

LOCTITE®

Professionele onderhoudsgids

Oplossingen voor verlijming, afdichting,
reiniging en smering



Henkel

Excellence is our Passion

 **duursma**
W&O

Professionele onderhoudsoplossingen



Bij Henkel begrijpen we de uitdagingen die u tegenkomt bij het onderhoud en herstel van industriële machines. Om ervoor te zorgen dat uw processen gesmeerd lopen, heeft u de juiste mensen nodig - en het juiste gereedschap.

Loctite® heeft onderhoudsoplossingen voor alle uitdagingen op het vlak van verlijming, afdichting, reiniging en smering.

Wat uw opdracht ook is - u maakt er een succes van met Loctite®.

Maak de juiste keuze.

Deze Professionele Onderhoudsgids werd zo opgemaakt om snel en eenvoudig de juiste producten te kiezen.

- **Zoek per productcategorie of per toepassing**
- **U vindt bruikbare toepassingstips in de rubrieken 'Hoe gebruiken?'**

Surf naar **www.loctite.be** of **www.loctite.nl** of contacteer uw Henkel Sales engineer om ons volledig productassortiment te ontdekken.

Inhoudstafel

8		Loctite® Onderhoudshelden	
10		Health & Safety-Producten	
12		Schroefdraadborging	
16		Pijp - en schroefdraadafdichting	
20		Vlakkenafdichting	
24		Cilindrische bevestiging	
28		Snellijmen	
32		Structurele verlijming	
40		Flexibele afdichting en verlijming	
44		Metaalgevulde pasta's	
48		Beschermende Coatings en Pasta's	
52		Reinigers	
58		Smeermiddelen	
62		Producten voor oppervlaktebehandeling en roestpreventie	
66		Producten voor noodreparaties	
70		Apparatuur	
74		Professionele onderhoudstraining	
76		Specifieke onderhoudsoplossingen	

Wat is uw uitdaging?



Geborgde onderdelen mogen
niet loslopen

12



Schroefdraadborging



Afdichten van
(pijp-)schroefdraden

16



**Pijp- en
schroefdraadafdichting**



Snelle fixatie van
kleine onderdelen

28



Snellijmen



Sterke, duurzame verbindingen
van grote onderdelen

32



Structurele verlijming

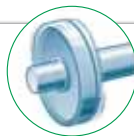


Afdichten van
samengeboute flenzen

20



Vlakkenafdichting



Cilindrische onderdelen
verbinden

24



Cilindrische bevestiging

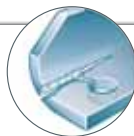


Verbindingen die slagvast zijn
en bestand tegen trillingen

40



**Flexibele afdichting
en verlijming**



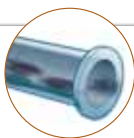
Herstellen en heropbouwen van
metalen onderdelen

44



Metaalgevulde pasta's

Wat is uw uitdaging?



Uw materiaal beschermen
tegen schuren en corrosie

48



**Beschermende
coatings en pasta's**



Olie, vet en vuil verwijderen

52



Reinigers

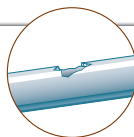


Oppervlakken beschermen
tegen externe invloeden

62



**Producten voor
oppervlaktebehandeling en
roestpreventie**



Lekken en andere schade
herstellen

66



**Producten voor
noodreparaties**



Vastlopen en corrosie voorkomen bij bewegende onderdelen

58



Smeermiddelen



Eenvoudige en nauwkeurige
lijmdosering

70



Apparatuur



Productgoedkeuringen

In sommige industrietakken zijn productgoedkeuringen vereist en spelen die een rol in de productkeuze. De belangrijkste zijn:

- **WRAS** – Goedkeuring voor drinkbaar water, Verenigd Koninkrijk
- **KTW** – Goedkeuring voor drinkbaar water, Duitsland
- **DVGW** – Gasgoedkeuring, Duitsland
- **NSF** – Goedkeuringen voor voedsel en drinkbaar water, Verenigde Staten
- **VDI 6022** – Antifungale goedkeuring, Duitsland

Beschikbare goedkeuringen worden op de respectieve bladzijden per product opgelijst. Voor meer gedetailleerde informatie, surf naar www.loctite.be of www.loctite.nl of contacteer uw Henkel Technical Service Team.



Loctite® Onderhoudshelden

Losgelopen schroefdraden, lekkende pijpleiding - vele herstell opdrachten moeten onverwachts gebeuren. Wees voorbereid – met onze Loctite® Onderhoudshelden; producten die elke onderhoudsprofessional bij de hand moet hebben.



Loctite® 243

- Schroefdraadborging met gemiddelde sterkte



Loctite® 55

- Schroefdraadafdichtingskoord
- Nastellen mogelijk



Loctite® SI 5980

- Gebruiksklare flensafdichting
- Oliebestendig



Loctite® 3090

- Spelingvullende snellijm
- Verlijmt een groot aantal materialen

Loctite® 401

- Universele snellijm
- Uitstekende hechting op verschillende substraten



Loctite® 3463

- Staalgevulde kneedbare stick
- Ideaal voor noodreparaties aan lekkende tanks en pijpen



Loctite® 7063

- Reiniger voor onderdelen
- Ontvet en reinigt oppervlakken alvorens te lijmen zonder residu achter te laten



Loctite® 8201 5-Way Spray

- Universele olie



Loctite® 8150

- Aluminium Anti-Seize
- Beschermt tegen vastlopen en corrosie



Health & Safety- Producten



De Health & Safety-producten van Henkel verbeteren uw veiligheid op het werk terwijl ze toch uitstekend presteren

Anaerobe producten

- Blanco MSDS*
- Zonder gevaarsymbolen, R- en S-zinnen
- Bewezen kwaliteit



Snellijmen

- Geen Health & Safety-gerelateerde R-zinnen in de MSDS
- Geclasseerd als niet-irritant
- Geringe geur, weinig blooming
- Verbeterde productprestatie



* Geen opmerkingen in secties 2, 3, 15 & 16 van de MSDS acc. tot (EC) Nr. 1907/2006 – ISO 11014-1.



Vlakkenafdichting

- Geen gevarensymbolen
- Geringe geur

- Water/glycol bestendigheid
- Oliebestendigheid
- Hoge temperatuurbestendigheid



Onderhoudsreiniger voor zware vervuiling

- Geen of beperkte schadelijke stoffen
- Lage toxiciteit voor in water levende organismen en biologisch afbreekbare oppervlakteactieve stoffen
- Laag VOC-gehalte (VOC, vluchtige organische substanties)

Reiniging in wastafel

Vloerreiniging

Hogedrukreiniging

Sproeireiniging

Handreiniging

Bonderite C-MC 1030

Bonderite C-MC NEXO SOL

Bonderite C-MC N DB

Bonderite C-MC 352

Bonderite C-MC 50120

Schroefdraadborging

Welke sterkte heeft u nodig?



Oplossing

Laag

Loctite® 222

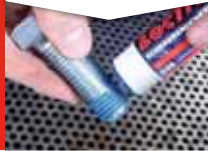
Eenvoudige demontage



Draadmaat	tot M36
Temperatuurbereik (°C)	-55 tot +150 °C
Goedkeuringen	P1 NSF
Commentaar	• Geschikt wanneer lage losbreeksterkte vereist is • Tragere uitharding - langer herpositioneerbaar

Voordelen van deze technologie

- Voorkomt loslopen van onderdelen door trilling
- Schroefdraden zijn volledig afgedicht om wrijvingscorrosie te voorkomen
- Schoon en eenvoudig aan te brengen
- Vervangt mechanische borgmiddelen - minder kosten en voorraadbesparend

Gemiddeld		Hoog
Loctite® 243	Loctite® 248 Stick	Loctite® 270
De universele	Druipt niet	Permanente borging
		
tot M36	tot M50	tot M20
-55 tot +180 °C	-55 tot +150 °C	-55 tot +180 °C
P1 NSF	—	P1 NSF
• Universeel gebruik • Goed resultaat ook op passieve metalen • Is licht 'oil tolerant'	• Gebruiksklare stick • Kan boven het hoofd gebruikt worden	• Geschikt wanneer regelmatige demontage voor onderhoud niet vereist is



Schroefdraadborging

Hoe moeten Loctite® 222, 243, 248 en 270 gebruikt worden?

1. Voorbehandeling

Reinigen

Gebruik Loctite® 7063 om het oppervlak te ontvetten en te reinigen alvorens de lijm aan te brengen.



Activeren

Als de uitharding te traag verloopt door passieve metalen (RVS, Al) of door lage temperatuur (onder 5°C), gebruik dan activator Loctite® 7240 of Loctite® 7649 (zie grafiek Cure Speed in de Technische Informatiefiche).



2. Aanbrengen

A Loctite® 222, 243, 270

Breng de vloeibare schroefdraadborging aan op de gewenste plaats.



Doorlopend gat:

Monteer eerst de bout en breng dan de schroefdraadborging aan.



Blind gat:

Breng het product aan op het lagere derde deel van het blinde gat.



Post-assemblage:

Monteer moer en bout en breng het product aan op het uiteinde van moer en bout (alleen met Loctite 290).

Apparatuur

Anbevolen doseerapparatuur IDH 608966 of IDH 88631 (zie hoofdstuk **Apparatuur**).

B Loctite® 248

Breng de schroefdraadborging aan op de gewenste plaats.

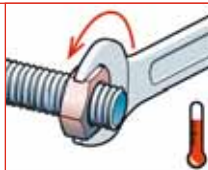


- Draai de stick uit tot de gewenste hoeveelheid.
- Breng voldoende product aan rond de schroefdraad van de bout.

3. Assembleren

- Assembleren en aandraaien.
- Als verschillende bouten vooraf aangedraaid zijn, breng dan het gewenste aandraaimoment op de bouten binnen de aangegeven fixatietijd van het product. Gebruik indien nodig een product met trage uitharding.

4. Losmaken



- Losmaken met normaal handgereedschap.
- Indien nodig, plaatselijk verwarmen tot ongeveer 250°C, losmaken terwijl het warm is.

Pijp- en schroefdraadafdichting

Zijn de schroefdraden/pijpen uit metaal of kunststof?

Metaal, kunststof of
een combinatie van beiden



Oplossing

Loctite® 55

Afdichtingskoord



Max. draadmaat

4"

Temperatuurbereik

-55 tot +130 °C

Goedkeuringen

DVGW, KTW, WRAS

Commentaar

- Onmiddellijke afdichting met volle druk
- Maakt betrouwbaar nastellen mogelijk

Voordelen van deze technologie

- Voorkomt gas- en vloeistoflekken
- Is bestand tegen trilling en schokken
- Schoon en eenvoudig aan te brengen
- Vervangt hennep, tape en pasta's

Metaal	
Zijn de draden fijn of grof?	
Grof	Fijn
Loctite® 577 De universele 	Loctite® 542 Fijne schroefdraad 
3"	3/4"
-55 tot +150 °C	-55 tot +150 °C
P1 NSF, DVGW, BAM	DVGW
• Universeel gebruik • Kan boven het hoofd gebruikt worden • Snelle uitharding, goed vullend	• Aanbevolen voor fijne schroefdraad gebruikt in hydraulische, pneumatische en algemene verbindingen • Snelle uitharding



Schroefdraadafdichting

Hoe moeten Loctite® 577 en 542 gebruikt worden?

1. Voorbehandeling

Reinigen

Gebruik Loctite® 7063 om het oppervlak te ontvetten en te reinigen alvorens de lijm aan te brengen.



Activeren

Als de uitharding te traag verloopt door passieve metalen (RVS, Al) of door lage temperatuur (onder 5 °C), gebruik dan activator Loctite® 7240 of Loctite® 7649 (zie grafiek Cure Speed in de Technische Informatiefiche).

2. Aanbrengen

- Breng een rups aan van 360° op de buitendraad, waarbij de eerste gang moet vrijgelaten worden.
- Voor groffe draad, meer product aanbrengen en ook een rups aanbrengen op de binnendraad.



Apparatuur

Aanbevolen doseerapparatuur: IDH 608966 of IDH 88631 (zie hoofdstuk **Apparatuur**).

3. Assembleren

Fittings assembleren met behulp van een aandraaisleutel volgens aanbevelingen van de fabrikant.

4. Losmaken

- Losmaken met normaal handgereedschap. Indien nodig, plaatselijk verwarmen tot ongeveer 250°C, losmaken terwijl het warm is.

Hoe moet Loctite® 55 gebruikt worden?

1. Voorbehandeling

Reinigen

Draadgangen reinigen indien nodig en gladde schroefdraad opruwen.



2. Aanbrengen

- Zorg ervoor dat het koord met voldoende voorspanning aangebracht wordt. De eerste twee draadgangen vrijlaten. Voor een optimale werking het koord in de vijf daaropvolgende draadgangen leggen (enkel bij grote diameters), daarna de resterende wikkelingen kris-kras over de reeds gevulde schroefdraden aanbrengen. Raadpleeg de verpakking voor het aantal wikkelingen voor elk type diameter.
- Snij de gewenste lengte af met behulp van het geïntegreerde mesje en breng het losse einde aan op de spoed van de schroefdraad.



3. Assembleren

- Schroef de verbinding met een standaard gereedschap vast.
- Na aandraaien kan nog bijgesteld worden tot 45°.



Vlakkenafdichting

Gaat het om een stijve of een flexibele flens?



Oplossing

Stijf

Loctite® 5188

De universele



Af te dichten materiaal

Metaal

Max. speling (mm)

0,25

Temperatuurbereik (°C)

-55 tot +150 °C

Goedkeuringen

–

Commentaar

- Voor universeel gebruik
- Uitstekende chemische bestendigheid
- Licht 'oil tolerant', licht flexibel

Voordelen van deze technologie

- Voorkomt lekken en defecten door alle oneffenheden op te vullen
- Een tweede maal aandraaien is niet nodig
- Eén product voor alle vormen - minder kosten en voorraadbesparend

Flexibel

Loctite® 510

Hoge temperatuur



Metaal

0,25

-55 tot +200 °C

P1 NSF

- Voor toepassingen bij hoge temperaturen

Loctite® SI 5980

De universele



Metaal, kunststof of beiden

1

-55 tot +200 °C

—

- Voor universeel gebruik
- Oliebestendig
- Eenvoudig te doseren
- Toonaangevend op het vlak van gezondheid en veiligheid

Loctite® SI 5990

Hoge temperatuur



Metaal, kunststof of beiden

1

-55 tot +350 °C

—

- Voor toepassingen bij hoge temperaturen
- Eenvoudig te doseren
- Toonaangevend op het vlak van gezondheid en veiligheid



Vlakkenafdichting

Hoe moeten Loctite® 5188, 510, 5980 en 5990 gebruikt worden?

1. Voorbehandeling

Reinigen

- Oude pakking verwijderen met Pakkingverwijderaar Loctite® 7200. Gebruik een schraper uit hout of kunststof om residu te verwijderen.
- Gebruik Loctite® 7063 om het oppervlak te ontvetten en te reinigen alvorens de lijm aan te brengen.



Activeren

- Als de uitharding van Loctite 5188 of Loctite 510 te traag verloopt door passieve metalen (RVS, Al), of door lage temperatuur (onder 5°C), gebruik dan activator Loctite® 7240 of Loctite® 7649 (zie grafiek Cure Speed in de Technische Informatiefiche).
- Loctite® SI 5980 en Loctite® SI 5990 hebben geen activator nodig.

2. Aanbrengen

- Een ononderbroken rups aanbrengen op één flensoppervlak. Breng de rups aan langs de binnenrand van de flens en omcirkel de gaten. Kleine krassen kunnen door de lijm opgevuld worden.



- Loctite® 510 en Loctite® 5188 kunnen op grote flenzen ook met een rol aangebracht worden.



Apparatuur

Anbevolen doseerapparatuur: IDH 363544 of IDH 142240 (zie hoofdstuk **Apparatuur**).

3. Assembleren

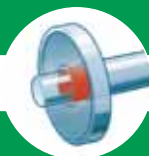
Assembleren binnen enkele minuten. Zo snel mogelijk de bouten aandraaien met het gewenste aandraaimoment.

4. Losmaken

- Losmaken met normaal handgereedschap.
- Gebruik stelbouten, gegoten uitsparingen of spieën om de flenzen van elkaar te halen.

Cilindrische bevestiging

Hoe groot is de speling?



Oplossing

< 0,1 mm

Loctite® 603

Uiterst geschikt voor lagers



Handvast na (min.)¹

8

Temperatuurbereik (°C)

-55 tot +150 °C

Goedkeuringen

P1 NSF, WRAS

Commentaar

- Voor gebruik op cilindrische onderdelen met kleine spelingen
- Verdraagt zeer goed lichte verontreiniging met olie

¹ Bij kamertemperatuur op stalen verbindingen.

Voordelen van deze technologie

- Vult alle oneffenheden om loslopen en (wrijvings)corrosie te voorkomen
- Geschikt voor hoge belasting zelfs met een bestaand ontwerp
- 100% contact - gelijkmatige spanningsverdeling over de verbinding

0,1 tot 0,25 mm	0,25 tot 0,5 mm
Loctite® 638	Loctite® 660
De universele	Spelingvullend
	
4	15
-55 tot +150 °C	-55 tot +150 °C
P1 NSF, WRAS	P1 NSF
• Universeel gebruik • Snelle uitharding, hoge sterkte	• Maakt hergebruik van versleten lagerzittingen, spieën, spievertandingen of conussen mogelijk zonder verdere machinale bewerking • Te gebruiken in combinatie met activator Loctite® 7649



Cilindrische bevestiging

Hoe moeten Loctite® 603, 638 en 660 gebruikt worden?

1. Voorbehandeling

Reinigen

- Gebruik Loctite® 7200 voor eenvoudig verwijderen van residu of lijmresten.
- Gebruik Loctite® 7063 om het oppervlak te ontvetten en te reinigen alvorens de lijm aan te brengen.
- Bij spelingen van meer dan 0,5 mm of uitgesleten assen, lagerhuizittingen of spiebanen, gebruik Loctite® metaalgevulde pasta's (zie hoofdstuk **Metaalgevulde pasta's**).



Activeren

Als de uitharding te traag verloopt door passieve metalen of door lage temperatuur (onder de 5°C), gebruik dan activator Loctite® 7240 of Loctite® 7649 (zie grafiek Cure Speed in de Technische Informatiefiche).



2. Aanbrengen

A Voor glijpassing: Loctite® 603, 638, 660

Breng product aan op de buitenomtrek van de mannelijke component en aan de binnenkant van de vrouwelijke component. Maak een draaiende beweging tijdens assemblage om een goede verdeling van product te garanderen.



B Voor perspassing: Loctite® 603

Breng voldoende lijm aan op beide oppervlakken en monteer met hoge perskracht. Oppervlakken zijn bij voorkeur niet gepolijst. Oppervlakteruwheid minstens $Ra = 1,6\mu$.



C Voor krimppassing:

Breng lijm aan op de as, verhit het contradeel zodat er voldoende ruimte ontstaat om een vrije montage te verwezelijken (max. 230°C).

Voor productselectie contacteer het lokale Henkel Technical Service Team.



Apparatuur

Aanbevolen doseerapparatuur IDH 608966 or IDH 88631 (zie hoofdstuk **Apparatuur**)).

3. Demonteren

- Indien nodig, plaatselijk verwarmen tot ongeveer 250°C, losmaken terwijl het warm is.



Snellijmen

Heeft u een niet-druipend/niet-lopend product nodig?



Oplossing

Nee

Speling $\leq 0,15$ mm

Loctite® 401

De universele



Fixatietijd (sec.):

3 – 10

Temperatuurbereik (°C)

-40 tot +120 °C

Goedkeuringen

P1 NSF

Commentaar

- Universeel gebruik
- Lage viscositeit;
Geschikt voor het verlijmen van poreuze materialen
Gebruik Loctite 406 voor rubber en kunststoffen (in combinatie met primer 770 voor polyolefine kunststoffen)

Voordelen van deze technologie

- Uitstekende hechting op een grote verscheidenheid van materialen, in het bijzonder kunststoffen en rubbersoorten.
- Zeer snelle positionering en fixatie van onderdelen
- Speciaal voor kleine onderdelen

Ja	
Speling < 0,15 mm	Speling ≤ 5 mm
Loctite® 454	Loctite® 3090
Gel	Spelingvullend
	
5 – 10	90 – 150
-40 tot +120 °C	-40 tot +80 °C
P1 NSF	—
• Gel met hoge viscositeit • Kan boven het hoofd gebruikt worden	• Universeel gebruik • Met een sterk vullend vermogen • Voor toepassingen waar cosmetische aspecten en lage blooming belangrijk zijn



Snellijmen

Hoe moeten Loctite® 401, 454 en 3090 gebruikt worden?

1. Voorbehandeling

Reiniging

Gebruik Loctite® 7063 om het oppervlak te ontvetten en te reinigen alvorens de lijm aan te brengen.



Primer

Om de hechting te verbeteren op moeilijk te verlijmen kunststoffen, gebruik Loctite® 7239 of Loctite® 770 op de te lijmen oppervlakken. Maak gebruik van een borstel. Vermijd overdosering van primer. Laat de primer volledig verdampen.



Activeren

Als de uitharding te traag verloopt, gebruik de activator Loctite® 7458 (zie de grafiek 'cure speed vs. activator' op het Technisch Datablad). Breng de activator op één zijde aan door middel van spuiten, borstelen of onderdompelen (niet op geprimerde oppervlakken). Laat de activator volledig verdampen.



Mengen

Mengen met de statische mengbuis (Loctite® 3090):

Vòòr het monteren van de statische mengbuis op de duokoker, duw reeds een kleine hoeveelheid product uit om de zuigers achteraan gelijk te zetten. Monteer de statische menger en duw opnieuw een kleine hoeveelheid gemengd product uit totdat een egale kleur bereikt is. De statische menger geeft nu het juiste gemengde product.



2. Aanbrengen

Breng de lijm op één zijde aan (niet op geactiveerde oppervlakken).



Apparatuur

Aanbevolen doseerapparatuur: (zie hoofdstuk **Doseerapparatuur**).

- Maak gebruik van de doseernaalden voor het nauwkeurig aanbrengen van kleine hoeveelheden lijm.
- Extra statische mengbuizen voor Loctite® 3090: IDH 1453183.

3. Assembleren

Assembleer onmiddellijk de onderdelen. De onderdelen moeten meteen op de juiste manier gepositioneerd worden, omdat de korte fixatietijd weinig of geen tijd over laat om te herpositioneren. Verhinder dat de geassembleerde onderdelen bewegen tijdens de verdere uitharding.



Tip:

Bij overmatig lijmgebruik kan een activator Loctite® 7458 gebruikt worden. Spuit of druppel de activator op het te veel aan lijm dat aan de randen tevoorschijn komt.

Structurele verlijming - Acrylaten en

Wat is uw focus?



Oplossing

Algemene verlijming

Teroson PU 6700

De universele



Technologie	2K-PU
Fixatietijd (min.)	30
Schuifsterkte (GBMS) N/mm ²	>12
Temperatuurbereik (°C)	-40 tot +80 °C
Commentaar	• Voor universeel gebruik • Geschikt voor gelakte oppervlakken • Opvulling van speling • Licht flexibel

Voordelen van deze technologie

- Stijve tot licht flexibele structurele verlijming
- Hoge sterkte
- Goede chemische bestendigheid
- Uitstekende hechting op verschillende substraten

Polyurethanen

Moeilijk te verlijmen kunststoffen	Esthetisch aspect
Loctite® 3038	Loctite® V5004
Polyolefine lijm	Heldere lijmnaad
	
2K-Acrylaat	2K-Acrylaat
> 40	3
13 (PBT)	21
-50 tot +100 °C	-50 tot +80 °C
• Zeer goede hechting op moeilijk te verlijmen kunststoffen zoals PP, PE	• Snelle uitharding • Hoge sterkte • Heldere lijmnaad



Structurele verlijming - Acrylaten en

Hoe moeten Teroson PU 6700, Loctite® 3038 en V5004 gebruikt worden?

1. Voorbehandeling

Reiniging

Gebruik Loctite® 7063 om het oppervlak te ontvetten en te reinigen alvorens de lijm aan te brengen.



Primer

Maak gebruik van Teroson 150 P om de hechting te verbeteren van Teroson PU 6700 op kunststoffen. Vermijd overdosering van primer. Laat de primer volledig verdampen.

Mengen

Vòòr het monteren van de statische mengbuis op de koker, duw reeds een kleine hoeveelheid product uit om de zuigers achteraan gelijk te zetten. Monteer de statische menger en duw opnieuw een kleine hoeveelheid gemengd product uit totdat een egale kleur bereikt is. De statische menger geeft nu het juiste gemengde product.

Polyurethanen

2. Aanbrengen

Het product vanuit de menger onmiddellijk aanbrengen op de te verlijmen oppervlakken.

Tip:

Verwijder de menger na gebruik en sluit opnieuw met de afsluitdop.



Apparatuur

Aanbevolen doseerapparatuur: (zie hoofdstuk **Apparatuur**)

	Doseerapparatuur	Mengers/spuitmonden
Teroson PU 6700	• IDH 267452	• IDH 1487440
Loctite® 3038	• IDH 1034026	• IDH 1034575
Loctite® V5004	• IDH 267452	• IDH 1467955

3. Assembleren

- Onderdelen onmiddellijk assembleren.
- Verhinder dat de geassembleerde onderdelen bewegen tijdens de uitharding.
- Laat de verbinding haar volledige sterkte ontwikkelen, alvorens deze te belasten.

Structurele verlijming - Epoxylijmen

Wat is uw focus?



Oplossing

Sterke technische prestaties

Loctite® 9492

Hoge temperatuur



Kleur

Wit

Fixatietijd (min.)

75

Schuifsterkte (GBMS) N/mm²

20

Temperatuurbereik (°C)

-55 tot +180 °C

Commentaar

- Hoge temperatuurbestendigheid
- Hoge chemische bestendigheid

Voordelen van deze technologie

- Stijve structurele verlijming
- Zeer hoge sterkte
- Zeer goede chemische bestendigheid
- Uitstekende hechting op verschillende substraten

Algemene verlijming

Loctite® 3430

De universele



Zeer helder

15

22

-55 tot +100 °C

- Vijf-minuten epoxy
- Transparant, geschikt voor het verlijmen van veel verschillende substraten

Loctite® Double Bubble

Gebruiksvriendelijk



Helder

5

9

-55 tot +100 °C

- Voor kleine en snelle herstellingen
- Snelle uitharding



Structurele verlijming - Epoxylijmen

Hoe moeten Loctite® 9492, 3430 en Double Bubble gebruikt worden?

1. Voorbehandeling

Reiniging

Gebruik Loctite® 7063 om het oppervlak te ontvetten en te reinigen alvorens de lijm aan te brengen.



Mengen

- **Manueel mengen (Loctite® 3430, Double Bubble):**
A- en B-componenten mengen volgens de aangegeven mengverhouding. De twee componenten grondig mengen voor gebruik.



- **Met een statische menger (Loctite® 9492):**
Vòòr het monteren van de statische mengbuis op de koker, duw reeds een kleine hoeveelheid product uit om de zuigers achteraan gelijk te zetten. Monteer de statische menger en duw opnieuw een kleine hoeveelheid gemengd product tot een egale kleur bereikt is. De statische menger geeft nu het juiste gemengde product.

2. Aanbrengen

Het product vanuit de menger onmiddellijk aanbrengen op de te verlijmen oppervlakken.

Tip:

Laat na gebruik de statische menger zittten en gebruik hem als afsluitdop.



Apparatuur

- Aanbevolen doseerapparatuur voor Loctite® 9492 (zie hoofdstuk **Apparatuur**): IDH 267452.
- Extra statische mengers: IDH 1487440.

3. Assembleren

- Onderdelen onmiddellijk assembleren.
- Verhinder dat de geassembleerde onderdelen bewegen tijdens de uitharding.
- Laat de verbinding haar volledige sterkte ontwikkelen, alvorens deze te belasten.

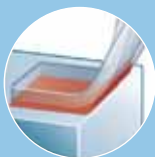
Tip:

Overtollig niet-uitgehard product kan verwijderd worden met Loctite®7063.

Flexibele afdichting en verlijming

Wat is uw focus?

Oplossing



Elastische afdichting

Teroson MS 930

bekend als Terostat MS 930

De universele



Loctite® 5366

Transparant



Technologie

1K-MS Polymeer

1K-Silicone

Velvormingstijd (min.)

18

5

Temperatuurbereik (°C)

-40 tot +80 °C

-50 tot +250 °C

Goedkeuringen

BSS 7239

—

Commentaar

- Voor universeel gebruik
- Transparant
- Zeer hoge temperatuurbestendigheid

Voordelen van deze technologie

- Bestand tegen slag-, tril- en wringbelasting
- Goede klimaatbestendigheid
- Breed temperatuurbereik
- Uitstekende hechting op verschillende substraten

Elastische verlijming

Naadafdichting

Teroson MS 9399

bekend als Terostat MS 9399

De universele



2K-MS Polymeer

35

-40 tot +100 °C

ASTM E 662/E 162
VDI 6022

- Voor universeel gebruik
- Snelle uitharding

Loctite® SI 5616

Snelle uitharding



2K-Silicone

–

-50 tot +180 °C

–

- Zeer snelle uitharding
- Hoge temperatuurbestendigheid

Teroson MS 9320 SF

bekend als Terostat 9320 SF

Verspuitbaar afdichtmiddel



1K-MS Polymeer

12

-40 tot +100 °C

–

- Snelle uitharding
- Geen barsten, geen binnendringen van roest

Flexibele afdichting en verlijming

Hoe moeten Teroson MS 930, Loctite® 5366, Teroson MS 9399, Loctite® SI 5616 en Teroson MS 9320 SF gebruikt worden?

1. Voorbehandeling

Reiniging

Gebruik Teroson 450 om het oppervlak te ontvetten en te reinigen alvorens de lijm aan te brengen. Het verbetert bovendien de hechting.



Mengen

Met statische menger (Loctite SI 5616, Teroson MS 9399)

Voor het monteren van de statische mengbuis op de koker, duw reeds een kleine hoeveelheid product uit om de zuigers achteraan gelijk te zetten. Monteer de statische menger en duw opnieuw een kleine hoeveelheid gemengd product uit tot een egale kleur bereikt is. De statische menger geeft nu het juiste gemengde product.

Tip:

Als u harde deeltjes op het rupsoppervlak ziet, is het product al gedeeltelijk uitgehard en zullen de finale eigenschappen niet bereikt worden.

2. Aanbrengen

- Breng het product aan met een gepast doseerapparaat.
- Indien een breed oppervlak moet verlijmd worden, gelieve dan een tweecomponent-product te gebruiken.



- Voor grote lijmooppervlakken waarbij beide substraten geen waterdamp doorlaten, het lijmooppervlak niet volledig met product bedekken. Tussenruimte laten zodat er lucht bijkan.



Tips:

- Gebruik van deze producten op kunststoffen zoals PMMA of PC kan op deze kunststof scheurvorming door spanning veroorzaken. Voor gebruik moet de kunststof dus best getest worden op zijn gevoeligheid voor scheurvorming.
- Laat na gebruik de statische menger zitten en gebruik hem als afsluitdop.

Apparatuur

- Aanbevolen doseerapparatuur: (zie hoofdstuk **Apparatuur**)

	Doseerapparatuur	Menger/spuitmond
Teroson MS 930	• IDH 142240	• IDH 581582
Loctite® 5366	• IDH 142240	• IDH 1118785
Teroson MS 9399 (50ml)	• IDH 150035	• IDH 1487440
Loctite® SI 5616 (265ml)	• IDH 142240	• IDH 874905
Teroson MS 9320 SF (pneum.)	• IDH 142241 (om te verspuiten) • IDH 142240 (voor standaardrups)	• IDH 547882 (om te verspuiten) • IDH 581582 (voor standaardrups)

Metaalgevulde pasta's

Welk soort herstelling?



Oplossing

Spoedreparatie

Loctite® 3463

Metal Magic Steel™ Stick



Fixatietijd bij 20°C (min.)

10

Druksterkte in N/mm²

83

Temperatuurbereik

-30 tot +120 °C

Commentaar

- Staalgevulde kneedbare stick
- Ideaal voor noodreparaties aan lekkende tanks en pijpen

Voordelen van deze technologie

- Repareren en heropbouwen van uitgesleten metalen onderdelen
- Verhitting of lassen van onderdelen is niet nodig
- Kunnen na uitharding worden geboord, getapt of machinaal bewerkt

Reparatie van assen

Universeel heropbouwen van metalen onderdelen

Loctite® 3478

Hoge druksterkte



360

125

-30 tot +120 °C

- Heropbouwen van uitgesleten stalen assen en lagers
- Hoge druksterkte

Loctite® 3471

Laagopbouw bij staal



180

70

-20 tot +120 °C

- Herstelt uitgesleten stalen onderdelen
- Pasta die niet uitzakt

Loctite® 3475

Laagopbouw bij aluminium



180

70

-20 tot +120 °C

- Herstelt uitgesleten aluminium onderdelen
- Pasta die niet uitzakt



Metaalgevulde pasta's

Hoe moet Loctite® 3463 gebruikt worden?

1. Voorbehandeling

- De oppervlakken grondig reinigen en schuren. Ten slotte reinigen met Loctite® 7063.
- Snijd de vereiste hoeveelheid product af en haal er dan de plastic film af. Rol en kneed tot het materiaal zacht is en van een uniforme kleur.



2. Aanbrengen

Druk stevig op de te verlijmen plaats en kneed het in de vereiste vorm. Wrijf erover met een vochtige doek voor een egale afwerking.

Hoe moet Loctite® 3478 gebruikt worden?

1. Voorbehandeling

Bewerk de beschadigde zone van de as en haal er minimum 3 mm dikte af in vergelijking met de nominale diameter.

Reiniging

Gebruik Loctite® 7063 om het oppervlak te ontvetten en te reinigen alvorens de lijm aan te brengen.



Mengen

Hars en verharder apart omroeren. A- en B-componenten mengen volgens de aangegeven mengverhouding volume/gewicht. Gedurende 2 minuten goed samen mengen tot een egaal mengsel.

2. Aanbrengen

- Draai de as en breng eerst een dunne laag aan van Loctite® 3478. Breng dan meer product aan tot een lichte overmaat in vergelijking met de nominale asdiameter.
- Na volledige uitharding, de te herstellen zone bewerken en herleiden tot de nominale diameter.

Hoe moeten Loctite® 3471 en 3475 gebruikt worden?

1. Voorbehandeling

Reiniging

Gebruik Loctite® 7063 om het oppervlak te ontvetten en te reinigen alvorens de lijm aan te brengen.

Mengen

Hars en verharder apart omroeren. A- en B-componenten mengen volgens de aangegeven mengverhouding (1:1). Gedurende 2 minuten goed samen mengen tot een egaal mengsel.



2. Aanbrengen

- Product aanbrengen op het te behandelen oppervlak m.b.v. de bijgeleverde spatel.
- Laten uitharden.
- Volledige uitharding wordt bereikt bij kamertemperatuur na 72 uur; door het oppervlak op te warmen tot 40°C kan dit ingekort worden tot 24 uur.
- Door de warmte-ontwikkeling tijdens het uithardingsproces hebben grotere hoeveelheden de neiging om sneller uit te harden.



Beschermende Coatings en Pasta's

Deeltjesgrootte van schurend materiaal?



Oplossing

Grove deeltjes

Loctite® 7218

Uitstrijkbaar keramisch product
(dmv een spatel)



Mengverhouding volume/gewicht (A:B)	2:1 / 100:50
Aanbevolen laagdikte (mm)	min. 6
Temperatuurbereik	-30 tot +120 °C
Goedkeuringen	—
Commentaar	• Goed bestand tegen slijtage • Kan boven het hoofd gebruikt worden

Om de juiste beschermende coating of pasta van Loctite® te kiezen, moet rekening gehouden worden met de voornaamste factoren zoals deeltjesgrootte, temperatuurbestendigheid, chemische weerstand en corrosiebestendigheid. Raadpleeg uw Henkel Engineer voor verdere informatie.

Voordelen van deze technologie

- Herstelt uitgesleten oppervlakken
- Beschermt onderdelen tegen schuren, erosie, chemische aantasting en corrosie
- Verlengt levensduur en verhoogt efficiëntie van onderdelen
- Kostenbesparend omdat vervanging van onderdelen wordt vermeden en er dus minder voorraad van reserveonderdelen nodig is

Fijne deeltjes

Loctite® 7255

Spuitbare keramiek



2:1 / 100:50

min. 0,5

-30 tot +95 °C

WRAS

- Voor universeel gebruik
- Zeer zacht

Loctite® 7117

Kwastbare keramiek



3,34:1 / 100:16

min. 0,5

-30 tot +95 °C

—

- Voor universeel gebruik
- Hoogglanzend, weinig wrijvingsweerstand



Beschermende Coatings en Pasta's

Hoe moeten Loctite® 7226, 7255 en 7117 gebruikt worden?

1. Voorbehandeling

Reiniging

- Oppervlakken grondig reinigen en afschuren. Indien mogelijk zandstralen. Ten slotte reinigen met Loctite® 7063. Indien nodig hevig uitgesleten oppervlakken heropbouwen met spatelbare metaalgevulde pasta's.
- Na de oppervlaktevoorbehandeling oppervlak benatten met Loctite® 7515 en er met een droge rol overheen gaan. Zo krijgt men een tijdelijke corrosiebescherming die tot 48 uur standhoudt.



Mengen (Loctite 7226, Loctite 7117)

- Bij gebruiksklare verpakkingen de volledige inhoud van hars en verharder mengen.
- Voor kleinere hoeveelheden hars en verharder volgens volume of gewicht mengen (voor de juiste mengverhouding, zie Technische Informatiefiche of productetiket).
- Gedurende 2 minuten goed samen mengen tot een egaal mengsel bereikt is.



2. Aanbrengen

- Goed gemengd product aanbrengen op een grof gestraald oppervlak met een borstel (7117), een spatel (7226) of een spuitpistool (7255).
- Voor verwerkings- en uithardingstijd, zie keuzetabel op de vorige pagina's.
- Breng voor Loctite® 7255 en Loctite® 7117 minstens twee lagen aan om zo de totale laagdikte te bekomen.

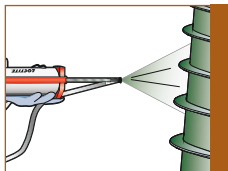


Tips:

- Breng eerst een dunne precoating aan door het gemengde product in het substraat te wrijven. Dit helpt om alle oneffenheden goed op te vullen en zo een betere hechting te bekomen tussen de finale coating en het substraat.
- Strijk het onuitgeharde product glad met een warme spatel voor een gladde, glanzende afwerking.
- Gebruik producten met een verschillende kleur als u meer dan één laag aanbrengt. Als de eerste laag begint te slijten, zal de tweede laag tevoorschijn komen en zo een duidelijk teken van slijtage geven.

Speciale aanbevelingen voor verspuitbare producten (Loctite® 7255):

- De beste coatingresultaten worden verkregen door de voor het product specifiek vereiste laagdikte toe te passen. Dit is vooral belangrijk voor spraytoepassingen op verticale oppervlakken. Voor de beste resultaten ook in hoeken en naden, is het aanbevolen om hoeken af te vlakken tot een radius van 3 mm.
- Indien u Loctite® 7255 gebruikt, is het aan te raden het product eerst op te warmen om een vlottere verneveling en een gladder oppervlak te bekomen.



Vraag de volledige werkinstructie aan bij onze Technical Service Afdeling.

Apparatuur

- Aanbevolen doseerapparatuur voor Loctite® 7255: IDH 1175530 (zie hoofdstuk **Apparatuur**)

Reinigers - onderhoudsreinigers voor

Welk soort reiniger voor zware vervuiling is er vereist?



Oplossing

Vloerreiniger

Bonderite C-MC 80

Bekend als Loctite® 7861

Vloerreiniger voor zware
vervuiling



Toepassingsconcentratie in g/l

50 tot 200

Temperatuurbereik

+15 tot +100°C

Commentaar

- Voor betonnen vloer
- Solventvrij

Voor de toepassing van onderhoudsreinigers voor zware vervuiling verwijzen we naar de Technische Informatiefiche en de gebruiksaanwijzing van uw reinigingsapparaat.

Voordelen van deze technologie

- Watergedragen alkalische, zure en neutrale reinigers van hoge kwaliteit.
- Reinigt onderdelen en assemblages in de metaalverwerkende industrie, in werkplaatsen, in de spoorweg- en de bootindustrie, enz.
- Geschikt voor metalen substraten, kunststoffen, beton, steen, keramiek, glas, gelakte oppervlakken enz.

zware vervuiling

Reiniger voor onderdelen

Bonderite C-MC 1030

Bekend als Loctite® 7013

Reiniger voor gebruik in
wastafel



Gebruiksklaar

Kamertemperatuur

- Voor alle soorten vuil
- Solventvrij
- Biologisch afbreekbaar

Bonderite C-MC 352

Bekend als Loctite® 7014

Sproeireiniger



20 tot 60

+50 tot +75°C

- Voor vuil, olie en vet
- Solventvrij

Bonderite C-MC 3000

Bekend als P3 Grato 3000

Hogedrukreiniger



20 tot 200

+10 tot +50°C

- Voor vuil, olie en vet
- Biedt een tijdelijke roest-
bescherming
- Solventvrij
- Biologisch afbreekbaar

Reinigen van onderdelen en handen

Wat wenst u te reinigen?



Oplossing

Handen

Loctite® 7850

Handreiniger



Basis

Natuurlijke extracten

Commentaar

- Biologisch afbreekbaar
- Met of zonder water te gebruiken

Voordelen van deze technologie

- Voor uiteenlopende reinigingsbehoeften in de werkplaats
- Reiniger geschikt als oppervlaktevoorbereiding alvorens te verlijmen

Onderdelen

Loctite® 7063

Alvorens te verlijmen



Oplosmiddel

- Ideaal om vóór het verlijmen en afdichten te gebruiken
- Laat geen residu achter

Loctite® 7200

Pakkingverwijderaar



Oplosmiddel

- Verwijdert oude pakkingen
- Met een minimum aan schrapen

Loctite® 7840

Algemene reiniger



Water

- Biologisch afbreekbaar
- Kan verdund worden met water.



Reinigen van onderdelen en handen

Hoe moet Loctite® 7850 gebruikt worden?

Aanbrengen

- Handreiniger op droge handen wrijven tot vuil en vet opgelost zijn.
- Handen afdrogen of spoelen met water.
- Als er nog vuilresten overblijven, de behandeling herhalen.



Hoe moet Loctite® 7063 gebruikt worden?

Aanbrengen

- Voldoende Loctite® 7063 spuiten op de te reinigen oppervlakken.
- Het nog natte oppervlak schoonvegen met een schone doek.
- Indien nodig, herhalen tot het vuil verwijderd is.
- Oplosmiddel laten verdampen tot het oppervlak volledig droog is.



Opmerking:

Loctite® 7063 kan spanningsscheuren veroorzaken op substraten die daar gevoelig voor zijn.

Hoe moet Loctite® 7200 gebruikt worden?

Aanbrengen

- Geverfde oppervlakken beschermen, want Loctite® 7200 kan de verf aantasten.
- Slaat een dikke laag op de flens of op het te behandelen oppervlak. De pakking gedurende 10 à 15 minuten zacht laten worden (voor siliconenpakkingen gedurende 30 min.).
- Pakking verwijderen met een schraper uit kunststof en flens schoonvegen.
- Indien nodig de behandeling herhalen.



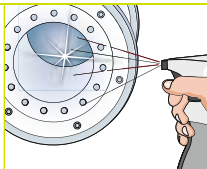
Hoe moet Loctite® 7840 gebruikt worden?

Aanbrengen

- Loctite® 7840 verdunnen met water.
- Onderdelen onderdompelen of bespuiten met het mengsel en schoonvegen of spoelen.

Tip:

Het resultaat kan worden verbeterd door te verdunnen met warm water.



Smeermiddelen

Met welke bewegingen/belastingen heeft u te maken?



Oplossing

Trage bewegingen/
zware belasting

Loctite® 8150

Aluminium Anti-seize



Basis

Aluminium, grafiet

Viscositeit

–

Temperatuurbereik (°C)

-30 tot +900 °C

Commentaar

- Beschermt draadverbindingen
- Voorkomt vastlopen en corrosie

Voordelen van deze technologie

- Beschermt tegen corrosie, wrijving, slijtage en is bestand tegen extreem hoge druk
- Voorkomt oververhitting

Middelmatige snelheid /
middelmatige belasting

Snelle bewegingen/kleine belasting

Loctite® 8105

Universeel vet



Minerale olie

–

-20 tot +150 °C

- Geurloos
- Neutraal uitzicht

Loctite® 8191

Droge film
smeermiddel



MoS₂

11 s (Cup 4)

-40 tot +340 °C

- Droogt snel
- Verbetert de werking van olie en vetten

Loctite® 8201

Universele olie
5 Way Spray



Minerale olie

17,5 cSt (+50 °C)

-20 tot +120 °C

- Lost onderdelen
- Smeert metaal
- Reinigt onderdelen
- Verdringt vocht
- Voorkomt corrosie



Smeermiddelen

Hoe moeten Loctite® 8150, 8105, 8191 en 8201 gebruikt worden?

1. Voorbehandeling

Reiniging

- Gebruik Loctite® 7063 om het oppervlak te ontvetten en te reinigen alvorens de lijm aan te brengen.
- De oppervlakken moeten vrij zijn van aanslag, oxiden en resten van smeermiddelen.



2. Aanbrengen

Goed schudden voor gebruik.

A Loctite® 8150

- Breng een dunne laag aan door het gelijkmatig over het gehele oppervlak met een borstel uit te strijken.
- Niet verdunnen.



B Loctite® 8105

- Check de compatibiliteit met andere vetresten.
- Aanbrengen op schone onderdelen met borstel, spatel of smeerpistool.

Tip:

Het product kan geschikt zijn voor gebruik in automatische doseersystemen.



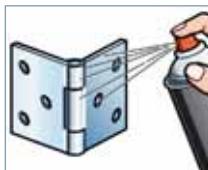
C Loctite® 8191

- Spuiten op schone onderdelen vanop een afstand van ongeveer 20 cm om een gelijkmatige film te verkrijgen.
- Laat de onderdelen 15 à 30 minuten drogen bij kamertemperatuur.



D Loctite® 8021

- Maak een keuze tussen spuitmondstuk of spray (naar gelang van de toepassingsvereisten).
- Onderdelen gelijkmatig bespuiten om een uniforme film te bekomen.



Producten voor oppervlakte-

Welk soort behandeling wenst u?



Oplossing

Roestbehandeling

Loctite® 7500

Roestomvormer



Kleur

Mat zwart

Temperatuurbereik (°C)

—

Commentaar

- Vormt roest om tot een stabiele basis
- Uitgehard product gedraagt zich als een primer voor verf

Voordelen van deze technologie

- Oplossingen voor alle soorten oppervlaktebehandelingen of voorbereidingen

behandeling en roestpreventie

Corrosiebescherming	Bescherming van lasmateriaal	Zegellak
Loctite® 7800	Loctite® SF 7900	Loctite® 7414
Zinkspray	Ceramic Shield	Bewegingsdetector
		
Grijs	Wit	Blauw
-50 tot +550 °C	–	-35 tot +145 °C
• Biedt uitstekende kathodische corrosiebescherming op ferrometalen • Bescherming van gegalvaniseerde onderdelen	• Voorkomt vasthechten van lasspatten • Duurzame bescherming van lasmateriaal • Zonder silicone	• Visueel opsporen van bewegingen van afgestelde onderdelen • Voor buitentoepassingen



Producten voor oppervlakte-

Hoe moet Loctite® 7500 gebruikt worden?

1. Voorbehandeling

Verwijder met een staalborstel roest en aanslag. Gebruik Loctite® 7063 om olie, vet en vuil te verwijderen. Goed schudden voor gebruik.

2. Aanbrengen

Breng royaal aan met borstel of spons. Breng twee lagen aan (overcoatingstijd: 60 tot 120 minuten). Uitblijven van uniforme kleur geeft aan dat een bijkomende laag nodig is. Minimum 24u laten drogen alvorens te lakken.

Tip:

Niet aanbrengen in direct zonlicht of op een vochtig oppervlak.



Hoe moet Loctite® 7800 gebruikt worden?

1. Voorbehandeling

Roest, oude verflagen enz. van oppervlak verwijderen. Indien mogelijk oppervlak zandstralen. Gebruik Loctite® 7063 om olie, vet en vuil te verwijderen. Goed schudden voor gebruik.

2. Aanbrengen

- Op gereinigde onderdelen spuiten vanop een afstand van 20 tot 30 cm om een uniforme laag te bekomen.
- Na 30 tot 60 minuten is de coating handdroog. Na 24u volledig droog.



behandeling en roestpreventie

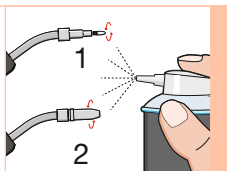
Hoe moet Loctite® SF 7900 Ceramic Shield gebruikt worden?

1. Voorbehandeling

Verwijder lasspatten van contacttip en gasmondstuk. Voor het beste resultaat: gebruik een nieuwe contacttip en een nieuw gasmondstuk. Goed schudden voor gebruik.

2. Aanbrengen

- Plaats de contacttip op de lastoorts en breng het product aan vanop een afstand van 10 tot 15 cm. Breng het gasmondstuk aan op de lastoorts en breng aan de binnen- en buitenkant een coating aan. Laat de coating enkele seconden drogen.
- Na het aanbrengen de bus omkeren en enkele seconden verstuiven om te voorkomen dat de spuitmond verstopt raakt.



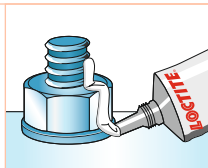
Hoe moet Loctite® 7414 gebruikt worden?

1. Voorbehandeling

Gebruik Loctite® 7063 om het oppervlak te ontvetten en te reinigen alvorens de lijm aan te brengen.

2. Aanbrengen

Knijp in de tube om de pasta eruit te halen en breng een fijne rups aan over de onderdelen. Laat het product gedurende 60 seconden drogen.



Raadpleeg het Technisch Informatieblad of contacteer uw lokale Technical Service Afdeling van Henkel voor gedetailleerde informatie.

Producten voor noodreparaties

Wat is uw toepassing?

Oplossing



Vervanging van
O-Ring

Gecorrodeerde
onderdelen lossen

Lekken in pijplei-
dingen opsporen

**Loctite®
O-RING KIT**

Loctite® 8040

Loctite® 7100

O-Ring Kit

Freeze & Release

Lekdetectie



Temperatuurbereik

—

—

+10 tot +50 °C

Commentaar

- Set met rub-berkoorden, Loctite® 406 en tools om op maat gemaakte O-ringen te creëren
- Geen voorraad meer nodig van O-ringen in diverse maten.

- Koude Shock (-40°C)
- Lost geroeste, gecorrodeerde en vastgelopen onderdelen
- Door capillariteit dringen smerende bestanddelen door in de roest-laag

- Maakt bellen bij lekken
- Voor toepas-singen met alle gas-sen en gasmeng-sels, behalve zuivere zuurstof.
- Niet-toxisch / niet-ontvlambaar
- Kan ook gebruikt worden voor sta-len, koperen en kunststof pijpen.

Lekken in pijpleidingen afdichten

Tapes

Loctite® 3463

Metal Magic
Steel™ Stick



-30 tot +120 °C

- Staalgevulde kneedbare stick
- Ideaal voor noodreparaties aan lekkende tanks en pijpen

Loctite® 5070

Pijpreparatiekit



—

- Gebruiks-vriendelijke reparatiekit voor tijdelijke herstelling van zwakke plekken aan pijpleidingen

Loctite® 5075

Isolerende en
afdichtende tape



-54 tot +260 °C

- Isolerende en afdichtende tape
- Bestand tegen extreme omstandigheden
- Kan tot drie keer zijn lengte uitgerekt worden

Teroson Tape FIX&REPAIR

Sterke tape



tot +70 °C

- Met stof versterkte tape
- Eenvoudig met de hand af te scheuren
- Voor reparatie, versteviging, fixatie, afdichting en bescherming

Producten voor noodreparaties

Hoe moet Loctite® 8040 gebruikt worden?

1. Voorbehandeling

Loszittend vuil en roest verwijderen. Goed schudden voor gebruik.

2. Aanbrengen

- Op de onderdelen spuiten vanop een afstand van 10 tot 15 cm gedurende 5 à 10 seconden.
- Na 1 à 2 minuten de onderdelen uit elkaar halen. Procedure herhalen indien nodig.

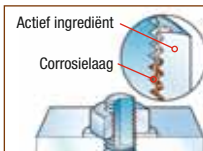
5 – 10 sec.
minimum



-43 °C



Actief ingrediënt
Corrosielaag



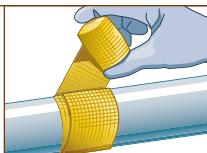
Hoe moet Loctite® 5070 gebruikt worden?

1. Voorbehandeling

- Druk van de leiding halen.
- Oppervlak grondig reinigen en schuren. Ten slotte opnieuw reinigen met Loctite® 7063.

2. Aanbrengen

- Meng de vereiste hoeveelheid Loctite® 3463 (details zie hoofdstuk Metaalgevulde pasta's). Druk het product goed in de barst, het gat of de oneffenheid.
- De tape activeren door gedurende 20 seconden bij kamertemperatuur onder te dompelen in water. De tape stevig rond de reparatie aanbrengen. Minstens 4 lagen aanbrengen.



Hoe moet Loctite® O-Ring KIT gebruikt worden?

1. Voorbehandeling

- Snijmes reinigen met Loctite® 7063.
- Ongeveer de nodige lengte rubberkoord afsnijden. Met behulp van het O-ring snijlatje beide uiteinden van de O-ring mooi op de gewenste lengte afsnijden.



2. Aanbrengen

- Een kleine druppel Loctite® 406 aanbrengen op één uiteinde van de O-Ring.
- Gebruik de V-groef op het einde van het snijlatje om de uiteinden met elkaar te verbinden. Op hun plaats houden gedurende 30 seconden. Daarna is de O-ring klaar voor gebruik.



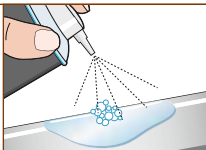
Hoe moet Loctite® 7100 gebruikt worden?

1. Voorbehandeling

Goed schudden voor gebruik.

2. Aanbrengen

- Product spuiten vanop een afstand van 15 tot 20 cm op het betreffende oppervlak.
- Het lek zal duidelijk zichtbaar zijn, omdat het product zal beginnen schuimen op de plaats van het lek.



Raadpleeg het Technisch Informatieblad of contacteer uw lokale Technical Service Afdeling van Henkel voor gedetailleerde informatie.

Apparatuur - Doseersystemen

Handdoseersystemen

IDH-nummer	Product	Verpakkingsformaat:
 IDH 142240	• Loctite® 5188, 510, 5366, SI 5980, SI 5990, SI 5616 • Teroson MS 930, MS 9320 SF, PU 6700	• 300 ml • 310 ml • 250 ml (1:1) • 265 ml (2:1)
 IDH 150035	• Teroson MS 9399	• 50 ml (1:1)
 IDH 218312	• Loctite® 9492	• 400 ml (1:1, 2:1)
 IDH 267452	• Loctite® 9492, V5004 • Teroson PU 6700	• 50 ml (1:1, 2:1)
 IDH 363544	• Loctite® 5188, 510, SI 5980, SI 5990	• 50 ml
 IDH 1034026	• Loctite® 3038	• 50 ml (10:1)

Peristaltische handpompen

IDH-nummer	Product	Verpakkingsformaat:
 IDH 608966	• Loctite® 222, 243, 270, 542, 603, 638	• 50 ml
 IDH 88631	• Loctite® 222, 243, 270, 542, 603, 638	• 250 ml

Pneumatische pistolen

IDH-nummer	Product	Verpakkingsformaat
 IDH 142241	• Teroson MS 9320 SF (voor verspuitbare toe-passing)	• 310 ml
 IDH 1175530	• Loctite® 7255	• 900 ml

Apparatuur - Toebehoren

Mengers

IDH-nummer	Product	Verpakkingsformaat
 IDH 780805	• Teroson PU 6700	• 250 ml (1:1)
 IDH 1034575	• Loctite® 3038	• 50 ml (10:1)
 IDH 1453183	• Loctite® 3090	• 10 ml (10:1)
 IDH 1467955	• Loctite® V5004	• 50 ml (1:1)
 IDH 1487439	• Loctite® 9492	• 400 ml (2:1)
 IDH 1487440	• Loctite® 9492 • Teroson PU 6700, MS 9399	• 50 ml (1:1; 2:1)
 IDH 874905	• Loctite® SI 5616	• 265 ml (2:1)

Spuitmonden

IDH-nummer	Product	Verpakkingsformaat
 IDH 547882	• Teroson MS 9320 SF (voor verspuitbare toepassing)	• 310 ml
 IDH 581582	• Teroson MS 930, MS 9320 SF	• 310 ml
 IDH 1118785	• Loctite® 5366, SI 5980, SI 5990	• 310 ml

Naalden

IDH-nummer	Product	Verpakkingsformaat
 IDH 88661	• Loctite® 401	• 18 (= groen) binnendiameter 0,84 mm
 IDH 88662	• Loctite® 401	• 20 (= roze) binnendiameter 0,61 mm

Professionele Onderhoudstraining



Kwalitatieve producten kunnen maar zo goed zijn als de mensen die ze gebruiken. Daarom bieden wij hands-on trainingen over het gebruik van onze producten bij onderhouds- en herstellingswerken.

Onze trainers zijn vertrouwd met de uitdagingen waarmee u in uw dagelijkse werk kunt geconfronteerd worden en zullen u de tools en de praktische knowhow geven voor de succesvolle toepassing van onze producten.

De inhoud van de training is gebaseerd op de productcategorieën van de Professionele Onderhoudsgids en kan op maat van uw behoeftes aangepast worden.

Kenmerken

- Vooronderzoek op de werkvloer
- Hands-on training
- Uitvoering op locatie
- Levering van trainingsmateriaal
- Veelvorkomende storingsproblemen en preventie
- Follow-up op de werkvloer



Uw voordelen

De training zal u de nodige kennis en tools verschaffen om:



de betrouwbaarheid te verhogen

en zo stilstand te vermijden van uw industriële apparatuur en machines door regelmatig onderhoud.



de veiligheid te verbeteren

door de betrouwbaarheid van uw machines te verhogen en door onschadelijke producten te gebruiken.



tijd te besparen

door innovatieve technologieën te gebruiken die stilstandtijden en onderbrekingen voor onderhoud beperken.



kosten te verminderen

door uitgesleten of beschadigde onderdelen te herstellen in plaats van te vervangen.

Contacteer uw Henkel-ingenieur voor meer details en om een training te organiseren voor uw onderhouds- en reparatieteam.

Specifieke onderhoudsoplossingen

Industriële expertise en knowhow van apparatuur

Jarenlange ervaring op het vlak van productie en onderhoud hebben het ons mogelijk gemaakt om een diepgaande kennis op te bouwen van typische uitdagingen in onderhoud en reparatie en dat voor de meeste industrietakken en industriële apparatuur.

Industriële programma's

Onze industriële programma's omvatten de typische uitdagingen op het vlak van productie en herstelling in uw industrie. U vindt er talrijke voorbeelden van toepassingen, referenties en case-studies. Ontdek hoe uw specifieke herstellingsuitdaging wordt opgelost in een vergelijkbare situatie.



Energiecentrales



Mijnen



Petrochemie



Scheepvaart



Spoorwegen



Waterzuivering

Programma's over apparatuur

Onze programma's over apparatuur gaan zelfs nog dieper in op de uitdagingen op het vlak van onderhoud en reparatie van industriële componenten. Ze omvatten specifieke toepassingsoplossingen voor elke herstellingsopdracht en aangepaste productvoorstellen. Wij brengen de oplossing zodat u zich kunt concentreren op uw expertise.



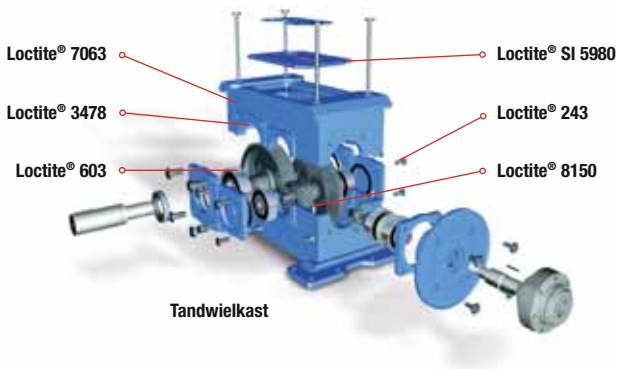
Pomp



As



Centrifuge



Tandwielkast

Meer informatie over onze programma's vindt u op www.loctite.be/onderhoud of www.loctite.nl/onderhoud. Contacteer uw Henkel-ingenieur voor een workshop op maat.



De gegevens in deze brochure zijn alleen bedoeld als referentie. Gelieve contact op te nemen met de technische serviceafdeling van Henkel in uw regio voor hulp en aanbevelingen omtrent specificaties voor deze producten.

Vind het juiste product en ontdek alle eigenschappen. **Raadpleeg ook onze mobiele onderhoudsgids:**

Henkel Belgium

Adhesive Technologies

Havenlaan 16

BE - 1080 Brussel

Tel.: +32 2 421 25 55

Tel.: +32 2 421 26 11 (techn. info)

www.loctite.be/onderhoud



m.loctite-gids-onderhoud.be

Henkel Nederland

Adhesive Technologies

Postbus 2100

NL - 3430 CM Nieuwegein

Tel.: +31 30 607 38 50

Tel.: +31 30 607 38 52 (techn. info)

www.loctite.nl/onderhoud



m.loctite-gids-onderhoud.nl

