

LOCTITE®

Guide d'Expert Maintenance

Solutions pour toute application de collage, étanchéité, nettoyage et lubrification



Henkel

Solutions pour les experts en maintenance



Chez Henkel, nous comprenons les défis auxquels vous êtes confrontés lors de la maintenance et la réparation de vos équipements industriels. Pour s'assurer que vos appareils fonctionnent régulièrement, vous avez besoin de personnes compétentes mais également des bons outils.

LOCTITE offre des solutions en maintenance pour toutes vos applications de collage, d'étanchéité, de nettoyage et de lubrification. Quel que soit votre objectif, soyez sûr de l'atteindre avec LOCTITE.

Faire le bon choix

Ce Guide d'Expert Maintenance a été développé pour vous faciliter la sélection du produit adapté à votre application, quelle qu'elle soit. Il couvre la plupart des produits dont vous pouvez avoir besoin dans le cadre de vos travaux de maintenance.

- **Recherchez par catégorie de produit ou par application**
- **Obtenez des conseils d'application utiles dans les sections « Mode d'application »**

Pour découvrir l'ensemble de notre catalogue produits, rendez-vous sur www.henkel-adhesives.com ou contactez votre Ingénieur Henkel.

Sommaire

4 | Produits Santé et Sécurité

6 | Freinage des filetages

10 | Étanchéité fileté

14 | Étanchéité plane

18 | Fixation

22 | Collage instantané

26 | Collage structural

34 | Collage / Étanchéité souples

38 | Résines chargées métal

42 | Revêtements et produits anti-usure

46 | Nettoyants

52 | Lubrifiants

56 | Anti-seize

60 | Traitement de surfaces et de protection contre la rouille

64 | Réparations d'urgence

68 | Équipements

72 | Formation d'Expert Maintenance

74 | Solutions spécifiques

Produits Santé et Sécurité



Les produits Santé et Sécurité Henkel améliorent votre sécurité au travail tout en assurant des performances exceptionnelles.

Produits anaérobies

- Pas de pictogramme ni de mention de danger
- Des performances prouvées



Produits nettoyants puissants

- Substances dangereuses en quantités nulles ou limitées
- Faible toxicité pour les organismes aquatiques et tensioactifs biodégradables
- Peu de matières organiques volatiles

Nettoyage des sols

BONDERITE C-MC 20100

Nettoyage haute pression

BONDERITE C-MC N DB

Nettoyage par pulvérisation

BONDERITE C-MC 352



Hybrides : pour des réparations sans limites



- Haute résistance



- Prise ultra-rapide



- Multi-substrats

LOCTITE HY 4070 – ADHÉSIF DE RÉPARATION ULTRA-RAPIDE ET UNIVERSEL

- Prise ultra-rapide
- Pas d'affaissement
- Formule gel – ne coule pas
- Comble des jeux jusqu'à 5 mm
- Bonne résistance à l'humidité, aux températures, aux UV et aux produits chimiques

LOCTITE HY 4070 – COLLAGE STRUCTURAL RAPIDE ET POLYVALENT

- Convient à une large variété de substrats, y compris les métaux, la plupart des plastiques et des caoutchoucs - ouvre de nombreuses possibilités de conception
- Temps de prise court même à basse température (5 °C) - limite les retards de production
- Bonne résistance à l'humidité, aux températures (jusqu'à 150 °C) et produits chimiques
- Résistance aux chocs et aux vibrations - le collage sera durable
- Faible efflorescence (traces blanches) - conserve l'aspect esthétique

Freinage des filetages

Quelle est la résistance requise ?

La solution



Faible

Moyenne

LOCTITE 222

LOCTITE 243

Démontage facile

Polyvalent



Dimension du filetage
(max)

M36

M36

Plage de températures de
service (°C)

-55 à +150 °C

-55 à +180 °C

Agréments

Conforme à la norme NSF
catégorie P1

Conforme à la norme NSF
catégorie P1


Commentaires

- Idéal lorsqu'un couple de démontage faible est nécessaire
- Polymérisation lente – délai d'ajustement plus long

- Usage général
- Bonnes performances sur les métaux passifs
- Résistant à l'huile
- Recommandé d'utiliser LOCTITE 2400, version Santé & Sécurité

Avantages de la technologie

- Résiste au desserrage dû aux vibrations
- Élimination de la corrosion de contact grâce à l'étanchéité totale des filetages
- Propre et facile à utiliser
- Remplace les dispositifs de frein-filet mécaniques – réduction des coûts et des stocks

	Moyenne/Forte	Élevée
Stick LOCTITE 248	LOCTITE 290	LOCTITE 270
Ne coule pas	Pré-assemblage	Freinage permanent
		
M50	M6	M20
-55 à +150°C	-55 à +150°C	-55 à +180°C
–	–	Conforme à la norme NSF catégorie P1
<ul style="list-style-type: none"> • Simple d'utilisation • Application sur surfaces verticales 	<ul style="list-style-type: none"> • Frein-filet de résistance forte/moyenne • De part son action capillaire, le produit migre entre les filets engagés • Recommandé pour le freinage des fixations pré-assemblées 	<ul style="list-style-type: none"> • Pour un freinage permanent lorsqu'un démontage pour entretien n'est pas nécessaire • Recommandé d'utiliser LOCTITE 2700, version Santé & Sécurité



Freinage des filetages

Mode d'application

1. Préparation

Nettoyage

Il est recommandé d'utiliser LOCTITE SF 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif.



Activation

Si le temps de prise est trop long en raison de métaux passifs ou de basses températures (inférieures à 5 °C), utiliser l'activateur LOCTITE SF 7240 ou LOCTITE SF 7649 (Cf. le graphique des temps de prise de chaque activateur dans la fiche technique).



2. Application

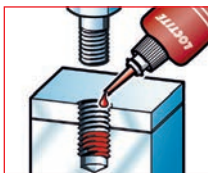
A LOCTITE 222, 243, 290, 270

Appliquer le frein-filet liquide sur la zone ciblée.



A travers l'orifice :

assembler en premier lieu le boulon et appliquer le frein-filet.



Trou aveugle :

appliquer dans le tiers inférieur du trou aveugle.



Après assemblage :

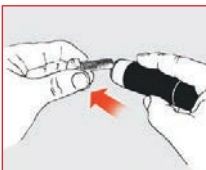
assembler l'écrou et le boulon et appliquer du produit sur les bords de l'écrou et du boulon.

Équipement

Matériel d'application recommandé : IDH 608966 ou IDH 88631 (Cf. chapitre Équipements).

B Stick LOCTITE 248

Appliquer le frein-filet sur la zone ciblée.

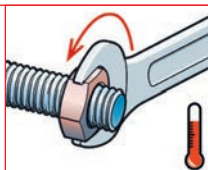
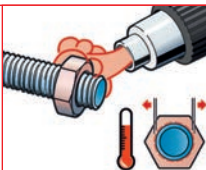
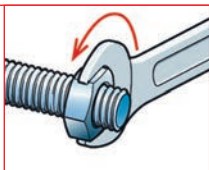


- Appuyer sur le bâtonnet de manière à appliquer la quantité requise
- Appliquer suffisamment de produit autour du filetage du boulon

3. Assemblage

- Assembler et serrer
- Si plusieurs boulons doivent d'abord être pré-serrés, les serrer complètement avant la fin du temps de prise du produit ou utiliser un produit à long temps de prise

4. Démontage



- Démontez avec les outils manuels standard
- En cas d'impossibilité, appliquer une chaleur localisée d'environ 250 °C et démonter avant le refroidissement
- Pour les pièces corrodées ou grippées, utiliser LOCTITE LB 8040 Dégrip'froid

Étanchéité fileté

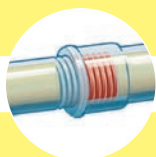
Les pièces sont-elles en métal ou en plastique ?

En métal, en plastique ou les deux

Fibre d'étanchéité fileté

LOCTITE 55

Fibre d'étanchéité fileté



La solution

Dimension maximale de filetage (pouces)

4

Plage de températures de service (°C)

-55 à +130°C

Agréments

DVGW, KTW, WRAS
KIWA & Gastec

Commentaires

- Étanchéité immédiate à pression maximale
- Possibilité de réajustements fiables

Avantages de la technologie

- Empêche les fuites de gaz ou de liquide
- Résiste aux vibrations et aux chocs
- Propre et facile à utiliser
- Remplace la filasse, les rubans et les pâtes

Métal

Gel

Grossiers

Fins

LOCTITE SI 5331

Raccords filetés en plastique



3

-50 à +150°C

DVGW, KTW, WRAS, NSF
catégorie P1

- Recommandé sur les raccords filetés plastique/plastique ou plastique/métal véhiculant de l'eau chaude ou froide

LOCTITE 577

Polyvalent



3

-55 à +150°C

NSF catégorie P1, DVGW,
NF-RAC-GAZ

- Usage général
- Polymérisation lente
- Recommandé d'utiliser LOCTITE 5400, version Santé & Sécurité

LOCTITE 542

Filetages fins



3/4

-55 à +150°C

DVGW

- Pour les raccords filetés à pas fins dans les circuits hydrauliques et pneumatiques et les raccords de petit diamètre en général
- Polymérisation rapide



Étanchéité fileté

Mode d'application

1. Préparation

Nettoyage

Il est recommandé d'utiliser LOCTITE SF 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif.

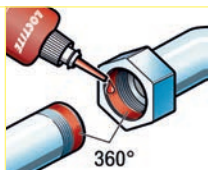


Activation

Si le temps de prise est trop long en raison de métaux passifs ou de basses températures (inférieures à 5 °C), utiliser l'activateur LOCTITE SF 7240 ou LOCTITE SF 7649 (Cf. le graphique des temps de prise de chaque activateur dans la fiche technique).

2. Application

- Appliquer un cordon à 360° sur le filetage mâle en évitant le premier filet
- Pour les filetages plus importants, appliquer sur les filetages mâle et femelle



Équipement

Matériel d'application recommandé : IDH 608966 ou IDH 88631 (Cf. chapitre Équipements).

3. Assemblage

Assembler les raccords à l'aide d'une clé et en serrant conformément aux recommandations du fabricant.

4. Démontage

- Démontez avec les outils manuels standard. En cas d'impossibilité, appliquez une chaleur localisée d'environ 250 °C et démontez avant le refroidissement
- Pour les pièces corrodées ou grippées, utilisez LOCTITE 8040 Dégrip'froid

Mode d'application LOCTITE 55

1. Préparation

Nettoyage

Nettoyer et augmenter la rugosité des filetages dans la mesure du nécessaire.



2. Application

- Enrouler la fibre sur le filetage de tube dans la même direction que le filetage, en partant de l'extrémité du tube. Le nombre de tours recommandé figure sur l'étiquette. Pour des performances optimales, appliquer dans un sens puis dans l'autre
- Couper la fibre à l'aide de l'outil de coupe intégré



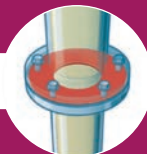
3. Assemblage

- Assembler en vertu des pratiques acceptées
- Un ajustement de 45° est possible après le serrage



Étanchéité plane

Votre joint est-il rigide ou flexible ?



La solution

Rigide

LOCTITE 518

Polyvalent

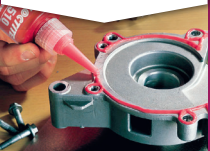




Substrat	Métal
Jeu maxi. (mm)	0,3
Plage de températures de service (°C)	-55 à +150
Agréments	P1 NSF, NSF/ANSI 61, CFIA
Commentaires	<ul style="list-style-type: none">• Usage général• Excellente résistance chimique• Résistant à l'huile• Recommandé d'utiliser LOCTITE 5800, version Santé & Sécurité

Avantages de la technologie

- Évite les fuites et les défaillances en comblant les jeux
- Resserrage inutile
- Un produit adapté à toutes les formes – réduction des coûts et des stocks

Flexible

LOCTITE 510	LOCTITE SI 5980	LOCTITE SI 5990
Haute température	Polyvalent	Haute température
		
Métal	Métal, plastique ou les deux	Métal, plastique ou les deux
0,25	1	1
-55 à +200	-55 à +200	-55 à +350
Conforme à la norme NSF catégorie P1	-	-
<ul style="list-style-type: none"> • Très bonne résistance à la température 	<ul style="list-style-type: none"> • Usage général • Résistant à l'huile • Application facile 	<ul style="list-style-type: none"> • Très bonne résistance à la température • Application facile • Santé & Sécurité : pas de pictogramme ni de mention de danger



Étanchéité plane

Mode d'application

1. Préparation

Nettoyage

- Appliquer LOCTITE SF 7200 sur l'ancien produit d'étanchéité et utiliser un racloir en bois ou en plastique pour éliminer les résidus et bavures.
- Il est recommandé d'utiliser LOCTITE SF 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif.



Activation

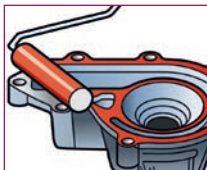
- Si le temps de prise est trop long sur les métaux passifs ou en raison de basses températures (inférieures à 5 °C), utiliser l'activateur LOCTITE SF 7240 ou LOCTITE SF 7649 (Cf. le graphique des temps de prise de chaque activateur dans la fiche technique)
- LOCTITE SI 5980 et LOCTITE SI 5990 ne nécessitent aucun activateur

2. Application

- Appliquer un cordon continu le long de la surface de joint. Placer le cordon près du rebord intérieur du joint et encercler tous les orifices. Les petites rayures peuvent être également remplies avec l'adhésif.



- LOCTITE 510 et LOCTITE 518 peuvent aussi être appliquées au rouleau sur les joints les plus larges



Équipement

Matériel d'application recommandé : IDH 363544 ou IDH 142240 (Cf. chapitre Équipements).

3. Assemblage

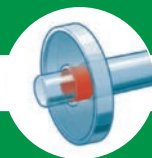
Assembler les joints et serrer les boulons dès que possible.

4. Démontage

- Démontez les boulons avec les outils manuels standard
- Utilisez des vis de décollement, saillies ou alvéoles moulées pour séparer les brides
- Pour les pièces corrodées ou grippées, utilisez LOCTITE LB 8040 Dégrip'froid

Fixation

Quel est le diamètre du jeu ?



La solution

< 0,1 mm

LOCTITE 603

Idéal pour les roulements



Temps de prise (min) ¹	8
Plage de températures de service (°C)	-55 à +150
Agréments	Conforme aux normes NSF catégorie P1, WRAS
Commentaires	<ul style="list-style-type: none">• Pour la fixation de pièces cylindriques présentant de faibles jeux• Haute tolérance à l'huile

¹ À température ambiante sur des joints en acier.

Avantages de la technologie

- Remplit tous les jeux pour empêcher le desserrage, la corrosion et le fretage
- Adapté aux charges importantes même dans la configuration
- Contact à 100 % – Répartition uniforme des contraintes

0,1 à 0,25 mm

0,25 à 0,5 mm

LOCTITE 638

LOCTITE 660

Polyvalent

Prise en jeu



4

15

-55 à +150

-55 à +150

Conforme aux normes NSF catégorie P1,
WRAS

Conforme à la norme NSF catégorie P1

- Usage général
- Polymérisation rapide
- Recommandé d'utiliser LOCTITE 6300, version Santé & Sécurité

- Pour la réparation sans ré-usinage des supports, clavettes, cannelures, roulements ou cônes usés
- Utiliser avec l'activateur LOCTITE SF 7240



Fixation

Mode d'application

1. Préparation

Nettoyage

- Utiliser LOCTITE SF 7200 pour éliminer facilement les résidus en présence de l'ancien produit
- Il est recommandé d'utiliser LOCTITE SF 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif
- En cas de jeu supérieur à 0,5 mm ou d'arbres, de logements de roulements ou de rainures de clavettes usés, utiliser les résines chargées métal LOCTITE (Cf. chapitre **Résines chargées métal**)



Activation

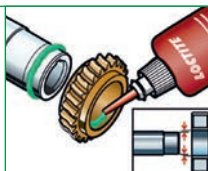
Si le temps de prise est trop long sur les métaux en raison de basses températures (inférieures à 5 °C), utiliser l'activateur LOCTITE SF 7240 ou LOCTITE SF 7649 (Cf. le graphique des temps de prise de chaque activateur dans la fiche technique).



2. Application

A Pour les assemblages emboîtés : LOCTITE 603, 638, 660

Appliquer l'adhésif autour du bord d'attaque du composant mâle et à l'intérieur du composant femelle et utiliser le mouvement de rotation pendant l'assemblage pour assurer une bonne répartition du produit.



B Pour les assemblages emmanchés à la presse : LOCTITE 603

Appliquer soigneusement l'adhésif sur les deux surfaces à assembler et appliquer une forte pression.



C Pour les assemblages par contraction :

Appliquer l'adhésif sur la broche, chauffer le collier de manière à créer l'espace requis pour un assemblage libre.

Pour sélectionner un produit, veuillez contacter notre équipe technique Henkel.



Équipement

Matériel d'application recommandé : IDH 608966 ou IDH 88631 (Cf. chapitre Équipements).

3. Démontage

- Appliquer une chaleur localisée d'environ 250 °C et démonter avant le refroidissement
- Pour les pièces corrodées ou grippées, utiliser LOCTITE LB 8040 Dégrip'froid



Collage instantané

Vous avez besoin d'un produit qui ne coule/goutte pas ?



La solution

Non

LOCTITE 401

Polyvalent



Temps de fixation (s)

3 à 10

Plage de températures de service (°C)

-40 à +120

Agréments

Conforme à la norme NSF
catégorie P1

Commentaires

- Usage général
- Faible viscosité
- Nouvelle formulation sans ajout d'hydroquinone

Avantages de la technologie

- Excellente adhérence sur de multiples substrats, en particulier les plastiques et les caoutchoucs
- Positionnement et fixation très rapide des pièces
- Collage de petites pièces

Oui

Résistance aux chocs

Jeux < 0,15 mm

Jeu ≤ 5 mm

LOCTITE 480

LOCTITE 454

LOCTITE 3090

Résistance aux chocs

Gel

Remplissage des jeux



20 à 50

5 à 10

90 à 150

-40 à +100

-40 à +120

-40 à +80

–

Conforme à la norme NSF
catégorie P1

–

- Pour les applications nécessitant une bonne résistance au pelage ou aux chocs
- Recommandé pour coller du métal sur du métal, des caoutchoucs ou des aimants
- Bonne résistance en environnement humide

- Gel multi-usages haute viscosité
- Pour des applications sur surfaces verticales ou inclinées
- Nouvelle formulation sans ajout d'hydroquinone

- Polyvalent, multi-matériaux
- Excellente capacité de prise en jeu
- Nouvelle formulation sans ajout d'hydroquinone



Collage instantané

Mode d'application

1. Préparation

Nettoyage

Il est recommandé d'utiliser LOCTITE SF 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif.



Primaire

Pour améliorer l'adhésion sur des surfaces plastiques difficiles à coller, appliquer LOCTITE SF 7239 ou LOCTITE SF 770 sur la zone à assembler au pinceau ou par immersion. Éviter d'appliquer trop de primaire. Laisser sécher.



Activation

Si le temps de prise est trop long, utiliser l'activateur LOCTITE SF 7458 (Cf. le graphique des temps de prise de chaque activateur dans la fiche technique). Appliquer l'activateur sur l'une des surfaces à assembler par pulvérisation, pinceau ou immersion (pas aux surfaces avec primaire). Laisser l'activateur sécher.



Mélange

Mélanger avec un mélangeur statique (LOCTITE 3090) :

Avant de fixer le mélangeur statique sur la cartouche, appuyer de manière à extraire une petite quantité de produit afin d'équilibrer les pistons. Fixer le mélangeur statique et extruder le produit jusqu'à l'obtention d'une couleur uniforme, ce qui est le signe que le mélangeur statique fournit un produit bien mélangé.



2. Application

Appliquer l'adhésif sous forme d'une goutte ou d'un cordon sur l'une des surfaces à assembler (pas sur des surfaces activées).



Équipement

Matériel d'application recommandé : (Cf. chapitre **Équipements**).

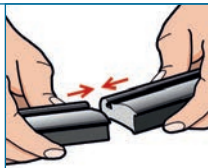
- Pour une application précise de petites quantités d'adhésif, utilisez une aiguille de dépose.
- Mélangeur statique de rechange pour LOCTITE 3090 : IDH 1453183

3. Assemblage

Assembler les pièces immédiatement. Les pièces doivent être assemblées de manière très précise en raison du faible temps de prise qui ne laisse que peu d'opportunités d'ajustement. L'assemblage doit être maintenu serré jusqu'à ce que l'adhésif ait polymérisé.

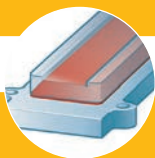
Conseil :

Si nécessaire, tout excès de produit peut être polymérisé en utilisant l'activateur LOCTITE SF 7458. Pulvériser ou verser l'activateur sur le produit.



Collage structural – Polyuréthanes et

Quelle est votre but ?



La solution

Collage du métal

LOCTITE AA 330

Usage général



Technologie	Acrylique monocomposant
Temps de fixation (min)	3
Résistance au cisaillement (acier doux sablé N/mm ²)	15 – 30
Plage de températures de service (°C)	jusqu'à +100
Commentaires	<ul style="list-style-type: none">• Usage général• Bonne résistance aux chocs• Recommandé d'utiliser l'activateur LOCTITE SF 7386 ou LOCTITE SF 7388

Avantages de la technologie

- Collage structural rigide à légèrement souple
- Résistance élevée
- Bonne résistance chimique
- Excellente adhérence sur de nombreux matériaux

Acryliques

Collage du plastique

LOCTITE AA 326

Collage d'aimants



Acrylique monocomposant

3

15

jusqu'à +120

- Adapté pour le collage d'aimants
- Bonne adhérence sur différents types de ferrites
- Recommandé d'utiliser l'activateur LOCTITE SF 7649

TEROSON PU 6700

Polyvalent



PU bicomposant

30

> 12

-40 à +80

- Usage général
- Adapté aux surfaces peintes
- Prise en jeu rapide et non sensible à la chaleur et à l'humidité
- Légèrement souple

LOCTITE AA 3038

Collage des polyoléfines



Acrylique bicomposant

> 40

13 (PBT)

-50 à +100

- Très bonne adhérence sur des plastiques difficiles à coller comme le PE et le PP



Collage structural – Polyuréthanes et

Mode d'application

1. Préparation

Nettoyage

Il est recommandé d'utiliser LOCTITE SF 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif.



Primaire

Pour améliorer l'adhésion du TEROSON PU 6700 sur des plastiques difficiles à assembler, appliquer TEROSON 150 P sur les surfaces à assembler. Éviter d'appliquer trop d'apprêt. Laisser sécher.

Mélange

Avec un mélangeur statique :

Avant de fixer le mélangeur statique sur la cartouche, appuyer de manière à extraire une petite quantité de produit afin d'équilibrer les pistons. Fixer le mélangeur statique et extruder le produit jusqu'à l'obtention d'une couleur uniforme, ce qui est le signe que le mélangeur statique fournit un produit bien mélangé.

Acryliques

2. Application

Appliquer le produit directement après l'avoir mélangé sur la zone à assembler.

Conseil :

Après utilisation, laisser le mélangeur statique en place comme un bouchon.



Équipement

Matériel d'application recommandé : (Cf. chapitre **Équipements**).

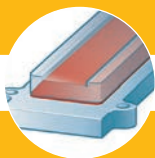
	Matériel d'application	Mélangeurs / applicateurs
LOCTITE AA 330	• IDH 608966	–
LOCTITE AA 326	• IDH 608966	–
TEROSON PU 6700	• IDH 267452	• IDH 1487440 / IDH 142242
LOCTITE AA 3038	• IDH 1034026	• IDH 1034575

3. Assemblage

- Il est recommandé d'assembler les pièces immédiatement
- Préserver l'assemblage de tout mouvement pendant la polymérisation
- Laisser au produit le temps d'atteindre sa résistance finale avant de solliciter les pièces

Collage structural – Epoxies

Quelle est votre but ?



La solution

Haute performance

LOCTITE EA 9466

Renforcé



Couleur

Jaunâtre

Temps de fixation (min)

180

Résistance au cisaillement (acier doux sablé N/mm²)

37

Plage de températures de service (°C)

-55 à +120

Commentaires

- Résistance élevée

Avantages de la technologie

- Collage structural rigide
- Très grande résistance
- Très bonne résistance chimique
- Excellente adhérence sur de nombreux matériaux

Usage général

LOCTITE EA 3430

Polyvalent



Transparent

15

22

-55 à +100

- Epoxy 5 minutes
- Résistant à l'eau

LOCTITE DOUBLE BUBBLE

Simple d'utilisation



Clair

5

9

-55 à +100

- Epoxy 5 minutes
- Pour de petites réparations rapides
- Polymérisation rapide



Collage structural – Epoxies

MODE D'APPLICATION

1. Préparation

Nettoyage

Il est recommandé d'utiliser LOCTITE SF 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif.



Mélange

- **Mélange manuel (LOCTITE EA 3430, DOUBLE BUBBLE) :**

Mélanger les parties A et B conformément aux proportions indiquées. Bien mélanger les deux composants avant utilisation.



- **Mélanger avec un mélangeur statique (LOCTITE EA 9466) :**

Avant de fixer le mélangeur statique sur la cartouche, appuyer de manière à extraire une petite quantité de produit afin d'équilibrer les pistons. Fixer le mélangeur statique et extruder le produit jusqu'à l'obtention d'une couleur uniforme, ce qui est le signe que le mélangeur statique fournit un produit bien mélangé.

2. Application

Appliquer le produit rapidement après mélange sur l'une des surfaces à assembler.

Conseil :

Après utilisation, laisser le mélangeur statique en place comme un bouchon.



Équipement

- Matériel de dépose recommandé pour LOCTITE EA 9466 (Cf. chapitre **Équipements**) : IDH 267452
- Mélangeurs statiques de rechange : IDH 1487440 / IDH 142242

3. Assemblage

- Il est recommandé d'assembler les pièces immédiatement
- Préserver l'assemblage de tout mouvement pendant la polymérisation
- Laisser au produit le temps d'atteindre sa résistance finale avant de solliciter les pièces

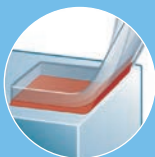
Conseil :

Pour les excès d'adhésif non polymérisés, nettoyer à l'aide de LOCTITE SF 7063.

Collage / Étanchéité souples

Quelle fonction recherchez-vous ?

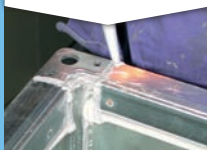
La solution



Étanchéité élastique

TEROSON MS 930

Polyvalent



LOCTITE SI 5366

Translucide



Technologie

Polymère MS
monocomposant

Silicone monocomposant

Temps de formation de
peau (min)

18

5

Plage de températures de
service (°C)

-40 à +80

-50 à +250

Agréments

BSS 7239

–

Commentaires

- Usage général

- Translucide
- Très bonne résistance à la température

Avantages de la technologie

- Supporte les chocs, les vibrations et les déformations
- Bonne résistance aux conditions climatiques
- Large plage de températures
- Excellente adhérence sur de nombreux matériaux

Collage élastique

Joint d'étanchéité

TEROSON MS 9399

Polyvalent



Polymère MS bicomposant

35

-40 à +100

ASTM E 662/E 162
VDI 6022

- Usage général
- Polymérisation rapide

LOCTITE SI 5616

Polymérisation rapide



Silicone bicomposant

–

-50 à +180

–

- Polymérisation très rapide
- Résistance hautes températures

TEROSON MS 9320 SF

Produit d'étanchéité pulvérisable



Polymère MS monocomposant

12

-40 à +100

–

- Polymérisation rapide
- Pas d'infiltration, pas de risque de corrosion

Collage / Étanchéité souples

Mode d'application

1. Préparation

Nettoyage

Il est recommandé d'utiliser TEROSON SB 450 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif. Cela améliorera également l'adhésion sur les matériaux difficiles à coller.



Mélange

Avec un mélangeur statique (LOCTITE SI 5616, TEROSON MS 9399) :

Avant de fixer le mélangeur statique sur la cartouche, appuyer de manière à extraire une petite quantité de produit afin d'équilibrer les pistons. Fixer le mélangeur statique et extruder le produit jusqu'à l'obtention d'une couleur uniforme, ce qui est le signe que le mélangeur statique fournit un produit bien mélangé.

Conseil :

La présence de particules à la surface du produit signifie que celui-ci est déjà partiellement polymérisé et ne présentera pas les propriétés attendues.

2. Application

- Appliquer le produit avec le matériel d'application adapté
- En cas d'assemblage sur la totalité des surfaces, utiliser les bicomposants



- Pour les surfaces larges et lorsque les deux substrats ne transmettent pas la vapeur d'eau, ne pas recouvrir complètement de produit la surface à assembler



Conseils :

- L'application sur des plastiques (PMMA ou PC, par exemple) peut provoquer une fissuration sous contrainte de la matière plastique ; il est par conséquent recommandé de tester ces matériaux avant utilisation
- Après utilisation, laisser le mélangeur statique en place comme un bouchon

Équipement

- Matériel d'application recommandé : (Cf. chapitre **Équipements**).

	Matériel d'application	Mélangeur / applicateur
TEROSON MS 930	<ul style="list-style-type: none">• IDH 142240	<ul style="list-style-type: none">• IDH 581582
LOCTITE SI 5366	<ul style="list-style-type: none">• IDH 142240	<ul style="list-style-type: none">• IDH 581582
TEROSON MS 9399	<ul style="list-style-type: none">• IDH 267452	<ul style="list-style-type: none">• IDH 1487440 / IDH 142242
LOCTITE SI 5616	<ul style="list-style-type: none">• IDH 142240	<ul style="list-style-type: none">• IDH 874905 (sur demande)
TEROSON MS 9320 SF	<ul style="list-style-type: none">• IDH 142241 (pour pulvérisation)• IDH 142240 (pour cordon standard)	<ul style="list-style-type: none">• IDH 547882 (pour pulvérisation)• IDH 581582 (pour cordon standard)

Résines chargées métal

Quel type de réparation ?



La solution

Réparation d'urgence

LOCTITE EA 3463

(Bâtonnet Metal Magic Steel™)



Temps de fixation à 20 °C (min)

10

Résistance à la compression (N/mm²)

83

Plage de températures de service (°C)

-30 à +120

Commentaires

- Bâtonnet modelable chargé acier
- Pour colmater les fuites dans les réservoirs et tuyauteries, reboucher les trous et remodeler les formes des pièces moulées

Avantages de la technologie

- Réparation et réfection de pièces métalliques usées
- Aucune chauffe ni aucun soudage des pièces
- Peuvent être usinées, percées ou taraudées après polymérisation

Réparation d'arbres

Réparation générale de pièces métalliques

LOCTITE EA 3478

Résistance élevée à la compression



360

125

-30 à +120

- Réparation d'arbres et de roulements en acier usés
- Résistance élevée à la compression

LOCTITE EA 3471

Réparation de l'acier



180

70

-20 à +120

- Réparation de pièces en acier usées
- Mastic qui ne coule pas

LOCTITE EA 3475

Réparation de l'aluminium



180

70

-20 à +120

- Réparation de pièces en aluminium usées
- Mastic qui ne coule pas



Résines chargées métal

Mode d'application LOCTITE EA 3463

1. Préparation

- Nettoyer et poncer soigneusement les surfaces. Terminer le nettoyage avec LOCTITE SF 7063
- Couper la quantité requise de produit et retirer le film plastique. Malaxer jusqu'à obtenir une matière et une couleur homogènes



2. Application

Appliquer fermement sur la zone à assembler et donner la forme souhaitée. Pour une finition régulière, essuyer avec un chiffon humide.

Mode d'application LOCTITE EA 3478

1. Préparation

Arbre abîmé par un outil et réduit d'au moins 3 mm par rapport au diamètre nominal.

Nettoyage

Il est recommandé d'utiliser LOCTITE SF 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif.



Mélange

Remuer chaque composant séparément. Mélanger les composants A et B conformément aux proportions de volume ou de poids spécifiées. Bien mélanger pendant au moins deux minutes et jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène.

2. Application

- Faire tourner l'arbre et appliquer une fine couche de LOCTITE EA 3478. Ensuite, réappliquer une seconde couche de produit jusqu'à former un excès par rapport au diamètre nominal de l'arbre.
- Après polymérisation complète, réparer la zone et réduire au diamètre nominal

Mode d'application LOCTITE EA 3471, EA 3475

1. Préparation

Nettoyage

Il est recommandé d'utiliser LOCTITE SF 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif.

Mélange

Remuer chaque composant séparément. Mélanger les composants A et B conformément aux proportions de volume ou de poids spécifiées. Bien mélanger pendant au moins deux minutes et jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène.



2. Application

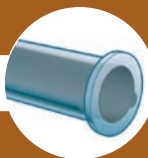
- Appliquer le produit sur la surface à assembler avec la spatule fournie
- Préserver l'assemblage effectué de tout mouvement pendant la polymérisation
- Le séchage complet est obtenu, à température ambiante, en 72 heures ; chauffer la pièce à 40 °C réduira cette durée à 24 heures
- Le processus de séchage générant de la chaleur, de plus importantes quantités tendent à sécher plus rapidement



Pour des informations détaillées, veuillez vous reporter à la fiche technique ou contacter notre équipe technique Henkel.

Revêtements et produits anti-usure

Quelle est la taille des particules des matériaux abrasifs ?



La solution

Particules grossières

LOCTITE PC 7218

Céramique applicable à la spatule



Ratio de mélange en volume/poids (A:B)	2:1 / 100:50
Épaisseur de couche recommandée (mm)	min. 6
Plage de températures de service (°C)	-30 à +120
Agréments	–
Commentaires	<ul style="list-style-type: none">• Résistance élevée à l'usure• Applications sur surfaces verticales

Certains facteurs essentiels sont à prendre en compte lors du choix du revêtement ou du produit de protection LOCTITE adapté, tels que la taille des particules, la résistance à la température et la résistance chimique à la corrosion. Veuillez contacter votre technicien Henkel pour obtenir des conseils.

Avantages de la technologie

- Restauration des surfaces usées
- Protection des pièces contre l'abrasion, l'érosion, les attaques chimiques et la corrosion
- Prolongation de la durée de vie et amélioration du rendement de la pièce
- Réduction des coûts en évitant le remplacement des pièces et en réduisant le stockage de pièces de rechange

Particules fines

LOCTITE PC 7255

Céramique pulvérisable



100:50

min. 0,5

-30 à +95

WRAS

- Usage général
- Finition extra lisse

LOCTITE PC 7117

Céramique applicable à la brosse



100:16

min. 0,6

-30 à +95

—

- Usage général
- Finition brillante, antifriction



Revêtements et produits anti-usure

Mode d'application

1. Préparation

Nettoyage

- Nettoyer et poncer soigneusement les surfaces, décaper si possible. Terminer le nettoyage avec LOCTITE SF 7063. Si nécessaire, restaurer les surfaces trop usées à l'aide de résines chargées métal applicables à la spatule
- Pour une protection temporaire contre la corrosion (max. 48 heures), appliquer LOCTITE SF 7515 après la préparation de surface



Mélange

- Pour les conditionnements prêts à l'emploi, mélanger la totalité du contenu en résine et en durcisseur
- Si vous n'avez besoin que de petites quantités, mélanger les composants A et B conformément aux proportions de volume ou de poids spécifiées (Cf. la fiche technique ou l'étiquette du produit)
- Bien mélanger pendant au moins deux minutes et jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène



2. Application

- Appliquer le produit bien mélangé sur la surface préparée, à la brosse, à la spatule ou par pulvérisation
- Tenez compte du temps de travail et de séchage (Cf. tableau de sélection aux pages précédentes)
- Pour LOCTITE PC 7255 et LOCTITE PC 7117 appliquer au moins 2 couches pour obtenir une épaisseur correcte

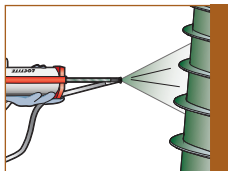


Conseils :

- Préparer la surface en frottant le substrat avec un peu de composite mélangé permet de combler toutes les fissures et vous donnera une meilleure adhérence entre le composite et le substrat
- Lisser le produit non séché avec une spatule chaude pour un fini lisse et brillant
- Utiliser des produits de différentes couleurs en cas d'application de plusieurs couches : lorsque la dernière couche commencera à s'user, la précédente apparaîtra, donnant une idée précise du degré d'usure

Recommandations spéciales pour produits pulvérisables (LOCTITE PC 7255) :

- Les meilleurs résultats de revêtement sont obtenus en appliquant l'épaisseur de couche spécifique au produit, ce qui est particulièrement important pour les applications de pulvérisation sur des surfaces verticales. Pour de meilleurs résultats dans les recoins et sur les rebords, il est recommandé de lisser les angles sur un rayon de 3 mm
- Il est recommandé de chauffer le produit avant application afin de faciliter la pulvérisation et ainsi garantir une surface plus lisse



Équipement

- Matériel d'équipement recommandé pour **EQHD12 Pneumatic** : IDH 2251591 (Cf. chapitre **Équipements**).

Nettoyants – Entretien pour

Quel type de nettoyant d'entretien recherchez-vous ?

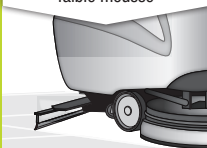
La solution



Nettoyant sols

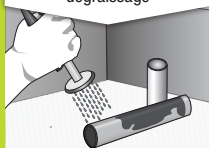
BONDERITE C-MC 20100

Nettoyant pour plancher à faible mousse



BONDERITE C-MC 1030

Nettoyant pour fontaine de dégraissage



Ratio de mélange (g/l)

25 à 100

Prêt à l'emploi

Plage de températures de service (°C)

Température ambiante

Température ambiante

Commentaires

- Pour le nettoyage automatique et manuel des sols
- Nettoyant neutre, légèrement parfumé
- Anti-salissure et film protecteur

- Pour tous types de souillures
- Sans solvant
- Biodégradable

Avantages de la technologie

- Nettoyants à base aqueuse alcalins, acides et neutres de très haute qualité
- Nettoyage de pièces et assemblages dans les ateliers, l'industrie de la transformation des métaux, le secteur ferroviaire et l'industrie navale
- Pour les substrats en métal, plastique, béton, pierre, céramique, verre, surfaces peintes, etc.

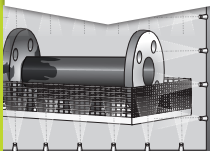
nettoyages difficiles

Nettoyant pièces

Nettoyant peinture

BONDERITE C-MC 352

Nettoyant de pulvérisation



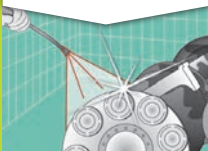
20 à 60

+50 à +75

- Pour la poussière, l'huile et la graisse
- Pour les machines de nettoyage par pulvérisation
- Sans solvant

BONDERITE C-MC 3000

Nettoyant haute pression



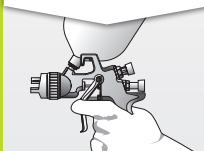
20 à 200

+10 à +50

- Pour la poussière, l'huile et la graisse
- Protection temporaire contre la rouille
- Sans solvant
- Biodégradable

BONDERITE C-MC 21130

Nettoyant peinture



80 à 100

Température ambiante,
jusqu'à +40 °C

- Nettoyant pour tous types d'équipement de peinture
- Pour peintures solvantées et solubles dans l'eau
- Sans solvants chlorés, pétroliers ou oxygénés
- Ininflammable

Pour l'utilisation des produits de nettoyage, veuillez vous référer à la fiche technique et aux notices d'utilisation de votre matériel de nettoyage.

Nettoyants – Pièces et mains

Que voulez-vous nettoyer ?



La solution

Mains

LOCTITE SF 7850

Crème de nettoyage pour les mains



Base

Essences naturelles

Commentaires

- Biodégradable
- Utilisation avec ou sans eau

Avantages de la technologie

- Pour différents besoins de nettoyage dans l'atelier
- Un seul produit nettoyant adapté pour la préparation de surface avant collage

Pièces

LOCTITE SF 7063

Avant le collage



Solvant

- Idéal pour la préparation des surfaces avant collage et étanchéité
- Ne laisse aucun résidu
- Recommandé d'utiliser LOCTITE SF 7064, version Santé & Sécurité

LOCTITE SF 7200

Décapjoint



Solvant

- Décape les joints polymérisés
- Racleur minimal

LOCTITE SF 7840

Nettoyant universel



Eau

- Biodégradable
- Peut être dilué avec de l'eau



Nettoyants – Pièces et mains

Mode d'application LOCTITE SF 7850

Application

- Frotter sur mains sèches jusqu'à dissolution de la saleté ou de la graisse
- S'essuyer simplement les mains ou rincer à l'eau
- Répéter la procédure si nécessaire



Mode d'application LOCTITE SF 7063

Application

- Traiter les surfaces à nettoyer en pulvérisant généreusement du LOCTITE SF 7063
- Essuyer la surface encore humide
- Répéter si nécessaire jusqu'à disparition de la contamination
- Laisser le solvant s'évaporer jusqu'à ce que la surface ait complètement séché



Remarque :

LOCTITE SF 7063 peut entraîner des fissurations sous contrainte sur substrats sensibles.

Mode d'application LOCTITE SF 7200

Application

- Avant l'application, protéger les surfaces peintes, dans la mesure où LOCTITE SF 7200 peut attaquer les peintures
- Pulvériser une couche épaisse sur le joint ou la surface. Attendre 10 – 15 minutes que le joint ramollisse (30 minutes pour les joints en silicone)
- Retirer le joint avec un racloir souple et essuyer la surface
- Répéter la procédure si nécessaire



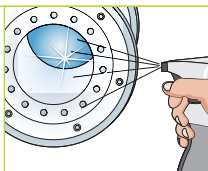
Mode d'application LOCTITE SF 7840

Application

- Diluer LOCTITE SF 7840 dans l'eau
- Tremper ou pulvériser les pièces et essuyer ou rincer

Conseil :

L'efficacité peut être améliorée en diluant le produit avec de l'eau chaude



Lubrifiants

Quels sont les mouvements / charges concernés ?

La solution



Graisse

LOCTITE LB 8105

Graisse multi-usages



LOCTITE LB 8102

Résistance haute température



Base

Huile minérale

Huile minérale, additifs
extrême-pression

Viscosité

–

–

Plage de températures de
service (°C)

-20 à +150

-30 à +200

Agréments

NSF H1

–

Commentaires

- Graisse minérale
- Pour la lubrification des pièces mobiles
- Incolore
- Inodore
- Idéale pour les roulements, les arbres à cames, les soupapes et les convoyeurs

- Graisse haute température
- Convient aux environnements humides
- Lubrifie les roulements à billes, les paliers lisses, les engrenages nus et les glissières

Avantages de la technologie

- Protège de la corrosion, des frictions et de l'usure en résistant à des pressions extrêmes
- Prévention des surchauffes

Huile		Lubrifiant sec
LOCTITE LB 8201	LOCTITE LB 8021	LOCTITE LB 8191
Graisse multi-usages	Huile silicone	Graisse multi-usages
		
Huile minérale	Huile silicone	MoS ₂
(à +50 °C) 17,5 cST	350 mPa·s	11 s (DIN Coupe 4)
-20 à +120	-30 à +150	-40 à +340
–	NSF H1	–
<ul style="list-style-type: none"> • Protège de la corrosion • Dégrippe les assemblages • Lubrifie le métal • Nettoie les pièces • Chasse l'humidité 	<ul style="list-style-type: none"> • Huile silicone • Pour la lubrification des surfaces métalliques ou non métalliques • Peut être utilisé comme dégrissant 	<ul style="list-style-type: none"> • Séchage rapide • Protection des surfaces contre la corrosion • Amélioration de l'efficacité des huiles et des graisses

Lubrifiants

Mode d'application

1. Préparation

Nettoyage

- Il est recommandé d'utiliser LOCTITE SF 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces
- Les surfaces doivent être exemptes de tout dépôt, trace d'oxydation et résidu de lubrifiant



2. Application

Bien secouer avant utilisation.

A LOCTITE LB 8105, LB 8102

- Vérifier la compatibilité avec d'autres résidus graisseux
- Appliquer sur les pièces propres à la brosse, à la spatule ou au pistolet

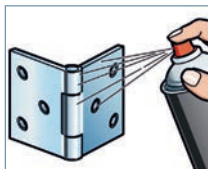
Conseil :

Le produit peut être utilisé avec des systèmes d'application automatique.



B LOCTITE LB 8021, LB 8201

- Choisir entre un jet et un pulvérisateur (suivant les besoins d'application)
- Pulvériser de manière régulière sur les pièces pour obtenir un film uniforme



C LOCTITE LB 8191

- Le produit doit être pulvérisé sur les pièces nettoyées à une distance d'environ 20 cm pour obtenir un revêtement bien uniforme
- Laisser ensuite les pièces sécher pendant 15 à 30 minutes à température ambiante



Anti-seize

Quel est le type de traitement requis ?



La solution

Usage général

**LOCTITE LB
8150, 8151**

Aluminium



Couleur

Argenté

Lubrifiant solide

Aluminium, graphite,
additifs extrême-pression

Plage de températures de service (°C)

-30 à +900

Agréments

—

Commentaires

- Pour les assemblages soumis à de très fortes températures

Avantages de la technologie

- Protéger les pièces contre la corrosion, grippage, fretage
- Résistant aux températures élevées, des environnements corrosifs et aux charges élevées
- Prévention des surchauffes

Haute performance

**LOCTITE LB
8007, 8008, 8065**

Cuivre



Cuivre

Cuivre, graphite

-30 à +980

–

- Graisse haute qualité pour les assemblages soumis à de très fortes températures

**LOCTITE LB
8009**

Conditions difficiles



Noir

Graphite, fluorure de calcium

-30 à +1 315

–

- Sans métal
- Excellent pouvoir lubrifiant
- Recommandé pour l'acier inoxydable et le titane

**LOCTITE LB
8023**

Résistant à l'eau



Noir

Graphite, calcium, nitrure de bore et inhibiteurs de rouille

-30 à +1 315

ABS

- Conçu pour protéger les assemblages exposés à l'eau douce ou salée
- Sans métal
- Particulièrement adapté aux conditions très humides
- Excellent pouvoir lubrifiant



Anti-seize

Mode d'application

1. Préparation

Nettoyage

- Il est recommandé d'utiliser LOCTITE SF 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces
- Les surfaces doivent être exemptes de tout dépôt, trace d'oxydation et résidu de lubrifiant



2. Application

Bien secouer avant utilisation.

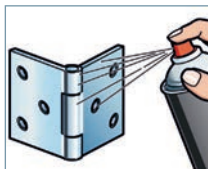
A Brosse

- Appliquer une fine couche en brossant de manière régulière sur toute la surface
- Ne pas diluer
- Assembler les pièces conformément aux recommandations du fabricant



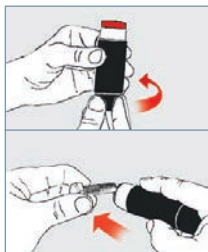
B Pulvérisateur

- Pulvériser de manière régulière sur les pièces pour obtenir un film uniforme
- Ne pas diluer
- Assembler les pièces conformément aux recommandations du fabricant



C Batônnet semi-solide

- Tourner l'extrémité du bâtonnet pour appliquer seulement la quantité nécessaire
- Appliquer une fine couche sur toute la surface
- Procéder à l'assemblage conformément aux recommandations du fabricant



Traitement de surfaces et

Quel est le type de traitement requis ?



La solution

Traitement de Surface

LOCTITE SF 7515

Protection anti-corrosion



Couleur

Jaune Ambre

Plage de températures de service (°C)

—

Commentaires

- Protection de 48 h contre la rouille instantanée
- Application par pulvérisation ou au pinceau

Avantages de la technologie

- Compatible avec la plupart des revêtements de protection et peintures

de protection contre la rouille

Protection anti-corrosion	Protection des équipements de soudage	Repère d'inviolabilité
LOCTITE SF 7800	LOCTITE SF 7900	LOCTITE SF 7414
Aérosol au zinc	Protection céramique	Détecteur de mouvement
		
Gris	Blanc	Bleu
-50 à +550	–	-35 à +145
<ul style="list-style-type: none"> • Excellente protection cathodique contre la corrosion sur les métaux ferreux • Restaure la protection des pièces galvanisées 	<ul style="list-style-type: none"> • Empêche l'adhérence des projections de soudure • Protection à long terme des équipements de soudage • Sans silicone 	<ul style="list-style-type: none"> • Détecter visuellement les mouvements des pièces • Pour des applications extérieures



Traitement de surfaces et

Mode d'application LOCTITE SF 7800

1. Préparation

Retirer la rouille, les vieilles couches de peinture, etc. de la surface. Sabler la surface si possible. Il est recommandé d'utiliser LOCTITE SF 7063 pour finir d'éliminer les traces d'huile, de graisse et de saleté. Bien secouer avant utilisation.

2. Application

- Pulvériser sur les pièces propres à une distance de 20 à 30 cm pour obtenir un film uniforme
- Le revêtement devient sec au toucher en 30 à 60 minutes. Laisser sécher complètement pendant 24 heures



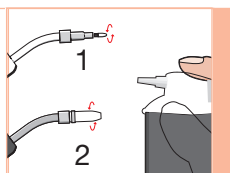
Mode d'application LOCTITE SF 7900 Protection céramique

1. Préparation

Nettoyer la pointe de contact et protection et éliminer les projections adhésives. Pour de meilleurs résultats, utiliser de nouvelles pointes de contact et protection. Bien secouer avant utilisation.

2. Application

- Placer la pointe de contact sur le chalumeau et pulvériser à une distance de 10 à 15 cm. Assembler la protection au chalumeau et appliquer à l'extérieur et à l'intérieur. Laisser le revêtement sécher pendant quelques secondes
- Après l'application, renverser l'aérosol et pulvériser pendant plusieurs secondes afin de prévenir l'encrassement de la sortie



de protection contre la rouille

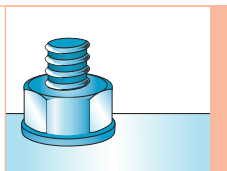
Mode d'application LOCTITE SF 7414

1. Préparation

Il est recommandé d'utiliser LOCTITE SF 7063 pour dégraisser, nettoyer et sécher les surfaces.

2. Application

Appuyer sur le tube pour en extraire la pâte et former un cordon étroit de produit en travers des pièces. Laisser le produit sécher pendant 60 secondes.



Produits de réparation d'urgence

Quelle est votre application ?

La solution



Remplacer les joints toriques

Débloquer les pièces corrodées

Détecter les fuites de tuyauterie

LOCTITE O-RING KIT

LOCTITE LB 8040

LOCTITE SF 7100

O-Ring kit

Dégrip'froid

Détecteur de fuite



Plage de températures de service (°C)

–

–

+10 à +50

Commentaires

- Kit de cordes en caoutchouc, LOCTITE 406 et outils pour la création de joints toriques personnalisés
- Supprime le stockage de différentes tailles de joints toriques

- Choc thermique (-40 °C)
- Permet de desserrer les composants rouillés, corrodés et grippés
- Se diffuse directement dans la rouille par capillarité

- Produit des bulles au niveau des fuites
- Pour tous les gaz ou les mélanges gazeux, à l'exception de l'oxygène
- Non toxique, non inflammable
- Utilisable pour les canalisations en fer, en cuivre et en plastique

Étanchéité des fuites de tuyauteries

Gainage

LOCTITE EA 3463

(Bâtonnet Metal
Magic Steel™)



-30 à +120

- Bâtonnet modelable chargé acier
- Pour colmater les fuites dans les réservoirs et les tuyauteries, reboucher les trous et remodeler les formes des pièces moulées

LOCTITE PC 5070

Kit de réparation de
tuyauteries



—

- Kit de réparation facile d'utilisation pour la réparation temporaire de zones fragilisées sur des canalisations

LOCTITE SI 5075

Ruban d'étanchéité
et d'isolation

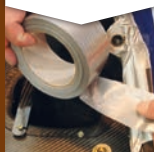


-54 à +260

- Ruban d'étanchéité et d'isolation
- Résiste aux conditions extrêmes
- S'étire jusqu'à 3 fois sa taille
- Disponible en rouge et noir

TEROSON VR 5080

Ruban haute
résistance



Jusqu'à +70

- Ruban adhésif renforcé par un tissu
- Se déchire facilement à la main
- Pour réparer, renforcer, fixer, étancher et protéger

Produits de réparation d'urgence

Mode d'application LOCTITE LB 8040

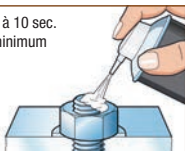
1. Préparation

Éliminer toute la saleté et la rouille apparente. Bien secouer avant utilisation.

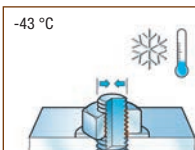
2. Application

- Pulvériser sur les pièces à une distance de 10 à 15 cm pendant 5 à 10 secondes
- Attendre 1 à 2 minutes et démonter les pièces. Répéter la procédure si nécessaire

5 à 10 sec.
minimum

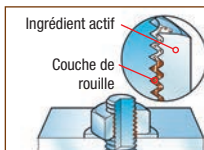


-43 °C



Ingrédient actif

Couche de
rouille



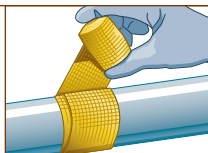
Mode d'application LOCTITE PC 5070

1. Préparation

- Couper la pression de la tuyauterie
- Nettoyer et poncer soigneusement les surfaces. Terminer le nettoyage avec LOCTITE SF 7063

2. Application

- Mélanger la quantité requise de LOCTITE EA 3463 (pour plus détails, se reporter au chapitre **Résines chargées métal**). Forcer le produit à l'intérieur de la fissure ou de l'orifice
- Activer le ruban en le trempant dans de l'eau à température ambiante pendant 20 secondes. Entourer la réparation d'au moins quatre couches de ruban en serrant bien



Mode d'application LOCTITE O-Ring kit

1. Préparation

- Nettoyer la lame avec LOCTITE SF 7063
- Couper la longueur approximative de fibre requise. Utiliser l'accessoire O-ring fourni pour couper aux deux extrémités et obtenir des surfaces propres ainsi que la longueur requise



2. Application

- Appliquer une petite goutte de LOCTITE 406 sur une extrémité du joint torique.
- Assembler immédiatement les deux extrémités à l'aide de la rainure en V à l'extrémité de l'accessoire de coupe. Tenir en place pendant 30 secondes, l'O-Ring est alors prêt à servir



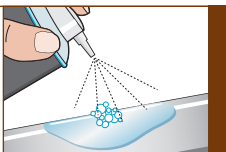
Mode d'application LOCTITE SF 7100

1. Préparation

Bien secouer avant utilisation.

2. Application

- Pulvériser le produit à une distance de 15 à 20 cm sur la zone suspecte
- La fuite sera clairement visible quand le produit commencera à mousser à cet endroit




Pour des informations détaillées, veuillez vous reporter à la fiche technique ou contacter notre équipe technique Henkel.

Équipements – Applicateurs

Pistolets manuels

Numéro IDH	Pour ces produits	Sous ce conditionnement
 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 267452	<ul style="list-style-type: none">• TEROSON MS 9399• LOCTITE EA 9466• TEROSON PU 6700• LOCTITE AA 3038	<ul style="list-style-type: none">• 50 ml (1:1, 2:1, 10:1)
 IDH 363544	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE 518, 510, SI 5980, SI 5990	<ul style="list-style-type: none">• Tube de 50 ml

Applicateurs péristaltiques







Numéro IDH	Pour ces produits	Sous ce conditionnement
 IDH 2564842	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE 222, 243, 290, 270, 542, 603, 638,• LOCTITE AA 326, AA 330	<ul style="list-style-type: none">• Tube de 50 ml et 250 ml

Pistolets pneumatiques

Numéro IDH	Pour ces produits	Sous ce conditionnement
 IDH 142241	<ul style="list-style-type: none">• TEROSON MS 9320 SF (pour pulvérisation)	<ul style="list-style-type: none">• 310 ml
 IDH 2251591	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE PC 7255	<ul style="list-style-type: none">• 1125 ml

Équipement – Accessoires



Mélangeurs

Numéro IDH	Pour ces produits	Sous ce conditionnement
 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 / IDH 142242	<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 (sur demande)	<ul style="list-style-type: none">• LOCTITE SI 5616	<ul style="list-style-type: none">• 265 ml (2:1)

Buses

Numéro IDH	Pour ces produits	Sous ce conditionnement
 <p>IDH 547882</p>	<ul style="list-style-type: none"> • TEROSON MS 9320 SF (pour pulvérisation) 	<ul style="list-style-type: none"> • 310 ml
 <p>IDH 581582</p>	<ul style="list-style-type: none"> • TEROSON MS 930, MS 9320 SF • LOCTITE SI 5331, SI 5366, SI 5980, SI 5990 	<ul style="list-style-type: none"> • 310 ml

Aiguilles d'application

Numéro IDH	Pour ces produits	Sous ce conditionnement
 <p>IDH 88661</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Convient pour le collage instantané liquide 	<ul style="list-style-type: none"> • 18 (= vert) DI 0,84 mm
 <p>IDH 88662</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Convient pour le collage instantané liquide 	<ul style="list-style-type: none"> • 20 (= rose) DI 0,61 mm

LOCTITE Services



L'innovation s'accomplit rarement seule. Cela nécessite une équipe experte et passionnée, qui n'hésite pas à prendre des risques mesurés. Chez Henkel, nous faisons partie de votre équipe. Nous travaillons aux côtés d'innovateurs pour résoudre des problèmes complexes dans toutes les industries.

Nous sommes leaders du secteur des solutions d'adhésifs, produits d'étanchéité et revêtements fonctionnels qui rendent l'impossible soudain possible. Mais nous résolvons aussi des problèmes.

Quand vous vous lancez dans votre prochain projet, nous pouvons vous fournir le produit et l'expertise nécessaire pour vous aider à en faire un succès.

Caractéristiques

- Services analytiques
- Gestion des produits chimiques
- Consultation et formation
- Partenariat équipement
- Test en laboratoire
- Suivi sur place
- Échantillonnage et prototypage
- Calculateurs de valeurs



Les avantages

Ces services vous apportent les connaissances et les outils pour :



Augmenter la fiabilité

et éviter les temps d'immobilisation de vos équipements industriels et de vos machines grâce à une maintenance régulière



Améliorer la sécurité

au travail en augmentant la fiabilité de vos machines et en utilisant des produits non dangereux



Gagner du temps

en exploitant des technologies innovantes qui réduisent les temps d'arrêt et augmentent les intervalles entre deux interventions



Réduire les coûts

en réparant les pièces usées ou endommagées plutôt qu'en les remplaçant

Contactez votre Ingénieur Henkel pour plus de détails et organisez une formation de votre équipe en maintenance et réparation.

Solutions spécifiques

Expertise industrielle et connaissance des équipements

Des années d'expérience dans le domaine de la fabrication et de la maintenance nous ont permis de développer des connaissances approfondies sur les opérations réalisées dans les grandes industries et sur la plupart des équipements industriels.

Programmes pour l'industrie

Nos programmes pour l'industrie portent sur les opérations de maintenance et de réparation typiques de votre industrie. Ils comprennent de nombreux exemples d'application, références et études de cas. Apprenez comment une réparation spécifique que vous devez réaliser a pu être pratiquée dans une situation comparable.



Centrales électriques



Mines et carrières



Pétrochimie



Marine



Chemins de fer



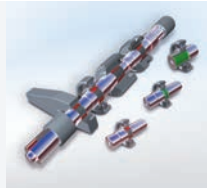
Compagnies des eaux

Programmes pour les équipements industriels

Nos programmes pour les équipements industriels approfondissent un peu plus les opérations de maintenance et de réparation spécifiques à certains composants industriels. Ils comprennent des solutions d'application spécifiques ainsi que des suggestions sur les produits adaptés. Nous vous apportons la solution, il ne vous reste plus qu'à vous concentrer sur votre domaine d'expertise.



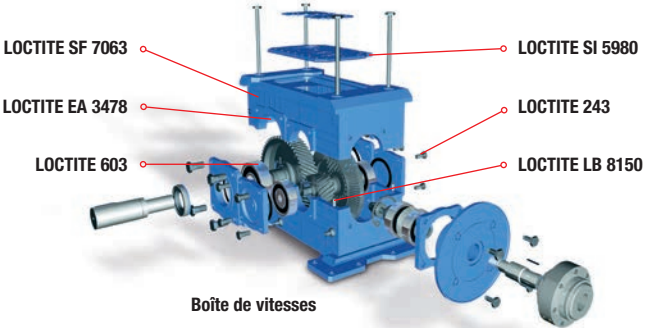
Pompe



Arbres



Centrifugeuse



LOCTITE

Trouvez le produit adéquat et découvrez des spécifications supplémentaires. **Consultez notre Guide d'expert maintenance :**



www.henkel-adhesives.fr

Henkel Technologies France S.A.S

Arlington Square
P.E. du Val d'Europe
8, bd Michael Faraday - Serris
77716 Marne la vallée cedex 4
FRANCE

Tél. : +33 (0) 1 64 17 70 00

Fax : +33 (0) 1 64 17 70 01

www.henkel-adhesives.fr

Henkel Belgium sa

Adhesives Technologies
Esplanade 1, PO box 101
BE-1020 Bruxelles
BELGIQUE

Tél. : +32 2 421 25 55

Tél. : +32 2 421 26 11 (infos techn.)

Fax : +32 2 421 25 99

www.henkel-adhesives.be

Henkel & Cie AG

Division LOCTITE
Salinenstrasse 61
CH-4133 Pratteln
SUISSE

Tél. : +41 61 825 7000

Fax : +41 61 825 7303

www.henkel-adhesives.ch

Les informations contenues dans cette brochure ne sont données qu'à titre indicatif. Merci de contacter le support Technique Henkel pour plus d'informations et de recommandations spécifiques sur ces produits.

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

© Henkel AG & Co. KGaA, 2021