de filetages foirés
- Réparation de pièces en acier usées

Epoxy bi-composante à prise rapide, chargée acier. Ne coule pas. Idéale pour les réparations d'urgence et la réparation de pièces métalliques usées, afin d'éviter les temps d'indisponibilité.



LOCTITE EA 3475

- Réparation de pièces moulées en aluminium, de pièces en aluminium fissurées ou usées et de filetages foirés en aluminium

Epoxy bi-composante hautement renforcée, chargée poudre d'aluminium. Ne coule pas. Facile à mélanger et à mouler pour créer des formes atypiques si nécessaire. Polymérisation débouchant sur une finition antirouille, aspect aluminium.



LOCTITE EA 3479

- Réparation et reconstruction des pièces métalliques usées pour des applications hautes températures.

Epoxy bi-composante hautement renforcée, chargée poudre d'aluminium. Ne coule pas. Facile à mélanger et à mouler pour créer des formes atypiques si nécessaire. Polymérisation débouchant sur une finition antirouille, aspect aluminium.



LOCTITE PC 7257

- Réparation et reconstruction des rampes de chargement, des poutres de support, des tabliers et piliers de ponts, des murs et sols en béton etc.

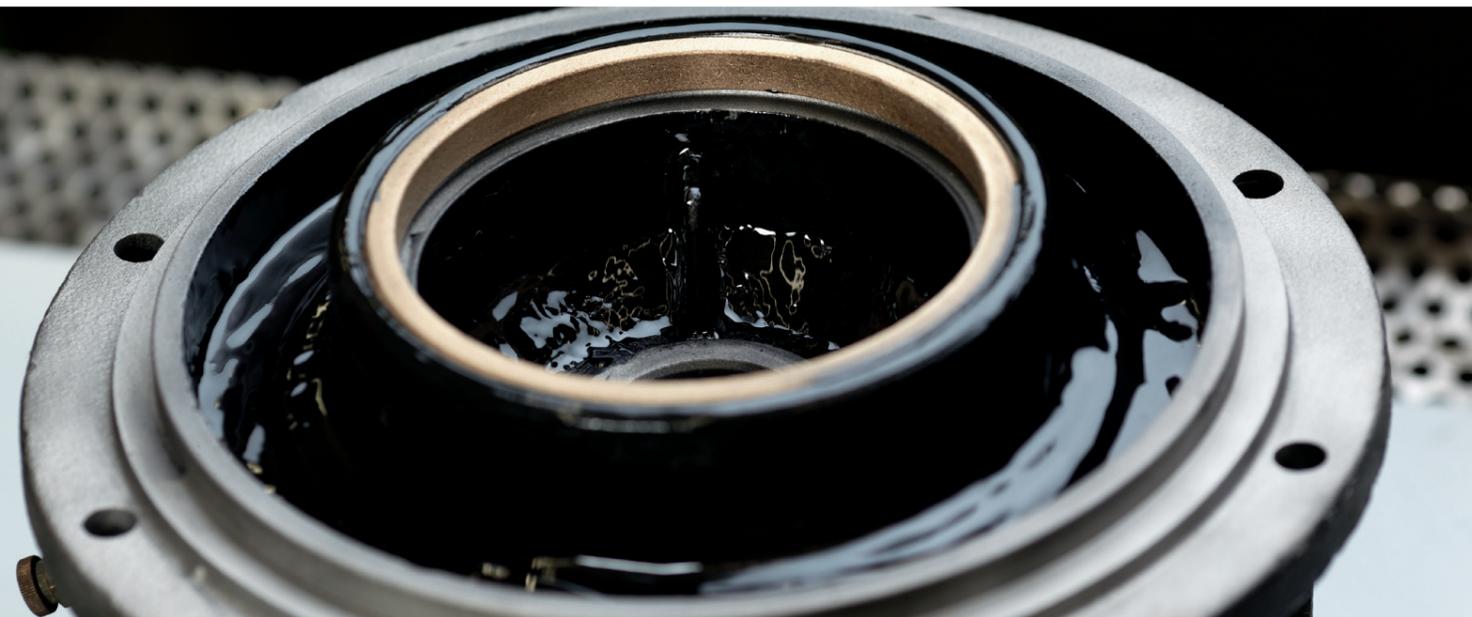
Bi-composant pour la réparation rapide de béton et scellement conçu pour rendre fiabiliser et faire perdurer des réparations. Adhère sur le béton, le bois, le verre, l'acier et autres matériaux de construction. Peut être mélangé et appliqué à des températures de -26 à +45 °C.



LOCTITE PC 7352

- Pâte applicable à la spatule qui peut être utilisée pour la réparation du caoutchouc souple dans toutes les positions ou formes. Idéale pour remplir les espaces dans les endroits verticaux et par dessous où des revêtements et des pièces en caoutchouc sont appliqués.

Pâte à base de polyurée, présentée en cartouche de 400 ml et spécialement conçue pour les réparations de caoutchouc. Thixotropie et résistance à l'affaissement. Résistant à l'abrasion. A utiliser avec LOCTITE etching agent.



Pourquoi choisir les produits anti-usure LOCTITE?

Les méthodes de réparation traditionnelles telles que le métallisation ou la projection thermique sont coûteuses et difficiles à mettre en oeuvre sur des surfaces étendues.

Les produits anti-usure LOCTITE sont quant à eux faciles à appliquer sur toutes les surfaces, quelle que soit leur taille. Ils offrent en outre une protection contre la corrosion. Les revêtements anticorrosion LOCTITE ne créent pas de modification thermique ou mécanique pendant l'application.

AVANTAGES :

- Rénovation des surfaces usées et prolongation de la durée de vie des pièces
- Fiabilisation des pièces
- Réduction des coûts en évitant le remplacement des pièces et la gestion de stock de pièces détachées
- Protection des pièces contre l'abrasion, l'érosion, les attaques chimiques et la corrosion
- Amélioration de la sécurité des opérateurs



LES REVÊTEMENTS ANTICORROSION ET ANTI-USURE LOCTITE

offrent des solutions de maintenance pour les problèmes dus à l'usure, à l'abrasion, aux attaques chimiques, à la cavitation et à l'érosion.

Applicables à la spatule, à la brosse ou au pistolet et dotés de charges spécifiques pour les conditions difficiles, ces produits sont particulièrement adaptés à toutes les réparations de grande envergure conçues pour durer. Cette gamme de produits est particulièrement adaptée aux conduits d'air, aux pompes, aux turbines, aux pales de ventilateurs, aux hélices, aux cyclones, etc.

Les revêtements anti-usure LOCTITE

présentent une excellente résistance à l'usure et une adhésion exceptionnelle.

Chargés céramique et conçus pour des conditions d'utilisation spécifiques, ils permettent de protéger et de prolonger la durée de vie d'un large éventail de zones et d'équipements industriels. Leur principal avantage réside dans la création d'une surface restructurable protégeant l'intégrité structurelle du substrat d'origine.

Les revêtements anticorrosion LOCTITE

sont conçus pour offrir une protection contre la corrosion et les attaques chimiques. Ceux-ci ne contiennent pas de charge céramique et permettent une surface très lisse

Principaux facteurs à prendre en compte pour le choix d'un produit anti-usure LOCTITE :

Taille des particules

Pour une résistance accrue à l'abrasion, la taille des particules des matériaux abrasifs doit être similaire à celle du produit anti-usure LOCTITE. La gamme LOCTITE comprend des produits anti-usure adaptés à la protection contre les grosses, moyennes et fines particules abrasives ainsi que des produits destinés à protéger contre la corrosion ou les attaques de composés chimiques. Cette gamme comprend également un produit spécifique offrant une résistance élevée aux chocs.

Résistance à la température

Les températures de service des produits anti-usure LOCTITE sont comprises entre -30 et +100 °C. Certaines références spécifiques, notamment la LOCTITE PC 7234, peuvent être utilisées jusqu'à 205°C. Ces produits spécifiques doivent passer par une phase de post-polymérisation pour atteindre des performances optimales de résistance aux températures élevées.

Résistance aux produits chimiques et à la corrosion

Grâce à leur matrice époxy spécifique, les produits anti-usure de la gamme LOCTITE résistent à la plupart des attaques chimiques. Tous ces produits offrent une protection efficace contre l'eau douce et l'eau de mer, le sulfate d'ammonium et l'hydroxyde de sodium. Certaines références offrent également une bonne résistance aux produits chimiques forts tels que l'acide sulfurique ou l'urée.

Une gamme complète de produits LOCTITE à haute résistance chimique est disponible. Veuillez contacter votre Service Technique local pour obtenir des informations supplémentaires.

Conseils d'utilisation

Prévention de l'oxydation instantanée

Dans des conditions d'humidité élevée, la rouille peut se développer en quelques minutes sur une surface métallique fraîchement "sablée". Cette contamination doit être éliminée à nouveau avant d'appliquer le revêtement.

L'application d'une fine couche de LOCTITE PC 7515 le plus rapidement possible après avoir préparé la surface métallique évitera ce phénomène d'oxydation.

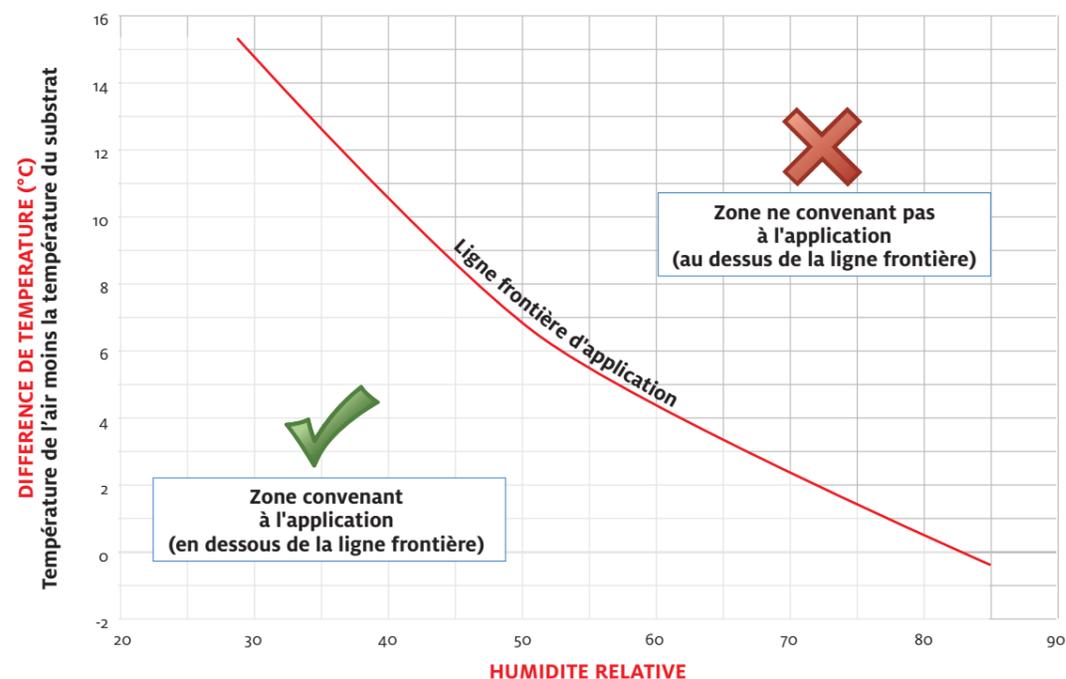
Surface exempte d'humidité

Il est fondamental pour assurer la réussite de la plupart des systèmes de revêtement que la surface soit parfaitement sèche avant et pendant l'application du produit.

Point de rosée

Lorsque les conditions favorables sont réunies, le phénomène de condensation de surface peut survenir.

Pour un ensemble donné de conditions, la température à laquelle cette condensation se produit est appelée point de rosée. Aussi longtemps que la température de surface est supérieure d'au moins 3 °C à la température du point de rosée, l'application est sans risque vis à vis du phénomène de condensation.



© Blastmaster. Avec l'autorisation de la société Blastmaster.

Revêtement préalable pour une adhésion maximale

Après préparation de la surface, il est conseillé d'utiliser un primaire avant d'appliquer un revêtement anti-usure moyennes et grosses particules à l'aide d'une brosse ou d'un pinceau à poils courts.



Réalisation d'une surface lisse

Lisser le produit avant polymérisation avec une spatule chaude pour obtenir une finition lisse et brillante. Il est recommandé d'utiliser un décapeur thermique pour obtenir une finition lisse.



Indicateur d'usure

Lors de l'application de deux couches de revêtements anticorrosion et anti-usure LOCTITE, une couleur différente peut être utilisée pour chaque couche. Quand la première couche est usée, la couleur de la seconde couche apparaît comme un témoin visuel d'usure.

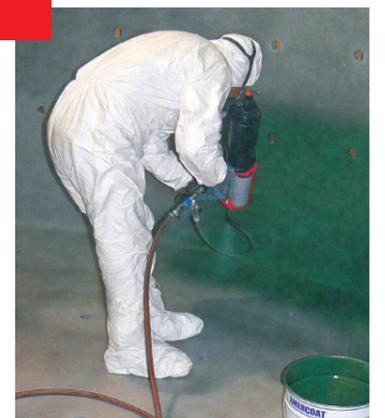


RECOMMANDATIONS PARTICULIÈRES POUR LA PULVÉRISATION

Pour tous les revêtements anticorrosion et anti-usure LOCTITE, il est nécessaire de respecter les épaisseurs préconisées. Cette notion est particulièrement importante pour les applications sur surfaces verticales.

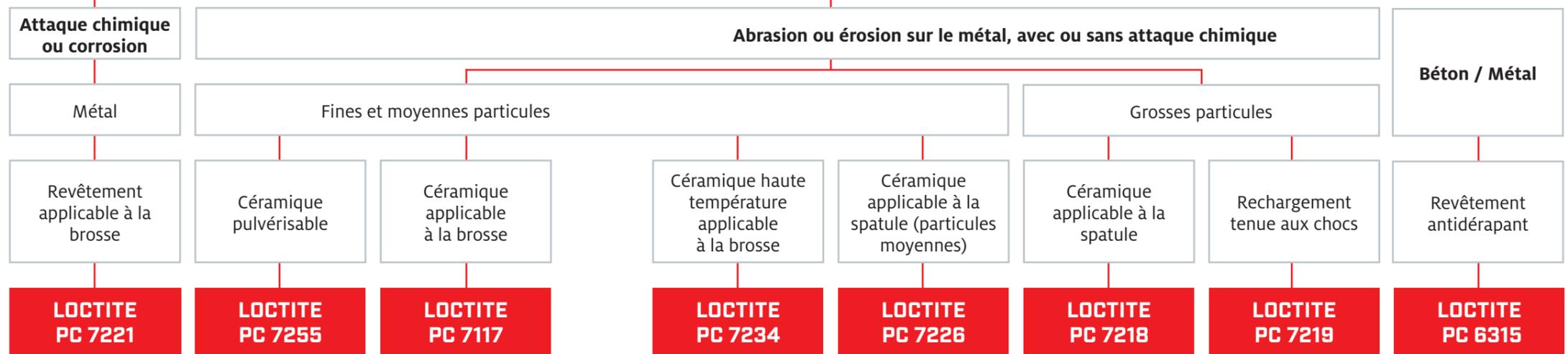
Pour de meilleurs résultats sur les coins et les bords, il est recommandé d'arrondir les angles selon un rayon de 3 mm.

Lors de l'utilisation de la LOCTITE PC 7255, il est recommandé de chauffer le produit avant l'application afin de faciliter la pulvérisation et de chauffer la pièce afin d'obtenir une surface lisse.



Revêtements anticorrosion et anti-usure

A quelle attaque le produit doit-il résister ?



SOLUTION

	LOCTITE PC 7221	LOCTITE PC 7255	LOCTITE PC 7117	LOCTITE PC 7234	LOCTITE PC 7226	LOCTITE PC 7218	LOCTITE PC 7219	LOCTITE PC 6315
Couleur	Gris clair	Vert, gris	Gris noir	Rouge	Gris	Gris	Gris	Noir
Température de service	-29 à +65 °C	-30 à +95 °C	-29 à +95 °C	-29 à +205 °C	-30 à +120 °C	-30 à +120 °C	-30 à +120 °C	-30 à +120 °C
Ratio de mélange en volume (A:B)	2:3:1	2:1	3:38:1	2:75:1	4:1	2:1	2:1	-
Ratio de mélange en poids (A:B)	100:29.4	100:50	100:16	100:21	100:25	100:50	100:50	100:11.6 / 100:6.9
Temps d'utilisation	20 min.	40 min.	60 min.	30 min.	30 min.	30 min.	30 min.	15 min.
Temps de prise	16 h	4 h	3.5 h	8 h + 3 h post-polymérisation*	6 h	7 h	6 h	Gel time : 45 min.
Épaisseur de couche recommandée*	min. 0.5 mm	min. 0.5 mm	min. 0.5 mm	min. 0.5 mm	min. 6 mm	min. 6 mm	min. 6 mm	min. 12 mm
Conditionnements	5.4 kg	900 g, 30 kg	1 kg, 6 kg	1 kg	1 kg, 10 kg	1 kg, 10 kg	1 kg, 10 kg	5.99 kg (3-3 l)

CONSEILS PRATIQUES:

Appliquer LOCTITE SF 7515 après le "sablage" et avant l'application du revêtement de finition.

Avantage : protection temporaire contre la corrosion qui permet d'appliquer le revêtement jusqu'à 48h après le "sablage".

Pour réparer des surfaces très usées, utiliser le produit anti-usure LOCTITE PC 7222 ou LOCTITE PC 7234 avant d'appliquer les revêtements anti-usure.

Pour plus d'informations, veuillez contacter votre technicien Henkel.



LOCTITE PC 7221

Protège contre les attaques chimiques extrêmes.

- Une finition lisse
- Adhérence exceptionnelle



LOCTITE PC 7255

Résine époxy chargée céramique ultra-lisse, pour

- Revêtements de réservoirs et goulottes
- Corps de pompes
- Échangeurs thermiques
- Condensateurs
- Turbines de pompes de refroidissement



LOCTITE PC 7117

Résine époxy bi-composante céramique applicable à la brosse pour

- Turbines et vannes papillons
- Carters de pompes
- Cyclones
- Revêtements de réservoirs



LOCTITE PC 7234

Résine époxy bi-composante céramique applicable à la brosse pour

- Extracteurs
- Échangeurs thermiques et condensateurs
- Revêtements de réservoirs et goulottes
- Vannes papillons



LOCTITE PC 7226

Résine époxy bi-composante céramique pour

- Chemises de pompes de dragage
- Canaux et conduits
- Turbines de pompes
- Distributeurs vibrants
- Goulottes/trémies



LOCTITE PC 7218

Résine époxy bi-composante céramique applicable à la spatule pour

- Corps de cyclones et de séparateurs
- Dépoussiéreurs et extracteurs
- Turbines et chemises de pompes
- Logements et pales de ventilateurs
- Goulottes et trémies
- Coudes



LOCTITE PC 7219

Résine époxy modifiée caoutchouc, chargée céramique pour

- Chemises de pompes de dragage
- Canaux et conduits
- Turbines de pompes
- Distributeurs vibrants
- Goulottes/trémies



LOCTITE PC 6315

• Finition antidérapante résistante pour les rampes en béton et en acier, les passerelles, les vestiaires, les quais de chargement, les applications maritimes, les salles des machines, les zones de montage et les escaliers.

Epoxy bi-composant, sans solvant, crée un revêtement antidérapant durable qui résiste à un trafic intense de véhicules sur diverses surfaces dans des zones sensibles aux odeurs, à des températures de service sèches comprises entre -29 °C à 60 °C.

*Il est recommandé pour les produits pulvérisables et applicables à la brosse d'appliquer un minimum de deux couches pour obtenir l'épaisseur adéquate.

*post-polymérisation est nécessaire pour atteindre la résistance maximale à la plage de températures.

Revêtements anticorrosion et anti-usure

Produit	Description du produit	Taille des particules	Couleur	Ratio de mélange en volume [A:B]	Ratio de mélange en poids [A:B]	Temps d'utilisation	Temps de prise		Épaisseur de couche recommandée	Dureté Shore D	Résistance à la compression N/mm ²	Résistance au cisaillement N/mm ²	Température de service	Conditionnements	Commentaires
LOCTITE PC 7117	Résine époxy chargée céramique	Fines	Gris noir	3.38:1	100:16	60 min.	3.5 h		min. 0.5 mm	87	105	23.2	-30 à +95 °C	1 kg, 6 kg	Céramique applicable à la brosse
LOCTITE PC 7218	Résine époxy chargée céramique	Grosses	Gris	2:1	100:50	30 min.	7 h		min. 6 mm	90	110.3	-	-30 à +120 °C	1 kg, 10 kg	Céramique applicable à la spatule
LOCTITE PC 7219	Résine époxy chargée céramique	Grosses	Gris	2:1	100:50	30 min.	6 h		min. 6 mm	85	82.7	-	-30 à +120 °C	1 kg, 10 kg	Céramique applicable à la spatule, résiste aux chocs
LOCTITE PC 7221	Revêtement époxy	Fines	Gris	2.3:1	100:29.4	20 min.	16 h		min. 0.5 mm	83	69	17.2	-30 à +64 °C	5.4 kg	Céramique applicable à la brosse, haute résistance chimique
LOCTITE PC 7222	Résine époxy chargée céramique	Fines	Gris	2:1	100:50	30 min.	6 h		-	89	80	10	-30 à +107 °C	1.3 kg	Produit de rechargement chargé céramique applicable à la spatule
LOCTITE PC 7226	Résine époxy chargée céramique	Fines	Gris	4:1	100:25	30 min.	6 h		min. 6 mm	85	103.4	34.5	-30 à +120 °C	1 kg, 10 kg	Céramique applicable à la spatule
LOCTITE PC 7227	Résine époxy chargée céramique	Fines	Gris	2.75:1	100:20.8	30 min.	6 h		min. 0.5 mm	85	86.2	24.2	-30 à +95 °C	1 kg	Céramique applicable à la brosse, autonivelante
LOCTITE PC 7228	Résine époxy chargée céramique	Fines	Blanc	2.8:1	100:22.2	15 min.	5 h		min. 0.5 mm	85	86	24	-30 à +95 °C	1 kg, 6 kg	Céramique applicable à la brosse, autonivelante
LOCTITE PC 7234	Résine époxy chargée céramique	Fines	Rouge	2.6:1	100:21	30 min.	8 h + 3 h post cure		min. 0.5 mm	-	-	-	-29 à +205 °C	1 kg	Céramique applicable à la brosse, résistance aux températures élevées
LOCTITE PC 7255	Résine époxy chargée céramique	Fines	Vert/gris	2:1	100:50	40 min.	4 h		min. 0.5 mm	86	106	31	-30 à +95 °C	900 ml, 30 kg	Céramique pulvérisable
LOCTITE PC 7352		-	Noir	2:1	100:50	4 min.			-			3.5		400 ml	Pâte de réparation flexible
LOCTITE PC 6315	2K-Epoxy	-	Noir	4.25:1 / 8.5:1	-	60 min.	12 - 24 hrs		-	-	>70	-	-29 à +60 °C	5.99 kg	Revêtement antidérapant

Les charges utilisées dans ces produits peuvent demander des outils spéciaux pour l'usinage. Veuillez contacter votre équipe technique Henkel locale pour plus d'informations.

Formations avancées



LES SESSIONS DE FORMATION EN MAINTENANCE LOCTITE PROPOSÉS PAR HENKEL

apportent à ses clients les compétences, le savoir-faire et les outils permettant de réduire les temps d'arrêt ainsi que les coûts de maintenance.

Ces formations sont destinées à tous les ingénieurs. Les formations peuvent se dérouler dans les locaux du client et être adaptées aux besoins spécifiques individuels après une visite d'usine ou un audit.

Les formations comprennent tous les supports de formation et un passage en revue des causes les plus courantes de défaillance des équipements et des solutions associées.

Contactez-nous pour plus d'informations et pour planifier toute formation de votre équipe de maintenance.

Cas d'applications

RÉPARATION D'ARBRES

LE DÉFI À RELEVER

Le métal de l'arbre est usé entraînant une défaillance de l'équipement et empêchant un assemblage correct du second élément.



LA SOLUTION

Reconstruction de l'arbre à l'aide de l'époxy 2K chargée fer et silicium LOCTITE EA 3478 pour recréer une surface lisse et assurer un bon assemblage.



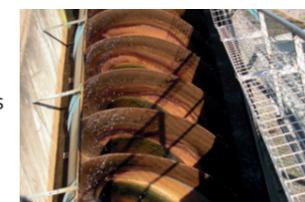
LE RÉSULTAT

Remise en état de l'arbre en seulement 4 heures.

CONVOYEUR À VIS

LE DÉFI À RELEVER

Le convoyeur d'une usine de traitement des eaux usées est en contact avec des substances agressives et des particules solides entraînant une corrosion importante, une usure de la surface (convoyeur) et la dégradation des parties qui l'entourent (béton).



LA SOLUTION

Réparation du convoyeur par l'application de la résine LOCTITE PC 7255 (convoyeur) et LOCTITE PC 7257 (béton).



LE RÉSULTAT

Une durée de vie prolongée pouvant atteindre 10 ans et une réduction significative des coûts.

CENTRIFUGEUSE DÉCANTEUSE

LE DÉFI À RELEVER

Les centrifugeuses des eaux usées en acier bas carbone sont exposées à l'humidité entraînant une corrosion importante de la partie externe.



LA SOLUTION

L'application d'une couche de LOCTITE PC 7227 permet de restaurer la partie exposée et d'assurer une protection contre la corrosion.



LE RÉSULTAT

Protection contre les dommages et les défaillances des matériels causés par la corrosion et espacement des fréquences de maintenance.

LOCTITE®

2803584

Henkel Technologies France

Arlington Square -
P.E. du Val d'Europe
8, bd Michaël Faraday - Serris
FR-77716 Marne la Vallée cedex 4
Tél. : + 33 (0)1 64 17 70 00
Tél. info techn. : + 33 (0)1 64 17 70 70

www.henkel-adhesives.fr

Henkel Belgium nv Adhesive Technologies

Esplanade 1, PO box 101
BE - 1020 Brussel
Tel. : + 32 (0) 2 421 25 55
Tel. techn. info : + 32 (0) 2 421 26 11

www.henkel-adhesives.be

Henkel Nederland bv Adhesive Technologies

Postbus 2100
NL - 3430 CM Nieuwegein
Tel. : + 31 (0) 30 607 38 50
Tel. techn. info : + 31 (0) 30 607 38 52

www.henkel-adhesives.nl

The data contained herein are intended as reference only. Please contact Henkel Technical Support Group for assistance and recommendation on specifications for these products.
® designates a trademark of Henkel AG & Co. KGaA or its affiliates, registered in Germany and elsewhere. © Henkel AG & Co. Benelux, 2021

Henkel