

LOCTITE[®] Essentials



Клеї для фіксації різьбових з'єднань

LOCTITE 243

... запобігає
ослабленню болтів.
Середня міцність.



Як працює продукт і в яких випадках застосовується?

- Універсальний фіксатор різьбових з'єднань середньої міцності
- Ефективний на будь-яких металевих поверхнях
- Допускається наявність на поверхні незначної кількості забруднювачів, наприклад мастил
- Максимальний розмір різьби: М36
- Полімеризація відбувається за відсутності повітря між щільно підігнаними металевими поверхнями
- Діапазон робочих температур: від -55 до +180 °C
- Сертифікати: P1 NSF

Чому він застосовується?

- Стійкість до ослаблення внаслідок вібрації
- Повна герметизація різьби, що запобігає фретинг-корозії
- Чистота і легкість нанесення
- Альтернатива механічним пристроям фіксації різьбових з'єднань
- Можливість скорочення витрат та зменшення складських запасів матеріалів
- Можливість демонтажу з'єднання за допомогою ручного інструмента



Деталі на сайті

1. Підготовка

Очищення

Перед нанесенням клею рекомендується знежирити та очистити поверхні за допомогою продукту LOCTITE SF 7063.



Застосування активатора

Якщо швидкість полімеризації є малою внаслідок застосування продукту на поверхнях пасивних металів або у разі низької температури навколишнього середовища (нижче 5 °C), рекомендується застосувати активатор LOCTITE SF 7240 (графік залежності швидкості полімеризації від застосування активатора наведено у технічному паспорті продукту TDS).



2. Нанесення

Нанести рідкий фіксатор різьбових з'єднань на намічену ділянку.



Наскрізний отвір:

Спочатку вставити болт, потім нанести фіксатор різьбових з'єднань.

Глухий отвір:

Нанести фіксатор на нижню третину глухого отвору.

Після монтаж:

Зібрати гайку і болт, нанести продукт на край гайки та болта.

3. Монтаж

- Здійснити монтаж з'єднання
- У разі потреби у юстуванні кількох болтів повністю затягніть їх у межах часу фіксації продукту або скористайтеся продуктом з повільною полімеризацією

4. Демонтаж



- Демонтаж з'єднання здійснюється за допомогою стандартних ручних інструментів
- Якщо це неможливо, нагрійте з'єднання до температури близько +250 °C та здійсніть демонтаж у нагрітому стані



Клеї для фіксації різьбових з'єднань

LOCTITE 270



... запобігає
ослабленню болтів.
Висока міцність.

Як працює продукт і в яких випадках застосовується?

- Універсальний фіксатор різьбових з'єднань високої міцності
- Ефективний на будь-яких металевих поверхнях
- Допускається наявність на поверхні незначної кількості забруднювачів, наприклад мастил
- Максимальний розмір різьби: M20
- Полімеризація відбувається за відсутності повітря між щільно підігнаними металевими поверхнями
- Діапазон робочих температур: від -55 до +180 °C
- Сертифікати: P1 NSF

Чому він застосовується?

- Стійкість до ослаблення внаслідок вібрації
- Повна герметизація різьби, що запобігає фретинг-корозії
- Чистота і легкість нанесення
- Альтернатива механічним пристроям фіксації різьбових з'єднань
- Можливість скорочення витрат та зменшення складських запасів матеріалів
- Можливість демонтажу з'єднання за допомогою ручного інструмента



Деталі на сайті

1. Підготовка

Очищення

Перед нанесенням клею рекомендується знежирити та очистити поверхні за допомогою продукту LOCTITE SF 7063.



Застосування активатора

Якщо швидкість полімеризації є малою внаслідок застосування продукту на поверхнях пасивних металів або у разі низької температури навколишнього середовища (нижче 5 °C), рекомендується застосувати активатор LOCTITE SF 7240 (графік залежності швидкості полімеризації від застосування активатора наведено у технічному паспорті продукту TDS).



2. Нанесення

Нанести рідкий фіксатор різьбових з'єднань на намічену ділянку.



Наскрізний отвір:

Спочатку вставити болт, потім нанести фіксатор різьбових з'єднань.

Глухий отвір:

Нанести фіксатор на нижню третину глухого отвору.

Після монтаж:

Зібрати гайку і болт, нанести продукт на край гайки та болта.

3. Монтаж

- Здійснити монтаж з'єднання
- У разі потреби у юстуванні кількох болтів повністю затягніть їх у межах часу фіксації продукту або скористайтеся продуктом з повільною полімеризацією

4. Демонтаж



- Демонтаж з'єднання здійснюється за допомогою стандартних ручних інструментів
- Якщо це неможливо, нагрійте з'єднання до температури близько +250 °C та здійсніть демонтаж у нагрітому стані



Герметики для різьбових з'єднань

LOCTITE 577

... забезпечує надійну герметизацію металевих трубних з'єднань з великим кроком різьби. Середня міцність.



Як працює продукт і в яких випадках застосовується?

- Універсальний герметик різьбових з'єднань середньої міцності
- Ефективний на будь-яких металевих поверхнях
- Максимальний діаметр різьби: 3 дюйми
- Полімеризація відбувається за відсутності повітря між щільно підігнаними металевими поверхнями
- Надзвичайно висока хімічна стійкість
- Діапазон робочих температур: від -55 до +150 °C
- Сертифікати: NSF P1, DVGW

Чому він застосовується?

- Заповнення зазору між елементами різьбового з'єднання, одночасна герметизація та фіксація з'єднання
- Чистота і легкість нанесення
- Миттєва герметизація на низький тиск
- Альтернатива традиційним засобам герметизації різьбових з'єднань (сантехнічний льон, стрічка, паста ...)



Деталі на сайті

1. Підготовка

Очищення

Перед нанесенням клею рекомендується знежирити та очистити поверхні за допомогою продукту LOCTITE SF 7063.



Застосування активатора

Якщо швидкість полімеризації є надто малою внаслідок застосування продукту на поверхнях пасивних металів або у разі низької температури навколишнього середовища (нижче 5 °C), рекомендується застосувати активатор LOCTITE SF 7240 (графік залежності швидкості полімеризації від застосування активатора наведено у технічному паспорті продукту TDS).

2. Нанесення

- Нанести по колу суцільну смужку продукту на декілька крайніх витків зовнішньої різьби окрім першого витка
- У разі різьби з більшим діаметром нанести продукт на зовнішню і на внутрішню різьбу



3. Монтаж

Здійснити монтаж з'єднання, затягнувши його за допомогою ключа згідно з рекомендаціями виробника.

4. Демонтаж

Демонтаж з'єднання здійснюється за допомогою стандартних ручних інструментів. Якщо це неможливо, нагрійте з'єднання до температури близько +250 °C та здійсніть демонтаж у нагрітому стані.



Герметики для різьбових з'єднань

LOCTITE 55

... забезпечує
миттєву
герметизацію
трубних
з'єднань
з великим
кроком різьби.



Як працює продукт і в яких випадках застосовується?

- Універсальний герметик різьбових з'єднань
- Для систем газо- та водопостачання
- Герметизація різьбових з'єднань металевих і пластикових труб
- Максимальний діаметр різьби: 4 дюйми
- Діапазон робочих температур: від -55 до +149 °C
- Сертифікати: DVGW, KTW, WRAS

Чому він застосовується?

- Швидка, легка та надійна герметизація
- Миттєва герметизація на повний тиск без полімеризації
- Можливість надійного юстирування після монтажу з'єднання
- Альтернатива традиційним засобам герметизації різьбових з'єднань (сантехнічний льон, стрічка, паста ...)



Деталі на сайті

1. Підготовка

Очищення

Очистити різьбу і за потреби надати шорсткості її гладеньким ділянкам.



2. Нанесення

- Намотати нитку на різьбу труби по ходу різьби, починаючи з торця. Рекомендоване число витків зазначено на етикетці упаковки. Для підвищення герметичності з'єднання намотувати слід хрест-навхрест.
- Відрізати нитку за допомогою ножа, що знаходиться на верхній частині контейнера.



3. Монтаж

- Монтаж здійснювати згідно з загальноприйнятою практикою
- Після затягування допускається юстирування елементів з'єднання на кут до 45°





Продукти для формування прокладок

LOSTITE 518

... забезпечує надійну герметизацію найбільш поширених металевих фланцевих з'єднань.
Середня міцність.



Як працює продукт і в яких випадках застосовується?

- Універсальний продукт для герметизації фланцевих з'єднань
- Напівгнучкий, середня міцність
- Ідеально підходить для застосування у чавунних, сталевих та алюмінієвих фланцевих з'єднаннях
- Заповнення зазорів до 0,25 мм
- Полімеризується при незначному забрудненні поверхні
- Діапазон робочих температур: від -55 до +150 °C
- Сертифікати: NSF P1

Чому він застосовується?

- Миттєва герметизація на низький тиск
- Стійкість до високого тиску при повній полімеризації
- Відсутність усадки прокладок при стисненні або їх зміщенні
- Скорочення витрат на складські запаси – відсутність потреби у великих запасах рублених прокладок
- Скорочення витрат, пов'язаних з процесом – відсутність ручного монтажу вузлів з використанням звичайних прокладок



Деталі на сайті

1. Підготовка

- Нанести продукт LOCTITE SF 7200 на залишки старого фланцевого герметика і видалити їх за допомогою дерев'яного або пластмасового шкребка. Видалити задирки.
- Перш ніж застосувати фланцевий герметик, рекомендується скористатися продуктом LOCTITE SF 7063 для знежирення та очищення поверхонь.



Застосування активатора

Якщо швидкість полімеризації є надто малою внаслідок застосування продукту на поверхнях пасивних металів або у разі низької температури навколишнього середовища (нижче 5 °C), рекомендується застосувати активатор LOCTITE SF 7240 (графік залежності швидкості полімеризації від застосовного активатора наведено у технічному паспорті продукту (TDS)).

2. Нанесення

- Нанести продукт у формі безперервної замкнутої смужки на поверхню одного фланця. Смужку слід розмістити ближче до внутрішньої частини периметру фланця і обійти по колу всі отвори. Рекомендується заповнити продуктом невеликі подряпини.
- Продукт LOCTITE 518 також можна наносити на великі фланці за допомогою валика.



3. Монтаж

Здійснити монтаж фланця та затягти болти якомога швидше.

4. Демонтаж

- Демонтаж болтів здійснювати за допомогою стандартних ручних інструментів
- Для розсування фланців користуватися гвинтовим домкратом або передбаченими у конструкції фланця виступами або заглибленнями. Для демонтажу іржавих або заклиненних елементів рекомендується застосовувати продукт LOCTITE SF 8040 Freeze & Release.



Продукти для формування прокладок

LOCTITE SI 5910



... забезпечує герметизацію гнучких фланцевих з'єднань з механічно обробленими або виливаними поверхнями.

Як працює продукт і в яких випадках застосовується?

- Продукт для герметизації фланцевих з'єднань на основі силікону
- Для гнучких фланців, низька міцність
- Зазвичай застосовується на кришках, штампованих з металевого листа
- Заповнення зазорів до 1 мм
- Має глибину полімеризації за об'ємом 2,75 мм протягом 24 годин
- Діапазон робочих температур: від -55 до +200 °C

Чому він застосовується?

- Хороша стійкість до мастил і компенсація макропереміщень у з'єднанні
- Тиксотропний – відсутність розтікання продукту по поверхні після нанесення



Деталі на сайті

1. Підготовка

Очищення

- Нанести продукт LOCTITE SF 7200 на залишки старого фланцевого герметика і видалити їх за допомогою дерев'яного або пластмасового шкребка. Видалити задирки. У разі товстих шарів може виникнути потреба у кількох нанесеннях цього продукту. Рекомендується дотримуватись інструкцій щодо нанесення, що містяться у технічному паспорті продукту.
- Перш ніж застосувати фланцевий герметик, рекомендується скористатися продуктом LOCTITE® 7063 для знежирення та очищення поверхонь.



2. Нанесення

Нанести продукт у формі безперервної замкнутої смужки на поверхню одного фланця. Смужку слід розмістити ближче до внутрішньої частини периметру фланця і обійти по колу всі отвори.



3. Монтаж

Здійснити монтаж фланця та затягти болти якомога швидше.

4. Демонтаж

- Демонтаж болтів здійснювати за допомогою стандартних ручних інструментів.
- Для розсування фланців користуватися гвинтовим домкратом або передбаченими у конструкції фланця виступами або заглибленнями.



Продукти для фіксації вал-втулкових з'єднань

LOCTITE 638



... продукт швидкої полімеризації для фіксації циліндричних з'єднань. Висока міцність.

Як працює продукт і в яких випадках застосовується?

- Універсальний продукт високої міцності для фіксації вал-втулкових з'єднань
- Для склеювання циліндричних елементів з'єднання (фіксація валів, шестерень та шківів)
- Для склеювання у разі величини зазору до 0,25 мм
- Полімеризація відбувається за відсутності повітря між щільно підігнаними металевими поверхнями
- Діапазон робочих температур: від -55 до +180 °C
- Сертифікати: P1 NSF, DVGW, WRAS

Чому він застосовується?

- Заповнює всі порожнини, що запобігає ослабленню з'єднання, корозії та фретинг-корозії.
- Висока температурна стійкість
- Допускає наявність незначних забруднень поверхні, у тому числі промислових мастил
- Висока міцність на всіх металевих поверхнях, у тому числі неактивних (наприклад, нержавіюча сталь)



Деталі на сайті

1. Підготовка

Очищення

- Щоб полегшити видалення залишків старого фіксатора циліндричних з'єднань слід застосувати продукт LOCTITE SF 7200
- Перед нанесенням клею рекомендується знежирити та очистити поверхні за допомогою продукту LOCTITE SF 7063
- Для зазорів більше 0,5 мм або зношених валів, опор підшипників чи шпоночних канавок рекомендується застосовувати продукти LOCTITE з металевим наповнювачем



Застосування активатора

Якщо швидкість полімеризації є надто малою внаслідок застосування продукту на поверхнях пасивних металів або у разі низької температури навколишнього середовища (нижче 5 °C), рекомендується застосувати активатор LOCTITE SF 7240 (графік залежності швидкості полімеризації від застосовного активатора наведено у технічному паспорті продукту (TDS)).



2. Нанесення

А. Для вузлів із зазорами під ковзну посадку: LOCTITE 638

Нанести продукт по периметру передньої частини вала та на внутрішню частину отвору деталі, що фіксується. Під час монтажу повернути один елемент відносно іншого для забезпечення якісного заповнення зазору.



В. Для вузлів з гарячою посадкою:

Нанести продукт по периметру вала, нагріти охоплювальну деталь, для створення зазору, достатнього для здійснення монтажу. Щодо вибору продуктів можна звернутися до відповідної групи технічної підтримки «Хенкель».



3. Демонтаж

Застосувати локальне нагрівання до температури близько 250 °C, демонтаж виконувати у нагрітому стані.





Продукти для фіксації вал-втулкових з'єднань

LOCTITE 401

... забезпечує
миттєве склеювання
різноманітних
поверхонь.
Низька в'язкість.



Як працює продукт і в яких випадках застосовується?

- Універсальний клей моментальної дії
- Низька в'язкість
- Ідеальний для застосування на пористих поверхнях (папір, деревина, шкіра, тканина ...)
- Хороша адгезія до металів, пластмас та еластомерів
- Час технологічної фіксації 3-10 с.
- Діапазон робочих температур: від -40 до +120 °C
- Сертифікати: P1 NSF

Чому він застосовується?

- Швидка полімеризація.
- Дуже висока міцність на щільно підігнаних деталях
- Ідеально годиться для всіх видів швидкого ремонту та невеликого аварійного ремонту



Деталі на сайті

1. Підготовка

Очищення

Перед нанесенням клею рекомендується знежирити та очистити поверхні за допомогою продукту LOCTITE SF 7063.



Застосування активатора

Якщо швидкість полімеризації є надто малою, рекомендується застосувати відповідний активатор LOCTITE SF 7458 (графік залежності швидкості полімеризації від застосовного активатора наведено у технічному паспорті продукту (TDS)). Нанести активатор на одну із склеюваних поверхонь методом розпилювання, пензликом або методом занурення. Не допускається нанесення активатора на поверхню, оброблену праймером. Дочекатися повного висихання активатора.



2. Нанесення

Нанести клей у вигляді точок або валика на одну із склеюваних поверхонь (не на оброблену активатором).



3. Монтаж

З'єднати деталі якомога швидше після нанесення клею. Оскільки через надзвичайно короткий час фіксації юстирування деталей не є можливим, деталі мають бути підігнані точно. Поки клей не зафіксується, місце склеювання слід зафіксувати або затиснути.



Рекомендація:

У разі потреби для полімеризації надлишкового продукту можна скористатися активатором LOCTITE SF 7458. Нанести активатор методом розпилення або у формі крапель на надлишки продукту, що виступають.



Продукти для фіксації вал-втулкових з'єднань

LOCTITE 406 / LOCTITE SF 770 KIT

... забезпечує
МИТТЄВЕ
СКЛЕЮВАННЯ
пластиків
які важко
склеюються.



Як працює продукт і в яких випадках застосовується?

- Набір з 2 продуктів – клею моментальної дії LOCTITE 406 та праймера LOCTITE SF 770
- Призначений для склеювання поліолефінів та інших низько енергетичних поверхонь (PE, PP, PTFE або силіконів)
- Низька в'язкість
- Час технологічної фіксації 2-10 с.
- Діапазон робочих температур: від -40 до +120 °C

Чому він застосовується?

- LOCTITE 406 забезпечує дуже високу міцність на щільно підігнаних поверхнях
- Праймер LOCTITE SF 770 сприяє підвищенню адгезії клеїв моментальної дії до поліолефінів та інших низькоенергетичних пластикових поверхонь
- Ідеально годиться для всіх видів швидкого ремонту та невеликого аварійного ремонту



Деталі на сайті

1. Підготовка

Очищення

Перед нанесенням клею рекомендується знежирити та очистити поверхні за допомогою продукту LOCTITE SF 7063.



Нанесення праймера

Для підвищення адгезії до пластикових поверхонь що важко склеюються нанести продукт LOCTITE SF 770 пензликом на місце склеювання. Не допускати нанесення надмірної кількості праймера. Дочекайся повного висихання праймера.



2. Нанесення

Нанести клей у вигляді точок або валика на одну із склеюваних поверхонь (не на оброблену активатором).



3. Монтаж

З'єднати деталі якомога швидше після нанесення клею. Оскільки через надзвичайно короткий час фіксації юстирування деталей не є можливим, деталі мають бути підігнані точно. Поки клей не зафіксується, місце склеювання слід зафіксувати або затиснути.



Рекомендація:

У разі потреби для полімеризації надлишкового продукту можна скористатися активатором LOCTITE SF 7458. Нанести активатор методом розпилення або у формі крапель на надлишки продукту, що виступають.



Гібридні клеї

LOSTITE HY 4070



... забезпечує швидке склеювання з високою міцністю, придатний для різних поверхонь.

Як працює продукт і в яких випадках застосовується?

- Двокомпонентний гібридний клей
- Призначений для склеювання різноманітних поверхонь (у тому числі більшості пластиків, гум і металів)
- Швидка фіксація при кімнатній температурі
- Заповнення зазорів до 5 мм
- Стійкий до впливу вологи та температури
- Час технологічної фіксації 4-6 хв, зазор 2 мм
- Міцність на зсув, вуглецева сталь: 25 Н/мм²
- Діапазон робочих температур: від -40 до +100 °С

Чому він застосовується?

- Поєднує у собі здатність до швидкої полімеризації з високою структурною міцністю склеювання
- Забезпечує склеювання великої кількості дуже різноманітних поверхонь
- Гелевидна консистенція запобігає стіканню клею навіть на вертикальних поверхнях



Деталі на сайті

1. Підготовка

Очищення

Перед нанесенням клею рекомендується знежирити та очистити поверхні за допомогою продукту LOCTITE SF 7063.

Змішування

Змішування за допомогою статичного змішувача (LOCTITE HY 4070): перед встановлення статичного змішувача на картридж видавити невелику кількість продукту в картридж, щоб стабілізувати поршні. Встановити статичний змішувач і видавити трохи змішаного продукту. Після цього статичний змішувач буде забезпечувати належне змішування продукту.

2. Нанесення

Наносити продукт безпосередньо після змішування на ділянку склеювання.



Рекомендація

після використання зняти статичний змішувач та герметично закрити картридж кришкою.

3. Монтаж

- Здійснювати монтаж деталей відразу після нанесення продукту.
- Під час полімеризації не допускати відносного зміщення деталей.
- Суміш у з'єднанні має досягти повної міцності перш ніж буде застосовано будь-яке робоче навантаження.



Мастильні матеріали

LOCTITE LB 8201

... універсальне
змащувальне
мастило.



Як працює продукт і в яких випадках застосовується?

- Універсальна рідина з ефектом проникнення
- Забезпечує роз'єднання, змащування, очищення деталей, висушує та запобігає корозії всіх видів механізмів
- Застосовується для роз'єднання заклинених або кородованих деталей, наприклад, різьбових кріпильних елементів та циліндричних з'єднань
- Діапазон робочих температур: від -20 до +120 °C

Чому він застосовується?

- Не містить силікону
- Полегшує демонтаж вузлів
- Застосовується для змащування металевих деталей
- Може застосовуватися для очищення поверхонь деталей
- Витісняє вологу
- Запобігає корозії
- Можливість нанесення струменем або розпилим струменем (спрей)



Деталі на сайті

1. Підготовка

Очищення

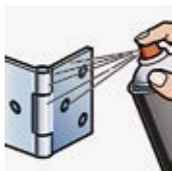
- Для знежирення та очищення поверхонь рекомендується застосовувати продукт LOCTITE SF 7063.
- Поверхні мають бути вільними від нагару, оксидів та залишків мастила.



2. Нанесення

LOCTITE LB 8201

- Обрати відповідний режим – «струмінь» чи «спрей» (згідно з метою застосування).
- Рівномірно розподілити продукт по поверхні деталей, щоб утворилася однорідна плівка.





Продукти з металевим наповнювачем

LOCTITE EA 3463

.... пластична
епоксидна
шпаклівка
для ремонту.



Як працює продукт і в яких випадках застосовується?

- Універсальна двокомпонентна епоксидна ремонтна паста, що замішується, зі сталевим наповнювачем
- Має хорошу адгезію до більшості очищених поверхонь
- Після затвердіння має високу міцність на стиснення
- Застосовується для усунення витоків у трубопроводах та резервуарах, заповнення зазорів у послаблених/зношених болтових отворах, вирівнювання зварювальних швів та усунення неструктурних дефектів у виливках або герметизації отворів у резервуарах.
- Тривалість часу замішування становить від 2,5 до 5 хв. залежно від кількості продукту
- Діапазон робочих температур: від -30 до +120 °C

Чому він застосовується?

- Швидке та зручне застосування
- Здатність до затвердіння у водному середовищі, хороша адгезія до більшості вологих поверхонь
- Застосування продукту для аварійного ремонту може запобігти більш значним пошкодженням устаткування та додатковим витратам, пов'язаним з подальшим ремонтом



Деталі на сайті

1. Підготовка

- Поверхні ретельно очистити та обробити абразивним матеріалом. Остаточну очистити за допомогою продукту LOCTITE SF 7063.
- Відрізати потрібну кількість продукту та зняти пластикову упаковку з цієї частини. Почати змішувати матеріал круговими рухами і замішувати його до отримання однорідного кольору суміші.



2. Нанесення

Сильно вдавнити суміш у пошкоджену ділянку та надати бажаної форми. Для отримання рівної поверхні загладити шов вологою серветкою з тканини.



Очисники — очищення деталей

LOCTITE SF 7063

... універсальний
очисник для деталей
і поверхонь.



Як працює продукт і в яких випадках застосовується?

- Універсальний очисник та знежирювач
- Придатний для очищення поверхонь або деталей будь-якого типу перед проведенням робіт з ремонту або збирання з використанням клеїв LOCTITE®
- Видаляє більшість змащувальних матеріалів, мастил, змащувальних рідин, металеву стружку та дрібні часточки металу з поверхонь усіх типів

Чому він застосовується?

- На основі розчинника
- Не залишає поверхневої плівки
- Можливість нанесення струменем або розпилим струменем (спрей)



Деталі на сайті

1. Нанесення

- Обробити поверхні, що підлягають очищенню, продуктом LOCTITE SF 7063
- Витерти ще вологі поверхні чистою паперовою серветкою
- Повторювати процедуру за потреби, поки не буде усунуто забруднення
- Дочекатися випаровування розчинника до повного висихання поверхонь



Примітка:

Продукт LOCTITE SF 7063 може спричинити появу тріщин внаслідок напруження на чутливих пластикових поверхнях.



Продукти для захисту поверхонь

LOCTITE SF 7900

... для захисту зварювального обладнання від бризок металу.



Як працює продукт і в яких випадках застосовується?

- Керамічне захисне покриття, що не містить силікону
- Запобігає налипанню металевих бризок на зварювальне обладнання
- Утворює суху плівку, яка відштовхує бризки, і забезпечує безперервний процес зварювання тривалістю до 8 годин без потреби повторного нанесення продукту
- Застосовується для ручного зварювання (MIG/MAG welding), лазерного та плазмового різання або для захисту платформ для зварювання, затискних пристроїв та приладдя
- Час затвердіння 5-10 с

Чому він застосовується?

- Не містить силікону
- Забезпечує захист протягом 8 годин
- Має чудову адгезію до поверхні
- Дає змогу не здійснювати очищення зварювального устаткування



Деталі на сайті

1. Підготовка

Очистити контактний наконечник та насадку від налиплих бризок. Щоб отримати найкращий результат, застосувати новий наконечник та нову насадку. Добре збовтати продукт перед застосуванням.

2. Нанесення

- Встановити контактний наконечник на зварювальне обладнання і наносити продукт з відстані 10-15 см від його поверхні. Встановити насадку на зварювальний пістолет і нанести покриття ззовні та зсередини. Зачекати висихання покриття протягом кількох секунд.
- Після нанесення потрібно перевернути ємність з продуктом вверх дном та увімкнути розпилення на кілька секунд, щоб запобігти забиванню сопла.



Дані, що містяться у цьому документі, мають винятково інформативний характер. Щодо надання допомоги та рекомендацій стосовно специфікацій зазначених продуктів просимо звертатися до служби технічної підтримки компанії «Хенкель».

За винятком випадків, коли зазначено інше, всі товарні знаки, вжиті у тексті цього документа, є товарними знаками та/або зареєстрованими товарними знаками компанії «Хенкель» та/або її афілійованих осіб.
©Henkel & Co. KgaA, 2014



**Сканувати QR-код
для отримання
додаткової інформації
про індустріальні та автомобільні
клейові продукти
компанії Henkel**

ТОВ «Хенкель Україна»
бізнес-підрозділ «Клейові технології»
01032, м. Київ, вул. Саксаганського, 120
Телефон гарячої лінії: 0 800 21 00 22
henkeladhesives.ua@henkel.com
www.henkel-adhesives.com.ua
www.henkel.ua