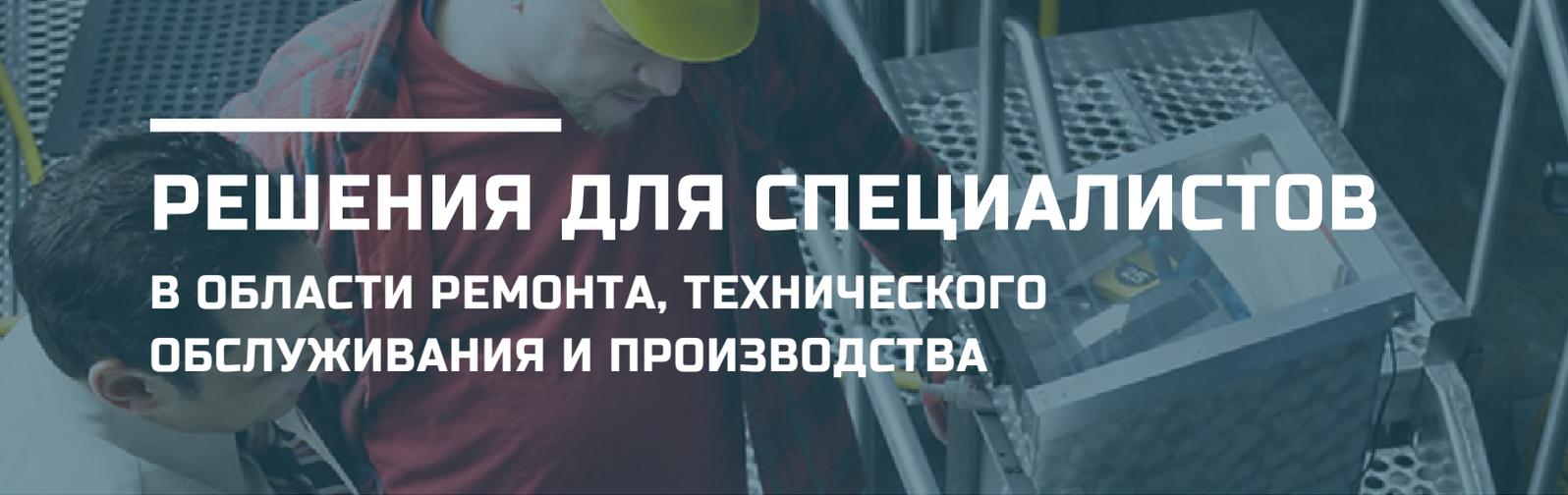


LOCTITE®

**РУКОВОДСТВО
ПО ВЫБОРУ
РЕШЕНИЙ.**

Henkel



РЕШЕНИЯ ДЛЯ СПЕЦИАЛИСТОВ В ОБЛАСТИ РЕМОНТА, ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ И ПРОИЗВОДСТВА

КАК СДЕЛАТЬ ПРАВИЛЬНЫЙ ВЫБОР?

Вот уже более 65 лет продукция под брендом LOCTITE® помогает решать даже самые сложные задачи наших клиентов. Решения LOCTITE®, в направлении технического обслуживания и ремонта, помогают защитить ваши активы, оборудование и производственные мощности за счет повышения их надежности, сокращения времени простоя и эксплуатационных расходов, а также повышения вашей конкурентоспособности в современной напряжённой производственной среде.

Как ведущий мировой поставщик решений по склеиванию, герметизации, ремонтным составам и функциональным покрытиям, мы предлагаем широчайший спектр продуктов, а также технические знания и поддержку, которые помогут вам добиться успеха.

Данное руководство специально разработано с целью помочь быстро и легко сделать правильный выбор нужного Вам продукта, подобрать решение, способное обеспечить быстрый и надёжный ремонт, гарантирующий бесперебойную работу вашего оборудования и производства в целом.

- Все продукты, представленные в данном каталоге, распределены по категориям и по задачам, решаемым в ходе ежедневной работы.
- Представлены примеры технических решений, общие рекомендации и полезные советы по использованию продуктов Loctite.
- Предметный указатель поможет Вам в поиске, определении упаковки и данных для заказа нужных продуктов.

СЕМИНАРЫ LOCTITE® ПО РЕМОНТУ ОБОРУДОВАНИЯ И ПОВЫШЕНИЮ НАДЁЖНОСТИ ПОМОГАЮТ СНИЗИТЬ ЗАТРАТЫ НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Обучение вашего персонала тому, как выявлять потенциальные проблемы во время технического обслуживания и заранее предпринимать профилактические меры, является ключом к контролю расходов на вашем предприятии. Семинары LOCTITE® предполагают практические обучения непосредственно на вашем объекте, адаптировав их к потребностям вашего предприятия.

Данные семинары помогут Вашему персоналу:

- Устранить избыточные ремонты
- Свести к минимуму систематические поломки и отказы оборудования
- Повысить надежность оборудования с нуля.
- Снизить затраты на обслуживание.
- Определить решения и методы, упрощающие задачи технического обслуживания.
- Узнать, как использовать технологии и продукты LOCTITE® на практике.

Для получения дополнительной информации о семинарах по техническому обслуживанию LOCTITE® см. стр. 46.

Более подробно об услугах компании Henkel Вы сможете узнать, посетив сайты www.henkel.ru, www.loctite.ru или обратившись к специалисту группы технической поддержки потребителей в Вашем регионе.

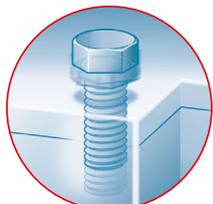
СОДЕРЖАНИЕ

	Руководство по решению задач	4
01	Фиксаторы резьбовых соединений	10
02	Герметизация трубных фитингов и резьбовых соединений	12
03	Герметизация фланцев и формирование прокладок	14
04	Фиксаторы цилиндрических соединений	18
05	Клеи быстрой полимеризации	20
06	Конструкционные клеи	22
07	Продукты для эластичного склеивания и герметизации	24
08	Металлонаполненные составы	26
09	Износостойкие составы и защитные покрытия	28
10	Ремонт и защита бетона	30
11	Установка оборудования. Противоскользящие покрытия	31
12	Специализированные очистители	32
13	Средства для подготовки поверхности	34
14	Сухие смазочные пленки, масла и раскислители ржавчины	36
15	Консистентные смазки	38
16	Противозадирные составы	40
17	Средства для обработки поверхности и защиты от коррозии	42
18	Продукты для быстрого ремонта	43
19	Оборудование для нанесения	44
20	Обучающие семинары	46
21	Примеры технических решений проведения ремонтов	47
22	Справочная информация и полезные советы	51
23	Предметный указатель	64

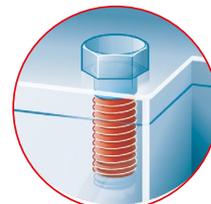
01

ОСЛАБЛЕНИЕ И РАЗРУШЕНИЕ БОЛТОВ, ГАЕК, ШПИЛЕК И ПР.

ФИКСАТОРЫ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ



- Предотвращение самоотворачивания и разрушения крепёжных деталей вследствие вибрации, тепловых расширений и коррозионного воздействия.
- Обеспечение бесперебойной работоспособности оборудования и сокращение периодичности сервисного обслуживания за счёт сохранения необходимого усилия преднатяга ответственного крепежа.
- Получение гарантированного усилия срыва и простоты демонтажа резьбовых деталей, отсутствие коррозии и закусывания в соединениях.



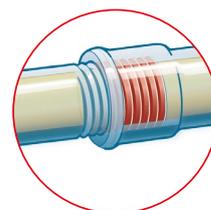
02

ГЕРМЕТИЧНОСТЬ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ СИСТЕМ

ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ТРУБНЫХ ФИТИНГОВ И РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ



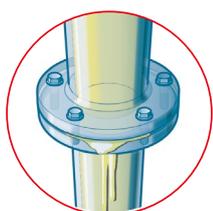
- Сохранение герметичности соединений в экстремальных условиях повышенной вибрации, температур и предельных давлений (вплоть до разрыва магистрали).
- Возможность быстрой сборки, фиксации и надёжной герметизации трубопроводов, элементов запорной арматуры, контрольно-измерительных приборов, отводов, тройников и фитингов в любом положении без появления утечек.
- Предотвращение засоров системных фильтров и клапанов, вызываемых применением льняной намотки, монтажных паст и фум-ленты.



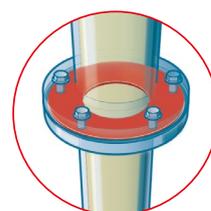
03

УТЕЧКИ ЧЕРЕЗ ФЛАНЦЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ФЛАНЦЕВ И ФОРМИРОВАНИЕ ПРОКЛАДОК



- Герметизация фланцевых соединений с предельно высокими нагрузками по температуре, давлению и химстойкости.
- Формирование прокладок по месту, в случае сложности геометрии фланца, взамен утраченным, повреждённым или для повышения надёжности соединения.
- Герметизация деформированных, изношенных и корродированных фланцев.
- Повышение надёжности и сроков службы прокладок и уплотнительных материалов.
- Повышение вибростойкости и несущей способности фланцевого соединения.



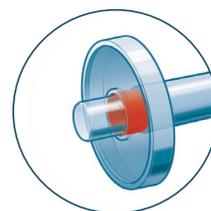
04

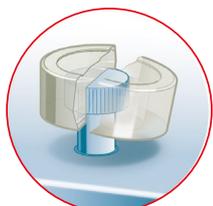
СОПРЯЖЕНИЕ ПОДШИПНИКОВ, ВТУЛОК, ВАЛОВ И ДРУГИХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ДЕТАЛЕЙ

ФИКСАТОРЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ

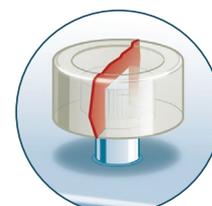
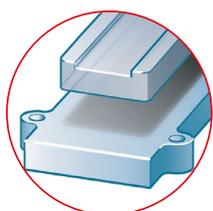


- Предотвращение прослабления, проворачивания и разрушения высоконагруженных цилиндрических соединений.
- Устранение люфтов и зазоров в цилиндрических, шпоночных и шлицевых соединениях с зазором до 0,5 мм.
- Повышение надёжности и прочности прессовой и горяче-прессовой посадок.
- Упрощение процессов сборки цилиндрических соединений.
- Получение высокопрочного соединения по прессовой и скользящей посадке с зазором.

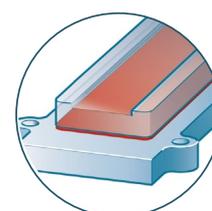
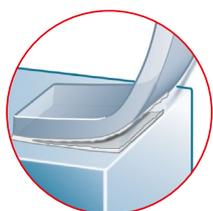


05
**СОЕДИНЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ
МАЛОГО РАЗМЕРА**
**КЛЕИ БЫСТРОЙ
ПОЛИМЕРИЗАЦИИ**


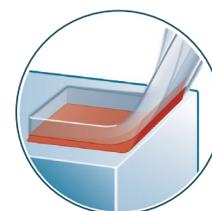
- Очень быстрая фиксация разнородных и трудно склеиваемых материалов с минимальными зазорами
- Технологическое соединение небольших деталей во время сборки или ремонта
- Высокая прочность и эстетичность клеевого шва
- Необходимость ускорения и автоматизации производственного процесса


06
**ЖЁСТКОЕ ВЫСОКОПРОЧНОЕ
СОЕДИНЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ**
КОНСТРУКЦИОННЫЕ КЛЕИ


- Высокопрочное и долговечное склеивание разнородных материалов
- Возможная замена сварных и клепаных соединений на устойчивые к коррозии соединения с низким уровнем внутренних напряжений
- Повышение жёсткости конструкции


07
ЭЛАСТИЧНОЕ СОЕДИНЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ
**ПРОДУКТЫ ДЛЯ ЭЛАСТИЧНОГО
СКЛЕИВАНИЯ И ГЕРМЕТИЗАЦИИ**


- Создание соединений устойчивых к ударам, вибрации и знакопеременным нагрузкам.
- Упруго-эластичное структурное склеивание разнородных материалов с большими зазорами
- Компенсация тепловых расширений сопрягаемых деталей, обеспечение прочности и эластичности соединения в широком диапазоне рабочих температур


08
**ИЗНОШЕННЫЕ И ПОВРЕЖДЕННЫЕ
ДЕТАЛИ**
**МЕТАЛЛОПОЛНЕННЫЕ
СОСТАВЫ**


- Восстановление геометрии и ремонт металлических деталей и узлов.
- Быстрое, не требующее нагрева и сварки устранение дефектов литья и последствий износа
- Изготовление и ремонт моделей для литейных, прессовых форм и оснастки.
- Коррозионная защита, герметизация и придание эстетичного внешнего вида сварным швам.



РУКОВОДСТВО ПО РЕШЕНИЮ ЗАДАЧ

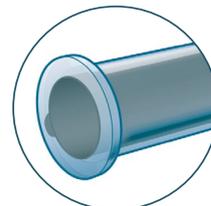
09

**АБРАЗИВНЫЙ, КАВИТАЦИОННЫЙ
И ХИМИЧЕСКИЙ ИЗНОС**

**ИЗНОСОСТОЙКИЕ СОСТАВЫ
И ЗАЩИТНЫЕ ПОКРЫТИЯ**



- Ремонт или предотвращение истирания, износа и коррозии насосов, желобов, циклонов, шнеков и т.п.
- Защита поверхности от химического воздействия, абразивного и кавитационного износа
- Повышение износостойкости, ресурса и эффективности насосного, вентиляционного и транспортировочного оборудования.



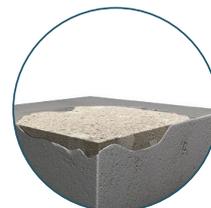
10

РАЗРУШЕНИЕ ПОЛОВ И БЕТОНА

РЕМОНТ И ЗАЩИТА БЕТОНА



- Срочный ремонт (готовность в течение 1 дня) и защита железобетонных конструкций от механических повреждений и воздействия химических веществ
- Оперативное восстановление ограждений, пандусов, опор, балок, бетонных дамб, стен, перекрытий, полов, резервуаров и водоводов.
- Термостойкая и химостойкая защита и герметизация ответственных конструкций



11

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ПАДЕНИЙ
И ТРАВМАТИЗМА**

**УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ.
ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩИЕ
ПОКРЫТИЯ**



- Повышение техники безопасности производства и снижение травматизма на производственных площадках и территории предприятий.
- Противоскользящая обработка переходов, пешеходных и лестничных маршей, подъёмов и спусков, зон погрузки и выгрузки.
- Противоскользящая обработка оборудования, бункеров, техники



12

ОЧИСТКА ДЕТАЛЕЙ И РУК

**СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ
ОЧИСТИТЕЛИ**

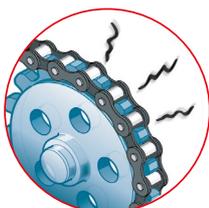


- Очистка деталей перед использованием клеев / герметиков
- Удаление остатков отвердевших клеев, герметиков, старых прокладок и прочих материалов без повреждения поверхности детали
- Безопасная очистка электрических контактов
- Очистка рук от слесарных загрязнений, клеев, герметиков, лакокрасочных материалов и пр.
- Очистка узлов и агрегатов от интенсивных промышленных загрязнений

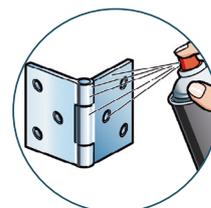
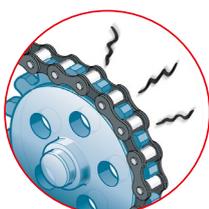


13
**ПОВЫШЕНИЕ СКОРОСТИ
СКЛЕИВАНИЯ И УЛУЧШЕНИЕ
АДГЕЗИИ**
**СРЕДСТВА ДЛЯ ПОДГОТОВКИ
ПОВЕРХНОСТИ**

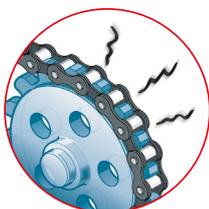

- Ускорение процесса полимеризации клеев и герметиков на пассивированных металлах, нержавеющей стали и инертных поверхностях
- Возможность проведения клеевых работ при пониженных температурах.
- Усиление адгезионной прочности к трудно склеиваемым материалам
- Соединение деталей с увеличенным зазором


14
**ЛЁГКИЙ ДЕМОНТАЖ
И СНИЖЕНИЕ ТРЕНИЯ**
**СУХИЕ СМАЗОЧНЫЕ ПЛЕНКИ,
МАСЛА И РАСКИСЛИТЕЛИ
РЖАВЧИНЫ**


- Смазка и защита соединений и механизмов от задиrow, износа, окисления и ржавчины
- Облегчение сборки и демонтажа деталей
- Устойчивость к высоким температурам и тяжёлым условиям эксплуатации


15
**СМАЗКА И ЗАЩИТА ДЕТАЛЕЙ
ПРИ ИНТЕНСИВНЫХ НАГРУЗКАХ**
КОНСИСТЕНТНЫЕ СМАЗКИ


- Смазка открытых и закрытых узлов, эксплуатируемых в условиях переменных и тяжёлых нагрузок, влажности и загрязнённости.
- Защита малоподвижных и высокоскоростных деталей от трения, коррозии и износа.
- Облегчение сборки и демонтажа узлов


16
**ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ ЗАДИРОВ
И ПРИКИПАНИЯ**
ПРОТИВОЗАДИРНЫЕ СОСТАВЫ


- Смазка и защита статичных или медленно движущихся узлов и механизмов в условиях предельных ударных и компрессионных нагрузок, а также высоких температур.
- Предотвращение задиrow, холодного сваривания, спекания и корродирования рабочих поверхностей.
- Облегчение сборки и демонтажа деталей

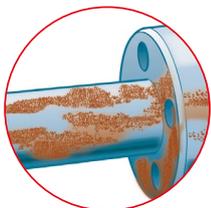


РУКОВОДСТВО ПО РЕШЕНИЮ ЗАДАЧ

17

КОРРОДИРОВАНИЕ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ

СРЕДСТВА ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПОВЕРХНОСТИ И ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИИ



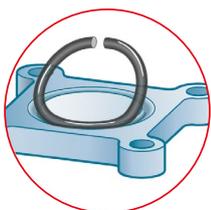
- Защита деталей и механизмов от коррозии и разрушения
- Восстановление защитных функций повреждённых оцинкованных поверхностей.
- Долговременная антикоррозионная защита стальных конструкций эксплуатируемых или хранящихся на открытом воздухе



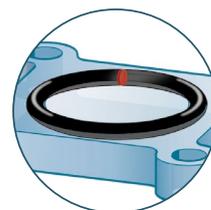
18

СРОЧНЫЙ РЕМОНТ

ПРОДУКТЫ ДЛЯ БЫСТРОГО РЕМОНТА



- Аварийное устранение свищей, раковин, трещин и сколов на металлах, древесине, керамике и камне, ремонт незначительных дефектов.
- Срочное изготовление по месту установки уплотнительных колец любого типоразмера
- Оперативный ремонт задиrow и повреждений транспортёрных лент, резиновых футеровок и обкладок
- Аварийная герметизация и ликвидация протечек на трубопроводах



19

НАНЕСЕНИЕ КЛЕЕВ И ГЕРМЕТИКОВ

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ



- Аккуратное, простое и точное нанесение клеевых составов.
- Варианты ручного или полуавтоматического нанесения



20

ЭФФЕКТИВНЫЕ ПРАКТИЧЕСКИЕ МЕТОДИКИ

ОБУЧАЮЩИЕ СЕМИНАРЫ



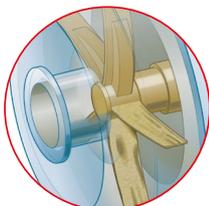
- Повышение профессиональных знаний механиков, технологов и конструкторов в области передовых клеевых технологий, консультации и помощь в выборе технологических решений.
- Снижение аварийности, поломок и простоев промышленного оборудования, сокращение времени и затрат на плановые и внеплановые ремонтные работы
- Выполнение ТО и ремонтов быстрее, дешевле, надёжнее и технологичнее.
- Снижение затрат, повышение эффективности производственных процессов, качества и надёжности выпускаемой продукции.
- Повышение производственной безопасности за счет снижения рисков для здоровья рабочего персонала



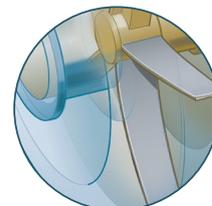
21

РЕМОНТ И ОБСЛУЖИВАНИЕ ВАЛОВ, НАСОСОВ, РЕДУКТОРОВ И ПРОЧЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

ПРИМЕРЫ ТЕХНИЧЕСКИХ РЕШЕНИЙ ПРОВЕДЕНИЯ РЕМОНТОВ



- Сокращение стоимости и времени ремонта
- Повышение надёжности и производительности оборудования
- Повышение износостойкости и защита от коррозии
- Устранение зазоров, фиксация и герметизация прослабленных посадочных мест подшипников, шпонок, резьбовых, шлицевых соединений и фланцев.
- Смазывание, предотвращение задиrow и защита от агрессивных сред



22

ВОПРОСЫ ПРИМЕНЕНИЯ

СПРАВОЧНАЯ ИНФОРМАЦИЯ И ПОЛЕЗНЫЕ СОВЕТЫ



- Общие рекомендации и полезные советы по использованию составов Loctite и Teroson
- Определения и единицы измерения
- Сертификаты, допуски и одобрения к применению



23

КАК ЗАКАЗАТЬ?

ПРЕДМЕТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

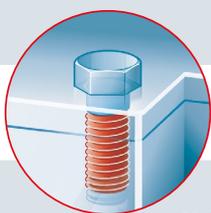


- Размер упаковки продуктов
- Информация для поиска продуктов
- Информация по оформлению заказа



ВАШИ ДЕТАЛИ УЖЕ В СОБРАННОМ ВИДЕ?

- ПРЕДОТВРАЩАЕТ ОСЛАБЛЕНИЕ КРЕПЕЖА В СЛЕДСТВИИ УДАРНЫХ И ВИБРАЦИОННЫХ НАГРУЗОК.
- ОДНОКОМПОНЕНТНЫЙ - ЛЕГКО ПРИМЕНЯТЬ, НЕ ОСТАВЛЯЕТ ЗАГРЯЗНЕНИЙ
- МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ С РАЗЛИЧНЫМ ТИПОРАЗМЕРОМ КРЕПЕЖА – УПРОЩАЕТ УЧЁТ И СОКРАЩАЕТ СКЛАДСКИЕ ИЗДЕРЖКИ
- ГЕРМЕТИЗИРУЕТ РЕЗЬБУ, ЗАЩИЩАЕТ ОТ КОРРОЗИИ И РЖАВЧИНЫ



РЕШЕНИЕ



Рекомендуемый диаметр резьбы
Прочность ручная / функциональная *
Момент срыва для болтов М10 без преднатяга
Рабочая температура

ДА	
СРЕДНЯЯ/ВЫСОКАЯ	НИЗКАЯ
КАПИЛЛЯРНАЯ ЖИДКОСТЬ ЗЕЛЁНОГО ЦВЕТА	ГЕЛЕОБРАЗНАЯ ЖИДКОСТЬ ФИОЛЕТОВОГО ЦВЕТА
LOCTITE 290	LOCTITE 222

▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ ФИКСАТОРЫ LOCTITE

- LOCTITE 245** Средняя прочность, средняя вязкость для крупной резьбы до М80
- LOCTITE 268** Полутвёрдая паста – стик, высокой прочности до М 50
- LOCTITE 262** Фиксатор средней/высокой прочности, универсального применения до М36
- LOCTITE 275** Высокая прочность и вязкость. Для высоконагруженной резьбы от М22 до М80. Преобладающий крутящий момент может превышать момент срыва на 20-30%
- LOCTITE 276** С очень высокой прочностью и скоростью полимеризации на всех металлах в т.ч. нержавеющей до М20
- LOCTITE 277** Высокопрочный с хорошей химстойкостью для крупной резьбы (до М80) с возможностью длительной сборки
- LOCTITE 2701** Высокопрочный, специально для нержавеющей сталей и пассивных поверхностей до М20
- LOCTITE 2422** Средней прочности, для высокотемпературного применения (до +343°C) на всех видах металлов до М36
- LOCTITE 2400** Средней прочности (до М36), новое безвредное поколение для обычных и цинк-ламельных покрытий
- LOCTITE 2700** Высокой прочности (до М20), новое безвредное поколение для обычных и цинк-ламельных покрытий

До М6
20 мин / 3 часа
10 Нм
-55°C до +150°C

LOCTITE 290

- Для фиксации предварительно собранных соединений, например, винтов крепления контрольно-измерительных приборов, электрических соединителей и установочных винтов.
- В регулируемых соединениях обеспечивает малую прочность фиксации.
- Позволяет локально устранять микротрещины и поры в литье.
- Часто используется в профилактических работах при техническом обслуживании.

До М36
15 мин / 6 часов
6 Нм
-55°C до +150°C

LOCTITE 222

- Предназначен для малой фиксации регулировочных и установочных винтов, винтов с потайными головками или крепежа с длинной резьбовой контактной поверхностью, где необходима легкость демонтажа (под отвёртку).
- Хорошо подходит для крепежа, где имеется вероятность срыва резьбы или привода крепежа при отворачивании.
- P1 NSF Рег. № 123002

*Смотрите в разделе «Справочная информация»

НЕТ

КАКАЯ ВАМ ТРЕБУЕТСЯ ПРОЧНОСТЬ?

СРЕДНЯЯ

ВЫСОКАЯ

ГЕЛЕОБРАЗНАЯ ЖИДКОСТЬ
СИНЕГО ЦВЕТА

ПОЛУТВЕРДАЯ ПАСТА
СИНЕГО ЦВЕТА

ЖИДКОСТЬ
ЗЕЛЁНОГО ЦВЕТА

ГЕЛЕОБРАЗНАЯ ЖИДКОСТЬ
КРАСНОГО ЦВЕТА

LOCTITE 243

LOCTITE 248

LOCTITE 270

LOCTITE 272



До M36

До M48

До M20

До M80

10 мин / 2 часа

5 мин / 6 часов

10 мин / 3 часа

50 мин / 4 часа

26 Нм

17 Нм

33 Нм

23 Нм

-55°C до +180°C

-55°C до +150°C

-55°C до +180°C

-55°C до +200°C

LOCTITE 243

LOCTITE 248

LOCTITE 270

LOCTITE 272

- Обеспечивает среднюю прочность фиксации, предотвращает ослабление вибронгруженных резьбовых соединений из любых металлов, включая алюминий, нержавеющую и оцинкованную сталь.
- Допускает наличие на поверхности незначительных загрязнений от моторных масел, консервационных смазок и СОЖ.
- Демонтаж ручным инструментом
- P1 NSF Per. № 123000

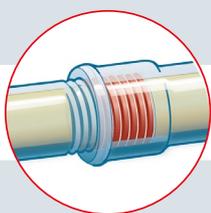
- Анаэробный клей средней прочности в виде полутвердого карандаша (Stick).
- Подходит для труднодоступных применений, а также для неудобных для нанесения мест.
- Универсален, работает в зазоре от M6 до M48 даже с некоторыми загрязнениями и на всех металлах без применения активаторов.
- Сертифицирован NSF/ANSI, Стандарт 61

- Высокой прочности, предотвращает ослабление и разгерметизацию тяжело нагруженных резьбовых соединений, из любых металлов, включая алюминий, нержавеющую и оцинкованную сталь.
- Допускает наличие на поверхности незначительных загрязнений от масел, консервационных смазок и СОЖ.
- Применим в соединениях, не требующих регулярных разборок при проведении ТО
- LOCTITE 270: P1 NSF Per. №: 123006

- Обеспечивает сильную фиксацию и герметизацию крупных резьбовых соединений (от M14 до M80) эксплуатируемых в тяжелых вибрационных условиях и не требующих регулярного демонтажа.
- При низких температурах и увеличенных зазорах примените активатор Loctite 7649.
- Демонтаж в горячем состоянии после прогрева до +300°C.

ВАШИ ДЕТАЛИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫЕ?

- СОХРАНЯЮТ ГЕРМЕТИЧНОСТЬ ТРУБОПРОВОДОВ В ЭКСТРЕМАЛЬНЫХ УСЛОВИЯХ ПОВЫШЕННЫХ ТЕМПЕРАТУР, ВИБРАЦИИ И ПРЕДЕЛЬНЫХ ДАВЛЕНИЙ
- НЕ ЗАСОРИЮТ СИСТЕМЫ, ЛЕГКО ЗАМЕНЯЮТ ЛЮБЫЕ ВИДЫ ЛЕНТОЧНЫХ, ПЕНЬКОВЫХ И ПАСТООБРАЗНЫХ УПЛОТНИТЕЛЕЙ.
- СМАЗЫВАЮТ СОЕДИНЕНИЯ ВО ВРЕМЯ СБОРКИ, ПРОСТЫ В ПРИМЕНЕНИИ.
- ГАРАНТИРУЮТ ЛЁГКИЙ ДЕМОНТАЖ РУЧНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ



РЕШЕНИЕ



МЕТАЛЛ, ПЛАСТМАССА ИЛИ ИХ СОЧЕТАНИЕ

ЕСТЬ ЛИ ПОТРЕБНОСТЬ В ЮСТИРОВКЕ?

ДА

НЕТ

НИТЬ БЕЛОГО ЦВЕТА

БЕЛАЯ ПАСТА

LOCTITE 55

LOCTITE SI 5331



Рекомендуемый диаметр резьбы

Технологическая прочность*

Максимальное рабочее давление / готовность к работе

Усилие демонтажа

Рабочая температура

До 4"

Мгновенно

16 бар / мгновенно

Низкое

-55°C до +130°C

До 3"

н/д

3 бар / 12 часов

Низкое

-55°C до +150°C

▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ ГЕРМЕТИКИ LOCTITE

LOCTITE 511

Для крупной резьбы до M80 (R 3"), многоцелевой, анаэроб низкой прочности, быстрой полимеризации.

LOCTITE 561

Полутвердая анаэробная паста в виде карандаша (Stick). Универсален, работает в зазоре от M6 до M80.

LOCTITE 5400

Многоцелевой анаэроб средней прочности (до M80), новое поколение безопасных продуктов.

LOCTITE 592

Высокой прочности с термостойкостью до 200°C, для крупной резьбы (до M80), для длительной сборки

LOCTITE 2422

Средней прочности, для высокотемпературного применения (до +343°C) на всех видах металлов до M36

LOCTITE NS 5540 BR

Высокотемпературный, теплового отверждения. До +704°C при 200 бар в зазоре до 0,12мм

LOCTITE 55

- Не требует отверждения, обеспечивает мгновенную герметизацию на полное давление по воде и газу.
- Допускает юстировку без образования протечек во время сборки в пределах 45° в каждую сторону.
- При позиционировании и демонтаже не разрушается и не засоряет трубопровод.
- Входит в реестр WRAS (BS6920): 1807518 для использования в контакте водой.
- Сертифицирован DVGW Рег.№: NV-5142BP5596 для использования в контакте с газом и водой
- Сертифицирован SVGW Рег.№:06-056-7 и №:004-4249 на использование с газом и водой
- Сертифицирован ANSI/NSF, Стандарт 61

LOCTITE 5331

- Предназначен для использования в пластмассовых и металлических фитингах трубопроводов с горячей и холодной водой, например, в водопроводах промышленного и сельскохозяйственного назначения или дренажных системах
- Входит в реестр WRAS (BS6920):1708520 для использования в контакте водой.
- Сертифицирован DVGW Рег.№: NG-5146AR0618 для использования в контакте с газом и водой.
- Испытан в соответствии с EN 751-1 P1 NSF Рег.№: 123620

*Смотрите в разделе «Справочная информация»

МЕТАЛЛ
РЕЗЬБА КРУПНАЯ ИЛИ МЕЛКАЯ?
МЕЛКАЯ
КРУПНАЯ
ТЕМПЕРАТУРА МЕНЕЕ 200°C
ТЕМПЕРАТУРА ДО 250°C
**АНАЭРОБНАЯ ЖИДКОСТЬ
КОРИЧНЕВОГО ЦВЕТА**
**АНАЭРОБНЫЙ ГЕЛЬ
ЖЁЛТОГО ЦВЕТА**
**АНАЭРОБНЫЙ ГЕЛЬ
СЕРО-БЕЛОГО ЦВЕТА**
**АНАЭРОБНЫЙ ГЕЛЬ
БЛЕДНО-ЖЁЛТОГО ЦВЕТА**
LOCTITE 542
LOCTITE 577
LOCTITE 572
LOCTITE 567


До 3/4"

До 3"

До 3"

До 3"

25 мин

30 мин.

12 часов

1,5 часа

до 680 бар / 6 часов

до 690 бар / 6 часов

до 680 бар / 72 часа

до 680 бар / 72 часа

Среднее

Среднее

Среднее

Низкое

-55°C до +150°C

-75°C до +180°C

-55°C до +150°C

-55°C до +250°C

LOCTITE 542
LOCTITE 577
LOCTITE 572
LOCTITE 567

- Разработан для пневматических и гидравлических систем высокого давления с мелкой металлической резьбой.
- Не содержит включений, которые могут засорить рабочие жидкости, клапана и фильтры очистки.
- Применяется для сборки, обслуживания и ремонта гидравлической линейной арматуры, систем тормозов, гидроприводов.
- Разрешение DVGW Рег.№: NG-5146AR0855
- Входит в реестр WRAS (BS6920):1512515

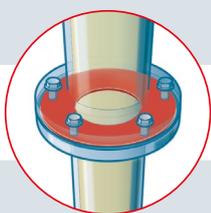
- Рекомендуется для универсального применения на крупных резьбах с большим зазором
- Обладает ускоренной полимеризацией при пониженных температурах и на пассивных металлах. Выдерживает низкое давление практически сразу после сборки.
- Устойчив к воздействию топлива, масел и прочих рабочих жидкостей.
- P1 NSF Рег. № 123001
- Сертификат DVGW (EN 751-1): NG-5146CQ0312
- Сертификат WRAS (BS 6920): 2003511

- Замедленной полимеризации, универсальный, средней прочности, для крупной металлической резьбы.
- Защищает соединение от протечек, вибрации, самоотвинчивания и коррозии.
- Рекомендуется для продолжительной сборки и юстировки сложных пневмо и гидросистем в машиностроении, промышленном производстве и транспорте.

- Герметизация конических резьб и фитингов из активных и пассивных металлов (нержавеющая сталь и гальванизированные поверхности) с эксплуатацией при высоких температурах.
- Тефлоновый наполнитель облегчает сборку, исключает задиры и холодное сваривание.
- Допускает работу на слегка загрязнённых поверхностях. Удобен для длительной сборки.
- Допуск к применению в оборудовании, работающем с нефтепродуктами и природным газом UL Fire Resistance QLSR.MH8007.
- Сертифицирован ANSI/NSF, Стандарт 61.
- Разрешение по газу DVGW NG-5146CU0455

НУЖНО ЛИ ИСПОЛЬЗОВАТЬ УЖЕ ИМЕЮЩУЮСЯ ПРОКЛАДКУ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ЗАЗОРА?

- ОДНОКОМПОНЕНТНЫЕ, ПРОСТЫ В ПРИМЕНЕНИИ.
- ПОЗВОЛЯЮТ ФОРМИРОВАТЬ ПРОКЛАДКУ ЛЮБОЙ ФОРМЫ ПРЯМО ПО МЕСТУ.
- ЗАПОЛНЯЮТ ВСЕ ЗАЗОРЫ, НЕ ДАЮТ УСАДКИ, НЕ ТРЕБУЮТ ПОВТОРНОЙ ПРОТЯЖКИ КРЕПЕЖА.
- ГЕРМЕТИЗИРУЮТ ФЛАНЦЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ С ПРЕДЕЛЬНО ВЫСОКИМИ НАГРУЗКАМИ ПО ТЕМПЕРАТУРЕ, ДАВЛЕНИЮ И ХИМОСТОЙКОСТИ.



РЕШЕНИЕ



Способ отверждения / полимеризации

Маслостойкость

Стойкость к гликолевым смесям и воде

Прочность на стали (ручная / функциональная) *

Прочность на алюминии (ручная / функциональная) *

Рекомендуемый к заполнению зазор без праймера

Рабочая температура

ДА

ПОКРЫТЬ СОСТАВОМ ПРОКЛАДКУ

КАКАЯ ТЕРМОСТОЙКОСТЬ ТРЕБУЕТСЯ?

+204°C

+315°C

ВЯЗКАЯ ЖИДКОСТЬ
КОРИЧНЕВОГО ЦВЕТА

ВЯЗКАЯ ПАСТА
ТЁМНО-СЕРОГО ЦВЕТА

LOCTITE MR 5923

LOCTITE MR 5972



Испарение

Отличная

Отличная

4 часа

4 часа

-54°C до +204°C

Испарение

Отличная

Отличная

3-5 часов

3-5 часов

-45°C до +315°C

▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СОСТАВЫ LOCTITE ДЛЯ ГЕРМЕТИЗАЦИИ ЖЁСТКИХ ФЛАНЦЕВ

- LOCTITE MR 5921** Для жёсткого, вязкого уплотнения неразъёмных соединений фланцев и резьб. Улучшает работу прокладок.
- LOCTITE MR 5922** Обработка прокладок и соединений, требующих частой разборки и обслуживания. Не сохнущий, химостойкий.
- LOCTITE 573** Малая прочность, медленная полимеризация, зазор до 0,1 мм. Для длительных сборочных работ.
- LOCTITE 5188** Эластичен при высоких температурах. Для всех типов узких жёстких фланцев с зазором до 0,25 мм.
- LOCTITE 5203** Очень малая прочность, для обработки прокладок, лёгкий демонтаж, в зазоре до 0,12мм.
- LOCTITE 5205** Эластичен при термоциклировании, средняя прочность, до 0,15 мм, красный.
- LOCTITE NS 5540 BR** Высокотемпературный, теплового отверждения. До +704°C при 200 бар в зазоре до 0,12мм

- LOCTITE MR 5923**
- Жидкий, нетвердеющий, липкий уплотнитель, используемый для герметизации небольших зазоров между фланцами, обработки готовых прокладок и резьбовых соединений, патрубков системы охлаждения и подачи топлива в промышленности, транспорте, авиационии и на флоте.
 - Очень высокая стойкость к топливу и нефтепродуктам.
 - Удаляется спиртовыми очистителями.

- LOCTITE MR 5972**
- Высокотемпературный, вязкий, не отверждаемый герметик, используемый как дополнение к вырубленным прокладкам, так и самостоятельно.
 - Наносится на пробку, бумагу, войлок, пластмассу, резину и металл.
 - Позволяет реанимировать старые и повысить надёжность новых прокладок.
 - Очень высокая стойкость к топливу и нефтепродуктам.
 - Удаляется спиртовыми очистителями.

*Смотрите в разделе «Справочная информация»

** Для заполнения большого зазора используйте активатор Loctite SF 7649

ПРОДОЛЖЕНИЕ РАЗДЕЛА СМОТРЕТЬ НА СЛЕДУЮЩЕМ РАЗВОРОТЕ (СТР. 16-17)

НЕТ

ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ЖЁСТКИХ МЕХАНИЧЕСКИ ОБРАБОТАННЫХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ФЛАНЦЕВ С ЗАЗОРОМ ДО 0,25 ММ / 0,65 ММ

КАКАЯ ТЕРМОСТОЙКОСТЬ ТРЕБУЕТСЯ?

+815°C

+200°C

+150°C

+150°C

**ВОЛОКНИСТАЯ ПАСТА
КОРИЧНЕВОГО ЦВЕТА**

**ГЕЛЬ
РОЗОВОГО ЦВЕТА**

**ГЕЛЬ
КРАСНОГО ЦВЕТА**

**ГЕЛЬ
ОРАНЖЕВОГО ЦВЕТА**

**LOCTITE NS 5550
BR**

LOCTITE 510

LOCTITE 518

LOCTITE 574



Тепловой

Анаэробный

Анаэробный

Анаэробный

Хорошая

Отличная

Отличная

Отличная

Хорошая

Отличная

Хорошая

Отличная

1 час при 200°C

25 мин / 6 часов

25 мин / 6 часов

15 мин / 2 часа

1 час при 200°C

45 мин / 24 часа

25 мин / 24 часа

45 мин / 12 часов

до 0,65 мм

0,25 мм**

0,25 мм**

0,25 мм**

+815°C при 345 бар

-75°C до +200°C

-55°C до +150°C

-55°C до +150°C

LOCTITE NS 5550 BR

LOCTITE 510

LOCTITE 518

LOCTITE 574

- Терморезистивный фланцевый герметик для высоких температур и предельных давлений.
- Используется для формирования жёсткого химостойкого уплотнения или для обработки существующих прокладок.
- Для готовности нанесённого состава к эксплуатации, необходимо его предварительное отверждение в течение 2 часов при 150°C или 1 час при 200°C, без подачи давления.
- Лёгкий демонтаж.

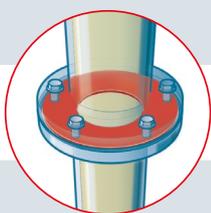
- Идеально подходит для использования на жестких фланцах в условиях, когда требуется высокая температурная и химическая стойкость
- Имеет значительные возможности по применению в более широком диапазоне низких температур, для чего требуется проведение дополнительных испытаний.
- P1 NSF Per. №: 123007

- Для формирования прокладки в зазоре между жёсткими фланцами из стали, чугуна или алюминия (без активатора).
- Допускает работу на слегка замасленных, вертикальных и перевернутых фланцах.
- Низкое давление выдерживает сразу после сборки узла
- Рекомендуются для обработки ранее использованных прокладок для улучшения их герметичности
- P1 NSF Per. №: 123758

- Многофункциональный быстро отверждаемый герметик для формирования химостойкой прокладки на жёстких фланцах, особенно из чугуна и стали.
- Обладает повышенной химостойкостью к рабочим жидкостям, газам и ГСМ
- Имеет среднюю прочность на сдвиг

НУЖНО ЛИ ИСПОЛЬЗОВАТЬ УЖЕ ИМЕЮЩУЮСЯ ПРОКЛАДКУ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ЗАЗОРА?

- ВЫДЕРЖИВАЮТ УДАРНЫЕ, ИЗГИБАЮЩИЕ И ВИБРАЦИОННЫЕ НАГРУЗКИ
- КОМПЕНСИРУЮТ ТЕПЛОВОЕ РАСШИРЕНИЕ РАЗНОРОДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В ШИРОКОМ ДИАПАЗОНЕ ТЕМПЕРАТУР
- ФОРМИРУЮТ ЭЛАСТИЧНУЮ ПРОКЛАДКУ, СКЛЕИВАЮТ И ГЕРМЕТИЗИРУЮТ ДЕТАЛИ С БОЛЬШИМ ЗАЗОРОМ
- СОБРАННЫЕ ФЛАНЦЫ НЕ ТРЕБУЮТ ПЕРИОДИЧЕСКОЙ ПРОТЯЖКИ



РЕШЕНИЕ



	+250°C	+250°C
	ПАСТА ЧЁРНОГО ЦВЕТА	ПАСТА СЕРОГО ЦВЕТА
	LOCTITE SI 5910 BK	LOCTITE SI 5699 GY
Способ отверждения / полимеризации	Влажностный	Влажностный
Маслостойкость	Отличная	Очень хорошая
Стойкость к гликолевым смесям и воде	Хорошая	Отличная
Время плёнообразования	< 30 мин	< 30 мин
Скорость полимеризации в 1 сутки при 23°C и 60% влажности	До 2,5 мм	До 2,5 мм
Максимально заполняемый зазор*	До 6 мм	До 6 мм
Предел прочности на разрыв	1,7 Н/мм ²	2,4 Н/мм ²
Рабочая температура	-60°C до +250°C	-60°C до +250°C

▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СИЛИКОНОВЫЕ СОСТАВЫ LOCTITE ДЛЯ ФЛАНЦЕВОЙ ГЕРМЕТИЗАЦИИ И ЭЛАСТИЧНОГО СКЛЕИВАНИЯ

- LOCTITE SI 598 BK** Для формирования прокладок. Нейтральный, чёрный, стойкий к маслам и термоциклированию до +260°C
- LOCTITE SI 5926** Многоцелевой уксусный силикон для формирования прокладок на гибких фланцах от 54°C до +204°C.

LOCTITE SI 5910 BK

- Нейтральный RTV-силиконовый герметик для формирования уплотняющей прокладки с очень высокой стойкостью к маслам и взаимному перемещению нежёстких фланцев.
- Не вызывает коррозию датчиков и металлов, имеет отличную адгезию.
- Увеличенное время до начала плёнообразования позволяет собирать крупные агрегаты.

LOCTITE SI 5699 GY

- Высокопрочный не корродирующий силиконовый клейгерметик для формирования прокладок на гибких и жестких фланцах.
- Высокая стойкость к охлаждающим гликолевым смесям и маслам. Эластичен, устойчив к вибрации и старению.
- Отличная адгезия к металлам, керамике и пластмассе. Быстрая полимеризация.
- P1 NSF Reg. №: 122998

*С учётом геометрии фланцев и предельного давления

НЕТ

ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ГИБКИХ ШТАМПОВАННЫХ И ЖЁСТКИХ ФЛАНЦЕВ ИЗ МЕТАЛЛОВ, ПЛАСТМАСС, КОМПОЗИТОВ И КЕРАМИКИ С ЗАЗОРОМ ДО 6 ММ*.

ТРЕБУЕТСЯ ЛИ ВЫСОКАЯ СТОЙКОСТЬ К МАСЛАМ И ВОДНО-ГЛИКОЛЕВЫМ СМЕСЯМ?

ДА

НЕТ

КАКАЯ ТЕРМОСТОЙКОСТЬ ТРЕБУЕТСЯ?

+250°C

+350°C

+350°C

+250°C

ПАСТА ЧЁРНОГО ЦВЕТА

ПАСТА МЕДНОГО ЦВЕТА

ПАСТА КРАСНОГО ЦВЕТА

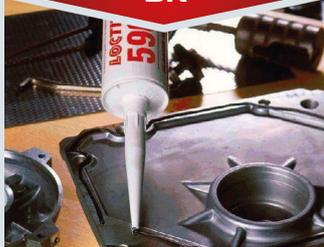
ПАСТА ПРОЗРАЧНОГО ЦВЕТА

LOCTITE SI 5900 BK

LOCTITE SI 5920 CO

LOCTITE SI 5300 RD

LOCTITE SI 5366 CL



Влажностный

Влажностный

Влажностный

Влажностный

Отличная

Отличная

Хорошая

Хорошая

Хорошая

Отличная

Отличная

< 15 мин

< 30 мин

< 8 мин

< 5 мин

До 2,5 мм

До 2,5 мм

До 2,5 мм

До 2,5 мм

До 6 мм

До 6 мм

До 6 мм

1,7 Н/мм²

1,4 Н/мм²

1,6 Н/мм²

2,5 Н/мм²

-60°C до +250°C

-60°C до +350°C

-55°C до +350°C

-50°C до +250°C

LOCTITE SI 5900 BK

LOCTITE SI 5920 CO

LOCTITE SI 5300 RD

LOCTITE SI 5366 CL

- Некорродирующий высоко-вязкий RTV-силикон для формирования прокладок с исключительной устойчивостью к маслам на гибких фланцах.
- Имеет отличную адгезию к металлам, пластмассам, керамике и стеклу.
- Конвейерное исполнение предполагает ограниченное время для сборки.
- Способен выдерживать низкое давление сразу после сборки.

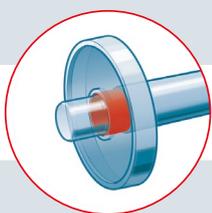
- Высокотемпературный RTV силиконовый герметик медного цвета, применяется для эластичного уплотнения и формирования прокладок нежестких фланцев, эксплуатируемых от -60°C до +350°C.
- Имеет отличную адгезию к металлическим, пластмассовым и окрашенным деталям.
- Нейтральный, не вызывает коррозию датчиков и сопрягаемых деталей. Стоек к моторным и трансмиссионным маслам.

- Высокотемпературный кислотный RTV силиконовый герметик красного цвета.
- Используется для промышленного склеивания и герметизации в теплотехнике, производстве промышленных печей, бытовых, промышленных электроприборов и т.д. Применим до +350°C.
- Отличная стойкость к водно-гликолевым смесям

- Прозрачный, кислотный RTV силиконовый клей-герметик общего назначения.
- Отличная адгезия к стеклу, металлам, керамике, композитным материалам и большинству пластмасс
- Предназначен для склеивания, герметизации и защиты электрораспределительных щитов и источников тепла (радиаторы, паровые котлы, водонагреватели), склеивания силиконовой резины, уплотнения боковых стекол и люков в спецтехнике..

ВАШ УЗЕЛ ИМЕЕТ БОЛЬШОЙ ЛЮФТ И СИЛЬНО ИЗНОШЕН?

- ЖЁСТКО СОЕДИНЯЮТ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ДЕТАЛИ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ СТОПОРНЫХ ВИНТОВ, ШПОНОК, ШТИФТОВ И ДРУГИХ КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
- ПРИГОДНЫ ДЛЯ ВЫСОКИХ НАГРУЗОК, ПРЕПЯТСТВУЮТ ФРЕТТИНГ-КОРРОЗИИ.
- ЗАПОЛНЯЮТ ЗАЗОРЫ В СОПРЯЖЕНИИ, ПРЕДОТВРАЩАЯ КОРРОЗИЮ И ИЗНОС.
- СНИЖАЮТ ТРЕБОВАНИЯ, ПРЕДЪЯВЛЯЕМЫЕ ОБЫЧНО К СОЕДИНЕНИЯМ С НАТЯГОМ.
- ОБЕСПЕЧИВАЮТ 100% КОНТАКТ СОПРЯГАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ - РАВНОМЕРНО РАСПРЕДЕЛЯЯ НАПРЯЖЕНИЯ И НАГРУЗКУ ПО ВСЕМУ СОЕДИНЕНИЮ



РЕШЕНИЕ



ДА	ТРЕБУЕТСЯ РАЗБОРКА
+150°C	+150°C
ПАСТА-ГЕЛЬ СЕРЫЙ МЕТАЛИК	ЖИДКОСТЬ ЖЁЛТОГО ЦВЕТА
LOCTITE 660	LOCTITE 641

Рекомендуемый к заполнению максимальный зазор	До 0,5 мм (с активатором)	До 0,1 мм
Требуемая прочность	высокая	средняя
Предел прочности на сдвиг	> 17,2 Н/мм ²	> 6,5 Н/мм ²
Прочность на стали ручная / функциональная (по ISO 10123*)	15 мин / 3 часа	25 мин / 3 часа
Рабочая температура	-55°C до +150°C	-55°C до +150°C
▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФИКСАТОРЫ LOCTITE ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ	LOCTITE 660	LOCTITE 641

- LOCTITE 640** Высокая прочность и термостойкость, очень медленная полимеризация. Удобен при горяче-прессовой посадке
- LOCTITE 661** Высокая прочность, низкая вязкость, возможна УФ-полимеризация

- Для ремонта и сильной фиксации изношенных цилиндрических соединений без использования механической обработки и сварочных работ.
- Позволяет повторно использовать изношенные посадочные места подшипников и шпонок, шлицы или конические поверхности.
- P1 NSF Per. №: 123704
- Для деталей, требующих последующего демонтажа при регулярном техническом обслуживании.
- Крепление подшипников на валах и в гнездах корпусов, в том числе ослабленных.
- Прочность фиксации узла сопоставима с прессовой посадкой, поэтому не требует нагрева и демонтируется ручным инструментом.

*Скорость полимеризации анаэробного клея зависит от материала сопрягаемых поверхностей, величины зазора, температуры, а также воздействия активатора. Более подробную информацию можно получить в ТДС (листе технических данных), а также обратившись к представителям подразделения клеевые технологии Loctite или в службу технической поддержки ООО «Хенкель Рус».

НЕТ

ПОСЛЕДУЮЩАЯ РАЗБОРКА НЕ ТРЕБУЕТСЯ

КАКАЯ ТРЕБУЕТСЯ ТЕРМОСТОЙКОСТЬ?

До +150°C

ЖИДКОСТЬ
ЗЕЛЁНОГО ЦВЕТА



LOCTITE 603

До 0,15 мм

высокая

> 22,5 Н/мм²

8 мин / 1,5 часа

-55°C до +150°C

LOCTITE 603

- Анаэробный клей для высокопрочной фиксации цилиндрических соединений с прессовой посадкой или с зазором до 0,15 мм.
- Защищает детали от проворачивания и фреттинг-коррозии.
- Возможно применение на слегка замасленных поверхностях
- P1 NSF Per. №: 123003

До +180°C

ЖИДКОСТЬ
ЗЕЛЁНОГО ЦВЕТА



LOCTITE 648

До 0,15 мм

высокая

> 25 Н/мм²

3 мин / 6 часов

-75°C до +180°C

LOCTITE 648

- Быстрый и термостойкий для высокопрочной фиксации соединений из любых металлов, в том числе и нержавеющей сталей. Не требует активатора.
- Собирается в натяг или с зазором до 0,15 мм.
- Допускает нанесение на слегка замасленные поверхности.
- P1 NSF Per. №: 148350
- Сертификат DVGW (EN 751-1): NG-5146CO0236
- Сертификат WRAS (BS 6920): 1810513

До +180°C

ГЕЛЕОБРАЗНАЯ ЖИДКОСТЬ
ЗЕЛЁНОГО ЦВЕТА



LOCTITE 638

До 0,25 мм

высокая

> 25 Н/мм²

4 мин / 3 часа

-55°C до +180°C

LOCTITE 638

- Обеспечивает максимально высокую стойкость к динамическим, осевым и радиальным нагрузкам даже на нержавеющей и легированных металлах и слегка замасленных поверхностях.
- Соединяет детали в натяг и с зазором до 0,25 мм. Идеален для сборки валов, зубчатых колёс, шкивов и аналогичных цилиндрических деталей, посадки подшипников в ослабленные отверстия и на валы
- P1 NSF Per. №: 123010
- Сертификат DVGW (EN 751-1): NG-5146AR0619
- Сертификат WRAS (BS 6920): 1810512
- Сертифицирован SVGW № 02-109-7 на газ

До +230°C

ГЕЛЕОБРАЗНАЯ ЖИДКОСТЬ
ЗЕЛЁНОГО ЦВЕТА



LOCTITE 620

До 0,25 мм

высокая

> 24 Н/мм²

80 мин / 5 часов

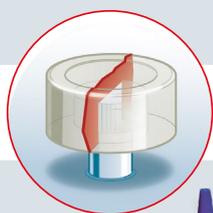
-55°C до +230°C

LOCTITE 620

- Повышенной термостойкости для высоконагруженных цилиндрических соединений.
- Увеличенное время до начала схватывания (80 мин.) облегчает сложный монтаж и даёт возможность для горяче-прессовой посадки.
- Соединяет детали в натяг и с зазором до 0,25 мм, что позволяет широко его использовать в ремонтных работах.
- Для легкого демонтажа прогревается до + 300 °C.
- Сертификат DVGW (EN 751-1): NG-5146AR0622
- Сертифицирован SVGW № 02-109-7 на газ

ВАМ НЕОБХОДИМО СКЛЕИТЬ «ТРУДНОСКЛЕИВАЕМУЮ» РЕЗИНУ ИЛИ ПЛАСТМАССУ (PP, PE, PTFE, TVP И Т.П.)?

- ОЧЕНЬ БЫСТРОЕ СКЛЕИВАНИЕ РАЗНОРОДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ВО ВРЕМЯ СБОРКИ ИЛИ РЕМОНТА
- ВЫСОКАЯ ПРОЧНОСТЬ И ЭСТЕТИЧНОСТЬ КЛЕЕВОГО ШВА
- ШИРОКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЯ В РЕМОНТЕ, В РУЧНОМ И В АВТОМАТИЗИРОВАННОМ ПРОИЗВОДСТВЕ
- СПОСОБНОСТЬ БЫСТРО И НАДЕЖНО СОЕДИНЯТЬ ДАЖЕ ТРУДНО СКЛЕИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ



РЕШЕНИЕ



ДА

КАПИЛЛЯРНАЯ ПРОЗРАЧНАЯ ЖИДКОСТЬ

LOCTITE 406



НЕТ

ПРОЗРАЧНАЯ ЖИДКОСТЬ

LOCTITE 401



КАПИЛЛЯРНАЯ ПРОЗРАЧНАЯ ЖИДКОСТЬ

LOCTITE 495



Вязкость	20 сПз	110 сПз	40 сПз
Максимальный зазор	До 0,05 мм	До 0,15 мм	До 0,1 мм
Технологическая прочность на стали / резине	< 30 сек / < 3 сек	< 10 сек / < 5 сек	< 15 сек / < 5 сек
Предел прочности на сдвиг, сталь (по ISO 4587)	> 15,5 Н/мм ²	> 22 Н/мм ²	> 15 Н/мм ²
Рабочая температура	-40°C до +120°C	-40°C до +120°C	-40°C до +80°C

▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЦИАНОАКРИЛАТНЫЕ КЛЕИ, ПРАЙМЕРЫ И АКТИВАТОРЫ LOCTITE

LOCTITE 460 Низковязкий клей для широкого спектра материалов с зазором до 0,1мм, без запаха и белёсого налёта.

LOCTITE 403 Высоковязкий клей для множества материалов с зазором до 0,2мм, без запаха и белёсого налёта.

LOCTITE 431 Высоковязкий, для металлов с покрытием, пористых и трудно склеиваемых материалов с зазором до 0,25мм

LOCTITE 496 Высокопрочный, низкой вязкости, многоцелевой, для металлических деталей с зазором до 0,15мм

LOCTITE 415 Высоковязкий общего назначения, для металлов с зазором до 0,25 мм

LOCTITE 4850 Для быстрого эластичного склеивания пластиков, резины и пористых материалов с зазором до 0,1мм

LOCTITE 3090 Двухкомпонентный гелеобразный клей с высокой заполняющей способностью до 5 мм., прозрачный.

• Разработан для очень быстрой склейки пластмассы, эластомеров и резины.

• Для трудно склеиваемых материалов, таких как полиэтилен, полипропилен, фторопласт и силиконовая резина применяется совместно с праймером для полиолефинов Loctite 770

• Не применяется на пористых материалах

• Для универсального склеивания деталей из одинаковых, разнородных и пористых материалов, таких как металлы, пластики, эластомеры, картон, древесина, кожа, ткань и т.п.

• Применим на сухих и кислотных поверхностях, таких как хромированные или оцинкованные металлы

• P1 NSF Per. №: 123011

• Для быстрого универсального склеивания плотно прилегающих металлических, резиновых и пластмассовых деталей.

• Не применяется на пористых материалах

LOCTITE HY 4080 Вибростойкий, ударопрочный гибридный клей (требуется дозатор и пистолет), серый, зазор до 3мм.

LOCTITE 406/770 Клеевой набор для полиолефинов и жирных пластмасс 20 гр./ 10мл.

LOCTITE SF 770 Праймер для усиления адгезии цианоакрилатных клеев Loctite к трудносклеиваемым материалам, таким как PE, PP, PTFE, силиконовая резина и т.п.

LOCTITE SF 7457 Активатор для ускорения отверждения цианоакрилатных клеев.

НЕТ

БУДЕТ ЛИ СОЕДИНЕНИЕ ПОДВЕРГАТЬСЯ УДАРНЫМ И ВИБРАЦИОННЫМ НАГРУЗКАМ?

ДА

ПРОЗРАЧНЫЙ ГЕЛЬ

LOCTITE 454



29,000 сПз

До 0,25 мм

< 45 сек / < 5 сек

> 21 Н/мм²

-40°C до +120°C

LOCTITE 454

- Для универсального склеивания разнородных материалов, в том числе кислотных и пористых с большой шероховатостью в прилегании (металлы, эластомеры, пластики, пробку, кожу, ткань и т.п).
- Удобен для работы на вертикальных поверхностях, где вероятно образование нежелательных подтёков.
- P1 NSF Per. №: 123009

ЧЁРНАЯ ЖИДКОСТЬ

LOCTITE 480



150 сПз

До 0,2 мм

< 90 сек / < 20 сек

> 25 Н/мм²

-40°C до +110°C

LOCTITE 480

- Для высокопрочного соединения металлов с резиной.
- Усилен эластомерным наполнителем, который обеспечивает гибкость, ударную вязкость и прочность соединению на отрыв и сдвиг.
- Имеет высокую стойкость к воздействию влажных сред.
- Подходит для приклейки магнитов.

ПРОЗРАЧНАЯ ЖИДКОСТЬ

LOCTITE 435



200 сПз

До 0,25 мм

< 40 сек / < 5 сек

> 19 Н/мм²

-40°C до +110°C

LOCTITE 435

- Прозрачный, упрочнён каучуковым наполнителем, имеет хорошую эластичность, ударную вязкость и стойкость к отслаивающим нагрузкам.
- Подходит для металлов, пластиков и эластомеров, а также пористых и впитывающих материалов.
- Хорошая стойкость во влажных и химически агрессивных средах.

2-Х КОМПОНЕНТ. ГЕЛЬ ПРОЗРАЧНЫЙ/СЕРЫЙ

LOCTITE HY 4090



38,000 сПз

До 3 мм

< 3 мин / н.д.

> 17 Н/мм²

-40°C до +150°C

LOCTITE HY 4090

- Универсальный гибридный клей с отличной адгезией и хорошим заполнением зазоров.
- Совмещает в себе особенности быстрой фиксации разнородных деталей при сборке и высокой структурной прочности при их последующей эксплуатации.
- Стоек к атмосферным воздействиям
- Требуется пистолет для нанесения

2-Х КОМПОНЕНТНЫЙ ПРОЗРАЧНЫЙ ГЕЛЬ

LOCTITE HY 4070



До 5 мм

< 1 мин / н.д.

> 27 Н/мм²

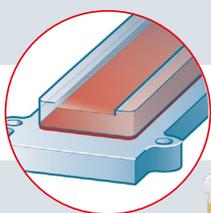
-40°C до +100°C

LOCTITE HY 4070

- Сверхбыстрый универсальный гибридный состав для ремонта и структурного склеивания разнородных деталей из металлов, пластмасс, эластомеров и композитов с зазорами до 5 мм.
- Очень высокая прочность на металлических и оцинкованных поверхностях.

КАКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ ТРЕБУЮТСЯ ОТ ПРОДУКТА?

- ДВУХКОМПОНЕНТНЫЕ – НОРМИРУЕМОЕ ВРЕМЯ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ
- СОЕДИНЯЮТ САМЫЙ ШИРОКИЙ СПЕКТР МАТЕРИАЛОВ, НАПРИМЕР, ДЕРЕВО, МЕТАЛЛЫ, ТВЕРДЫЕ ПЛАСТМАССЫ И СТЕКЛО
- СОЗДАЮТ, КАК ЖЕСТКОЕ, ТАК И СЛЕГКА ЭЛАСТИЧНОЕ СТРУКТУРНОЕ СКЛЕИВАНИЕ
- ОБЕСПЕЧИВАЮТ ОЧЕНЬ ВЫСОКУЮ ПРОЧНОСТЬ НА СДВИГ И НА ОТРЫВ
- ОБЛАДАЮТ ПОВЫШЕННОЙ ХИМОСТОЙКОСТЬЮ



РЕШЕНИЕ



**БЫСТРЫЙ
И УДАРОПРОЧНЫЙ**

**ВЛАГОСТОЙКИЙ
И ХИМОСТОЙКИЙ**

**АКТИВИРУЕМЫЙ АКРИЛ
ЯНТАРНОГО ЦВЕТА**

**2-Х КОМПОНЕНТНЫЙ
ЭПОКСИД СЕРОГО ЦВЕТА**

**LOCTITE AA
326/7649**

LOCTITE EA 3423



Рекомендуемый к заполнению максимальный зазор

До 0,5 мм (с активатором)

До 3 мм

Предел прочности на сдвиг для стали (ISO 4587)

15-25 Н/мм²

15-19 Н/мм²

Прочность на разрыв

34 Н/мм²

24 Н/мм²

Время жизни / технологическая прочность

Не опр. / 4 мин

30-60 мин / 3 часа

Рабочая температура

-55°C до +120°C

-55°C до +120°C

▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИОННЫЕ КЛЕИ LOCTITE

**LOCTITE
AA 3038**

Акриловый 2-к. клей для полиолефинов (полипропилен, полиэтилен). Высокая стойкость к ударным нагрузкам.

**LOCTITE AA
330/7386**

Акриловый клей+активатор ударостойкий, эластичный, для разнородных материалов, со слабым запахом.

**LOCTITE
EA 3421**

Многоцелевой, текучий 2-комп. эпоксид с увеличенным временем жизни (2 час.) и повышенной химостойкостью

**LOCTITE
EA 9480**

Многоцелевой 2-комп. эпоксидный клей для металлов, керамики и пластмасс в пищевой промышленности

**LOCTITE
EA 3430**

Универсальный, текучий, быстро отверждаемый (15 мин), прозрачный 2-комп. эпоксидный клей.

**LOCTITE
EA 9514**

1-к. эпоксидный клей теплового отверждения, высокой прочности (до 45 Н/мм²) и термостойкости (до +200°C)

**LOCTITE
AA 350**

Акриловый клей УФ отверждения, средней вязкости, оптически прозрачный, влагу и химостойкий.

**TEROSON
PU 9225 SF**

2-комп. PU клей для ремонта деталей из пластика. Прочность на сдвиг 13 Н/мм² Праймер TEROSON 150

**TEROSON
PU 6700**

Конструкционный 2-комп. клей для металла и пластмасс. Прочность на сдвиг 13 Н/мм²

LOCTITE AA 326/7649

- Конструкционный акриловый клей активаторной полимеризации. Используется совместно с активатором для анаэробов LOCTITE SF 7649.
- Очень быстрое склеивание материалов из стали, стекла, керамики и ферритов.
- Сертификат WRAS (BS 6920): 1612522

LOCTITE EA 3423

- Многоцелевой тиксотропный клей высокой вязкости, устойчив к подтёкам, полимеризуется после смешивания при комнатной температуре.
- Обладает повышенной влагу и химостойкостью. Оптимален для склейки металлов, керамики, жестких пластиков и древесины с зазором до 3 мм.

**МНОГОЦЕЛЕВОЙ
ВЫСОКОЙ ВЯЗКОСТИ**

**ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ
СРЕДНЕЙ ВЯЗКОСТИ**

**УПРОЧНЁННЫЙ
СРЕДНЕЙ ВЯЗКОСТИ**

**СТОЙКОСТЬ К ВЫСОКИМ
ТЕМПЕРАТУРАМ**

**2-Х КОМПОНЕНТНЫЙ
ЭПОКСИД ЖЁЛТО-БЕЛЫЙ**

**2-Х КОМПОНЕНТНЫЙ
ЭПОКСИД СЕРОГО ЦВЕТА**

**2-Х КОМПОНЕНТНЫЙ
ЭПОКСИД СЕРО-БЕЛОГО ЦВЕТА**

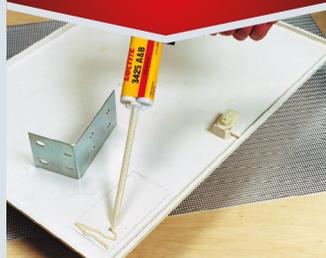
**2-Х КОМПОНЕНТНЫЙ
ЭПОКСИД СЕРОГО ЦВЕТА**

LOCTITE EA 3425

LOCTITE EA 3450

LOCTITE EA 9466

LOCTITE EA 9497



До 3 мм

До 1 мм

До 3 мм

До 0,5 мм

25-30 Н/мм²

25 Н/мм²

37 Н/мм²

20 Н/мм²

27 Н/мм²

32 Н/мм²

52,6 Н/мм²

55-105 мин / 4 часа

4-6 мин / 15 мин

60 мин / 3 часа

3 часа / 8 часов*

-55°C до +120°C

-55°C до +100°C

-55°C до +120°C

-55°C до +180°C

LOCTITE EA 3425

LOCTITE EA 3450

LOCTITE EA 9466

LOCTITE EA 9497

- Многоцелевой высокопрочный клей с отличной заполняемостью зазоров до 3 мм, для жёсткого конструкционного соединения больших поверхностей.
- Оптимален для вертикального нанесения и склейки листовых стеклокомпозитных материалов, металлов, керамики и древесины.

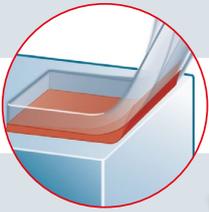
- Эпоксидный клей/шпатлёвка для быстрого склеивания, заполнения зазоров и срочного ремонта. Не требует оборудования, прост в применении.
- После полимеризации возможна механическая обработка и окраска. Функциональная прочность уже через 1-2 часа (при 20°C).

- Универсальный клей с повышенной прочностью на отслаивание и сдвиг. Удобен для сборки ответственных конструкций из металлов, керамики и большинства пластмасс.
- В полностью отверждённом состоянии обладает хорошими диэлектрическими свойствами и стоек к воздействию химических веществ и растворителей.

- Высокотемпературный, теплопроводный клей средней вязкости, с высокой прочностью на сжатие - 112,5 Н/мм²
- Эффективен для сборки узлов, требующих склеивания, герметизации и отвода тепла от электрических компонентов.
- * Дополнительный прогрев значительно ускоряет процесс полимеризации клея.

КАКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ ТРЕБУЮТСЯ ОТ ПРОДУКТА?

- СТОЙКОСТЬ К ПОГОДНЫМ УСЛОВИЯМ И СТАРЕНИЮ
- СИЛЬНАЯ АДГЕЗИЯ К БОЛЬШИНСТВУ МАТЕРИАЛОВ БЕЗ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПРАЙМЕРОВ / ГРУНТОВ
- ВЫСОКАЯ ПРОЧНОСТЬ И ЭЛАСТИЧНОСТЬ ПРИ НИЗКИХ ТЕМПЕРАТУРАХ
- СТОЙКОСТЬ К ВОЗДЕЙСТВИЮ УФ, ВЛАГИ И ХИМИЧЕСКИХ ВЕЩЕСТВ
- ДЕМПИРОВАНИЕ УДАРНЫХ И ВИБРАЦИОННЫХ НАГРУЗОК
- ВЫСОКАЯ СТОЙКОСТЬ К ОТСЛАИВАЮЩИМ НАГРУЗКАМ



РЕШЕНИЕ



СИЛИКОНОВЫЕ СОСТАВЫ (SL)

ВЫСОКОЭЛАСТИЧНЫЙ КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК

ПРОЗРАЧНЫЙ

LOCTITE SI 595 CL



ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНАЯ ГЕРМЕТИЗАЦИЯ И ЗАЛИВКА

КРАСНЫЙ

LOCTITE SI 5398



Способ отверждения / полимеризации

Время плёнообразования

Скорость полимеризации в 1 сутки при 23°C и 60% влажности

Твёрдость по Шору А

Удлинение на разрыв (по ISO 37)

Предел прочности на разрыв МПа

Окрашиваемость

Рабочая температура

Влажностный

< 45 мин

До 2,5 мм

25

> 275%

1,5 Н/мм²

нет

-50°C до +250°C

Влажностный

< 8 мин

До 2,5 мм

35

200%

2 Н/мм²

нет

-60°C до +350°C

▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРОДУКТЫ LOCTITE И TEROSON ДЛЯ ЭЛАСТИЧНОГО СКЛЕИВАНИЯ И ГЕРМЕТИЗАЦИИ

LOCTITE SI 5366

Стойкий к внешней среде, прозрачный, кислотный, до +250°C.

LOCTITE SI 5367

Для металла, керамики, пластмасс, белый, кислотный, до +250°C.

LOCTITE SI 5368

Для стекла, металла и пластмасс, чёрный, кислотный, до +250°C.

LOCTITE SI 5145

Нейтральный, полупрозрачный. Для склеивания и защиты электроники и электрокомпонентов.

LOCTITE SI 5607

2-х комп. нейтральный силиконовый клей-герметик, со средней скоростью полимеризации в объёме от 30 мин

TEROSON MS 931

Заливочный и распыляемый, самовыравнивающийся MSP-полимер. Плёнка – 15мин. Сохнет до 4 мм/сутки

TEROSON MS 9320 SF

Распыляемый, сверхбыстрый MSP-полимер, сохнет до 6 мм/сутки. Держит форму, окрашивается. Для защитных швов и покрытий

TEROSON PU 92

ПУ - герметик. Плёнка -35мин. Сохнет до 4 мм/сутки. Желателен праймер, боится УФ. Окрашивается.

TEROSON MS 9220

Конструкционный клей-герметик. Отличная адгезия без праймера, окрашивается, устойчив к УФ.

TEROSON VR 10

Для очистки и обезжиривания деталей перед склейкой и герметизацией.

LOCTITE SI 595 CL

- Прозрачный, кислотный RTV клей-герметик общего назначения.
- Имеет адгезию к металлам, стеклу, керамике и композитным материалам
- Отличная стойкость к УФ – воздействию, термоциклированию и старению без растрескивания, затвердевания и усадки. Используется для электроизоляции, демпфирования ударов и вибрации, в склейке, в герметизации воздухопроводов, дымоходов, дверей, окон и т.п.
- Не окрашивается

LOCTITE SI 5398

- Заливочный RTV-силикон красного цвета, для изоляции элементов оборудования, работающего в условиях высоких температур, кислотный.
- Используется для ремонта, промышленного склеивания и герметизации в теплотехнике: производстве промышленных печей, теплообменников, в заливке и изоляции электрических соединений бытовых и промышленных электроприборов.
- Не окрашивается

СИЛАН-МОДИФИЦИРОВАННЫЕ ПОЛИМЕРЫ (MS)

ЭЛАСТИЧНЫЙ ГЕРМЕТИК ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ	КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК БЫСТРОЙ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ	КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ	КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ
БЕЛЫЙ/СЕРЫЙ/ЧЁРНЫЙ	БЕЛЫЙ	БЕЛЫЙ/СЕРЫЙ/ЧЁРНЫЙ	БЕЛЫЙ/ЧЁРНЫЙ
TEROSON MS 930	TEROSON MS 937	TEROSON MS 939	TEROSON MS 9399
Влажностный	Влажностный	Влажностный	Смешивание 2-комп.
15-30 мин	10-20 мин	10-15 мин	20-30 мин
4 мм	4-5 мм	3 мм	---
30	50	55	55
250%	220%	250%	150%
0,9 Н/мм ²	3 Н/мм ²	3 Н/мм ²	3 Н/мм ²
да	да	да	да
-50°C до +80°C	-40°C до +100°C	-40°C до +100°C	-40°C до +100°C
TEROSON MS 930	TEROSON MS 937	TEROSON MS 939	TEROSON MS 9399
<ul style="list-style-type: none"> • Эластичный герметик на основе MS-полимера • Стоек к УФ-излучению, окрашивается, применяется для наружных и внутренних работ • Отличная адгезия к металлам, стеклу, керамике, окрашенным поверхностям, большинству пластмасс и резине без применения вспомогательных грунтов. • Безвреден: не содержит растворителей и изоцианатов 	<ul style="list-style-type: none"> • Модифицированный силаном клей-герметик для конструкционного эластичного склеивания большинства материалов с высокой скоростью полимеризации и прочностью на разрыв. • Устойчив к заваливанию, удерживает нетяжёлые детали сразу после монтажа. • Хорошая адгезия • Окрашивается, стоек к УФ излучению. • Безопасен: не содержит растворителей и изоцианатов 	<ul style="list-style-type: none"> • Конструкционный клей-герметик на основе MS-полимера с высоким удлинением и пределом прочности на разрыв. • Имеет хорошую адгезию к большинству конструкционных материалов и лакокрасочных покрытий без применения вспомогательных грунтов. • Окрашивается, стоек к УФ излучению. • Безопасен: не содержит растворителей и изоцианатов. 	<ul style="list-style-type: none"> • Высоковязкий, двухкомпонентный клей-герметик на основе MS-полимеров, полимеризуется весь в объеме за 1,5-2 часа, независимо от внешних условий и влажности. • Не заваливается, хорошая адгезия и начальная удерживающая способность • Устойчив к УФ-излучению и погодным условиям, применим для наружных, и для внутренних работ. • Безвреден, эластичен, окрашивается.

Рекомендация: для усиления адгезии эластичных клёв-герметиков к трудным для склеивания материалам используйте очиститель/усилитель адгезии TEROSON SB 450 или обработку коронным разрядом/плазменную обработку

МЕТАЛЛОПОЛНЕННЫЕ СОСТАВЫ

- ВОЗМОЖНОСТЬ БЫСТРОГО РЕМОНТА
- ОЧЕНЬ НИЗКАЯ УСАДКА ПРИ ОТВЕРЖДЕНИИ И ОТСУТСТВИЕ НАПРЯЖЕНИЙ
- ПОСЛЕ ОТВЕРЖДЕНИЯ ВОЗМОЖНА МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА, ТОЧЕНИЕ, ШЛИФОВАНИЕ, НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ.
- ВНЕШНЯЯ СХОЖЕСТЬ С МЕТАЛЛОМ ПОСЛЕ ОТВЕРЖДЕНИЯ
- СТОЙКОСТЬ К РАБОЧИМ ЖИДКОСТЯМ И ХИМИЧЕСКОЙ СРЕДЕ
- ОЧЕНЬ СИЛЬНАЯ АДГЕЗИЯ К МЕТАЛЛАМ, КЕРАМИКЕ И РЯДУ ПЛАСТМАСС
- ВЫСОКАЯ ПРОЧНОСТЬ НА СЖАТИЕ И НА СДВИГ



РЕШЕНИЕ



СТАЛЬНОЙ НАПОЛНИТЕЛЬ

ОПЕРАТИВНЫЙ РЕМОНТ

МНОГОЦЕЛЕВОЙ ПЛАНОВЫЙ РЕМОНТ

ПЛАСТИЧНАЯ МАССА

ШПАТЛЁВКА

ШПАТЛЁВКА

LOCTITE EA 3463



LOCTITE EA 3473



LOCTITE EA 3471



Объемное соотношение компонентов

Время жизни

Прочность технологическая / функциональная

Предел прочности на сдвиг, сталь (по ISO 4587)

Прочность на сжатие

Рабочая температура

3 мин

5 мин / 10 мин

> 6 Н/мм²

82,7 Н/мм²

-30°C до +120°C

1 : 1

6 мин

15 мин / 30 мин

> 20 Н/мм²

60 Н/мм²

-20°C до +120°C

1 : 1

45 мин

3 часа / 12 часов

> 20 Н/мм²

20 Н/мм²

-20°C до +120°C

*Рекомендации по применению смотрите в разделе «Справочная информация»

LOCTITE EA 3463

- Химостойкая пластичная масса для срочного ремонта в повседневных условиях: устранения течей и трещин трубопроводов, емкостей и корпусных деталей, выравнивания и герметизации сварных швов, устранения раковин и дефектов формы.
- Отверждается через 3 минуты после начала смешивания, а через 10 минут допускает механическую обработку, шлифование и окраску.
- Отличная адгезия к широкому спектру материалов, возможно применение на влажных поверхностях и полимеризация под водой.
- Сертифицирован NSF/ANSI, Стандарт 61

LOCTITE EA 3473

- 2-компонентная шпатлёвка для оперативного восстановления поврежденного оборудования.
- Обладает отличной химостойкостью и адгезией к стали, чугуну, нержавеющей стали, цветным металлам и бетону
- В отвержденном состоянии напоминает сталь: можно шлифовать, нарезать резьбу, точить и окрашивать
- Применяется для устранения протечек труб, небольших корпусных трещин, восстановления фланцев, дефектов резьбы и литья, разбитых гнезд подшипников, заделки сварных швов

LOCTITE EA 3471

- Многоцелевой стале-наполненный состав для восстановления и защиты всех видов металлических деталей
- Обладает отличной адгезией и химостойкостью, в отвержденном состоянии напоминает сталь: можно точить, шлифовать, нарезать резьбу.
- Рекомендуется для ремонта валов, шпоночных пазов и фланцев, разрушенных резьбовых отверстий и гнезд подшипников, восстановления корпусных деталей, заполнения зазоров и раковин, ремонта труб и в качестве защитного покрытия.

АЛЮМИНИЕВЫЙ НАПОЛНИТЕЛЬ
ФЕРРОСИЛИЦИЙ
МИНЕРАЛЫ
**МНОГОЦЕЛЕВОЙ
ПРОНИКАЮЩИЙ**
**МНОГОЦЕЛЕВОЙ
ПЛАНОВЫЙ РЕМОНТ**
**МНОГОЦЕЛЕВОЙ
ТЕРМОСТОЙКИЙ**
**ПОВЫШЕННОЙ
ПРОЧНОСТИ**
**ПОВЫШЕННОЙ
ИЗНОСОСТОЙКОСТИ**
ТЕКУЧАЯ МАССА
ШПАТЛЁВКА
ШПАТЛЁВКА
ШПАТЛЁВКА
ШПАТЛЁВКА
**LOCTITE EA
3472**
**LOCTITE EA
3475**
**LOCTITE EA
3479**
**LOCTITE EA
3478**
**LOCTITE EA
3474**


1 : 1

1 : 1

1 : 1

4 : 1

1 : 1

45 мин

45 мин

40 мин

20 мин

60 мин

3 часа / 12 часов

3 часа / 12 часов

3 часа / 12 часов

3 часа / 6 часов

3 часа / 12 часов

 $> 25 \text{ Н/мм}^2$
 $> 20 \text{ Н/мм}^2$
 $> 20 \text{ Н/мм}^2$
 $> 17 \text{ Н/мм}^2$
 $> 20 \text{ Н/мм}^2$
 70 Н/мм^2
 70 Н/мм^2
 90 Н/мм^2
 125 Н/мм^2
 70 Н/мм^2
 $-20^\circ\text{C до } +120^\circ\text{C}$
 $-20^\circ\text{C до } +120^\circ\text{C}$
 $-20^\circ\text{C до } +190^\circ\text{C}$
 $-30^\circ\text{C до } +120^\circ\text{C}$
 $-20^\circ\text{C до } +120^\circ\text{C}$
LOCTITE EA 3472
LOCTITE EA 3475
LOCTITE EA 3479
LOCTITE EA 3478
LOCTITE EA 3474

- Текучий состав для устранения труднодоступных зазоров, последствий износа, пустот и выравнивания сопрягаемых поверхностей.
- Самовыравнивающийся
- Используется в качестве химстойкого защитного покрытия и клея.
- Среди ремонтных металлополимеров обладает наибольшей прочностью на сдвиг и разрыв и наилучшим образом подходит для восстановления разрушенных резьбовых отверстий.
- Применяется в изготовлении и ремонте моделей для литейных форм и оснастки.

- Многоцелевой состав для восстановления и защиты всех видов металлических поверхностей.
- Особенно хорошо подходит для ремонта деталей из цветных металлов из-за сжогого теплового расширения и внешней схожести с алюминием.
- Рекомендуется для ремонта валов, шпоночных пазов и фланцев, разрушенных резьбовых отверстий и гнезд подшипников, восстановления корпусных деталей, заполнения зазоров и пустот, в качестве защитного покрытия.

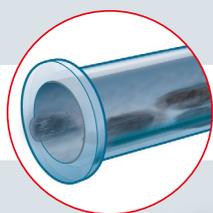
- Алюмо наполненный ремонтный состав, повышенной термостойкости.
- Имеет отличную адгезию к чёрным и цветным металлам. Обеспечивает прочность на сжатие до 90 Н/мм^2 при $+190^\circ\text{C}$.
- Применяется для ремонта изношенных валов, корпусных деталей, шпоночных пазов и фланцев, резьбовых отверстий, разбитых посадочных гнезд подшипников и валов, неподвижных шлицевых соединений, устранения протечек и в качестве химстойкого защитного покрытия.

- Благодаря наполнителю из кремниевого ферросплава имеет выдающуюся прочность на сжатие и стойкость к агрессивным условиям эксплуатации.
- Рекомендуется для восстановления изношенных шеек валов и осей, неподвижных шлицевых соединений, шпоночных пазов, разбитых посадочных мест подшипников, заделки трещин в оборудовании.
- Имеет повышенную коррозионную и химическую стойкость.

- Формирует износостойкую самосмазывающуюся поверхность, снижающую интенсивность износа трущихся деталей и образование задиров.
- Механически обрабатывается твердосплавными резцами.
- Применяется для восстановления изношенных металлических поверхностей, работающих в условиях повышенного трения, под уплотнительными манжетами и сальниковыми набивками, направляющие станин и суппортов, посадочные места подшипников и валов, корпусные детали.

ВОЗДЕЙСТВИЕ

- ВОССТАНОВЛЕНИЕ И РЕМОНТ ИЗНОШЕННЫХ ИЛИ КОРРОДИРОВАННЫХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ДЕТАЛЕЙ.
- ЗАЩИТА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ОТ ХИМИЧЕСКОГО, АБРАЗИВНОГО И КАВИТАЦИОННОГО ВОЗДЕЙСТВИЯ
- СНИЖЕНИЕ ЗАТРАТ ПУТЁМ ВОССТАНОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ ВМЕСТО ИХ ЗАМЕНЫ
- ПОЗВОЛЯЮТ БЫСТРО ВОССТАНАВЛИВАТЬ ИЗНОШЕННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, СОКРАЩАЯ ВРЕМЯ ПРОСТОЯ
- НЕ ТРЕБУЕТСЯ ТЕРМООБРАБОТКА И СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ



РЕШЕНИЕ

КАВИТАЦИЯ, ЭРОЗИЯ, ВЗВЕСЬ,
ХИМИЯ, СЛУЧАЙНЫЙ АБРАЗИВДИСПЕРСНЫЙ КЕРАМИЧЕСКИЙ НАПОЛНИТЕЛЬ
(НАНЕСЕНИЕ КИСТЬЮ/ВАЛИКОМ)ПОВЫШЕННАЯ
ИЗНОСОСТОЙКОСТЬСВЕРХГЛАДКОЕ
ПОКРЫТИЕLOCTITE PC
7117LOCTITE PC 7227
LOCTITE PC 7228

Цвет	Темно-серый	Серый / Белый
Рабочая температура	-29°C до +95°C	-30°C до +95°C
Объёмное соотношение компонентов (А:В)	3,38:1	2,75:1 / 2,8:1
Время жизни	45 мин	30 мин / 15 мин
Время полимеризации	3,5 ч.	6 час / 5 час
Рекомендуемая толщина слоя*	не менее 0,5 мм	не менее 0,5 мм

▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИЗНОСОСТОЙКИЕ СОСТАВЫ
И ЗАЩИТНЫЕ ПОКРЫТИЯ LOCTITE

- LOCTITE PC 7255** 2-комп. распыляемое покрытие с керамикой. Гладкое, для больших площадей. До +95°C. Сертификат WRAS
- LOCTITE PC 7221** 2-комп. покрытие повышенной химостойкости, с керамикой, кистевое нанесение. Термостойкость +65°C
- LOCTITE PC 7222** Износостойкая шпатлёвка с керамическими волокнами. Ремонт и защита от сильного износа. Термостойкость +107°C
- LOCTITE PC 7280** Распыляемый 2-к. МДИ преполимер (полиимочевина). Эластичная защита металла и бетона от агрессивных сред, абразивного износа, кавитации, эрозии. Стойкость: сухая среда +130°C; жидкость +60°C.

LOCTITE PC 7117

- Образует гладкое износостойкое покрытие с низким поверхностным трением, защищает от эрозии и интенсивного абразивного износа.
- Может применяться в качестве финишного покрытия деталей.
- Рекомендуется для обработки крыльчаток, поворотных заслонок, гребных винтов, рабочих колёс и корпусов насосов, центрифуг, шнеков, защитного покрытия емкостей, труб и т.д.
- Для восстановления и повышения ресурса новых изделий

LOCTITE PC 7227
LOCTITE PC 7228

- Для защиты оборудования от эрозии и абразивного износа.
- Могут использоваться в качестве финишного покрытия деталей, восстанавливаемых керамонаполненными составами Loctite.
- Рекомендуется для покрытия баков, желобов, конденсаторов, рабочих поверхностей шнеков, рабочих колёс и корпусов насосов, лопастей и т.д.

*Рекомендации по применению смотрите в разделе "Справочная информация" или обратитесь в службу технической поддержки клиентов ООО "Хенкель Рус"

ЭРОЗИЯ, ХИМИЯ, МЕЛКИЙ АБРАЗИВ
ЭРОЗИЯ, ХИМИЯ, КРУПНЫЙ АБРАЗИВ
**МЕЛКИЙ КЕРАМИЧЕСКИЙ НАПОЛНИТЕЛЬ
(НАНЕСЕНИЕ ШПАТЕЛЕМ)**
**КРУПНЫЙ КЕРАМИЧЕСКИЙ НАПОЛНИТЕЛЬ
(НАНЕСЕНИЕ ШПАТЕЛЕМ)**
**ПОВЫШЕННАЯ
ТЕРМОСТОЙКОСТЬ**
**ИЗНОСОСТОЙКИЙ
СОСТАВ**
**ПОВЫШЕННАЯ
ТЕРМОСТОЙКОСТЬ**
**ИЗНОСОСТОЙКИЙ
СОСТАВ**
**ПОВЫШЕННАЯ
УДАРОСТОЙКОСТЬ**
**LOCTITE PC
7234**

**LOCTITE PC
7226**

**LOCTITE PC
7229**

**LOCTITE PC
7218**

**LOCTITE PC
7219**


Серый

-30°C до +205°C

2,75:1

30 мин

8 ч.+3 ч.(+150°C)

не менее 0,5 мм

Серый

-30°C до +120°C

4:1

30 мин

6 ч.

не менее 6 мм

Серый

-30°C до +230°C

4:1

30 мин

6 ч.+2 ч.(+150°C)

не менее 6 мм

Серый

-30°C до +120°C

2:1

30 мин

7 час

не менее 6 мм

Серый

-30°C до +120°C

2:1

30 мин

6 час

не менее 6 мм

LOCTITE PC 7234

- Защищает поверхность деталей от кавитации, абразивного и химического износа при нагреве до +205°C
- Для достижения оптимальных показателей и термостойкости требует дополнительной термообработки после отверждения
- Рекомендуется для обработки всасывающих вентиляторов, воздуходувок, теплообменников и конденсаторов, покрытия труб, емкостей, заслонок и т.д.

LOCTITE PC 7226

- Для защиты оборудования от истирания мелкими твердыми частицами
- Удобен в работе - хорошо удерживается на вертикальных и потолочных поверхностях.
- Формирует химически и износостойкое покрытие на поверхности колен трубопроводов, шламовых насосов, загрузочных воронок, ковшей, циклонов, пылесборников, корпусах дренажных насосов, дымоходах, пылеуловителях и т.д.

LOCTITE PC 7229

- Для защиты технологического оборудования от истирания мелкими твердыми частицами при нагреве до +230°C
- Для достижения оптимальных показателей и термостойкости требует дополнительной закалки после отверждения
- Обеспечивает высокую стойкость к истиранию в коленах и каналах пневматической транспортировки, циклонах, воздуходувках, дымоходах т.д.
- Удобен в нанесении

LOCTITE PC 7218

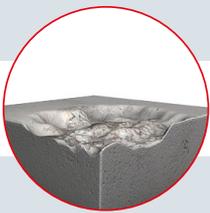
- Для восстановления и защиты сильно изнашиваемой поверхности оборудования, повреждаемого крупными абразивными частицами
- Удобен в работе - хорошо удерживается на вертикальных и потолочных поверхностях.
- Применяется в ремонте насосов, циклонов, резервуаров, дымоходов, корпусных деталей, транспортировочных линий, желобов, лопастей шнеков, мешалок и т.д.

LOCTITE PC 7219

- Модифицированный каучуком полимер для ремонта и защиты поверхности оборудования, испытывающего сильные повреждения и деформации от ударного воздействия крупных абразивных частиц.
- Удобен в нанесении
- Рекомендуется для облицовки корпусов дробных насосов, желобов, крыльчаток, вибропитателей, ковшей, лопастей и т.д.

ПРОДУКТ ДЛЯ КАКОЙ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ ВАМ НУЖЕН?

- ХИМИЧЕСКАЯ И КОРРОЗИОННАЯ СТОЙКОСТЬ
- ВЫСОКАЯ ПРОЧНОСТЬ НА СЖАТИЕ И УДАРНАЯ СТОЙКОСТЬ
- АДГЕЗИЯ К БЕТОНУ, ДЕРЕВУ, МЕТАЛЛУ, КИРПИЧУ И ДРУГИМ СТРОИТЕЛЬНЫМ МАТЕРИАЛАМ.
- СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ И СТОИМОСТИ РЕМОНТНЫХ РАБОТ, УМЕНЬШЕНИЕ ПРОСТОЯ



РЕШЕНИЕ

РЕМОНТ ВОССТАНОВЛЕНИЕ И ЗАЩИТА БЕТОНА

БЫСТРООТВЕРЖДАЮЩИЙСЯ РАСТВОР

СЕРЫЙ

LOCTITE PC 7257



ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ

СЕРЫЙ

POLYPOXY PS



Диапазон рабочих температур	-26°C до +1090°C	-40°C до +70°C
Прочность на сжатие	До 90 Н/мм ²	---
Объёмное соотношение компонентов (А:В) при смешивании	1:5	1:5
Время жизни	3-11 мин	60 мин
Функциональная прочность (при 22°C)	15-22 мин	7 дней
Рекомендуемая общая толщина слоя	---	до 1 мм
Площадь покрытия 1 упаковка - расход	См.лист технических данных	2.0 м ² /л при толщине 500 микрон

LOCTITE PC 7257

- Уникальный сверхскоростной 2-компонентный состав повышенной термостойкости для ремонта и укрепления железобетонных конструкций.
- Имеет отличную адгезию как к новому, так к старому бетону и металлоконструкциям.
- Не содержит воду, может наноситься практически при любой температуре, не дает усадку, устойчив к термостойкому циклированию
- Рекомендуется для оперативного ремонта бетонных ограждений, анкерных конструкций, восстановления взлётно-посадочных полос, полов, съездов и зон погрузки, ремонта опорных балок и перекрытий, мостовых настилов, бетонных дамб, стен, водоводов, фундаментов, установки анкерных болтов и перил

POLYPOXY PS

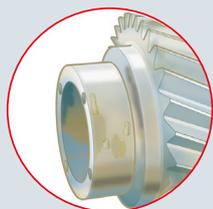
- 2-компонентное покрытие из модифицированной полисульфидом эпоксидной смолы, разработанное для обеспечения высокой химической стойкости и защиты от коррозии бетонных и стальных конструкций.
- Наносится послойно кистью, валиком или распылением, образуя гибкое эластомерное водо, ударо и химостойкое покрытие толщиной до 1 мм, хорошо перекрывающее трещины и дефекты базовой поверхности.
- Рекомендуется для обработки резервуаров, водоводов, труб, градилен напольных покрытий, стен и т.п.

- ОТЛИЧНАЯ ХИМОСТОЙКОСТЬ И ВИБРОСТОЙКОСТЬ
- УВЕЛИЧИВАЮТ КОЭФФИЦИЕНТ ТРЕНИЯ С ПОВЕРХНОСТЬЮ
- СНИЖЕНИЕ НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ ПАДЕНИЙ, ТРАВМАТИЗМА И ЧРЕЗВЫЧАЙНЫХ ПРОИСШЕСТВИЙ
- ПРОСТОТА НАНЕСЕНИЯ



	УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ	ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩИЕ ПОКРЫТИЯ	
	БЫСТРООТВЕРЖДАЮЩИЙСЯ ЗАЛИВОЧНЫЙ СОСТАВ	ДЛЯ ДВИЖЕНИЯ ПЕШЕХОДОВ	ДЛЯ ДВИЖЕНИЯ АВТОТРАНСПОРТА
	ЗЕЛЁНЫЙ	СЕРЫЙ / ЖЁЛТЫЙ	ЧЁРНЫЙ
	LOCTITE PC 7202	LOCTITE PC 6261	LOCTITE PC 6315
			
	-40°C до +121°C	-29°C до +60°C	-29°C до +60°C
	110 Н/мм ²	---	---
	100:11,6	1-компонентный	4,26:1
	10-15 мин	Зависит от условий применения	60 мин
	24 часа	12-24 часа	12-24 часа
	10 - 100 мм	---	---
	---	Комплект 3,78 л на 4,6 м ² (нанесение валиком)	Комплект 3,8 л на 3,3 м ² (нанесение валиком)
	LOCTITE PC 7202	LOCTITE PC 6261	LOCTITE PC 6315
	<ul style="list-style-type: none"> • Безусадочный, саморастекающийся 2-компонентный эпоксидный компаунд для установки главных судовых двигателей и вспомогательного оборудования, например: дейдвудной трубы, опорных подшипников, механизмов руля, кормовых лебедок, паровых турбин и т.д. • Подходит для монтажа производственного оборудования и станочного парка. • Экономит время, обеспечивает 100% контакт фундамента с опорой, поглощает вибрацию, прост в применении • Очень высокие ударная вязкость, прочность на сжатие и разрыв 	<ul style="list-style-type: none"> • 1-компонентный эпоксидный компаунд для создания противоскользящего покрытия в помещениях с интенсивным движением пешеходов и легких колесных транспортных средств • Наносится на бетонные, металлические, деревянные и керамические основания • Готовое покрытие не горит, устойчиво к воздействию топлива, масел, кислот, щелочей и алифатических растворителей • Рекомендуется для финишной противоскользящей обработки бетонных и стальных пандусов, трапов, дорожек, лестниц, полов в раздевалках, погрузочных платформ, опасных участков в судостроительных, сборочных цехах и машинных отделениях 	<ul style="list-style-type: none"> • 2-компонентный эпоксидный компаунд для создания чрезвычайно прочного противоскользящего покрытия для безопасного движения тяжелогруженного транспорта и пешеходов на бетонных, деревянных или металлических поверхностях • Без запаха. Готовое покрытие не горит, устойчиво к воздействию топлива, масел, гидравлических жидкостей и мощных средств, большинства растворителей, кислот и щелочей. • Широко применяется для предотвращения падений и травматизма в промышленности, транспорте, энергетике и судостроении, для обработки пандусов, спусков, ступеней, трапов, пролётов, элементов оборудования, бункеров и т.п.

ВАМ НУЖЕН ОЧИСТИТЕЛЬ РУК ИЛИ ОЧИСТИТЕЛЬ ПОВЕРХНОСТЕЙ / ДЕТАЛЕЙ?



РЕШЕНИЕ



ОЧИСТИТЕЛЬ ДЛЯ РУК

ПАСТА -
ОЧИСТИТЕЛЬ
ДЛЯ РУКTEROSON VR
320

TEROSON VR 320

- Для повседневного удаления с рук слесарной грязи, битума, следов смазок и герметиков.
- Создан из натуральных компонентов, pH нейтрален и биологически разлагаем.
- Не содержит твёрдых частиц, растворителей и не раздражает кожу.
- Для эффективного применения наносится на мокрые руки.
- Удобно дозируется через HAND CLEAN DISPENSER

ОЧИСТИТЕЛЬ
ОБЩЕПРОМЫШЛЕН-
НЫХ ЗАГРЯЗНЕНИЙLOCTITE SF
7850

LOCTITE SF 7850

- Для удаления с рук сильно въевшихся производственных загрязнений без использования агрессивных растворителей
- Создан на основе натуральных составляющих с добавлением цитрусовых экстрактов, молотой пемзы и смягчающих компонентов.
- Одобрен дерматологами.
- Допускает использование как с водой, так и без воды.
- Хорошо очищает грязь, сажу, остатки смазок, клеев и герметиков

ОЧИСТИТЕЛЬ
ЛАКОКРАСОЧНЫХ И
ОБЩЕПРОМЫШЛЕН-
НЫХ ЗАГРЯЗНЕНИЙLOCTITE SF
7855

LOCTITE SF 7855

- Для безопасного удаления с рук сильно въевшихся лакокрасочных и производственных загрязнений без использования агрессивных растворителей
- Содержит натуральные компоненты и добавки для ухода за кожей
- Одобрен дерматологами.
- Мягко удаляет краску, остатки клеев, лаков, смол, силиконов, полиуретанов, грунтовок и прочих труднорастворимых загрязнений

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ
ОЧИСТИТЕЛЬ
И ОБЕЗЖИРИВАТЕЛЬ
КОНЦЕНТРАТLOCTITE SF
7840

LOCTITE SF 7840

- Универсальное средство для очистки и обезжиривания деталей, агрегатов, станков, оборудования и полов на предприятиях и в ремонтных зонах.
- В зависимости от назначения разводится водой в пропорции от 1:4 до 1:128, наносится вручную, АВД или методом погружения.
- Биологически разлагается
- Удаляет жировые отложения, масла, СОЖ, въевшуюся заводскую грязь, животные жиры и сажу.

*Рекомендации по применению смотрите в разделе «Справочная информация»

- ОЧИСТКА И ОБЕЗЖИРИВАНИЕ ДЕТАЛЕЙ ПЕРЕД НАНЕСЕНИЕМ КЛЕЁВ И ГЕРМЕТИКОВ LOCTITE
- ОЧИСТКА РАБОЧИХ МЕСТ И ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ
- БЕЗОПАСНОЕ УДАЛЕНИЕ ОСТАТКОВ ГЕРМЕТИКОВ, ПРОКЛАДОК И КЛЕЁВ
- ТЩАТЕЛЬНАЯ И БЕЗОПАСНАЯ ОЧИСТКА РУК ОТ СИЛЬНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗАГРЯЗНЕНИЙ

ОЧИСТИТЕЛИ ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ, ДЕТАЛЕЙ И ПОВЕРХНОСТЕЙ

ОЧИСТИТЕЛЬ И ОБЕЗЖИРИВАТЕЛЬ ДЛЯ ПЛАСТМАСС	ОЧИСТИТЕЛЬ И ОБЕЗЖИРИВАТЕЛЬ ДЛЯ МЕТАЛЛОВ И ПЛАСТМАСС	ОЧИСТИТЕЛЬ И ОБЕЗЖИРИВАТЕЛЬ ДЛЯ МЕТАЛЛОВ	СРЕДСТВО ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ПРОКЛАДОК И ОСТАТКОВ КЛЕЁВ	ОЧИСТИТЕЛЬ КОНТАКТОВ
<p>LOCTITE SF 7070</p> 	<p>LOCTITE SF 7063</p> 	<p>LOCTITE SF 7061</p> 	<p>LOCTITE SF 7200</p> 	<p>LOCTITE SF 7039</p> 
<p>LOCTITE SF 7070</p>	<p>LOCTITE SF 7063</p>	<p>LOCTITE SF 7061</p>	<p>LOCTITE SF 7200</p>	<p>LOCTITE SF 7039</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Универсальный состав для очистки и обезжиривания деталей из металлов, резины и пластмасс перед склеиванием и герметизацией. • Может использоваться на большинстве пластмасс без опасности их повреждения • Медленно испаряется, поэтому эффективно растворяет тяжёлые нефтепродукты, запёкшиеся смазки и остатки клея от скотча. • N1 NSF Per. № 141915 	<ul style="list-style-type: none"> • Универсальный быстродействующий спрей для очистки и обезжиривания поверхности металлов и пластмасс перед применением составов LOCTITE®, а также при проведении ТО. • Удаляет различные загрязнения, остатки консистентных смазок, масел, охлаждающих эмульсий и мелких частиц. • На спиртовой основе, не оставляет следов и налётов. 	<ul style="list-style-type: none"> • Быстродействующий состав для глубокой агрессивной очистки и обезжиривания металлических поверхностей перед применением составов LOCTITE®. • Удаляет грязь, остатки смазок, смол, охлаждающих жидкостей и т.п. • Перед применением на пластмассах необходимо провести предварительные испытания 	<ul style="list-style-type: none"> • Удаляет въевшиеся остатки прокладок и клеев, запекшиеся масла, смолы, нагары и краски. • За 10 - 15 минут (силиконы до 30 минут) разрушает все типы химических прокладок и герметиков без повреждения металлических поверхностей. • Позволяет обойтись без механической очистки. • Не рекомендуется применение на пластиковых деталях. 	<ul style="list-style-type: none"> • Очищает контакты от грязи, масел, флюса, воздействий влаги и т.п. • Не повреждает изолирующие лаки, изоляцию и сами контакты. Не требует последующей промывки, создаёт защитную водоотталкивающую плёнку, • Используется для очистки электрических контактов, реле, предохранителей, разъёмов, распределительных устройств и электронных компонентов.

КАКИЕ СОСТАВЫ LOCTITE ХОТИТЕ ПРИМЕНЯТЬ?

- АКТИВАТОРЫ УСКОРЯЮТ ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ДАЖЕ ПРИ НИЗКИХ ТЕМПЕРАТУРАХ И С УВЕЛИЧЕННЫМ ЗАЗОРОМ
- ПРАЙМЕРЫ УЛУЧШАЮТ АДГЕЗИЮ НА ТРУДНОСКЛЕИВАЕМЫХ ПОВЕРХНОСТЯХ



РЕШЕНИЕ

ЦИАНОАКРИЛАТНЫЕ КЛЕИ
ДЛЯ МОМЕНТАЛЬНОГО СКЛЕИВАНИЯ

УСИЛЕНИЕ АДГЕЗИИ

LOCTITE SF
770

Праймер

Прозрачная жидкость

УСКОРЕНИЕ
ПОЛИМЕРИЗАЦИИLOCTITE SF
7457

Активатор

Спрей

Описание

Внешний вид / упаковка

LOCTITE SF 770

- Праймер для моментальных клеев Loctite – применяется только для трудносклеиваемых резин и жирных пластмасс
- Обеспечивает наилучшую адгезию цианоакрилатных клеев к полиолефинам и другим пластмассам с низкой поверхностной энергией

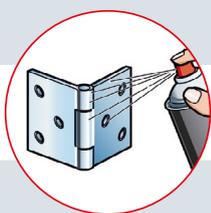
LOCTITE SF 7457

- Активатор для ускорения полимеризации цианоакрилатных клеев LOCTITE®.
- Наносится на клеевое соединение как перед началом склеивания, так и после. Долго сохраняет активность на обработанной поверхности.
- Останавливает подтеки клея, способствует быстрой фиксации деталей, проводов, закладных и т.п.
- Идеален для пластмасс, склонных к образованию трещин при возникновении напряжений

<p>АНАЭРОБНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ И ВАЛ-ВТУЛЧНЫЕ ФИКСАТОРЫ, ГЕРМЕТИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ И ФЛАНЦЕВ</p>	<p>PU И MS-ПОЛИМЕРЫ ДЛЯ ЭЛАСТИЧНОГО СКЛЕИВАНИЯ И ГЕРМЕТИЗАЦИИ</p>	<p>SL, PU И MS ДЛЯ ЭЛАСТИЧНОГО СКЛЕИВАНИЯ И ГЕРМЕТИЗАЦИИ</p>	<p>ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ КЛЕИ ДЛЯ СТРУКТУРНОГО СКЛЕИВАНИЯ ПОЛИМЕРОВ</p>	<p>ПОЛИМЕР- КОМПОЗИТЫ (PC) ЭПОКСИДНЫЕ СОСТАВЫ (EA), ЛКП И Т.П.</p>
<p>УСКОРЕНИЕ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ</p>	<p>УСИЛЕНИЕ АДГЕЗИИ</p>	<p>УСИЛЕНИЕ АДГЕЗИИ</p>	<p>УСИЛЕНИЕ АДГЕЗИИ</p>	<p>ОБРАБОТКА МЕТАЛЛОВ ПЕРЕД ПОКРЫТИЕМ</p>
<p>LOCTITE SF 7649</p> 	<p>TEROSON BOND ALL-IN-ONE PRIMER</p> 	<p>TEROSON SB 450</p> 	<p>TEROSON 150</p> 	<p>LOCTITE SF 7515</p> 
<p>Активатор</p>	<p>Праймер и активатор</p>	<p>Очиститель-усилитель адгезии</p>	<p>Праймер для пластмасс</p>	<p>Улучшение адгезии и защита от коррозии</p>
<p>Спрей</p>	<p>Чёрная жидкость в алюм. флаконе</p>	<p>Прозрачная жидкость в алюм. бутылке</p>	<p>Прозрачный спрей</p>	<p>Жидкость янтарного цвета, канистра</p>
<p>LOCTITE SF 7649</p>	<p>TEROSON BOND ALL-IN-ONE PRIMER</p>	<p>TEROSON SB 450</p>	<p>TEROSON 150</p>	<p>LOCTITE SF 7515</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Значительно повышает скорость полимеризации анаэробных продуктов • Рекомендуется для применения на пассивных металлах, таких как нержавеющая сталь, алюминий, оцинкованные детали, керамика и пр., • Для соединений с большими зазорами • Для полимеризации анаэробных составов в условиях низких температур • Для совместного использования с Loctite AA 326 	<ul style="list-style-type: none"> • Праймер-активатор используется для усиления адгезии полиуретановых клеев-герметиков и MS-полимеров к стеклу, металлам, окрашенным поверхностям и большинству пластиков. • Активирует поверхность старых клеев-герметиков • Имеет высокую укрывистость, защищает PU-составы от УФ-облучения. • Предотвращает появление коррозии на металлах. • Быстрое высыхание – 3 мин 	<ul style="list-style-type: none"> • Применяется для очистки и улучшения адгезии эластичных клеев и герметиков, таких как силиконы, полиуретаны и MS-полимеры к металлам, большинству пластиков и поверхностям с лакокрасочным и защитным покрытием • На спиртовой основе, содержит активные добавки и присадки УФ-индикации • Не смешивать с водой, наносить сухой ветошью! 	<ul style="list-style-type: none"> • Используется для усиления адгезии при склеивании пластиков на основе PP/ ERDM, SMC, PC, PA, ABS и PUR. Продукт не применим для мягкого ПВХ, чистого ПЭ и ПП. • Прозрачный спрей, на основе растворителя и хлорированных полиолефинов • Применим совместно с составами: TEROSON PU 9225; TEROSON PU 6700 и LOCTITE PC 7352 (ремонт конвейерных лент) 	<ul style="list-style-type: none"> • Наносится на большие поверхности в целях кратковременной (до 48 часов) защиты от появления ржавчины • Актуальна для незащищённых поверхностей после пескоструйной обработки, шлифовки или зачистки перед нанесением износостойких или металлонаполненных составов. • Защищает от коррозии, улучшает адгезию и стойкость финального защитного покрытия металлов.

КАКИЕ СОСТАВЫ LOCTITE ХОТИТЕ ПРИМЕНЯТЬ?

- ИСКЛЮЧАЮТ ЗАКИСАНИЕ, ИЗНОС И ЗАКУСЫВАНИЕ ВО ВРЕМЯ СБОРКИ И ЭКСПЛУАТАЦИИ.
- ПРЕДОТВРАЩАЮТ КОРРОЗИЮ И ОКИСЛЕНИЕ В ХИМИЧЕСКИ И ТЕРМИЧЕСКИ АГРЕССИВНЫХ СРЕДАХ.
- ПРОНИКАЮТ В МЕЛЬЧАЙШИЕ ЗАЗОРЫ И ПОМОГАЮТ РАЗЪЕДИНИТЬ ЗАКИСШИЕ УЗЛЫ



РЕШЕНИЕ



СУХАЯ СМАЗОЧНАЯ ПЛЁНКА

ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ
ДЛЯ МЕТАЛЛОВLOCTITE LB
8191ДЛЯ РАЗНОРОДНЫХ
МАТЕРИАЛОВLOCTITE LB
8192

Описание смазки	Сухая смазка на основе дисульфида молибдена	Сухая смазка на основе тефлона
Цвет	Чёрный	Белый
Основа	MoS2	PTFE
Вязкость	11 сек. (воронка вискозиметра 4 мм)	11 сек. (воронка вискозиметра 4 мм)
Рабочая температура	-40°C до +340°C	-180°C до +260°C
Нагрузочный тест 4 шаров, (нагрузка сваривания), Н	---	---

ТЕХНИЧЕСКИЙ СОВЕТ: НАНЕСЕНИЕ СМАЗОК

Многие смазки, помимо эксплуатационных нагрузок, подвержены окислению, включениям продуктов трения и износа механизмов, а также загрязнению извне, в результате чего последующая эксплуатация таких смазок становится недопустима и требует замены.

Новая смазка должна наноситься на очищенную от загрязнений и масел поверхность, для этого используйте очиститель Loctite SF 7063 или Loctite SF 7061. В случае невозможности очистки необходимо проверить совместимость старых и новых смазок, т.к. при смешивании разных основ возможно изменение их свойств и рабочих характеристик.

LOCTITE LB 8191

- Создаёт на поверхности сухое антифрикционное покрытие на основе дисульфида молибдена, защищающее движущиеся детали от коррозии, налипания грязи и пыли.
- Улучшает эффективность масел и смазок.
- Создает идеальные условия для свободного скольжения шарниров, направляющих и пр.

LOCTITE LB 8192

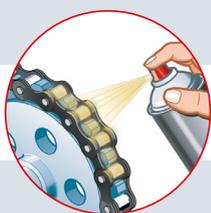
- Обеспечивает лёгкое сухое скольжение при взаимном перемещении металлических и неметаллических деталей из дерева, пластмассы, керамики и эластомеров.
- Препятствует налипанию грязи и пыли, защищает от коррозии.
- Используется для смазки направляющих, толкателей, конвейерных лент, а также в качестве разделительной смазки.
- H2 NSF Per. № 122980

МАСЛА И РАСКИСЛИТЕЛИ

ДЛЯ ТЯЖЁЛЫХ НАГРУЗОК	ДЛЯ РАЗЪЕДИНЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ	ДЛЯ РАЗЪЕДИНЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ	СИЛИКОНОВОЕ МАСЛО	СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩАЯ ЖИДКОСТЬ (СОЖ)
LOCTITE LB 8011 	LOCTITE LB 8040 	TEROSON VR 620 	LOCTITE LB 8021 	LOCTITE LB 8030 LOCTITE LB 8031
Смазка для цепей	Демонтаж с охлаждением	Раскислитель ржавых соединений	Силиконовый спрей	Масло для режущего инструмента
Светло-жёлтый	Янтарный	Светло-коричневый	Бесцветный	Тёмно-жёлтый
Синтетическое масло	Минеральное масло	Минеральное масло	Силиконовое масло	Минеральное масло
11,5 сСт	< 5 сПз (капиллярная жидкость)	< 100 сПз (жидкость)	350 сПз (жидкость)	170 сСт
-20°C до +250°C	---	---	-20°C до +150°C	-20°C до +160°C
2450	---	---	---	8000
LOCTITE LB 8011	LOCTITE LB 8040	TEROSON VR 620	LOCTITE LB 8021	LOCTITE LB 8030 LOCTITE LB 8031
<ul style="list-style-type: none"> Высокотемпературная смазка для цепей с высокой адгезионной способностью и устойчивостью к стеканию и разбрызгиванию. Синтетическая основа обеспечивает отличную устойчивость к окислению и выгоранию при температурах до +250°C Смазывает и защищает открытые механизмы, конвейеры, цепи, зубчатые колёса и шарниры. H2 NSF Per. № 122978 	<ul style="list-style-type: none"> Быстро высвобождает сильно заржавевшие подклинившие и прикипевшие детали путём их резкого охлаждения до -43 °С. Сжатие деталей и растрескивание ржавчины при охлаждении, позволяет смазке быстро проникнуть в зазор между ними и легко демонтировать. Разобранные детали остаются смазанными и защищёнными от коррозии. Содержит минеральные масла и присадки 	<ul style="list-style-type: none"> Обладает исключительной проникающей, растворяющей и смазывающей способностью при освобождении приржавевших и подклинивших гаек, болтов, винтов и других металлических сопряжений. Подходит для разрыхления смолы, жира, грязи и других отложений при очистке деталей перед сборкой и смазкой. разобранные детали остаются смазанными и защищёнными от коррозии. 	<ul style="list-style-type: none"> Предназначен для смазки в различных сочетаниях металлических, пластмассовых и резиновых деталей, например транспортёрных лент, режущего инструмента, направляющих, дверных петель, личинок замков и уплотнителей. Хорошо впитывается в поры поверхности обеспечивая долговременный смазывающий эффект Может быть использован в качестве разделительной смазки. H1 NSF Per. № 141642 	<ul style="list-style-type: none"> LOCTITE LB 8030 – флакон LOCTITE LB 8031 – аэрозоль Применяется для повышения скорости резания, улучшения качества обработанной поверхности и увеличения срока службы режущего инструмента. Отлично подходит для сверления, пиления, точения и нарезания резьбы по стали, нержавеющей стали и большинству цветных металлов. При использовании на алюминии, титане и меди возможно некоторое изменение внешнего вида/цвета.

КОНСИСТЕНТНЫЕ СМАЗКИ

- ИСКЛЮЧАЮТ ЗАКИСАННИЕ, ИЗНОС И ЗАКУСЫВАНИЕ ВО ВРЕМЯ СБОРКИ И ЭКСПЛУАТАЦИИ.
- ПРЕДОТВРАЩАЮТ КОРРОЗИЮ И ОКИСЛЕНИЕ В ХИМИЧЕСКИ И ТЕРМИЧЕСКИ АГРЕССИВНЫХ СРЕДАХ
- ДЛЯ ОТКРЫТЫХ И ЗАКРЫТЫХ УЗЛОВ И МЕХАНИЗМОВ
- УСТОЙЧИВЫ К АГРЕССИВНЫМ СРЕДАМ, ДАВЛЕНИЮ И ТЕМПЕРАТУРЕ



РЕШЕНИЕ



ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

НЕПРИМЕТНАЯ И БЕЗОПАСНАЯ

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ СПРЕЙ

БЕСЦВЕТНАЯ

СВЕТЛО-КОРИЧНЕВЫЙ

LOCTITE LB 8105

TEROSON VR 500



Базовое масло и присадки
Загуститель
Температура каплепадения
Класс N.L.G.I.
Рабочая температура
Нагрузочный тест 4 шаров, (нагрузка сваривания), Н
Упаковка

Минеральное масло
Неорганический гель
Отсутствует
2
-20°C до +150°C
1300
Картридж 400 мл

Полусинтетическое
Бентонит
Отсутствует
2
-45°C до +180°C

Спрей 300 мл, тубик 75 мл

ТЕХНИЧЕСКИЙ СОВЕТ: НАНЕСЕНИЕ СМАЗОК

Многие смазки, помимо эксплуатационных нагрузок, подвержены окислению, включениям продуктов трения и износа механизмов, а также загрязнениям извне, в результате чего последующая эксплуатация таких смазок становится недопустима и требует замены. Новая смазка должна наноситься на очищенную от загрязнений и масел поверхность, для этого используйте очиститель Loctite SF 7063 или Loctite SF 7061. В случае невозможности очистки необходимо проверить совместимость старых и новых смазок, т.к. при смешивании разных основ возможно изменение их свойств и рабочих характеристик.

LOCTITE LB 8105

- Для применения на оборудовании, используемом в пищевой и фармацевтической промышленности.
- Содержит коллоидный диоксид кремния и противозадирные присадки
- Без цвета и запаха
- Идеально подходит для смазки направляющих, подшипников, кулачков, клапанов и конвейеров в пищевой и фармацевтической промышленности
- H1 NSF Per. № 122979

TEROSON VR 500

- Органофильная синтетическая смазка, стойкая к высоким выдавливающим и ударным нагрузкам.
- Очень стабильна и долговечна, не окисляется в процессе работы, устойчива к вымыванию и слабым растворам кислот и щелочей, защищает от коррозии и не требует частой замены.
- Совместима со многими материалами, не разрушает манжеты и уплотнительные кольца
- Применяется для смазки валов прокатного стана, транспортировочных систем и клапанов, работающих при высоких температурах, дверей печей обжига, направляющих суппортов, открытых и закрытых редукторов, цепей и тросов
- Не содержит металлов

ДЛЯ ТЯЖЁЛЫХ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ
ДЛЯ СЛОЖНЫХ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ
ДЛЯ ВЫСОКИХ НАГРУЗОК
ДЛЯ ПЛАСТМАСС И ЭЛАСТОМЕРОВ
ДЛЯ ЦЕПНЫХ И ЗУБЧАТЫХ ПЕРЕДАЧ
СВЕТЛО-КОРИЧНЕВЫЙ
ЧЁРНЫЙ
БЕСЦВЕТНАЯ
ЯНТАРНЫЙ
LOCTITE LB 8102
LOCTITE LB 8103
LOCTITE LB 8104
LOCTITE LB 8101


Минеральное масло, присадки высокого давления

Минеральное масло, MoS₂

Силикон

Минеральное масло, EP-присадки

Литиевое мыло

Литиевое мыло

Силикагель

Литиевое мыло

> 250°C

> 250°C

> 250

> 250°C

2

2

2/3

2

-30°C до +200°C

-30°C до +160°C

-50°C до +200°C

-30°C до +170°C

3300

3600

3900

Картридж 400 мл, банка 1 л

Картридж 400 мл, банка 1 л

Тюбик 75 мл, банка 1 л

Спрей 400 мл

LOCTITE LB 8102
LOCTITE LB 8103
LOCTITE LB 8104
LOCTITE LB 8101

- Защищает открытые и закрытые узлы и механизмы от износа и коррозии.
- Выдерживает тяжелые нагрузки при средней и высокой скорости движения деталей в условиях повышенной влажности и температурах от -30 °C до +200°C.
- Содержит противозадирные присадки.
- Для смазки подшипников качения и скольжения, открытых и закрытых зубчатых передач, направляющих, тросов и т.п.

- Универсальная минеральная смазка с дисульфидом молибдена для смазки механизмов, движущихся на любых скоростях в условиях вибрации и очень высоких нагрузок.
- Рекомендуется для смазки сильно нагруженных подшипников скольжения и качения, шарнирных и шлицевых соединений, а также направляющих.

- Обеспечивает смазку и герметизацию пластиковых и эластомерных компонентов (например, клапанов и соединений в системах трубопроводов горячей и холодной воды).
- Облегчает установку манжет и кольцевых уплотнителей.
- Используется для набивки сальников, обработки сопряжений пластиковых, резиновых и металлических деталей.
- H1 NSF Per. № 122981

- Адгезионная смазка для открытых механических систем стойкая к высоким центробежным скоростям.
- Содержит противозадирные присадки. Обеспечивает отличную износостойкость при интенсивных нагрузках и защищает от попадания влаги.
- Применяется для смазывания и защиты от коррозии открытых цепных, зубчатых, червячных передач и тросов.

ПРОТИВОЗАДИРНЫЕ СОСТАВЫ

- СМАЗКА И ЗАЩИТА СТАТИЧНЫХ ИЛИ МЕДЛЕННО ДВИЖУЩИХСЯ УЗЛОВ В УСЛОВИЯХ ПРЕДЕЛЬНЫХ ТЕМПЕРАТУР, УДАРНЫХ И КОМПРЕССИОННЫХ НАГРУЗОК
- ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ ЗАДИРОВ, ХОЛОДНОГО СВАРИВАНИЯ, СПЕКАНИЯ И КОРРОДИРОВАНИЯ РАБОЧИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ
- ВЫСОКАЯ СТОЙКОСТЬ В ХИМИЧЕСКИ И ТЕРМИЧЕСКИ АГРЕССИВНЫХ СРЕДАХ



РЕШЕНИЕ



ПРОДУКТЫ ДЛЯ ОСОБО ТЯЖЁЛЫХ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПОВЫШЕННАЯ
СТОЙКОСТЬ
К ВЫМЫВАНИЮДЛЯ СЛОЖНЫХ
УСЛОВИЙ
ЭКСПЛУАТАЦИИДЛЯ ВЫСОКИХ
НАГРУЗОК

ЧЁРНЫЙ

ЧЁРНЫЙ

ЧЁРНЫЙ

LOCTITE LB
8023LOCTITE LB
8009LOCTITE LB
8012

Специальный наполнитель

Графит, кальций,
нитрид бора,
ингибиторы коррозииГрафит, фторид
кальцияДисульфид молибдена
MoS₂, ингибиторы
коррозии

Класс N.L.G.I.

1

1

2

Рабочая температура

-30°C до +1315°C.

-30°C до +1315°C

-30°C до +400°C

Упаковка

Банка с кистью 454 г

Банка с кистью 454 г

Банка с кистью 454 г

ТЕХНИЧЕСКИЙ СОВЕТ: НАНЕСЕНИЕ СМАЗОК

Многие смазки, помимо эксплуатационных нагрузок, подвержены окислению, включениям продуктов трения и износа механизмов, а также загрязнениям извне, в результате чего последующая эксплуатация таких смазок становится недопустима и требует замены.

Новая смазка должна наноситься на очищенную от загрязнений и масел поверхность, для этого используйте очиститель Loctite SF 7063 или Loctite SF 7061. В случае невозможности очистки необходимо проверить совместимость старых и новых смазок, т.к. при смешивании разных основ возможно изменение их свойств и рабочих характеристик.

LOCTITE LB 8023

- Обеспечивает эффективную смазку и защиту деталей, узлов и механизмов в условиях прямого или опосредованного контакта с пресной или морской водой при температурах от -30°C до +1315°C.
- Не вымывается водой, предотвращает холодное сваривание и электрохимическую коррозию.
- Не содержит металлов
- Применяется в судостроении и судоремонте, горнодобыче, на ЦБК, в системах водоснабжения и водочистки, при обработке крепежа, прокладок, манжет и пр.
- Одобрена ABS

LOCTITE LB 8009

- Высокая степень защиты деталей из нержавеющей стали, титана, алюминия и других цветных металлов при температуре до +1315°C.
- Не содержит металлов
- Применяется для обработки нагруженных узлов, крепежа, трубных соединений и пр. на предприятиях химической, нефтеперерабатывающей, горной и металлургической промышленности, в машиностроении и на ЦБК.

LOCTITE LB 8012

- Предназначена для защиты деталей и узлов в период обкатки и эксплуатации с высокой статической, вибрационной и температурной нагрузкой.
- Благодаря содержанию 65 % дисульфида молибдена обеспечивает максимальное скольжение, заполнение шероховатостей и рисков, создавая идеально гладкую поверхность.
- Способствует лёгкой сборке и демонтажу соединений.
- Не содержит металлов
- Для горной, металлургической и транспортной отраслей.

ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ
**УНИВЕРСАЛЬНАЯ
С СОДЕРЖАНИЕМ
МЕДИ**
**УНИВЕРСАЛЬНАЯ
С СОДЕРЖАНИЕМ
АЛЮМИНИЯ**
**СБОРОЧНАЯ
ПАСТА-СПРЕЙ**
**ОСОБО ЧИСТАЯ,
БЕЗ МЕТАЛЛОВ
И ПРИМЕСЕЙ**
**ДЛЯ ПИЩЕВОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ**
МЕДНЫЙ
СЕРЕБРИСТЫЙ
ЧЁРНЫЙ
ТЁМНО-СЕРЫЙ
БЕЛЫЙ
**LOCTITE LB 8007
LOCTITE LB 8008**
**LOCTITE LB 8151
LOCTITE LB 8150**
**LOCTITE LB
8154**
**LOCTITE LB
8013**
**LOCTITE LB
8014**


Медь, графит

 Алюминий, графит,
присадки высокого
давления.

 Дисульфид молибдена
MoS₂

Оксид кальция, графит

 Гидроксид кальция,
тальк, оксид цинка

1

0

0

1

1

-30°C до +980°C

-30°C до +900°C

-30°C до +450°C

-30°C до +1315°C

-30°C до +400°C

 Банка с кистью 453 г /
спрей 400 мл

 Банка 500 г / 1 кг /
спрей 300 мл

Спрей 400 мл

Банка с кистью 454 г

Банка 907 г

**LOCTITE LB 8007
LOCTITE LB 8008**
**LOCTITE LB 8151
LOCTITE LB 8150**
LOCTITE LB 8154
LOCTITE LB 8013
LOCTITE LB 8014

- LOCTITE LB 8007 – спрей, LOCTITE LB 8008 – банка
- Универсальная смазка для предотвращения заедания, подклинивания, коррозии и истирания деталей в диапазоне: от -30 до +980 °С.
- Обеспечивает хорошую электрическую проводимость.
- Применима на чёрных и цветных металлах и их сплавах, включая нержавеющую сталь, а также всех видах полимерных уплотнительных материалов.
- Для применения в энергетике, нефтепереработке и на транспорте.

- LOCTITE LB 8151 – спрей, LOCTITE LB 8150 – банка
- Применяется во время сборки, для предотвращения пригорания, заедания, истирания и коррозии деталей и резьб при температуре от -30 °С до +900 °С.
- Не вытекает, не испаряется и не твердеет на холоде или в жару.
- Для универсального применения в энергетике, нефтепереработке и на транспорте: смазка форсунок, горелок, тихоходных подшипников, роликов, штифтов, фланцев, крепёжных деталей котлов, теплообменников и пр.

- Защищает детали оборудования от износа и образования задиров в период обкатки, облегчает сборку и демонтаж цилиндрических соединений.
- Рекомендуется для смазки медленно движущихся или статичных агрегатов.
- H2 NSF Per. № 122982

- Не содержит металлов, хлоридов и серы. Рекомендуется для смазки специальных и нержавеющих сталей на электростанциях и в атомной промышленности.
- Обладает отличными противозадирными свойствами и химостойкостью.
- Обеспечивает соответствие величины прижатия деталей усилию преднатяга, предотвращая закусывание и холодное сваривание.
- Одобрение РМУС (для ядерной промышленности)

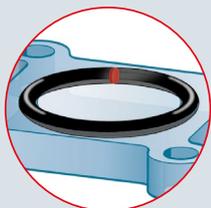
- Препятствует закусыванию и холодному свариванию резьбовых соединений и деталей из нержавеющей стали и сплавов на ее основе.
- Обеспечивает необходимое усилие преднатяга крепежа и его гарантированный демонтаж
- Применяется в пищевой промышленности - на линиях упаковки предприятий мясопереработки, молочной промышленности, консервных заводах, пекарнях, в производстве медицинского оборудования и т.д.
- H1 NSF Per. № 123004

ПРОДУКТ ДЛЯ КАКОЙ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ ВАМ НУЖЕН?

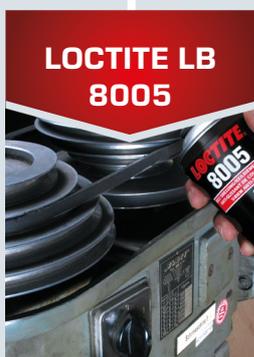
- УВЕЛИЧЕНИЕ СИЛЫ ТРЕНИЯ ПРИВОДНЫХ РЕМНЕЙ
- ПРЕОБРАЗОВАНИЕ РЖАВЧИНЫ И ЗАЩИТА ОТ АТМОСФЕРНЫХ ВОЗДЕЙСТВИЙ
- ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКОЙ КОРРОЗИИ



РЕШЕНИЕ



ОБРАБОТКА ПРИВОДНЫХ РЕМНЕЙ



LOCTITE LB 8005

Спрей для ремней

Прозрачно-жёлтый

LOCTITE LB 8005

- Предотвращает проскальзывание, сохраняет усилие крутящего момента в условиях износа, жары, холода, воздействия сырости и пыли.
- Увеличивает силу трения плоских и клиновидных ремней из резины, кожи и ткани.
- Продлевает срок службы ремней и шкивов

ЗАЩИТА ОТ КОРРОЗИИ

ПРЕОБРАЗОВАНИЕ РЖАВЧИНЫ



LOCTITE SF 7505

Преобразователь ржавчины

Молочного вида

LOCTITE SF 7505

- Преобразует слой ржавчины в прочное стабильное грунтовочное покрытие чёрного цвета, готовое к последующей окраске.
- Защищает поверхность от коррозии
- Рекомендуется для защиты от ржавчины стальных изделий, труб, емкостей, техники и оборудования в процессе эксплуатации, ремонта и технического обслуживания.
- Быстросохнущий, на водной основе, при хранении избегать замораживания.

ДЛЯ ЧЁРНЫХ МЕТАЛЛОВ



LOCTITE SF 7800

Цинковый спрей

Серебристо-серый

-50°C до +550°C

LOCTITE SF 7800

- Образует на поверхности чёрных металлов антикоррозионное катодное покрытие серебристо-серого цвета.
- Часто применяется для восстановления или создания долговременного защитного покрытия на отремонтированных или сваренных оцинкованных деталях (ограждения, трубы, фланцы, резервуары, панели и т.п.).

ДЛЯ ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ



LOCTITE SF 7803

Консервант для металлов, спрей

Белый

-30°C до +60°C

LOCTITE SF 7803

- Для защиты металлических конструкций, деталей, узлов и механизмов из чугуна и стали эксплуатируемых или хранящихся на открытом воздухе.
- Образует на металлических поверхностях невысыхающее нелипкое покрытие.
- Обеспечивает долговременную антикоррозионную защиту с хорошей стойкостью к воздействию УФ-излучения.

*Рекомендации по применению смотрите в разделе «Справочная информация»

- РЕМОНТ КОЛЬЦЕВЫХ УПЛОТНЕНИЙ
- ВОССТАНОВЛЕНИЕ ПОВЕРХНОСТИ ТРАНСПОРТЁРНЫХ ЛЕНТ
- ОБНАРУЖЕНИЕ И УСТРАНЕНИЕ ТЕЧЕЙ

ОПЕРАТИВНЫЙ РЕМОНТ

ФОРМИРОВАНИЕ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ

LOCTITE O-RING KIT



Набор д/изготовления уплотнительных колец

Пластиковый кейс

РЕМОНТ ТРАНСПОРТЁРНЫХ ЛЕНТ

LOCTITE PC 7352



2-к. состав для ремонта конвейерных лент и РТИ

Чёрная в смеси паста

ОПРЕДЕЛЕНИЕ УТЕЧЕК

LOCTITE SF 7100



Спрей-индикатор утечки газа

Бесцветный спрей

До + 50°C

УСТРАНЕНИЕ ТЕЧИ ТРУБ

LOCTITE PC 5070



Набор д/экстренного ремонта труб

Пакет

-29 °C до +121°C

ИЗОЛЯЦИЯ ПОВРЕЖДЕНИЙ

LOCTITE SL 5075



Универсальная силиконовая изолента

Катушка 4,27м.

-54°C до +260°C

LOCTITE O-RING KIT*

- Возможность оперативного изготовления резиновых колец нужного размера непосредственно на рабочем месте.
- Нет потребности в хранении и учёте широкого ассортимента уплотнительных колец
- Набор включает: пять жгутов из маслобензостойкой резины сечением от 1,6 до 8,4мм, нож и шаблон для разрезания и склейки колец.
- Клей Loctite 406 – приобретается отдельно.

LOCTITE PC 7352

- Совмещает функции клея, герметика и ремонтного состава быстрого отверждения.
- Обладает высокой ударной вязкостью, стойкостью к истиранию и адгезией к металлам и резине
- Не стекает, может наноситься на потолочные и вертикальные поверхности, заполняет зазоры и пустоты
- Применяется для ремонта транспортёрных лент, деталей из РТИ, футеровок мельниц, насосов, питателей, загрузочных ковшей, желобов, литых уретановых сит и т.п.
- Время жизни в смеси – 4мин.
- Функциональная прочность – 2 часа
- Праймеры: LOCTITE Etching Agent или TEROSON 150

LOCTITE SF 7100

- Для облегчённого поиска мест утечек в любых системах сжатого газа, газовых смесей и воздуха, кроме среды чистого кислорода.
- Начинает пузыриться в местах утечек
- Не вызывает коррозии
- Нетоксичен и не горюч
- Подходит для чугуновых, медных и пластиковых труб

LOCTITE PC 5070

- Рекомендован для аварийного временного ремонта и усиления металлических, пластиковых и композитных труб.
- Течи устраняются в течение 1 часа, без использования вспомогательных инструментов.
- Набор включает: шпательку сталенаполненную Loctite® EA 3463, активируемую водой бандажную ленту (50ммx1,8м) и защитные перчатки.
- Повышает безопасность и снижает время простоев

LOCTITE SL 5075

- Слипаящаяся силиконовая лента для изоляции электрики и герметизации трубопроводов, даже находящихся под давлением.
- Выдерживает воздействие соленой воды, топлива, растворов кислот, отличный диэлектрик.
- Применяется в аварийном ремонте шлангов и труб, для электроизоляции, обмотки рукояток инструментов, обвязки проводов, демпфирования вибрации, ремонта под водой.
- Усилие на разрыв до 5 Н/мм²



PERISTALTIC HANDPUMP

РУЧНЫЕ ДОЗАТОРЫ ДЛЯ ТОЧНОГО НАНЕСЕНИЯ АНАЭРОБНЫХ СОСТАВОВ

Объем регулируемой подачи от 0,01 до 0,04 мл (при вязкости продукта — до 2500 мПа·с). Позволяют экономно наносить материалы под любым углом, исключая их последующее истекание из наконечника.



PRO HAND PUMP DISPENSER

РУЧНОЙ ДОЗАТОР ДЛЯ ТОЧНОГО И ЧИСТОГО НАНЕСЕНИЯ АНАЭРОБНЫХ ФИКСАТОРОВ РЕЗЬБОВЫХ И ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ ИЗ УПАКОВОК 50 И 250 МЛ.

Объем подачи — 30 мг. Регулируемый по наклону наконечник для труднодоступного нанесения



LOCTITE® MANUAL HANDGUN 50 ML

ПИСТОЛЕТ ДЛЯ РУЧНОГО ДОЗИРОВАННОГО НАНЕСЕНИЯ ДВУХКОМПОНЕНТНЫХ КЛЕЕВ ИЗ КАРТРИДЖЕЙ ОБЪЕМОМ 50 МЛ.,

Смешивание компонентов в соотношении 1:1 и 1:2
Универсальное применение.



LOCTITE® EQ HD 14 200ML

ПИСТОЛЕТЫ ДЛЯ ДОЗИРОВАННОГО НАНЕСЕНИЯ ДВУХКОМПОНЕНТНЫХ КЛЕЕВ ИЗ КАРТРИДЖЕЙ ОБЪЕМОМ 200 МЛ.,

МЕХАНИЧЕСКИЙ - IDN 2693822

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ - IDN 2693824

Смешивание компонентов в соотношении 1:1 и 1:2
Универсальное применение.



LOCTITE® EQ HD 14 400ML

ПИСТОЛЕТЫ ДЛЯ ДОЗИРОВАННОГО НАНЕСЕНИЯ ДВУХКОМПОНЕНТНЫХ КЛЕЕВ ИЗ КАРТРИДЖЕЙ 400 МЛ. МЕХАНИЧЕСКИЙ - IDN 2693823, ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ - IDN 2693825

Смешивание компонентов в соотношении 1:1 или 1:2
Универсальное применение.



TEROSON® HANDGUN STAKU

ПИСТОЛЕТ ДЛЯ КАРТРИДЖЕЙ ОБЪЕМОМ 150/300/310 МЛ., ЖЕЛТЫЙ

Выдавливает картриджи из пластмассы и алюминия. Отличное передаточное соотношение с минимальной нагрузкой на мышцы руки. Эргономичен в применении, удобно менять картриджи.



TEROSON® HANDGUN 570 ML

ПИСТОЛЕТ ДЛЯ ВЫДАВЛИВАНИЯ КАРТРИДЖЕЙ И ФОЛЬГИРОВАННЫХ ТУБ ОБЪЕМОМ 310/570 МЛ.

Отличное передаточное соотношение с минимальной нагрузкой на мышцы руки.



TEROSON® MULTIPRESS

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ТЕЛЕСКОПИЧЕСКИЙ ПНЕВМОПИСТОЛЕТ

Применяется для шовного нанесения клеевых составов, а также для создания на поверхности защитного покрытия, посредством распыления герметиков из алюминиевых картриджей 310 мл.



LOCTITE® 97002, 300 ML

ПИСТОЛЕТ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ДЛЯ УПАКОВОК ОБЪЕМОМ 250/310 ML

Встроенный регулятор давления позволяет контролировать расход продукта. Есть клапан быстрого сброса давления.



SOFT PRESS APPLICATOR

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПИСТОЛЕТ ДЛЯ ВЫДАВЛИВАНИЯ КЛЕЕВ И ГЕРМЕТИКОВ ВЫСОКОЙ ВЯЗКОСТИ ИЗ ФОЛЬГИРОВАННОЙ УПАКОВКИ, ОБЪЕМОМ ДО 570 ML.

Встроенный регулятор давления позволяет контролировать расход продукта. Есть клапан мгновенного сброса давления.



EQ HD12 PNEUM. SPRAY DISPENSER

ПИСТОЛЕТ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ 2-КОМПОНЕНТНОЙ РАСПЫЛЯЕМОЙ КЕРАМИКИ (LOCTITE PC 7255)

Соотношение смешивания компонентов 2:1 , Объем 2-к картриджа: 1125ml



НАСАДКА-СМЕСИТЕЛЬ

для 2-комп. картриджа 400 мл (LOCTITE PC 7352) IDH 639381



НАСАДКА-СМЕСИТЕЛЬ

для нанесения 2-комп. ПУ клея 2x25мл. IDH 142242



НАСАДКА-СМЕСИТЕЛЬ Ø 2,5 MM

для 2-комп. картриджа 11 g (3090, HY4070) IDH 1453183



НАСАДКА-СМЕСИТЕЛЬ Ø 3,2MM

2-комп. картриджа 50 мл (HY4080, HY4090) IDH 1826921



СТАТИЧЕСКАЯ НАСАДКА-СМЕСИТЕЛЬ

для 2-комп. распыляемой керамики (PC 7255) IDH 2447734



Чтобы получить все преимущества от применения высокотехнологичных продуктов, люди, которые с ними работают, должны обладать соответствующей квалификацией. Поэтому мы организуем очные и онлайн обучения, позволяющие повысить эффективность процессов проектирования, производства и технического обслуживания.

Обучение по применению продукции Loctite проходит в двух направлениях:

1. СЕМИНАР «ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ ПРОМЫШЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ»

2. ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ СЕМИНАР «РЕШЕНИЯ ПО СНИЖЕНИЮ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗАТРАТ»

Нашим специалистам хорошо знакомы задачи, с которыми вы ежедневно сталкиваетесь в своей работе, поэтому они помогут подобрать нужные решения и дадут рекомендации по применению нашей продукции. Обычно проведению семинара предшествует осмотр предприятия, с целью изучения текущих и неотложных задач ремонтных служб и производства, чтобы максимально адаптировать процесс обучения к потребностям данного клиента. Содержание курсов обучения различается в зависимости от групп продуктов (в соответствии с данным Руководством) и может быть скорректировано по запросу клиента.

ОСОБЕННОСТИ ПРОВОДИМЫХ СЕМИНАРОВ

- Обзор технологических процессов.
- Проведение практического обучения непосредственно на предприятии клиента.
- Предоставление учебных материалов.
- Обзор основных причин появления неисправностей и способов их предотвращения.
- Обзор технологий оперативного и надёжного ремонта.
- Стандартный 90-минутный семинар адаптируется под потребности клиента.
- Внутривзаводская проверка рекомендованных применений.
- Возможность проведения дополнительных специализированных семинаров на предприятии заказчика.

ВАШИ ПРЕИМУЩЕСТВА

Профессиональное обучение позволит вашему персоналу приобрести необходимые знания и опыт практического применения для успешного достижения следующих целей:



ПОВЫШЕНИЕ НАДЕЖНОСТИ

обслуживаемого и ремонтируемого оборудования, увеличение его ресурса и производительности, сокращение поломок и отказов



ПОВЫШЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

путем использования безвредных продуктов и предотвращения несчастных случаев на производстве по причине аварийного выхода деталей и оборудования из строя



ЭКОНОМИЯ ВРЕМЕНИ

путем снижения времени простоев и увеличения срока службы деталей



СНИЖЕНИЕ ЗАТРАТ

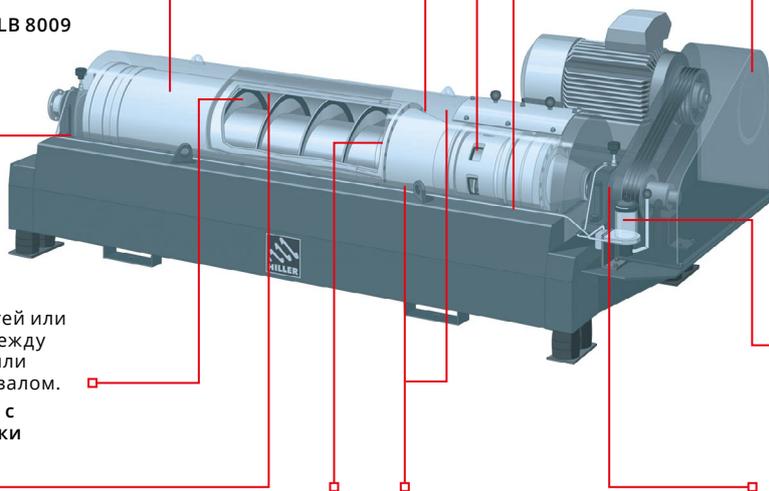
путем восстановления деталей, узлов и механизмов вместо их замены

Получить дополнительную информацию по организации профессионального обучения для персонала можно обратившись в компанию Henkel.

ПРОМЫШЛЕННЫЕ ЦЕНТРИФУГИ

Промышленные центрифуги, предназначенные для отделения, очистки, извлечения и промывки различных материалов, крайне подвержены различным видам износа. Продукты LOCTITE и TEROSON помогают увеличить срок эксплуатации такого оборудования, при этом снижая расходы на его техническое обслуживание.

- Защита внешней поверхности корзины от химического воздействия. Химически стойкое покрытие LOCTITE PC 7221 или распыляемое покрытие LOCTITE PC 7255 с содержанием керамики
- Предотвращение коррождения и заедания установочных штифтов. Противозадирная смазка для тяжёлых условий применения LOCTITE LB 8009
- Обработка поверхностей или заполнение зазоров между зубьями из керамики или карбида вольфрама и валом. LOCTITE PC 7227 / 7228 с содержанием керамики
- Создание дополнительного покрытия на внутренней поверхности корзины. Многоцелевая высокотемпературная шпаклёвка LOCTITE EA 9492
- Предотвращение ослабления и корродирования элементов крепления деталей корзины центрифуги для обеспечения надёжности прокладок. Резьбовые фиксаторы средней прочности LOCTITE 243 или LOCTITE 248
- Фиксация зубьев из спечённого карбида вольфрама в отверстиях на конце ротора. Состав LOCTITE PC 7228 с содержанием керамики. Защита заглушки отверстия для выгрузки осадка. Высокопрочный износостойкий состав LOCTITE PC 7219
- Снижение уровня шума путём нанесения шумоизоляционного материала TEROSON на станину и на кожух приводного ремня
- Герметизация и фиксация элементов системы смазки. Резьбовые герметики LOCTITE 577 или LOCTITE 572
- Герметизация фланцевых соединений деталей корзины. Фланцевый герметик LOCTITE 128068* * под заказ
- Защита внутренней поверхности корпуса от коррозии. Распыляемый состав с содержанием керамики LOCTITE PC 7255
- Защита наиболее подверженных абразивному износу поверхностей коллектора для вывода осадка. Высокопрочный износостойкий состав LOCTITE PC 7219
- Фиксация подшипников вала в своих гнёздах в корпусе. Вал-втулочные фиксаторы LOCTITE 603 или LOCTITE 641.
- Ремонт изношенных цилиндрических валов. Эпоксидная шпаклёвка с содержанием металла LOCTITE EA 3478



РЕДУКТОРЫ

В условиях современных производств к редукторам предъявляют такие требования, как большой диапазон передаваемых моментов, точность, производительность и надёжность. Продукты LOCTITE позволяют повысить надёжность и продлить работоспособность оборудования, а также провести его быстрый и качественный ремонт.

- Удаление затвердевших остатков прокладок с разъединённых фланцев.
Состав для удаления прокладок LOCTITE SF 7200
- Формирование прокладки любого размера и формы: для эластичных крышек и крышек, имеющих большие расстояния между крепёжными отверстиями.
Фланцевый герметик LOCTITE SI 5910.
- Предотвращение коррождения и заедания установочных штифтов.
Противозадирная смазка для тяжёлых условий применения LOCTITE LB 8009
- Герметизация жёстких соединений.
Фланцевый герметик LOCTITE 518
- Предотвращение проворачивания и изнашивания подшипников.
Вал-втулочный фиксатор LOCTITE 603 или LOCTITE 641
- Предотвращение износа шпоночной канавки.
Резьбовой фиксатор LOCTITE 243.
- Восстановление изношенного шпоночного соединения.
Вал-втулочный фиксатор LOCTITE 660
- Предотвращение коррождения, заедания и самоотвинчивания болтов.
Резьбовые фиксаторы средней прочности LOCTITE 243 или LOCTITE 248
- Герметизация жестких фланцев без использования прокладок.
LOCTITE 518 или LOCTITE 128068*
- Предотвращение самоотвинчивания монтажных болтов.
Резьбовой фиксатор повышенной прочности LOCTITE 2701
- Герметизация и фиксация штуцеров в любом положении.
Резьбовые герметики LOCTITE 577 или LOCTITE 572

* Под заказ



ВАЛЫ И ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ

Большинство вал-втулочных соединений работает под высокими нагрузками и в агрессивных средах. Это становится причиной их износа, выкрашивания и коррождения, а также появления утечек через образующиеся зазоры. Полный спектр продуктов LOCTITE позволяет свести к минимуму простои оборудования, повысить его надёжность и снизить общие издержки на его содержание и ремонт.

Вспомогательные продукты:

LOCTITE SF 7063 Очиститель и обезжириватель:

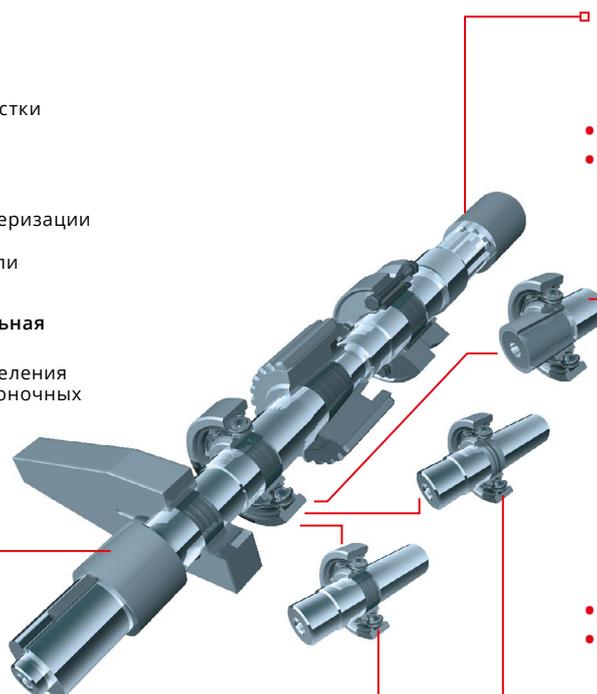
- Используется при ремонте для очистки деталей перед склеиванием.

LOCTITE SF 7649 Активатор:

- Используется с вал-втулочными фиксаторами для ускорения полимеризации на неактивных материалах (нерж. сталь, алюминий, оцинкованные или пассивированные металлы)

LOCTITE LB 8192 Сухая разделительная смазка с тефлоном:

- Используется для облегчения разделения деталей при ремонте шпонок и шпоночных канавок эпоксидными составами.



Предотвращение поломок:

LOCTITE LB 8012 Противозадирная молибденовая паста:

- Защита от абразивного износа.
- Защита от коррозии.

Фиксация цилиндрических соединений:

LOCTITE 638 и 648 Вал-втулочные фиксаторы:

- Для сильно изношенных валов.
- Для тяжело нагруженных деталей.

Предотвращение поломок:

LOCTITE 243 и 248 Резьбовые фиксаторы:

- Предотвращение ослабления резьбовых соединений в процессе эксплуатации.
- Исключение микроперемещений, приводящих к изнашиванию
- Защита шпоночных канавок от износа.
- Защита от коррозии.

Восстановление поверхности:

Для сильно изношенных валов Эпоксидная шпатлёвка LOCTITE EA 3478 с содержанием металла:

- Восстановите изношенную поверхность эпоксидной шпатлёвкой, содержащей металл. Проточите вал до начального (номинального) диаметра соединения деталей.

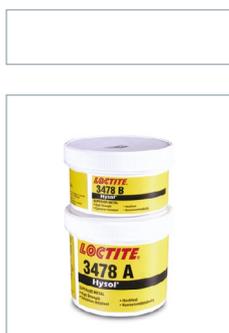
Вал-втулочный фиксатор LOCTITE 660 и активатор LOCTITE SF 7649:

- Фиксация детали на изношенном валу.

Склеивание:

Вал-втулочные фиксаторы LOCTITE 603, 648, 660 и эпоксидный клей повышенной прочности LOCTITE EA 9466:

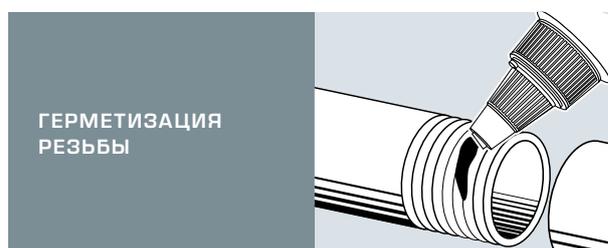
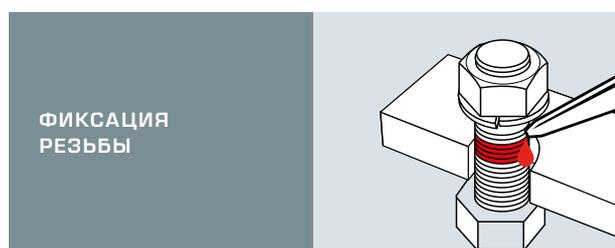
- Фиксация изношенных или неверно обработанных деталей с использованием ремонтных составов. Выбор клея зависит от степени износа и необходимости последующего демонтажа соединения деталей.



ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ АНАЭРОБНЫХ КЛЕЁВ И ГЕРМЕТИКОВ LOCTITE

Анаэробные клеи и герметики были разработаны основателем корпорации LOCTITE, ныне корпорация Henkel, ещё в 1953 году. С тех пор эти составы значительно эволюционировали, чтобы соответствовать самым высоким требованиям производителей оборудования, технического обслуживания и ремонта. Анаэробные клеи и герметики — это смолы, которые преобразуются из жидкой в твердую форму при

отсутствии воздуха и при наличии ионов металла. Целенаправленно нанесённые в зазоры между металлическими деталями, они склеивают и герметизируют их, предотвращая любое перемещение, коррозию и износ. Отверждённые анаэробы устойчивы к рабочим жидкостям, маслам, топливу, водяным и гликолевым смесям.* Основные направления в использовании анаэробных составов включают:



Каждое из этих соединений учитывает пять основных переменных: прочность, вязкость, адгезию, эластичность и термостойкость. Оперирование этими параметрами расширяет возможности пользователей анаэробных составов по оптимизации работы и

решаемых задач в определённых областях применения. Также следует учитывать материал поверхности, на которую будет наноситься клей. В связи с этим для некоторых поверхностей, а также условий сборки рекомендуется использовать активатор Loctite SF 7649.

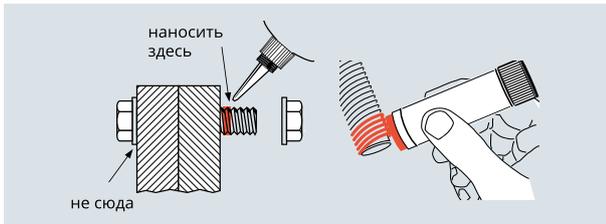
ПОЧЕМУ НУЖНО ПРИМЕНЯТЬ АКТИВАТОР LOCTITE® 7649

- Для ускорения процесса полимеризации анаэробных составов
- На пассивных поверхностях и материалах, требующих активации
- При увеличенных зазорах между сопрягаемыми деталями
- При температуре окружающей среды ниже +15°C

Активные покрытия/материалы		Пассивные покрытия/материалы	
Железо	Чугун	Высоколегированная сталь	Серебро
Латунь	Сталь	Нержавеющая сталь	Золото
Бронза	Сплавы алюминия с медью	Анодирование	Цинк
Медь	Марганец	Чистый алюминий	Магний
Никель		Олово	Керамика
		Титан	Оксидные плёнки
			Пластмассы и др.

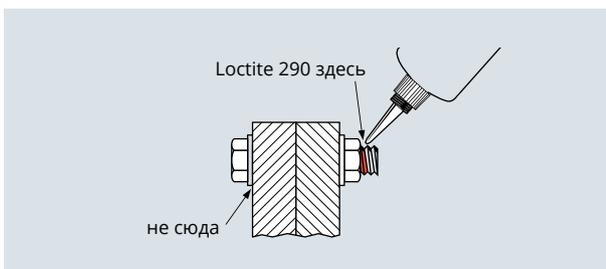
* Более подробную информацию о химстойкости анаэробных материалов Loctite и других продуктов компании Henkel вы можете получить в региональной службе технической поддержки или в представительстве компании

ФИКСАЦИЯ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

В СКВОЗНОМ ОТВЕРСТИИ (БОЛТ И ГАЙКА)
ПОЛУТВЁРДЫМИ И ЖИДКИМИ СОСТАВАМИ

1. Очистите резьбу на болте и гайке очистителем-обезжиривателем Loctite® SF 7063
2. В случае необходимости обработайте активатором Loctite® SF 7649, просушите.
3. Выберите подходящий по прочности и условиям эксплуатации фиксатор резьбы Loctite
4. Вставьте болт в отверстие соединяемого узла
5. Нанесите несколько капель жидкого состава на участок болта, где он будет контактировать с затянутой гайкой. В случае использования полутвёрдого «стика» заполните весь участок резьбы места соединения с гайкой.
6. Соберите узел и затяните гайку как обычно

ПРЕДВАРИТЕЛЬНО СОБРАННЫЙ УЗЕЛ



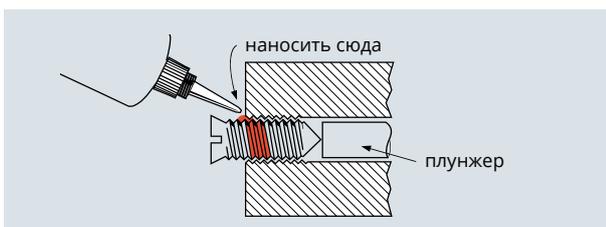
1. Очистите болты и гайки очистителем Loctite® SF 7063.
2. Соберите компоненты.
3. Затяните гайки.
4. Нанесите несколько капель резьбового фиксатора Loctite® 290 на место соединения гайки и болта.

Не касайтесь кончиком флакона к металлическим деталям.

Примечание: Для профилактики на имеющемся оборудовании, затяните гайки и нанесите Loctite® 290 на стык резьбового соединения.

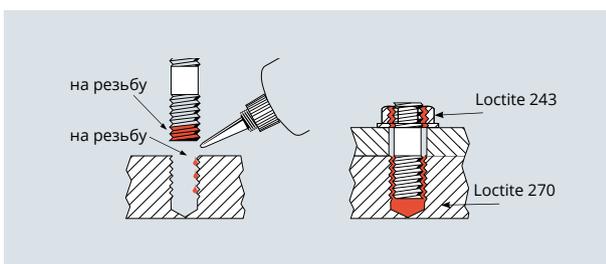
Примечание: Использование резьбовых фиксаторов Loctite® практически устраняет проблему разрушения резьбы в корпусах из алюминия и его сплавов, вызванную гальванической коррозией.

РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ ВИНТЫ



1. Выставьте правильно регулировочный винт.
2. Нанесите несколько капель фиксатора резьбы Loctite® 290 на винт и место соединения с корпусной деталью.
3. Не касайтесь кончиком флакона к металлическим поверхностям.

Примечание: Если последующую корректировку проводить трудно, нагрейте винт до +250°C.

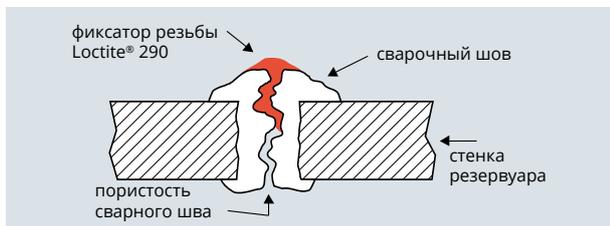
В ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЯХ
(ШПИЛЬКИ И Т.П.) ЖИДКИМИ КЛЕЯМИ

1. Обезжирьте наружную и внутреннюю поверхности резьбы очистителем Loctite® SF 7063, просушите.
2. В случае необходимости обработайте активатором Loctite® SF 7649, просушите.
3. Нанесите несколько капель фиксатора резьбы Loctite® 270 на внутреннюю поверхность резьбы детали.

Примечание: если диаметр резьбы превышает 25мм, рекомендуется применение Loctite 272

4. Нанесите несколько капель клея Loctite® 270 на резьбу шпильки и заверните их на место
5. Установите крышку, блок и т.п.
6. Нанесите несколько капель Loctite® 243 на открытую резьбу шпильки
7. Затяните гайки в соответствии с требованиями производителя.

ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ПОРИСТОСТИ



- 1. ВАЖНО!** Соблюдайте меры безопасности при работе с резервуарами воспламеняющейся жидкости. Избегайте обращение со сжатыми газами.
- Удалите проволочной щёткой краску, ржавчину и другие загрязнений из зоны ремонта.
- Очистите и обезжирьте область ремонта составом Loctite® SF 7070.
- Прогрейте локально зону ремонта до 120°C.
- Затем, дайте ей остыть примерно до 85°C.
- Нанесите кистью или распылите герметик на место ремонта

Примечание:

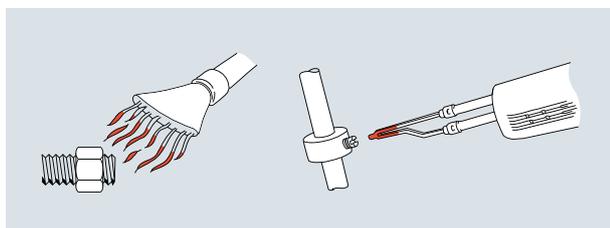
- Для стали - используйте фиксатор резьбы Loctite® 290 при температуре 85°C.
- Для алюминия или нержавеющей стали - фиксатор резьбы Loctite® 290 используется при температуре 50°C.
- **Важно:** Не рекомендуется для устранения «раковин».
- Максимальный размер поры — 0,125 мм
- 7. Дайте составу полимеризоваться в течение 30 минут (при давлении более 10 bar – подождите 1 час).
- 8. Удалите с помощью очистителя-обезжиривателя Loctite® SF 7070 или Loctite® SF 7063, излишки герметика. Не шлифовать.
- 9. В случае необходимости – можете покрасить.

Примечание. При ремонте литья используется такая же процедура.

ГЕРМЕТИЗАЦИЯ СВЕЖИХ СВАРОЧНЫХ ШВОВ — ПРОФИЛАКТИКА

1. Удалите весь горячий шлак и окалину.
2. Нанесите герметик, когда температура сварного шва снизится до 85°C.
3. Следуйте приведенной выше информации.

РАЗБОРКА И ДЕМОНТАЖ ФИКСАТОРОВ И УПЛОТНИТЕЛЕЙ РЕЗЬБЫ, ФИКСАТОРОВ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ



ПРОДУКТЫ МАЛОЙ И СРЕДНЕЙ ПРОЧНОСТИ

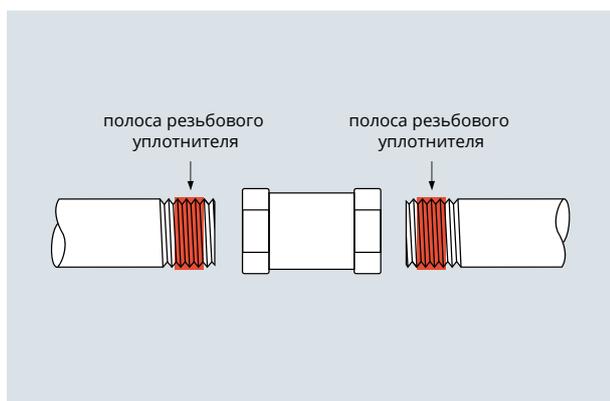
- Демонтируются стандартным ручным инструментом

СОСТАВЫ ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТИ

- Локальный прогрев соединения в течение 5 минут при температуре +280°C.
- Последующий незамедлительный демонтаж в горячем состоянии ручным инструментом
- Для демонтажа деталей подверженных коррозии рекомендуется использовать состав Loctite® LB 8040

ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ФИТИНГОВ И РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

СТАНДАРТНЫЕ ФИТИНГИ – ТРУБЫ, ГИДРАВЛИКА, ГАЗЫ

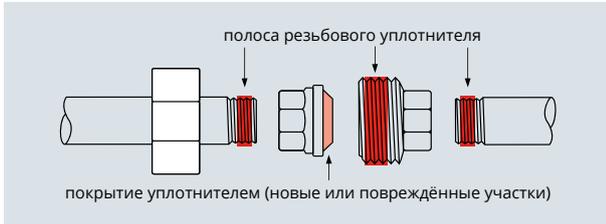


1. Очистите детали от загрязнений. При необходимости обработайте поверхность резьбы активатором Loctite® SF 7649, дайте высохнуть.
- Примечание:** активатор не используется на латунных деталях!
2. Нанесите полоску герметика Loctite® в виде кольца на наружную резьбу, начиная с первых двух витков резьбы.
3. Плотно, не перетягивая, соберите детали.
4. Если начальное давление превышает 70 Бар, подождите 30 минут перед подачей давления.

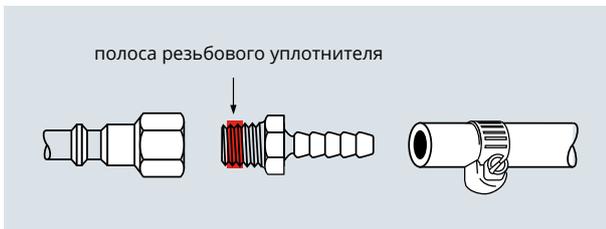
Примечание:

- Для компонентов из нержавеющей стали используйте Loctite® 567
- Для резьб общего назначения применяйте Loctite® 577 или полутвёрдый стик Loctite® 561
- Для магистралей с тонкой системой очистки, требующих отсутствие загрязнений, рекомендуется Loctite® 542
- Для лёгкого демонтажа или фитингов большого диаметра используйте резьбовой герметик Loctite® 511
- Не используйте в системах содержащих чистый кислород или сильные окислители.

ТРУБНЫЕ МУФТЫ И ОБЖИМНЫЕ ФИТИНГИ



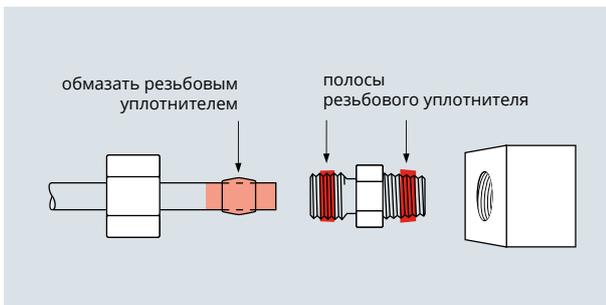
1. Разберите и очистите все сопрягаемые и резьбовые поверхности спреем Loctite® SF 7063, затем, при необходимости, обработайте активатором, дайте высохнуть.
2. Нанесите тонкий слой резьбового герметика Loctite® на сопрягаемые поверхности
3. Нанесите герметик Loctite® сплошной полоской на резьбу.
4. Соберите и протяните узел согласно требований производителя.

ШТУЦЕРА ДЛЯ ШЛАНГОВ -
ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ И ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ

1. Обезжирить резьбу очистителем Loctite® 7063 и высушить. При необходимости, обработать активатором Loctite® SF 7649, дать высохнуть.
2. Вставьте штуцер «ёлочкой» внутрь шланга с небольшим вращательным движением и зажмите хомутом.
3. Нанесите резьбовой уплотнитель Loctite® сплошной полоской в виде кольца поверх резьбы штуцера, наверните второй быстросъёмный штуцер и затяните.

Примечание: избегать попадания анаэробных материалов на резиновые шланги, т.к. некоторые каучуки при длительном воздействии могут повреждаться.

КОМПРЕССИОННЫЕ ФИТИНГИ

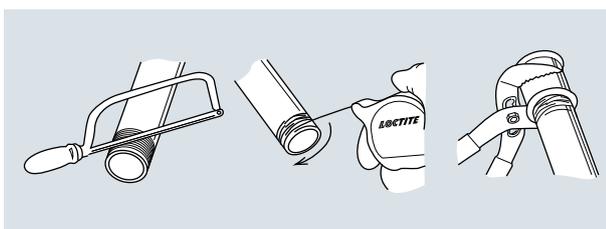


1. Открутите гайку крепления фитинга и сдвиньте вместе с прижимным кольцом на 20-30мм, освободив конец трубки.
2. Очистите и при необходимости активируйте сопрягаемые и резьбовые поверхности деталей составами Loctite®

Примечание: активатор не требуется для латуни.

3. Нанесите герметик Loctite® сплошной полоской на резьбу штуцера и заверните его в корпусную деталь.
4. Обработайте также герметиком другую часть штуцера.
5. Нанесите тонкий слой резьбового герметика Loctite® на место сопряжения трубки с отверстием штуцера.
6. Вставьте наконечник трубки в отверстие до уплотнения, обожмите и зафиксируйте гайкой.

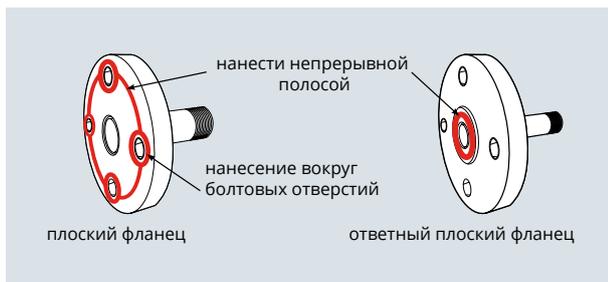
Внимание: Анаэробные составы не используются на фитингах и трубах из пластмассы.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ
LOCTITE 55

1. Очистите резьбу и, при необходимости, придайте шероховатость ее гладким участкам. (ножовкой или трубными клещами)
2. Намотайте нить на трубу по ходу резьбы, начиная с края. Рекомендованное количество витков указано на упаковке. Для повышения герметичности соединения нить следует наматывать «крест-накрест».
3. Обрежьте нить с помощью ножа, находящегося в верхней части контейнера.
4. Сборку производите в соответствии с общепринятой практикой.
5. После затяжки соединения допускается его юстировка на угол до 45°.

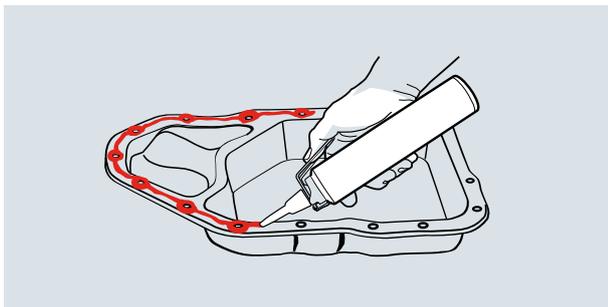
ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ФЛАНЦЕВ И ФОРМИРОВАНИЕ ПРОКЛАДОК

ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ЖЁСТКИХ МЕХАНИЧЕСКИ ОБРАБОТАННЫХ ФЛАНЦЕВ АНАЭРОБНЫМИ СОСТАВАМИ



1. Удалите старый прокладочный материал и другие загрязнения механическим путём, но избегая шлифовки. Окончательно, используйте состав для удаления прокладок и клея Loctite® 7200.
2. Обезжирьте оба фланца очистителем Loctite® 7063
3. Примечание: для ускорения процесса обработайте один из фланцев активатором Loctite® 7649, с сушкой 2 минуты.
4. Нанесите непрерывный валик выбранного фланцевого герметика Loctite® на одну из сторон, по возможности проводя обработку и вокруг отверстий.
5. Соедините фланцы, затяните крепёжные детали с требуемым усилием.
6. Необходимое время для полимеризации:
 - Отсутствие давления – можно сразу продолжать работы.
 - Низкое давление (до 30 bar) - 30 до 45 минут.
 - Высокое давление (от 30 до 160 bar) - 4 часа.
 - Очень высокое давление (160 до 340 bar) - 24 часа.

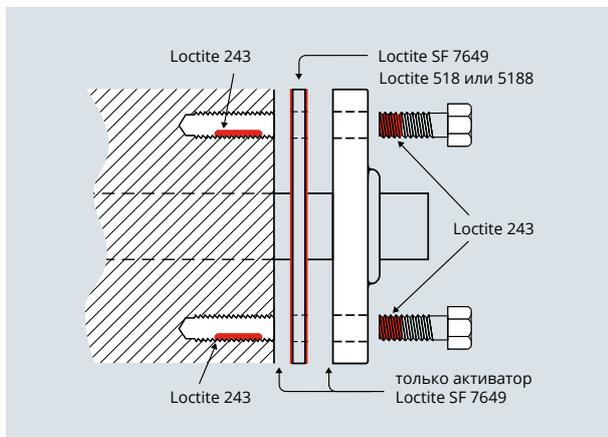
ГЕРМЕТИЗАЦИЯ СИЛИКОНОВЫМИ СОСТАВАМИ НЕЖЁСТКИХ И ШТАМПОВАННЫХ ФЛАНЦЕВ



1. Удалите старый уплотнительный материал и другие загрязнения используя состав для удаления прокладок Loctite® SF 7200.
2. Обезжирьте оба фланца очистителем Loctite® SF 7063.
3. Нанесите непрерывный валик силиконового клея-герметика Loctite® SI 5900 на уплотняемую поверхность. Обведите все отверстия для болтов.

Примечание: Диаметр наносимого валика должен быть оптимальным, для перекрытия фланцев после сборки на всю ширину и глубину. При этом старайтесь минимизировать избыточное количество герметика.
4. Соберите фланцы в течение 10 минут и протяните с требуемым усилием.
5. Очистите выдавленные излишки.
6. Скорость полимеризации состава зависит от температуры, влажности и зазора. Обычно, полное схватывание наступает в течении 24 часов.

ОБРАБОТКА ПРОКЛАДОК



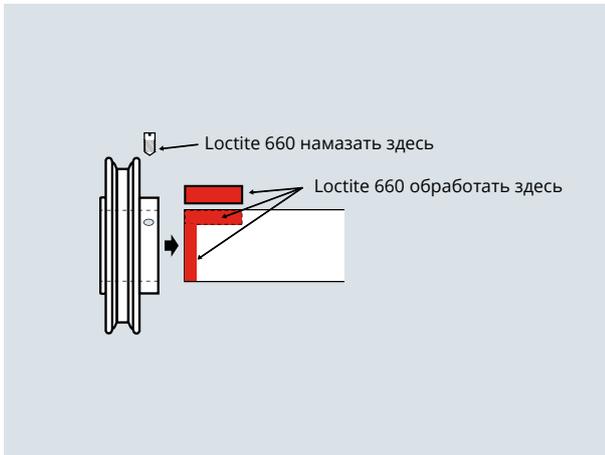
1. Удалите старый прокладочный материал и другие загрязнения механическим путём, но избегая шлифовки. Окончательно, используйте состав для удаления прокладок и клея Loctite® SF 7200.
2. Обезжирьте оба фланца очистителем Loctite® SF 7063.
3. Распылите активатор Loctite® SF 7649 на обе стороны фланца и обе стороны предварительно вырезанной прокладки. Просушите 1-2 минуты.
4. Нанесите и распределите фланцевый герметик Loctite® по обеим сторонам предварительно вырезанной прокладки.
5. Поместите прокладку с покрытием на поверхность фланца и немедленно соберите детали.

Примечание:

 - Если прижимные болты будут заворачиваться в глухие отверстия (как показано выше), нанесите резьбовой фиксатор Loctite® 243 в отверстие и на резьбу. Затяните с требуемым усилием.
 - Если болты заворачиваются в сквозное отверстие, нанесите Loctite® 243™ или Loctite® 248 непосредственно на резьбу болта.
 - Затяните с требуемым усилием.

УКРЕПЛЕНИЕ ШПОНОЧНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ТЯЖЕЛО НАГРУЖЕННОЕ СОЕДИНЕНИЕ



СБОРКА

1. Обработайте все детали очистителем Loctite® SF 7063
2. Нанесите ремонтный клей Loctite® 660 на восстанавливаемую поверхность вала и в шпоночный паз.
3. Соберите части. Протрите излишки.
4. Нанесите мазок фиксатора Loctite® 660 на стопорный винт.
5. Затяните винт.
6. Дайте составу полимеризоваться в течении 30-60 минут перед продолжением сервисных работ

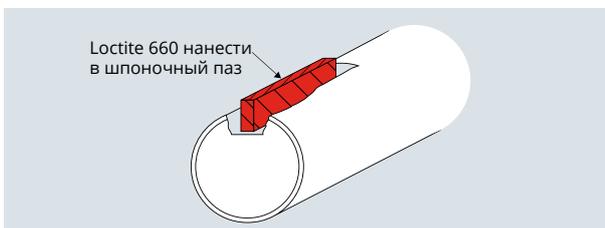
Примечание:

- Если зазор в соединении превышает 0,15 мм. используйте активатор Loctite® 7649.
- Фиксатор Loctite® 660 не рекомендуется к применению для зазоров превышающих 0,25мм.

ДЕМОНТАЖ

7. Обстучите соединённые компоненты и шпонку молотком.
8. При необходимости, произведите локальный прогрев (230-250° С в течение пяти минут).
9. Демонтируйте узлы в горячем состоянии.

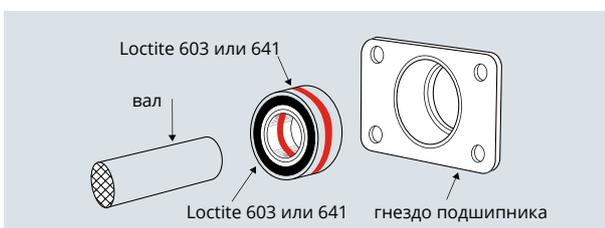
РЕМОНТ РАЗБИТОГО ШПОНОЧНОГО СОЕДИНЕНИЯ



1. Очистите шпоночный паз и шпонку спреем Loctite® SF 7063.
2. При необходимости, обработайте их активатором Loctite® SF 7649 и дайте высохнуть.
3. Нанесите ремонтный клей Loctite® 660 в шпоночный паз.
4. Соберите узел как положено, по необходимости дополнив Loctite® 660, удалите излишки.
5. Дайте составу полимеризоваться в течение 30-60 минут перед продолжением сервисных работ.

ФИКСАЦИЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ

СКОЛЬЗЯЩАЯ ПОСАДКА



ОРИГИНАЛЬНАЯ

1. Выберите деталь, подобную валу.
2. Проточите место её сопряжения или расточите посадочное отверстие в корпусе для получения скользящей посадки с диаметральной зазором от 0,05 до 0,1 мм.
3. Обезжирьте все детали очистителем Loctite® SF 7063, при необходимости, обработайте активатором, дайте высохнуть.

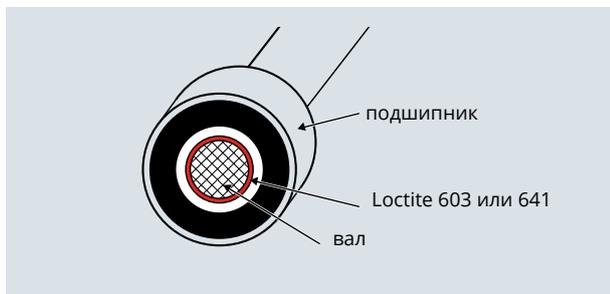
4. Нанесите фиксирующий состав Loctite® 603 или 641 на внешнюю поверхность вставляемой детали.
5. Установите деталь, без вращения.
6. Сотрите излишки.
7. Подождите 10 минут перед продолжением работ.

ИЗНОШЕННЫЕ

Процедуры идентичны оригинальной скользящей посадке, за исключением:

1. Определите максимальный радиальный зазор.
2. Если максимальный зазор превышает 0,125 мм, воспользуйтесь активатором Loctite® 7649.
3. Примите меры, для центровки на больших зазорах.
4. Увеличенные зазоры требуют более длительного времени полимеризации (от 30 до 60 минут).
5. Фиксирующий состав Loctite® 660 HE не рекомендуется для радиальных зазоров, превышающих 0,25 мм.
6. Смотрите технологию «Ремонт сильно изношенных посадочных отверстий».

СТАНДАРТНАЯ ПРЕССОВАЯ ПОСАДКА



1. Очистите посадочное отверстие и внешнюю поверхность сопряжения вала.
2. Нанесите полоску фиксирующего состава Loctite® 603 или 641 вокруг передней кромки вала, где будет соединение.
3. Запрессуйте узел как обычно. Сотрите излишки.
4. В данном случае — время на отверждение клея не требуется.
Примечание: Loctite® 603 или 641 используется из-за низкой вязкости и смачивающих свойств.

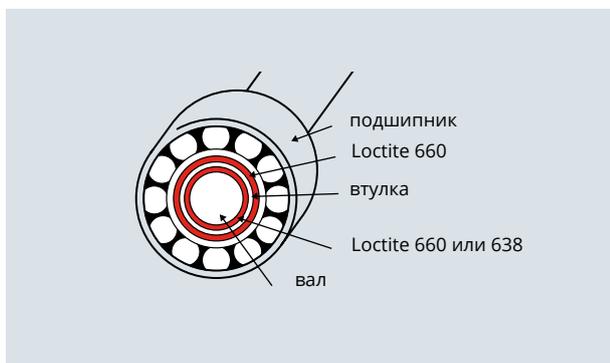
КОМБИНИРОВАННОЕ НАНЕСЕНИЕ

Нанесите фиксирующий состав по периметру посадочного отверстия и продолжайте сборку, как описано выше.

Примечание:

НЕ пользуйтесь во время сборки противозадирными смазками Loctite или подобными продуктами.

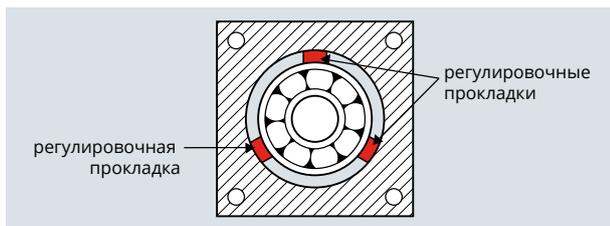
РЕМОНТ СИЛЬНО ИЗНОШЕННЫХ ВАЛОВ



1. Определите минимальный радиальный зазор
2. Подберите и обработайте втулку обеспечивающую скользящую посадку
3. Зачистите наружный диаметр шлифовальной бумагой
4. Обработайте все детали с помощью очистителя Loctite® SF 7063.
5. Нанесите на вал в соответствии с зазором и требуемыми условиями эксплуатации фиксатор Loctite®.
6. Установите втулку.
7. Нанесите фиксатор также по внешнему диаметру втулки.
8. Установите деталь поверх проставочной втулки вала.
9. Подождите 30-60 минут для отверждения клея

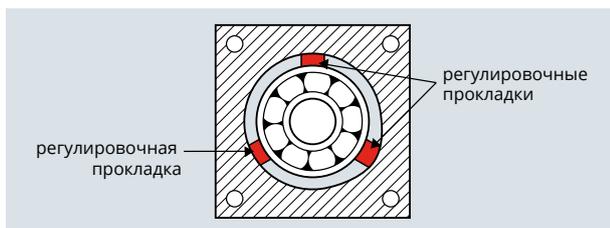
Примечание: Фиксатор Loctite® 660 не рекомендуется для радиальных зазоров более 0,25мм. Более высокая прочность получается без применения активатора, но на меньших зазорах (0,1-0,15мм), с последующим временем отверждения клея от 4 до 24 часов

ЦЕНТРОВКА КОМПОНЕНТОВ ЧРЕЗМЕРНЫЙ / РАВНОМЕРНЫЙ ИЗНОС

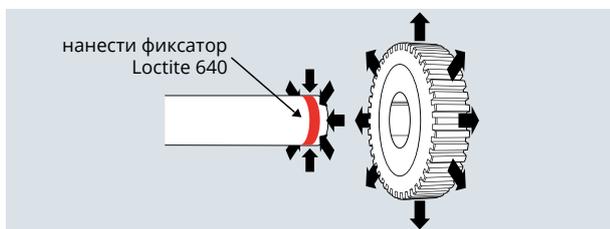


1. Поместите сопрягаемую деталь в отверстие.
2. Отметьте три равнобедренные точки для установочных прокладок.
3. Определите зазор в этих точках.
4. Выберите подходящую регулировочную прокладку.
5. Отрежьте три пластины шириной примерно 3мм, чтобы они соответствовали глубине отверстия.
6. Закрепите прокладки к отверстию в установленных точках с помощью мгновенного клея Loctite® 480.
7. Соберите в соответствии с инструкциями по фиксации изношенной скользящей посадки (см.выше)

ЦЕНТРОВКА КОМПОНЕНТОВ ЧРЕЗМЕРНЫЙ / НЕРАВНОМЕРНЫЙ ИЗНОС



1. Вставьте деталь в отверстие.
2. Отметьте три равнобедренные точки для установочных прокладок.
3. Определите с учётом центровки монтируемой детали зазоры в этих точках.
4. Выберите и отрежьте подходящие для зазоров прокладки.
5. Закрепите прокладки к отверстию в отмеченных точках с помощью мгновенного клея Loctite® 480.6. Соберите в соответствии с инструкциями по ремонту сильно изношенных посадочных отверстий (см.ниже)

**ТЕРМИЧЕСКАЯ ПОСАДКА
(С НАГРЕВОМ / ОХЛАЖДЕНИЕМ)**

1. Очистите место сопряжения отверстия и вала
2. Охладите вал или нагрейте деталь с отверстием, чтобы получить в сопряжении зазор
3. Нанесите кистью фиксатор на более холодную деталь.
4. Соберите узел и дайте температуре деталей выровняться.
5. Сотрите излишки.

Примечание: при выборе фиксатора руководствуйтесь временем и сложностью сборки. При повышении температуры скорость отверждения анаэробов значительно ускоряется.

**СКОЛЬЗЯЩАЯ ПОСАДКА –
ЛЁГКИЕ/ТЯЖЁЛЫЕ НАГРУЗКИ****ОРИГИНАЛЬНАЯ**

1. Проточите вал до радиального зазора в 0,05 мм, с чистовой обработкой 50-80 rms
2. Обезжирьте все детали с помощью очистителя Loctite® SF 7063.
3. При необходимости обработайте их активатором Loctite® SF 7649 и дайте высохнуть. **Не используйте** активатор для высоконагруженных соединений.
4. Нанесите подходящий вал-штульный фиксатор на поверхность вала и сопрягаемые поверхности
5. Соберите узлы с вращающим движением.
6. Вытрите излишки.
7. Подождите 2 часа перед продолжением работ.

ИЗНОШЕННЫЙ ВАЛ

Следуйте указаниям выше со следующими исключениями:

1. Определите радиальный зазор.
2. Если зазор превышает 0,15 мм, следует использовать активатор Loctite® SF 7649.
3. Примите меры к фиксированной центровке и соосности на больших зазорах.
4. Большие зазоры требуют увеличенного времени полимеризации (30-60 мин).
5. Фиксатор Loctite® 660 не рекомендуется использовать на зазорах превышающих 0,25 мм.
6. Последующие действия смотрите в техническом совете по ремонту изношенных валов.

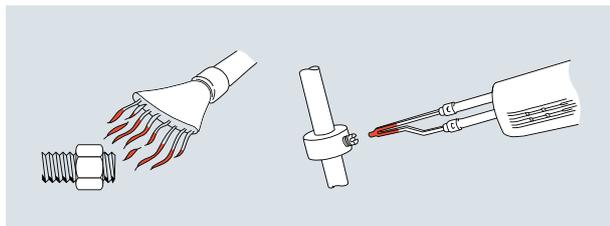
Примечание: Loctite® 660 очень быстро схватывается (менее 30 секунд) с активатором Loctite® SF 7649

МАКСИМАЛЬНАЯ ПРОЧНОСТЬ

1. Тоже, что и выше, применяя Loctite® 638 без активатора.
2. Обеспечить от 4 до 24 часов для полной полимеризации.

МАКСИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА +200°C (ПОСТОЯННО)

1. Тоже, что и выше, применяя Loctite® 620 без активатора.

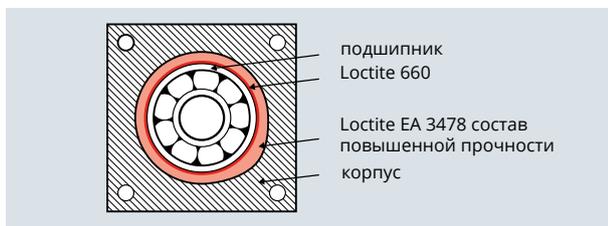
**РАЗБОРКА И ДЕМОНТАЖ ФИКСАТОРОВ
И УПЛОТНИТЕЛЕЙ РЕЗЬБЫ, ФИКСАТОРОВ
ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ****ПРОДУКТЫ МАЛОЙ И СРЕДНЕЙ ПРОЧНОСТИ:**

- Демонтируются стандартным ручным инструментом

СОСТАВЫ ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТИ:

- Локальный прогрев соединения в течение 5 минут при температуре +250 - +280°C.
- Последующий незамедлительный демонтаж в горячем состоянии ручным инструментом

РЕМОНТ СИЛЬНО ИЗНОШЕННЫХ ПОСАДОЧНЫХ ОТВЕРСТИЙ



СБОРКА

1. Зачистите внутреннюю поверхность посадочного отверстия шлифовальной бумагой и обезжирьте составом Loctite® SF 7063 или Loctite® SF 7070.
2. Очистите устанавливаемую деталь и нанесите на неё разделительный состав.
3. Приготовьте (замешайте) ремонтный состав повышенной прочности Loctite® EA 3478.

4. Нанесите слой ремонтной шпатлёвки Loctite® EA 3478 на внутреннюю поверхность посадочного отверстия.
5. Установите подготовленную деталь в корпус. Сохраняйте центровку.
6. Заполните составом Loctite® EA 3478 оставшиеся зазоры.
7. Сотрите излишки материала.
8. Дайте составу полимеризоваться в течение 3 часов.
9. Вытяните монтируемую деталь.
10. Удалите с неё остатки разделительной смазки и обезжирьте.
11. Очистите, восстановленное полимерным композитом, посадочное отверстие и придайте ему шероховатость.
12. При необходимости соберите соединение на фиксирующий состав Loctite® 660™.
13. Рекомендуется для незначительных эксплуатационных нагрузок.

Примечание. Данная технология предназначена для случаев, когда механическая обработка недоступна. Если вам нужна технология применения Loctite® EA 3478™ и других металлонаполненных составов с их последующей механической обработкой до сборочного размера, обратитесь к местному специалисту по клеевым технологиям Loctite

ВОССТАНОВЛЕНИЕ ВАЛОВ МЕТАЛЛОНАПОЛНЕННЫМИ СОСТАВАМИ

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Диаметр вала	Глубина проточки
От 13 мм до 25 мм	1,5 мм
От 25 мм до 75 мм	3,0 мм

Рисунок 1

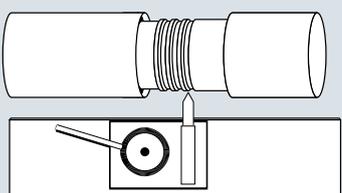


Рисунок 2

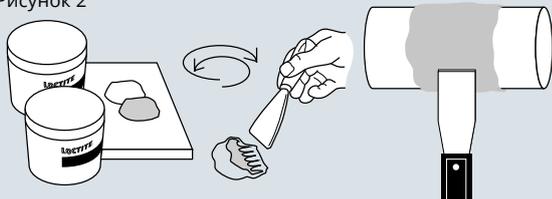
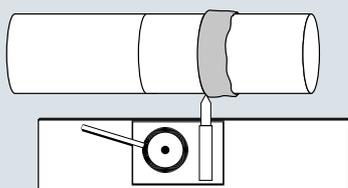


Рисунок 3



1. Используя токарный станок, проточите вал на рекомендуемую глубину в соответствии с таблицей 1.
2. При завершающем проходе создайте резцом грубую поверхность или «рваную резьбу», по принципу: чем больше диаметр вала, тем глубже резьба (см. Рисунок 1).
3. Очистите вал от любых смазочно-охлаждающих жидкостей или масел с помощью очистителя Loctite® SF 7070, Loctite® SF 7063 или Loctite® SF 7061.

Примечание: приготовление металлонаполненного состава: перемешайте каждый компонент А и В по отдельности, затем смешайте их в рекомендованном соотношении (по весу или объёму) и тщательно перемешайте всё в течение 2 минут до однородной массы.

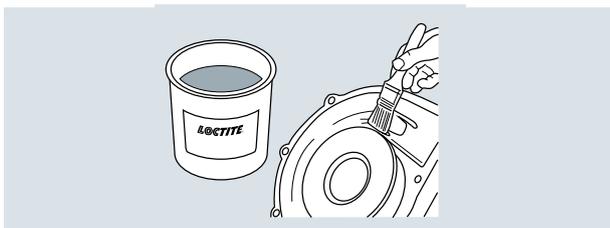
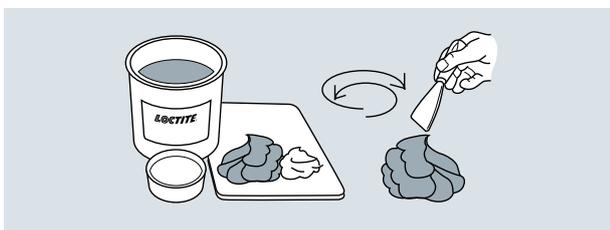
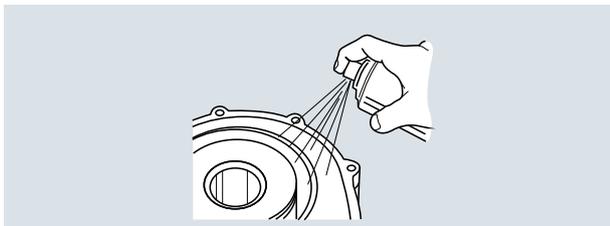
4. Нанесите очень тонким слоем состав Loctite® EA 3478, втирая его в нижнюю часть образованной резьбы. Проворачивайте вал на очень низкой скорости, продолжая наносить большее количество ремонтного состава при помощи шпателя или другого подходящего инструмента, способного изгибаться. (См. Рисунок 2)
5. Дайте материалу затвердеть при температуре 20°C или выше (при необходимости примените сухой нагрев, чтобы ускорить отверждение).
6. Проточите отремонтированный участок до начального размера вала (см. Рисунок 3), следуя инструкции:
 - Скорость резания: 46 м/мин.

- Скорость подачи:
- Черновое точение: 0,64 мм/об.
- Чистовая обработка: 0,25 мм/об.
- Угол при вершине / передний и главный задний угол: 3°

Примечание: сухое точение без СОЖ; используйте резцы из карбида вольфрама или быстрорежущей стали. Если требуется полировка, используйте только влажную шлифовальную бумагу с зернистостью от Р400 до Р600.

ПРИМЕНЕНИЕ ИЗНОСОСТОЙКИХ СОСТАВОВ

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ



1. Обрабатываемые поверхности очистить от грязи, ржавчины, смазок, затем зачистить абразивным инструментом или произвести пескоструйную обработку. Обезжирить спреем Loctite® SF 7063 и дать высохнуть.

Примечание:

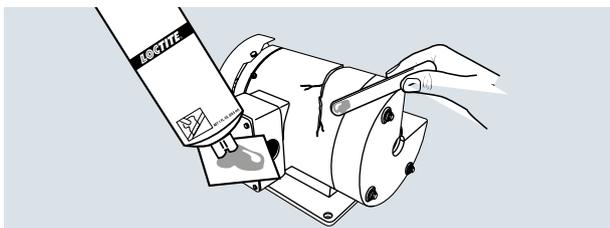
- По окончании процесса подготовки, обработать поверхность продуктом Loctite® SF 7515, для временной (в течение 48 часов) защиты от коррозии и улучшения адгезии последующих защитных покрытий.
 - Сильные повреждения поверхности можно также восстановить с помощью металлонаполненных составов.
2. Смешайте компоненты защитного покрытия А и В по весу или объёму в соответствии с рекомендациями, указанными на упаковке или в листах технической информации (TDS). Перемешивайте продукт тщательно, в течении 2 минут до получения однородной массы.
 3. Нанесите готовый состав на подготовленную поверхность кистью, шпателем или методом распыления. Обязательно учитывайте время жизни и время полимеризации состава (см. таблицу выбора на предыдущих страницах).
 4. Кистевые и распыляемые материалы обычно наносятся в 2 слоя, для достижения толщины в 0,5 мм. Толщина составов наносимых шпателем рекомендуется не менее 6 мм.

РЕКОМЕНДАЦИИ

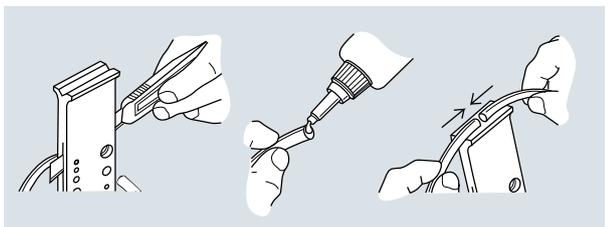
- Для лучшего заполнения каверн и микродефектов, а также улучшения адгезии состава к основанию, рекомендуется тщательно втирать первичный слой в обрабатываемую поверхность.
- Выравнивание материала лучше производить на неотвердевшем продукте горячим шпателем.
- При многослойном нанесении, рекомендуется применять составы разных цветов. После износа первого слоя, появляется другой цвет, позволяющий визуально контролировать степень износа.

СКЛЕИВАНИЕ И ОПЕРАТИВНЫЙ РЕМОНТ

ЗАПОЛНЕНИЕ ТРЕЩИН

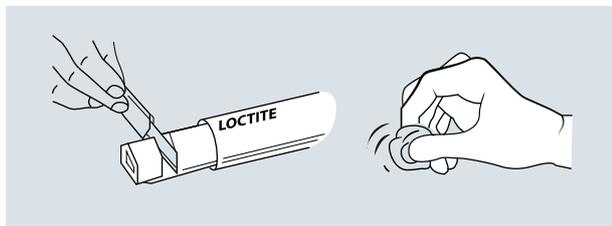


1. Очистите поверхность и обезжирьте её составами Loctite® SF 7063 или Loctite® SF 7061 или Loctite® SF 7070.
2. Смешайте сталепополненный эпоксидный клей быстрого отверждения Loctite® EA 3475 в соответствии с инструкциями на упаковке.
3. Распределите смешанный материал по трещине.
4. Состав схватывается за 6 минут; полимеризуется за 30 минут.
5. Для получения максимальной защиты и распределения возникающих напряжений, можно нанести на трещину кусок армирующего материала, поверх смешанного клея. Клей удержит его на месте.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ
ПРИМЕНЕНИЕ НАБОРА O-RING KIT

1. Выберите из набора резиновый шнур подходящего диаметра и обрежьте его край чистым лезвием. Убедитесь, что срез чистый и ровный. Не прикасайтесь к нему.
2. Отрежьте шнур необходимой длины. Для получения ровного среза используйте приспособление из набора для изготовления O-образных колец Loctite O-ring kit.
3. Нанесите одну каплю мгновенного клея Loctite® 406 и плотно соедините два конца шнура в V-образном углублении используемого приспособления.
4. Зафиксируйте шнур в таком положении, через 30 секунд кольцо готово к использованию

ПРИМЕНЕНИЕ СОСТАВА ДЛЯ ОПЕРАТИВНОГО РЕМОНТА LOCTITE EA 3463



1. Поверхность очистить, обработать абразивным материалом и обезжирить спреем Loctite® SF 7063
2. Отрезать необходимое количество от «палочки» Loctite® EA 3463, снять защитную плёнку и быстро, но тщательно размять до однородной массы
3. Плотно прижать на место и придать необходимую форму.

Примечание: времени от момента разминания состава до окончания работ по его фиксации и разравниванию не более 3 минут!

ОПРЕДЕЛЕНИЯ И ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ

АДГЕЗИВЫ (КЛЕИ)

Вещество обеспечивающее соединение между материалами, независимо от типов их поверхности. Идеальный механизм соединения зависит от равноценного сочетания:

- Прочности соединения клея с поверхностью, называемой адгезией; и
- Прочности самого клея, называемой когезией.

АДГЕЗИЯ

(От лат. adhaesio — прилипание) — способность клея прилипать и удерживаться на поверхностях склеиваемых деталей. Зависит от поверхностной энергии склеиваемых материалов, их чистоты, шероховатости, а также вязкости клея.

КОГЕЗИЯ

(От лат. cohaesus — связанный, сцеплённый) — сцепление молекулярных связей внутри клея скрепляющего материалы. Используется в выражение когезионный разрыв — т.е. разрыв, происходящий в структуре клея. При осмотре расклевшихся деталей клей виден на поверхности обеих деталей.

РУЧНАЯ ПРОЧНОСТЬ/ВРЕМЯ ЖИЗНИ/ОТКРЫТОЕ ВРЕМЯ

Время, в течение которого возможно наносить клей, производить сборку, позиционирование и юстировку без нарушения образуемых молекулярных связей в клее (до начала полимеризации).

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ПРОЧНОСТЬ

Соответствует 15–25% от окончательной прочности отверждённого клея, позволяет производить дальнейшие работы по сборке и транспортировке изделий, заправлять технологические жидкости.

ФУНКЦИОНАЛЬНАЯ ПРОЧНОСТЬ

Соответствует 50–70% процентов от окончательной прочности отверждённого клея, узел готов к эксплуатации.

ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ПРОЧНОСТЬ/ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ПОЛИМЕРИЗАЦИЯ

В клее закончились химические процессы по отверждению, состав имеет наибольшую прочность и химостойкость.

ОДНОКОМПОНЕНТНЫЕ КЛЕИ

Составы, скорость отверждения которых зависит от воздействия внешних факторов. Например, для полиуретанов, MS-полимеров и силиконов такими факторами будет влажность воздуха и тепло, т.е. чем выше для этих составов температура, и влажность — тем быстрее они схватываются, в противном случае процессы замедляются или останавливаются.

ДУХКОМПОНЕНТНЫЕ КЛЕИ

Составы, полимеризация которых практически не зависит от внешних факторов, а происходит посредством химических реакций в результате смешивания 2-х компонентов. Такие клеи имеют четкие данные о скорости объёмного отверждения, которые прописаны в технической документации.

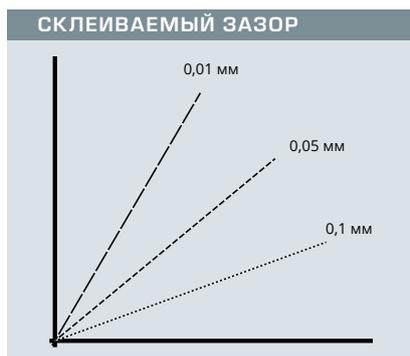
ТИКСОТРОПНОСТЬ

Способность некоторых клеевых и дисперсных составов приобретать текучесть при механическом воздействии и утрачивать её в состоянии покоя.

Тиксотропность позволяет материалам сохранять заданную форму, не стекать с вертикальных поверхностей и удерживаться в зазорах. Обычной тиксотропной формой является гель. Не путайте тиксотропность с вязкостью!

ЦИАНОАКРИЛАТНЫЕ КЛЕИ (КЛЕИ БЫСТРОЙ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ)

Зависимость скорости полимеризации от влажности, склеиваемого зазора и материала поверхности.



АБСОЛЮТНАЯ ИЛИ ДИНАМИЧЕСКАЯ ВЯЗКОСТЬ

Сила сопротивления, которую необходимо преодолеть при перемещении двух слоёв жидкости относительно друг друга площадью 1 см² каждый, удалённых на расстояние в один сантиметр, со скоростью 1 см/сек. Другими словами это коэффициент внутреннего трения.

Измеряется: В СГС - в пуазах (г/см·с)
В СИ - паскаль в секунду (Па·с)
1 сП (сантипуаз) = 0,001 Па·с (паскаль-секунда) =
1 мПа·с (миллипаскаль-секунда)
1 Па·с = 1000 мПа·с

КИНЕМАТИЧЕСКАЯ ВЯЗКОСТЬ

Отношение динамической вязкости к плотности жидкости.

Измеряется капиллярным вискозиметром:
- в СИ - м²/с - квадратный метр в секунду;
- во внесистемных единицах - Ст (стокс).

СРАВНИТЕЛЬНАЯ ТАБЛИЦА ВЯЗКОСТИ НЕКОТОРЫХ МАТЕРИАЛОВ

Материал	Вязкость сП (mPas)	Материал	Вязкость сП (mPas)
Вода	1 – 3	Горчица / кетчуп	50,000
Этиленгликоль	15	Крем для рук	75,000
Моторное масло SAE 10	50 – 75	Томатная паста	150,000
Касторовое масло	375	Marmite / шоколадная паста	250,000
Трансмиссионное масло SAE 60	1,500	Смалец	1,000,000
Мёд (молодой)	2,500	Герметик	5,000,000
Сахарный сироп / патока	5,000	Оконная замазка	100,000,000

ТВЁРДОСТЬ ПО ШОРУ

Шкала для определения твёрдости полимерных материалов. Шкала по Шору А-мягкие эластомеры Д-жесткие, твёрдые материалы. Тест проводится на основании измерения сечения призмы, погружаемый в материал под давлением. Чем выше значение шкалы (от 0 до 100) тем твёрже материал.

ТВЁРДОСТЬ ПО ДЮРОМЕТРУ ШОРА (ПРИМЕРНОЕ СООТВЕТСТВИЕ МАТЕРИАЛАМ)

Соответствующий материал	Shore A	Shore D	Соответствующий материал	Shore A	Shore D
Резинка для денег	25		Ролик печатной машины	90	45
Мягкий ластик	40		Покрышка грузовика	95	55
Резина для штампов	50	15	Твёрдая обложка книги		74
Карандашный ластик	60		Мягкая древесина		78
Автомобильная шина	70	30	Твёрдая древесина		86
Каблук обуви	80		Formica – слоистый облицовочный пластик		90

ТАБЛИЦА ПЕРЕВОДА НЕКОТОРЫХ ВЕЛИЧИН

1 МПа (мегапаскаль)	1 Н/мм ² (ньютон на кв. мм)	1 дюйм	25,4 мм
1 МПа	100 (Н/см ²)	1 фут	12 дюймов = 304,8 мм
1 МПа	1000000 (Н/м ²)	1 ярд	3 фута = 0,914 м
1 МПа	10 бар	1 квадратный дюйм	6,45 см ²
1 МПа	0.1019716212978 кгс/мм ² (кг-сила на кв. мм)	1 кв.фут	929,03 см ²
1 МПа	10.19716212978 кгс/см ²	1 пинта	0,568 л
1 МПа	1 Н/м ² = 145.03773773 psi (фунт-сила/дюйм ²)	1 галлон США	3,785 л
1 psi	0.006894757293178 Н/мм ²	1 англ.галлон	4,546 л

СЕРТИФИКАТЫ, ДОПУСКИ И ОДОБРЕНИЯ



РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА

- Сертификат о типовом одобрении анаэробных составов Loctite №17.01576.327
- Сертификат о типовом одобрении цианоакрилатных клеев Loctite №17.01578.327
- Сертификат о типовом одобрении эпоксидных клеев Loctite №17.01580.327
- Сертификат о типовом одобрении герметизирующих составов Loctite №17.01582.327



РОССИЙСКИЙ РЕЧНОЙ РЕГИСТР

- Сертификат № РОСС RU.РО00.Н00363 о соответствии продукции фирмы «Хенкель» (цианоакрилатные клеи, эпоксидные составы, анаэробные клеи/герметики, фланцевые герметики, составы для пропитки литья) требованиям нормативных документов.



DVGW

- Регистрационный сертификат для газового оборудования DVGW (Немецкое объединение газо- и водоснабжения) сертифицирует, в том числе, уплотнительные материалы для газоснабжения.



МЕЖДУНАРОДНАЯ СЕРТИФИКАЦИЯ NSF (THE NATIONAL SANITATION FOUNDATION)

- Регистрация в системе **NSF категории P1** предусматривает применение продукта в качестве герметика в соединениях, не имеющих прямого контакта с пищей
- Регистрация в системе **ANSI/NSF Стандарт 61** предусматривает применение продукта в системах промышленного и питьевого водоснабжения с температурой не превышающей 82°C.
- Регистрация в системе **NSF категории H1** предусматривает применение продукта в качестве смазки в соединениях, где возможен случайный контакт с пищей.
- Регистрация в системе **K1 NSF** предусматривает использование продукта в качестве очистителя и обезжиривателя в пищевой промышленности, вне зоны непосредственного производства, для удаления масел, воска, смолообразных веществ или других загрязнений, которые невозможно удалить кислотными или щелочными очистителями.



WRAS (WATER REGULATIONS ADVISORY SCHEME, ВЕЛИКОБРИТАНИЯ)

- Продукция, прошедшая сертификацию WRAS, признается соответствующей строгим нормам и критериям изделий и оборудования для водоснабжения в Великобритании.

! Данный каталог не содержит всего перечня сертификатов и одобрений на продукцию брендов Loctite и Teroson, поэтому в случае возникновения вопросов обращайтесь в региональную службу технической поддержки компании Henkel.



Название	Описание	Объем упаковки	IDH номер	Стр.
----------	----------	----------------	-----------	------

ФИКСАТОРЫ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

LOCTITE 222	Резьбовой фиксатор малой прочности	10 мл 50 мл 250 мл	267358 245635 245636	10
LOCTITE 243	Резьбовой фиксатор средней прочности	10 мл 50 мл 250 мл	1918987 1335863 1342482	11
LOCTITE 245	Резьбовой фиксатор средней прочности	50мл	149307	10
LOCTITE 248	Резьбовой фиксатор средней прочности, пастообразный	19 г	1714937	11
LOCTITE 268	Резьбовой фиксатор высокой прочности, пастообразный	19 г	1709314	10
LOCTITE 262	Резьбовой фиксатор средней/высокой прочности	10 мл 50 мл 250 мл	246357 246359 246360	10
LOCTITE 270	Резьбовой фиксатор высокой прочности	10 мл 50 мл 250 мл	1918992 1335896 1335907	11
LOCTITE 272	Резьбовой фиксатор высокой прочности, высокотемпературный	50 мл	1008095	11
LOCTITE 276	Резьбовой фиксатор очень высокой прочности	50 мл	1266117	10
LOCTITE 277	Резьбовой фиксатор высокой прочности для крупной резьбы	250 мл	1014352	10
LOCTITE 290	Резьбовой фиксатор средней прочности капиллярный	10 мл 50 мл	246369 246371	10
LOCTITE 2701	Фиксатор высок..прочности для неактивных металлов (блистер)	5 мл	195911	10
LOCTITE 2701	Резьбовой фиксатор высокой прочности для неактивных металлов	50 мл 250 мл	1516481 1521483	10
LOCTITE 275	Резьбовой фиксатор средней/высокой прочности	50 мл	1517020	10
LOCTITE 2422	Резьбовой высокотемпературный фиксатор средней прочности	30 г	1134601	10; 12
LOCTITE 2400	Резьбовой фиксатор средней прочности, новое поколение безопасных продуктов	50 мл	1947402	10
LOCTITE 2700	Резьбовой фиксатор высокой прочности, новое поколение безопасных продуктов	50 мл	1948763	10
LOCTITE SF 7414 50ML	Паста для обнаружения микроперемещений деталей	50 мл	1269219	

ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ТРУБНЫХ ФИТИНГОВ И РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

LOCTITE 55	Герметизирующая нить для газа и питьевой воды	160 м 50 м 12 м	2057362 523277 1401808	12
LOCTITE 511	Резьбовой Герметик	50 мл	246595	12
LOCTITE SI 5331	Силиконовый герметик	100 мл	2061031	12
LOCTITE 542	Резьбовой герметик для мелкой резьбы	10 мл 50 мл 250 мл	246608 246613 246614	13
LOCTITE 561	Герметик резьбовой, полутвердый пастообразный низкой прочности	19 г	540920	12
LOCTITE 567	Герметик резьбовой для металлов с крупной резьбой	50 мл	2087070	13
LOCTITE 572	Герметик резьбовой, замедленной полимеризации	50 мл	1517013	12
LOCTITE 577	Герметик резьбовой, гелеобразный для неактивных металлов	50 мл 250 мл	2068516 2068514	13
LOCTITE 592	Герметик высокой прочности, для крупной резьбы, замедленный	50 мл	483630	12
LOCTITE 5400	Многоцелевой резьбовой герметик, поколение безопасных продуктов	50 мл	1953597	12
LOCTITE NS 5540	Высокотемпературный герметик для фланцевых и резьбовых соединений	430 г	2438927	12; 14

Название	Описание	Объем упаковки	IDH номер	Стр.
----------	----------	----------------	-----------	------

ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ЖЁСТКИХ ФЛАНЦЕВ АНАЭРОБНЫМИ СОСТАВАМИ

LOCTITE 510	Фланцевый анаэробный герметик, высокотемпературный	50 мл 250 мл	246593 246594	15
LOCTITE 518	Герметик для жестких фланцев, универсальный, средней прочности	25 мл 50 мл 300 мл	2392090 2068761 2068762	15
LOCTITE 5188	Фланцевый анаэробный герметик повышенной эластичности	300 мл 50 мл	1104312 1254415	14
LOCTITE 5203	Фланцевый анаэробный герметик малой прочности, быстрый	300 мл	1522058	14
LOCTITE 5205	Фланцевый анаэробный герметик стойкий к термоциклированию	300 мл	191315	14
LOCTITE 573	Герметик для жестких фланцев, замедленной полимеризации	50 мл	142613	14
LOCTITE 574	Герметик для жестких фланцев, универсальный, ускор. отверждения	50 мл	246626	15

ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ШТАМПОВАННЫХ И ГИБКИХ ФЛАНЦЕВ СИЛИКОНОВЫМИ СОСТАВАМИ

LOCTITE SI 5699	Силиконовый нейтральный клей-герметик, серый	80 мл 300 мл	2061022 2061027	16
LOCTITE SI 5900	Силиконовый нейтральный клей-герметик, черный	300 мл	2061874	17
LOCTITE SI 5910	Силиконовый нейтральный клей-герметик, черный	80 мл 300 мл	2394516 2394934	16
LOCTITE SI 5920	Силиконовый нейтральный герметик, высокотемпературный	80 мл 300 мл	2061258 2061261	17
LOCTITE SI 5300	Силиконовый уксусный герметик, высокотемпературный	310 мл	2558929	17
LOCTITE SI 598	Силиконовый нейтральный герметик, черный	300 мл	2061029	16
LOCTITE SI 5926	Герметик синий, уксусный (блистер)	40 мл	1123349	16
LOCTITE SI 5366	Силиконовый уксусный герметик, прозрачный	310 мл	2063268	17; 24

ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНЫЕ И НЕОТВЕРЖДАЮЩИЕСЯ СОСТАВЫ ДЛЯ ГЕРМЕТИЗАЦИИ

LOCTITE MR 5921	Незастывающий уплотнитель для неразъемных фланцев	200 мл	142272	14
LOCTITE MR 5922	Незастывающий полуэластичный уплотнитель для фланцев	60 мл 200 мл	142274 235386	14
LOCTITE MR 5923	Фланцевый нетвердеющий кистевой уплотнитель.	450 мл	142270	14
LOCTITE MR 5972	Термостойкий незастывающий уплотнитель для фланцев	200 г	142273	14
LOCTITE NS 5540	Высокотемпературный герметик для фланцевых и резьбовых соединений	430 г	2438927	12; 14
LOCTITE NS 5550	Высокотемпературный герметик для фланцевых и резьбовых соединений	1 кг	2426241	15

ФИКСАЦИЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ

LOCTITE 603	Вал-штульный фиксатор для замасленных деталей, высокопрочный	10 мл 50 мл 250 мл	1971542 246648 246649	19
LOCTITE 620	Вал-штульный фиксатор, высокотемпературный, замедленный.	50 мл 250 мл	246662 246664	19
LOCTITE 638	Вал-штульный фиксатор высокопрочный, для пассивных и замасленных поверхностей	10 мл 50 мл 250 мл 1 л	1803038 1803357 1803039 1803366	19
LOCTITE 640	Вал-штульный фиксатор медленной полимеризации	50 мл	88578	18
LOCTITE 641	Вал-штульный фиксатор средней прочности	50 мл 250 мл	246676 234866	18

23 ПРЕДМЕТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

Название	Описание	Объем упаковки	IDH номер	Стр.
LOCTITE 648	Вал-штулочный фиксатор высокотемпературный, быстроотверждаемый	50 мл 250 мл	1804977 1803351	19
LOCTITE 660	Фиксатор высокой прочности, для ремонта износа и больших зазоров	50 мл	246683	18
LOCTITE 661	Вал-штулочный фиксатор высокой прочности, с возм. УФ-отверждения	250 мл	195783	18

КЛЕИ БЫСТРОЙ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

LOCTITE 401	Клей цианоакрилатный, универсальный, средняя вязкость	20 г 50 г 500 г	1924111 1937130 246489	20
LOCTITE 403	Общего назначения, отсутствие блум эффекта, высокая вязкость	20 г	1919337	20
LOCTITE 406	Клей цианоакрилатный для эластомеров и резины, низкая вязкость	20 г 50 г 500 г	1924110 1925293 142581	20
LOCTITE 406/770	Клеевой набор для полиолефинов и жирных пластмасс	20/10 г	142457	20
LOCTITE 415	Клей цианоакрилатный для металлов, высокая вязкость	20 г	1925276	20
LOCTITE 454	Универсальный, для больших зазоров и пористых материалов, гель	20 г	195678	21
LOCTITE 460	Клей цианоакрилатный общего назначения, отсутствие блум эффекта	20 г 50 г	1924107 149340	20
LOCTITE 480	Клей цианоакрилатный, упрочнённый, термо и вибростойкий, черный	20 г 50 г 500 г	1924302 246577 231018	21
LOCTITE 496	Клей цианоакрилатный общего назначения, приоритет для металлов	20 г 50 г	1924243 246587	20
LOCTITE 431	Клей цианоакрилатный универсальный, повышенной вязкости	20 г	1924108	20
LOCTITE 435	Цианоакрилатный повышенной прочности, химо и водостойкости, прозр.	20 г	1924301	21
LOCTITE 4850	Клей ЦА для эластичного склеивания резины, пластиков и т.п.	20 г	1947829	20
LOCTITE 495	Клей цианоакрилатный, общего назначения, повышенная химостойкость	50 г 20 г	246582 1924109	20
LOCTITE 3090	2-комп. цианоакрилатный клей с высокой заполняющей способностью	10 г / 1 г	1379599	20
LOCTITE HY 4070	Сверхбыстрый 2-комп. гибридный для ремонта и структурного склеивания (пистолет в компл.)	11 г	2237457	21
LOCTITE HY 4070	Сверхбыстрый 2-комп. гибридный для ремонта и структурного склеивания	45 г	2494414	21
LOCTITE HY 4080	Вибростойкий, ударопрочный гибридный 2к клей, серый	50 г	2155337	20
LOCTITE HY 4090 CR	Универсальный 2к гибридный клей для структурного склеивания, прозр.	50 г	2113520	21
LOCTITE HY 4090 GY	Универсальный 2к гибридный состав для структурного склеивания, серый	50 г	2151898	21

КОНСТРУКЦИОННЫЕ КЛЕИ

LOCTITE AA 326	Конструкционный акриловый клей активаторной полимеризации	50 мл 250 мл	142445 195530	22
LOCTITE AA 330/7386	Набор акрилового клея с активатором	50/18 мл	195792	22
LOCTITE AA 350	Акриловый клей УФ отверждения	50 мл	142446	22
LOCTITE AA 3038	Акриловый клей для полиолефинов	50мл	1420880	22
LOCTITE EA 3421	Конструкционный универсальный клей, медленный, влагостойкий	2x25 мл	2063252	22
LOCTITE EA 3423	Конструкционный многоцелевой клей, химостойкий, высокой вязкости	2x25 мл 200 мл	2063367 2063387	22
LOCTITE EA 3430	Конструкционный клей быстрого отверждения, прозрачный	24 мл	242865	22

Название	Описание	Объем упаковки	IDH номер	Стр.
LOCTITE EA 3425	Конструкционный высокопрочный клей, с хорошим заполнением зазоров	2x25 мл 200 мл	2063041 2063050	23
LOCTITE EA 9466	Универсальный эпоксидный клей повышенной прочности.	50мл	2057235	23
LOCTITE EA 9480	Конструкционный клей, для применения в пищевой промышленности	50мл	2056022	22
LOCTITE EA 9497	Теплопроводный конструкционный эпоксидный клей.	50мл 400 мл	2053807 2053833	23
LOCTITE EA 9514	1-комп. эпоксидный клей, повышенной прочности и термостойкости	300 мл	2065585	22
LOCTITE EA 3450	Конструкционный эпоксидный состав, быстрого отверждения,	25 мл	1885784	23
TEROSON PU 9225	Клей для ремонта деталей из пластика,	2x25 мл 250 мл	882088 881837	22
TEROSON PU 6700	Конструкционный двухкомпонентный клей	2x25 мл	264880	22

ПРОДУКТЫ ДЛЯ ЭЛАСТИЧНОГО СКЛЕИВАНИЯ И ГЕРМЕТИЗАЦИИ

LOCTITE SI 595	Силиконовый уксусный герметик, прозрачный	100 мл 315 мл	2061823 2062060	24
LOCTITE SI 5366	Силиконовый уксусный герметик, прозрачный	310 мл	2063268	17; 24
LOCTITE SI 5367	Силиконовый уксусный герметик, белый	310 мл	2063297	24
LOCTITE SI 5368	Силиконовый уксусный герметик, черный	310 мл	2063263	24
LOCTITE SI 5145	Силиконовый для герметизации электрокомпонентов, полупрозрачн.	40 мл	88318	24
LOCTITE SI 5398	Высокотемпературный силиконовый ацетатный герметик, текучий	310 мл	2063271	24
LOCTITE SI 5607	2-компонентный силикон, средняя скорость полимеризации	400 мл	2056425	24
TEROSON SI 113	Силиконовый алкокси герметик, эластичный	300 мл	1711693	24
TEROSON PU 92	Полиуретановый герметик, белый Полиуретановый герметик, чёрный Полиуретановый герметик, серый	310 мл 310 мл 310 мл	739215 742582 742460	24
TEROSON MS 9320 SF	Распыляемый MS -герметик для швов, быстрой полимеризации, серый Распыляемый MS -герметик для швов, быстрой полимеризации, черный	310 мл 310 мл	2486736 1370739	24
TEROSON MS 9220	Конструкционный клей-герметик, черный	80 мл 310 мл	2032695 2486102	24
TEROSON MS 930	Герметик на основе MS-полимера, белый Герметик на основе MS-полимера, чёрный Герметик на основе MS-полимера, серый Герметик на основе MS-полимера, серый	310 мл 310 мл 310 мл 570 мл	2278102 2242264 2254307 2268386	25
TEROSON MS 931	Саморастекающийся MS-герметик для заливки и эласт. покрытия	290 мл	2469968	24
TEROSON MS 937	Конструкционный MS клей-герметик, ускоренная версия, белый	310 мл 570 мл	2479368 2018272	25
TEROSON MS 939	Конструкционный клей-герметик, белый Конструкционный клей-герметик, чёрный Конструкционный клей-герметик, серый	290 мл 290 мл 570 мл	2448669 2436358 2447723	25
TEROSON MS 9399	2-компонентный конструкционный клей-герметик, чёрный	400 мл	2034939	25

МЕТАЛЛОНАПОЛНЕННЫЕ СОСТАВЫ

LOCTITE EA 3463	Сталенаполненная пластичная масса в виде палочки	114 г	265628	26
LOCTITE EA 3471	Сталенаполненная ремонтная шпатлевка	2x250 г	229176	26
LOCTITE EA 3472	Сталенаполненный жидкий состав	2x250 г	229175	27
LOCTITE EA 3473	Сталенаполненный состав ускоренной полимеризации	2x250 г	229174	26
LOCTITE EA 3474	Ремонтный состав повышенной износостойкости	2x250 г	195891	27

Название	Описание	Объем упаковки	IDH номер	Стр.
LOCTITE EA 3475	Алюмополненная шпатлевка	2x250 г	478253	27
LOCTITE EA 3478	Ремонтный состав повышенной прочности	453 г	2041672	27
LOCTITE EA 3479	Алюмополненная шпатлевка, повышенной термостойкости	2x250 г	195826	27

ИЗНОСОСТОЙКИЕ СОСТАВЫ И ЗАЩИТНЫЕ ПОКРЫТИЯ

LOCTITE PC 7117	Износостойкий эпоксидный состав, наносимый кистью	1 кг	2015110	28
LOCTITE PC 7222	Износостойкая шпатлёвка с керамическими волокнами	1,36 кг	735864	28
LOCTITE PC 7227	Износостойкое покрытие, наносимое кистью, серое	1 кг	2015126	28
LOCTITE PC 7228	Износостойкое покрытие, наносимое кистью, белое	1 кг	2015129	28
LOCTITE PC 7234	Высокотемпературная защита от истирания мелкими частицами, наносится кистью	1 кг	2298373	29
LOCTITE PC 7226	Износостойкое покрытие с мелкой керамикой, наносимое шпателем	1 кг	2034248	29
LOCTITE PC 7229	Термостойкое защитное покрытие с мелкой керамикой, наносимое шпателем	10 кг	255895	29
LOCTITE PC 7218	Износостойкое покрытие с крупной керамикой, наносимое шпателем	1 кг 10 кг	2034255 2228873	29
LOCTITE PC 7219	Износостойкое, ударопрочное покрытие с крупной керамикой, наносимое шпателем	1 кг	2034251	29
LOCTITE PC 7221	Износостойкое покрытие повышенной химостойкости, наносимое кистью	5 кг	735862	28
LOCTITE PC 7255 GY	Защитное распыляемое покрытие с керамикой, серое	1.125 мл	2388605	28
LOCTITE PC 7255 GN	Защитное распыляемое покрытие с керамикой, зелёное	1.125 мл	2389172	28
LOCTITE PC 7280	Распыляемое 2-к. эластичное покрытие для защиты металла и бетона, полимочевина.	1,5 л	2202316	28

РЕМОНТ И ЗАЩИТА БЕТОНА. УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ. ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩИЕ ПОКРЫТИЯ

LOCTITE PC 7257	Состав для оперативного ремонта бетона	25,7 кг	1254411	30
POLYROXY PS	Защитное покрытие на основе эпоксиды и полисульфида для защиты металлоконструкций в агрессивной химической среде	20 л	2243014	30
LOCTITE PC 7202	2-к. состав для установки судовых двигателей и пр. оборудования	10 кг	1564701	31
LOCTITE PC 6261	Противоскользящее эпоксидное покрытие, серое Противоскользящее эпоксидное покрытие, жёлтое	6,36 кг 6,36 кг	2236679 2265511	31
LOCTITE PC 6315	Противоскользящее эпоксидное покрытие для движения транспорта, чёрное	6,46 кг	1910285	31

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ ОЧИСТИТЕЛИ

LOCTITE SF 7039	Очиститель контактов (спрей)	400 мл	2385319	33
LOCTITE SF 7061	Быстродействующий очиститель (спрей), для металлов	400 мл	195568	33
LOCTITE SF 7063	Быстродействующий очиститель (спрей), для металлов и пластмасс	150 мл 400 мл	135366 2385316	33
LOCTITE SF 7070	Быстродействующий очиститель (спрей), для пластмасс, металлов	400 мл	88365	33
LOCTITE SF 7200	Аэрозольный удалитель клея, герметика, нагара, спрей	400 мл	2385318	33
LOCTITE SF 7840	Универсальный концентрированный очиститель	750 мл 5 л	1456821 1456820	32
LOCTITE SF 7855	Очиститель рук от краски и лака	400 мл	1918668	32
LOCTITE SF 7850	Очиститель для рук, общепромышленный Очиститель для рук, канистра с дозатором	400 мл 3 л	2098250 2098251	32
TEROSON VR 320	Очиститель-паста для рук (ведро)	8,5 кг	2185111	32

Название	Описание	Объем упаковки	IDH номер	Стр.
HAND CLEAN DISPENSER	Дозатор для очистителя VR 320, объемом 2,5л	шт.	211835	32
TEROSON VR 10	Очиститель-разбавитель	1 л 10 л	2558379 63095	24

СРЕДСТВА ДЛЯ ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТИ

LOCTITE SF 770	Праймер для полиолефинов и «жирных» пластмасс	10 г	142624	34
LOCTITE SF 7457	Активатор для цианоакрилатов (спрей)	150 мл	142747	34
LOCTITE SF 7649	Активатор для анаэробов и Loctite 326, спрей Активатор для анаэробов и Loctite 326, бутылка	150 мл 500 мл	142479 135252	34
TEROSON BOND ALL-IN-ONE PRIMER	Праймер и активатор для стекла и металла	100 мл	1178026	35
TEROSON 150	Праймер для пластмасс, спрей	150 мл	267078	35
TEROSON SB 450	Очиститель-усилитель адгезии, бутылка	1 л	642844	35
LOCTITE SF 7515	Обработка металлов перед нанесением финишного защитного покрытия	5 л	1444148	35

СУХИЕ СМАЗОЧНЫЕ ПЛЁНКИ, МАСЛА И РАСКИСЛИТЕЛИ РЖАВЧИНЫ

LOCTITE LB 8011	Высокотемпературная синтетическая смазка для цепей, спрей	400 мл	2385332	37
LOCTITE LB 8191	Сухая смазка на основе дисульфида молибдена, спрей	400 мл	142532	36
LOCTITE LB 8192	Сухая тефлоновая смазка, спрей	400 мл	142533	36
LOCTITE LB 8040	Спрей для демонтажа заржавевших соединений, с охлаждением	400 мл	760225	37
TEROSON VR 620	Спрей-раскислитель сильно заржавевших соединений	400 мл	232404	37
LOCTITE LB 8021	Силиконовая смазка низкой вязкости, спрей	400 мл	2385331	37
LOCTITE LB 8031	Масло-СОЖ для режущего инструмента, спрей	400 мл	1324497	37
LOCTITE LB 8030	Масло-СОЖ для режущего инструмента, флакон	250 мл	1324500	37

КОНСИСТЕНТНЫЕ СМАЗКИ

LOCTITE LB 8101	Смазка для цепей, спрей	400 мл	303134	39
LOCTITE LB 8102	Смазка для сложных условий эксплуатации, картуш под шприц Смазка для сложных условий эксплуатации, банка	400 г 1 л	1115659 1115660	39
LOCTITE LB 8103	Смазка молибденовая для высоких нагрузок, картуш под шприц	400 г	1118251	39
LOCTITE LB 8104	Смазка силиконовая для пищевой промышленности, банка	1 л	1652337	39
LOCTITE LB 8105	Смазка минеральная для пищевой промышленности, картуш	400 мл	1117830	38
TEROSON VR 500	Многоцелевая консистентная смазка, тубик Многоцелевая консистентная смазка, спрей	75 мл 300 мл	892928 867933	38

ПРОТИВОЗАДИРНЫЕ СОСТАВЫ

LOCTITE LB 8008	Смазка медная противозадирная, банка с кистью	454 г	503147	41
LOCTITE LB 8007	Смазка медная противозадирная, спрей	400 мл	247784	41
LOCTITE LB 8009	Смазка для тяжелых условий эксплуатации, банка с кистью	453 г	504219	40
LOCTITE LB 8012	Смазка противозадирная для высоких нагрузок	453 г	1680620	40
LOCTITE LB 8023	Смазка противозадирная, стойкая к вымыванию, банка с кистью	453 г	504618	40
LOCTITE LB 8150	Противозадирная смазка с алюминием и присадками высокого давления, банка	500 г 1 кг	142256 197472	41

23 ПРЕДМЕТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

Название	Описание	Объем упаковки	IDH номер	Стр.
LOCTITE LB 8151	Противозадирная смазка с алюминием и присадками высокого давления, спрей	300 мл	142404	41
LOCTITE LB 8154	Паста молибденовая для сборочных работ, спрей	400 мл	303135	41
LOCTITE LB 8013	Противозадирная смазка без примесей	453 г	504588	41
LOCTITE LB 8014	Противозадирная смазка для пищевой промышленности	907 г	1214291	41

ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ И ЗАЩИТА ОТ КОРРОЗИИ. ПРОДУКТЫ ДЛЯ БЫСТРОГО РЕМОНТА

LOCTITE SF 7505	Преобразователь ржавчины в грунт Преобразователь ржавчины в грунт	90 мл 200 мл	142259 142253	42
LOCTITE LB 8005	Спрей для ремней	400 мл	232294	42
LOCTITE SF 7800	Спрей цинковый, защитное покрытие (холодное цинкование)	400 мл	303140	42
LOCTITE SF 7803	Защитное покрытие (консервант) для металла, спрей	400 мл	142537	42
LOCTITE PC 5070	Набор для ремонта трубопроводов	50 мм x1,8 м	255861	43
LOCTITE SI 5075	Универсальная силиконовая изоленга для агрессивных сред.	4,27м	1684617	43
LOCTITE SF 7100	Спрей, индикатор утечки газа	400 мл	250000	43
LOCTITE EURO O-RING KIT	Набор для изготовления O-образных колец, без клея L406	набор	142407	43
LOCTITE O-RING RUBBER	Шнур для изготовления уплотнительных колец, диаметр 5,7 мм	8,5 м	142631	43
LOCTITE PC 7352	2-к пастообразный состав для ремонта транспортёрных лент и обрешеченных поверхностей	400 мл	2550361	43

ОБОРУДОВАНИЕ

PRO HAND PUMP DISPENSER	Ручной дозатор Pro Pump для анаэробов в упаковке 50/250мл.	1	2564842	44
PERISTALTIC HANDPUMP	Дозатор перистальтический, ручной для анаэробных продуктов 50 мл Дозатор перистальтический, ручной для анаэробных продуктов 250 мл	1 1	608966 88631	44
MANUAL HANDGUN 50 ml	Пистолет Loctite ручной для 2-компонентных клеев 50мл, 1:1, 2:1 Пистолет Teroson ручной для 2-компонентных клеев 50мл, 1:1	1 1	267452 150035	44
LOCTITE EQ HD 14 200ml	Пистолет ручной, для 2-компонентных клеев 200мл, 1:1, 2:1 Пневмопистолет для 2-компонентных клеев 200мл, 1:1, 2:1	1	2693822 2693824	44
LOCTITE EQ HD 14 400ml	Пистолет ручной, для 2-компонентных клеев 400мл, 1:1, 2:1 Пневмопистолет для 2-компонентных клеев 400мл, 1:1, 2:1	1 1	2693823 2693825	44
TEROSON HAND GUN STAKU	Ручной пистолет для картушей объемом 150/300/310 мл, желтый	1	142240	44
TEROSON HAND GUN 570ML	Ручной пистолет(металл) для картушей и туб 310/570	1	150339	44
TEROSON AIR GUN MULTIPRESS	Многофункциональный пневмопистолет для алюм. картриджей объемом 310 мл	1	142241	45
LOCTITE 97002 300 ML	Пистолет пневматический для пластиковых картушей объемом 250/310 ml	1	88632	45
SOFT PRESS APPLICATOR	Пневматический пистолет для 570 ml	1	250052	45
EQ HD12 Pneum. Spray Dispenser	Пневмопистолет для 2-комп. распыляемой керамики (PC 7255)	1	2251591	45
MIX NOZZLE MC 10-24-A 10pcs.	Насадка-смеситель для 2-комп. картриджа 400 мл (LOCTITE PC 7352)	1	639381	45
TEROSON ET QUAD ST	Насадка-смеситель для нанесения 2-комп. ПУ клея 2x25мл.	10	142242	45
STATICMIX 2.5MM	Насадка-смеситель для 2-комп. картриджа 11 g (3090, HY4070)	1	1453183	45
STATICMIX 3.2MM	Насадка-смеситель для 2-комп. картриджа 50 мл (HY4080, HY4090)	1	1826921	45
EQ STATICMIXER MFQ 08-24C-13	Статическая насадка-смеситель для 2-комп. распыляемой керамики (PC 7255)	1	2447734	45

НЕОБХОДИМО СЕЙЧАС!

Фамилия, имя, отчество

Отдел Дата

ФИКСАЦИЯ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

- LOCTITE 222 Резьбовой фиксатор, низкая прочность
- LOCTITE 243 Резьбовой фиксатор, средняя прочность
- LOCTITE 270 Резьбовой фиксатор, высокая прочность
- LOCTITE 290 Резьбовой фиксатор, капиллярный
-
-
-

Герметизация резьбовых соединений

- LOCTITE 577 Герметик для резьбовых соединений, высокое давление
- LOCTITE 542 Герметик для резьбовых соединений, пневматика/гидравлика
- LOCTITE 55 Нить для герметизации труб
-
-
-

ФИКСАЦИЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ

- LOCTITE 641 Фиксатор средней прочности
- LOCTITE 603 Фиксатор высокой прочности
- LOCTITE 620 Замедленный высокотемпературный фиксатор высокой прочности
- LOCTITE 638 Фиксатор высокой прочности — скользящая посадка
- LOCTITE 660 Ремонтный фиксатор — Quick Metal
-
-

Фланцевая герметизация

- LOCTITE 518 Фланцевый герметик
- LOCTITE SI 5920 Высокотемпературный силикон медного цвета
- LOCTITE MR 5972 Термостойкий, неотверждающийся уплотнитель
- LOCTITE SI 5900 / 5910 Силиконовый герметик повышенной маслостойкости, чёрный
-
-

СКЛЕИВАНИЕ

- LOCTITE HY 4060 GY гибридный клей
- LOCTITE HY 4070 гибридный клей
- LOCTITE 454 Моментальный клеящий гель
- LOCTITE 401 Моментальный универсальный клей
- LOCTITE 406 Моментальный клей резина/пластмассы
-
-

ПРОТИВОЗАДИРНЫЕ СМАЗЫВАЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ

- LOCTITE LB 8008 C5-A Противозадирная, на основе меди
- LOCTITE LB 8151 Противозадирный спрей на основе алюминия
- LOCTITE LB 8154 противозадирный спрей с дисульфидом молибдена (MoS2)
- LOCTITE LB 8009 Противозадирная, для тяжелых условий эксплуатации.
- LOCTITE LB 8023 Противозадирная, водостойкая, морская
- LOCTITE LB 8013 Противозадирная, высокой чистоты
- LOCTITE LB 8104 Силиконовая смазка для пищевой промышленности
-
-

СПЕЦИАЛЬНАЯ ПРОДУКЦИЯ ДЛЯ АВАРИЙНЫХ РЕМОНТОВ

- LOCTITE Набор для изготовления уплотнительных колец
- LOCTITE 5070 Набор для ремонта свищей в трубопроводах
-
-
-

АКТИВАТОРЫ И ПРАЙМЕРЫ

- LOCTITE SF 7649 Активатор для анаэробов
-
-
-

СМАЗОЧНЫЕ ВЕЩЕСТВА И ОЧИСТИТЕЛИ

- LOCTITE LB 8040 Freeze & Release/демонтаж с охлаждением
- LOCTITE LB 8011 Высокотемпературная смазка, для цепей пищевой допуск
- LOCTITE SF 7200 Удалитель клея, герметика, краски
- LOCTITE SF 7840 Очиститель и обезжириватель, биоразлагаемый
- LOCTITE SF 7070 Очиститель и обезжириватель пластмасс
- LOCTITE SF 7063 Очиститель и обезжириватель
-
-
-
-

ЗАЩИТА ОТ ИЗНОСА

- LOCTITE PC 7218 Износостойкий состав с крупным керамическим наполнителем
- LOCTITE PC 7226 Износостойкий состав с мелким керамическим наполнителем
- LOCTITE PC 7219 Износостойкое покрытие с повышенной ударостойкостью
- LOCTITE PC 7227 Керамическое покрытие, серое, наносится кистью
- LOCTITE PC 7255 Керамическое покрытие, наносится распылением
- LOCTITE PC 7222 Износостойкое покрытие/шпатлёвка/клей
-
-
-
-

РЕМОНТ МЕТАЛЛА

- LOCTITE EA 3478 Состав повышенной прочности
- LOCTITE EA 3463 10 мин. ремонтная сталенаполненная палочка-шпаклёвка
-
-
-

РЕМОНТ РЕЗИНОВЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЛЕНТ

- LOCTITE PC 7352 Для ремонта конвейерных лент
-
-
-

ПОКРЫТИЯ И ОБРАБОТКА РЖАВЧИНЫ

- LOCTITE SF 7900 Керамическое защитное покрытие для сварки
- LOCTITE SF 7505 Преобразователь ржавчины в грунт
- LOCTITE PC 7800 Цинковое покрытие
-
-
-

РЕМОНТ И ЗАЩИТА ПОЛОВ И ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ

- LOCTITE PC 7257 Magna Crete – химо и термостойкий состав для быстрого ремонта бетона
- POLYPOXY PS Состав для защиты бетонных и стальных конструкций
-
-
-



HENKEL – ПОСТАВЩИК РЕШЕНИЙ

РЕШЕНИЯ ДЛЯ СЕГОДНЯШНЕГО И ЗАВТРАШНЕГО ДНЯ

Благодаря своим широко признанным торговым маркам LOCTITE, TEROSON и другим мощным брендам, компания Henkel является лидером мирового рынка в поставках решений для производителей машин и оборудования, предприятий по техническому обслуживанию, ремонту и эксплуатации технических средств. Это делает продукцию Henkel выбором профессионалов. Потребители Henkel получают дополнительные преимущества благодаря огромному опыту компании, которая десятилетиями выступает новатором в области разработки новых технологий, а также непревзойденному сервису и технической поддержке своих клиентов.

НАШИ РЕШЕНИЯ ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ ЗАДАЧ

В качестве поставщика технических решений компания Henkel предоставляет гораздо больше, чем просто выдающиеся продукты, – она обеспечивает решения на базе инновационных технологий и концепций, а также глубокого понимания принципов работы технических систем и устройств заказчика. Гибкость и функциональность наших решений обеспечивает клиентам компании преимущества в любых областях деятельности, будь то техническое обслуживание и ремонт или производство оборудования, позволяя им эффективно и быстро решать любые возникаю-

щие проблемы и обеспечивать надежность, безопасность и долговечность своих изделий.

ОБУЧЕНИЕ И СЕМИНАРЫ

Обучение и семинары позволяют клиентам получать максимальный эффект от применения продукции Henkel. В компании Henkel особое внимание уделяется подготовке клиентов к работе с продукцией, поскольку даже продукты высшего качества могут быть настолько эффективны, насколько эффективны люди, которые их применяют. Компания предлагает практические семинары и курсы, имеющие целью распространение передового опыта наиболее эффективного использования продуктов и решений, а также выработку рекомендаций по тому, как сократить затраты и повысить надежность. При проведении обучения на территории клиента, семинары и курсы переподготовки персонала могут быть адаптированы под потребности конкретного предприятия после проведения ознакомительного осмотра и анализа работы этого предприятия.

Более подробную информацию об ассортименте товаров и услуг компании Henkel вы найдете на сайтах www.henkel.ru, www.loctite.ru, где представлены каталоги, спецификации, техническая документация и т.п.

ООО «Хенкель Рус»
107045, Россия, Москва
Колокольников пер., 11
Тел.: + 7 (495) 745 23 13/14/15/16
Факс: +7 (495) 745 55 89
www.henkel-adhesives.com
www.henkel.ru
msk.henkel-technologies@henkel.com

ТОО «Henkel Central Asia & Caucasus»
(«Хенкель Центральная Азия и Кавказ»)
050012, Казахстан, г. Алматы
ул. Масанчи, 78
Тел.: 007 727 244 33 99
Факс: 007 727 244 33 91
e-mail: info@kz.henkel.com
www.henkel.com
www.loctite.com

Телефон горячей линии:
8-800-775-95-27 (для звонков из России)

Содержащаяся здесь информация носит справочный характер. В отношении точных спецификаций по тем или иным продуктам, а также за рекомендациями и технической поддержкой просьба обращаться к техническим специалистам компании Henkel в вашем регионе. Если не указано иное, все упомянутые в этом печатном издании бренды являются товарными знаками и/или зарегистрированным товарными знаками Henkel и/или ее филиалов в США и других странах мира.
© Henkel AG & Co. KGaA.
IDN 722100012097