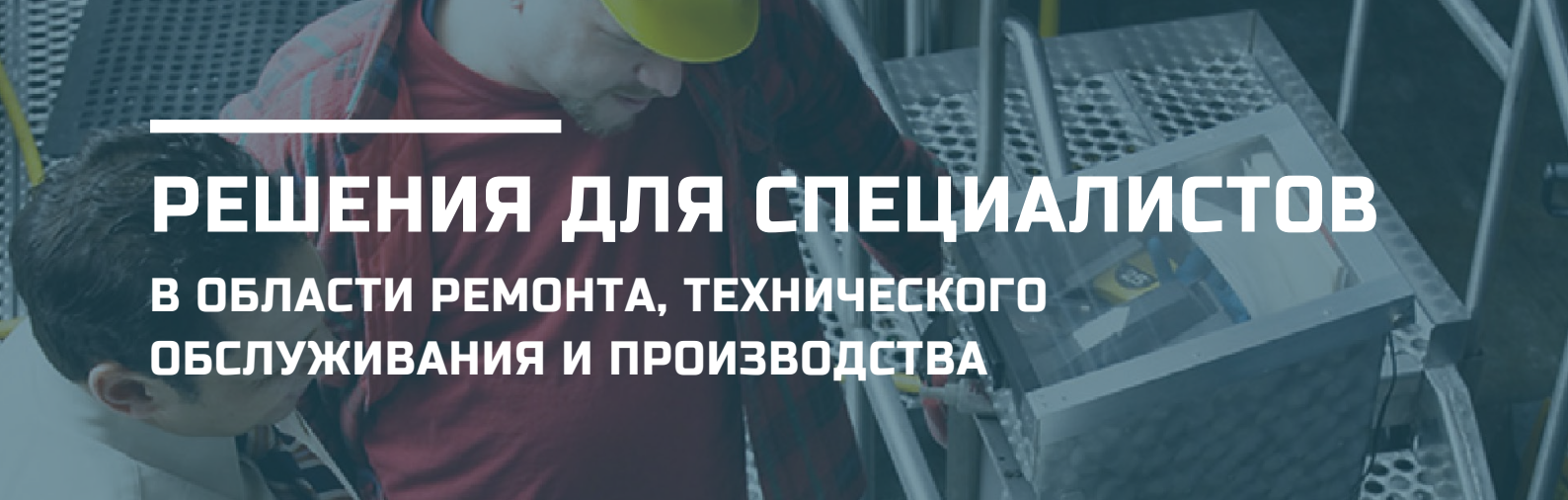


LOCTITE®



**РУКОВОДСТВО
ПО ВЫБОРУ РЕШЕНИЙ**



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® для технического обслуживания и ремонта помогают повысить надежность работы оборудования, сократить время простоя и эксплуатационные расходы. Как ведущий мировой поставщик решений по склеиванию, герметизации, ремонтным составам и функциональным покрытиям, мы предлагаем широчайший спектр продуктов, а также технический консалтинг и поддержку, которые помогут вам сократить издержки и повысить надежность работы оборудования.

Данное руководство специально разработано с целью помочь быстро и легко сделать правильный выбор нужного Вам продукта, а также 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 необходимого продукта, данных для оформления заказа, а также подходящей фасовки.

СЕМИНАРЫ ПО РЕМОНТНЫМ ТЕХНОЛОГИЯМ LOCTITE® ПОМОГАЮТ СНИЗИТЬ ЗАТРАТЫ НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ ОБОРУДОВАНИЯ

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 по ремонтным технологиям LOCTITE® могут быть адаптированы под специфику производства и проводятся непосредственно на промплощадке вашего предприятия.

Данные семинары помогут Вашему персоналу:

- Снизить количество внеплановых ремонтов.
- Свести к минимуму систематические поломки и отказы оборудования.
- Повысить надежность оборудования.
- 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 ремонтным технологиям LOCTITE® см. стр. 46.

Более подробно об услугах компании Henkel Вы сможете узнать, посетив сайты www.henkel.ru, <https://www.henkel-adhesives.com/ru> или обратившись к специалисту группы технической поддержки потребителей в Вашем регионе.

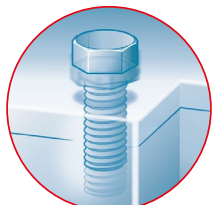
СОДЕРЖАНИЕ

	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. Установка оборудования	30
11	Противоскользящие покрытия	31
12	Специализированные очистители	32
13	Составы 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	63

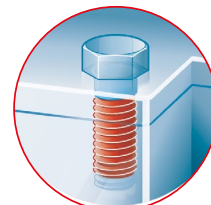
01

ОСЛАБЛЕНИЕ КРЕПЕЖНЫХ СОЕДИНЕНИЙ: БОЛТОВ, ГАЕК, ШПИЛЕК И ПР.

ФИКСАТОРЫ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ



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



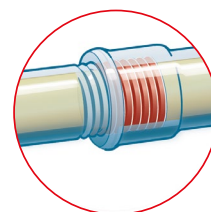
02

НЕГЕРМЕТИЧНОСТЬ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ СИСТЕМ

ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ТРУБНЫХ ФИТИНГОВ И РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ



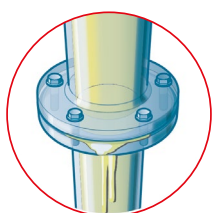
- Сохранение герметичности соединений в экстремальных условиях повышенной вибрации, температур и предельных давлений (вплоть до разрыва магистрали).
- Возможность быстрой сборки, фиксации и надёжной герметизации трубопроводов, элементов запорной арматуры, контрольно-измерительных приборов, отводов, тройников и фитингов в любом положении без появления утечек.
- Предотвращение попадания твердых частиц резьбовых уплотнителей (лён, монтажные пасты, фум-лента) в фильтры и клапана гидравлических и пневматических систем.



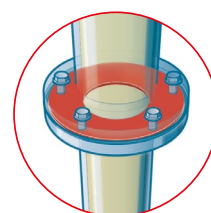
03

НЕГЕРМЕТИЧНОСТЬ ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ФЛАНЦЕВ И ФОРМИРОВАНИЕ ПРОКЛАДОК



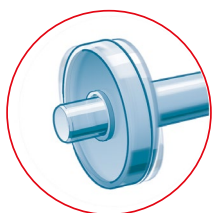
- Герметизация фланцевых соединений (технологические разъемы оборудования, привалочные поверхности, трубные фланцы и пр.), работающих в условиях высоких температур, давлений и агрессивных сред.
- Формирование прокладок: по месту, взамен утраченных и поврежденных. Улучшения герметизирующих свойств традиционных прокладок.
- Герметизация деформированных, изношенных и корродированных фланцев.
- Повышение надёжности и сроков службы прокладок и уплотнительных материалов.
- Повышение вибростойкости и несущей способности фланцевого соединения.



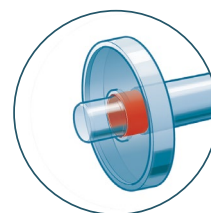
04

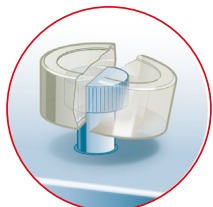
СОПРЯЖЕНИЕ ПОДШИПНИКОВ, ВТУЛОК, ВАЛОВ И ДРУГИХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ДЕТАЛЕЙ

ФИКСАТОРЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ

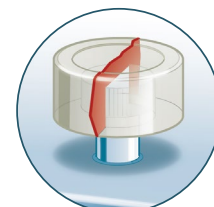
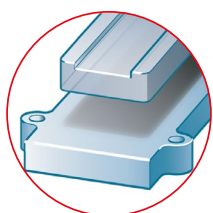


- Предотвращение прослабления, проворачивания и разрушения цилиндрических соединений.
- Устранение люфтов и зазоров в цилиндрических, шпоночных и шлицевых соединениях с зазором до 0,5 мм.
- Повышение надёжности и прочности прессовой и горяче-прессовой посадок.
- Упрощение процессов сборки цилиндрических соединений.
- Надёжное соединение деталей, в том числе и при посадке с радиальным зазором до 0,5 мм.

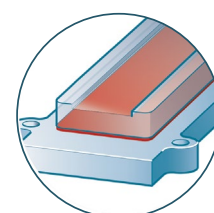
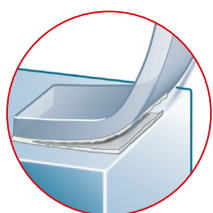


05
**СОЕДИНЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ
МАЛОГО РАЗМЕРА**
**КЛЕИ БЫСТРОЙ
ПОЛИМЕРИЗАЦИИ**


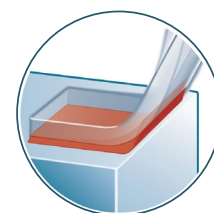
- Очень быстрая фиксация разнородных и трудно склеиваемых материалов с минимальными зазорами.
- Технологическое соединение небольших деталей во время сборки или ремонта.
- Высокая прочность и эстетичность клеевого шва.


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 ударным, вибрационным 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: восстановление посадочных мест на валах и в корпусных деталях, ремонт шпоночных пазов и геометрии фланцев.
- Быстрое, не требующее сварки устранение дефектов литья и последствий износа: восстановление изношенной поверхности корпусных деталей и рабочих колес.



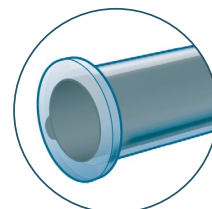
09

**АБРАЗИВНЫЙ, КАВИТАЦИОННЫЙ
И ХИМИЧЕСКИЙ ИЗНОС**

**ИЗНОСОСТОЙКИЕ СОСТАВЫ
И ЗАЩИТНЫЕ ПОКРЫТИЯ**



- Ремонт, восстановление и защита оборудования от различных типов абразивного, кавитационного и химического износа.
- Повышение ресурса и эффективности насосного и вентиляционного оборудования.
- Повышение надежности ремонта.



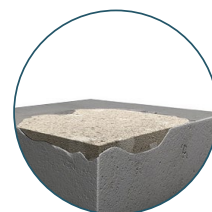
10

РАЗРУШЕНИЕ ПОЛОВ И БЕТОНА

**РЕМОНТ И ЗАЩИТА БЕТОНА.
УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ**



- Быстрый ремонт железобетонных конструкций.
- Защита от воздействия химически агрессивных сред.
- Оперативное восстановление ограждений, пандусов, опор, балок, бетонных дамб, стен, перекрытий, полов, резервуаров и водоводов.
- Монтаж оборудования.



11

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ПАДЕНИЙ
И ТРАВМАТИЗМА**

**ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩИЕ
ПОКРЫТИЯ**



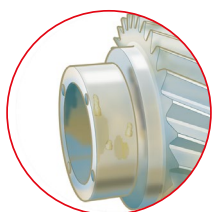
- Повышение безопасности производства и снижение травматизма на производственных площадках и территории предприятий.
- Нанесение противоскользящего покрытия на пешеходные переходы, лестничные марши, подъемы и спуски, зоны погрузочно-разгрузочных работ.
- Нанесение противоскользящего покрытия на рабочие площадки оборудования, бункеров, спец. техники.



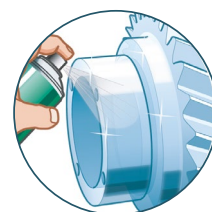
12

ОЧИСТКА ДЕТАЛЕЙ И РУК

**СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ
ОЧИСТИТЕЛИ**

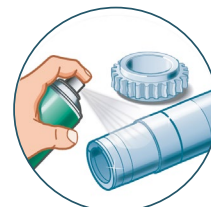
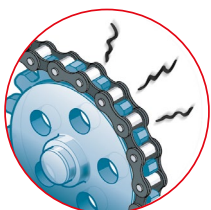


- Очистка деталей перед использованием клеев / герметиков.
- Удаление остатков отвердевших клеев, герметиков, старых прокладок и прочих материалов без повреждения поверхности детали.
- Очистка электрических контактов.
- Очистка рук от слесарных загрязнений, клеев, герметиков, лакокрасочных материалов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

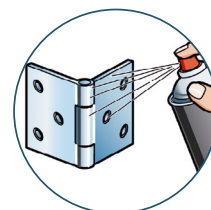
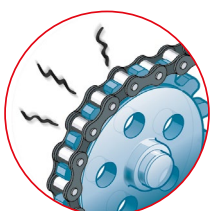


13
**ПОВЫШЕНИЕ СКОРОСТИ
СКЛЕИВАНИЯ И УЛУЧШЕНИЕ
АДГЕЗИИ**
**СОСТАВЫ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ
ПОВЕРХНОСТИ**

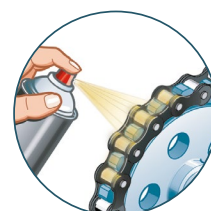
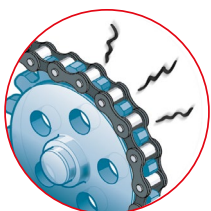

- Ускорение процесса полимеризации клеев и герметиков на пассивированных металлах, нержавеющей стали и инертных поверхностях.
- Возможность использования клеев при пониженных температурах.
- Усиление адгезионной прочности к трудно склеиваемым материалам.
- Соединение деталей с увеличенным зазором.


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 ударных и компрессионных нагрузок, а также высоких температур.
- Предотвращение задиrow, холодного сваривания, спекания и корродирования рабочих поверхностей.
- Облегчение сборки и демонтажа деталей.

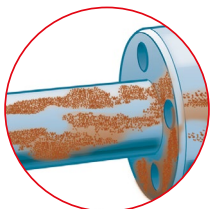


РУКОВОДСТВО ПО РЕШЕНИЮ ЗАДАЧ

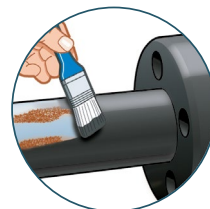
17

КОРРОДИРОВАНИЕ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ

СРЕДСТВА ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПОВЕРХНОСТИ И ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИИ



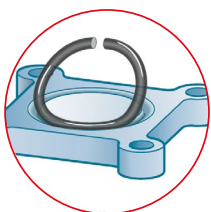
- Защита деталей и механизмов от коррозии и разрушения.
- Восстановление защитных функций повреждённых оцинкованных поверхностей.
- Долговременная антикоррозионная защита стальных конструкций, эксплуатируемых или хранящихся на открытом воздухе.



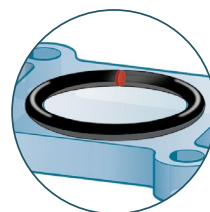
18

СРОЧНЫЙ РЕМОНТ

ПРОДУКТЫ ДЛЯ БЫСТРОГО РЕМОНТА



- Аварийное устранение свищей, раковин, трещин и сколов на металлах, древесине, керамике и камне, ремонт незначительных дефектов.
- Оперативное 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



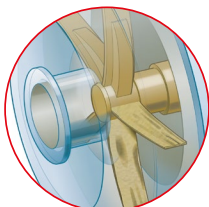
- Повышение профессиональных знаний механиков, технологов и конструкторов в области передовых клеевых технологий, консультации и помощь в выборе технологических решений.
- Снижение аварийности, поломок и простоев промышленного оборудования, сокращение времени и затрат на плановые и внеплановые ремонтные 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.



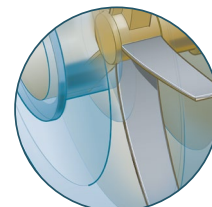
21

РЕМОНТ И ОБСЛУЖИВАНИЕ ВАЛОВ, НАСОСОВ, РЕДУКТОРОВ И ПРОЧЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

ПРИМЕРЫ ТЕХНИЧЕСКИХ РЕШЕНИЙ ПРОВЕДЕНИЯ РЕМОНТОВ



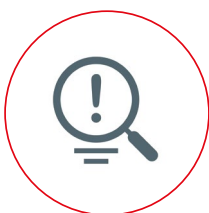
- Сокращение стоимости и времени ремонта.
- Повышение надёжности и производительности оборудования.
- Повышение износостойкости и защита от коррозии.
- Устранение зазоров, фиксация и герметизация прослабленных посадочных мест подшипников, шпонок, резьбовых, шлицевых соединений и фланцев.
- Смазывание,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



22

ВОПРОСЫ ПРИМЕНЕНИЯ

СПРАВОЧНАЯ ИНФОРМАЦИЯ И ПОЛЕЗНЫЕ СОВЕТЫ



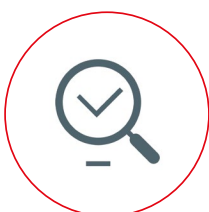
- Общие рекомендации и полезные советы по использованию составов Loctite и Teroson.
- Определения и единицы измерения.
- Сертификаты, допуски и одобрения к применению.



23

КАК ЗАКАЗАТЬ?

ПРЕДМЕТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

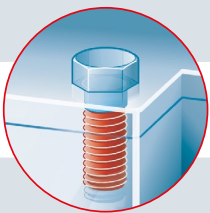


- Варианты фасовки продуктов.
- Информация для поиска продуктов.
- Бланк заказа.



ВАШИ ДЕТАЛИ УЖЕ В СОБРАННОМ ВИДЕ?

- ПРЕДОТВРАЩАЕТ ОСЛАБЛЕНИЕ КРЕПЕЖА В ВСЛЕДСТВИЕ УДАРНЫХ И ВИБРАЦИОННЫХ НАГРУЗОК
- ОДНОКОМПОНЕНТНЫЙ - ЛЕГКО ПРИМЕНЯТЬ
- МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ С РАЗЛИЧНЫМ ТИПОРАЗМЕРОМ КРЕПЕЖА - СОКРАЩАЕТ СКЛАДСКИЕ ИЗДЕРЖКИ
- ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНЫЙ РЕЗЬБОВОЙ ФИКСАТОР
- ГЕРМЕТИЗИРУЕТ РЕЗЬБУ, ЗАЩИЩАЕТ ОТ КОРРОЗИИ И РЖАВИНЫ
- ХОРОШАЯ ХИМОСТОЙКОСТЬ



РЕШЕНИЕ



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

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

▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ ФИКСАТОРЫ LOCTITE

- LOCTITE 245** Фиксатор средней прочности для крупной резьбы до М80.
- LOCTITE 268** Фиксатор высокой прочности, полутвердая паста-стик, для резьб до М50.
- LOCTITE 262** Фиксатор средней/высокой прочности, универсального назначения для резьб до М36.
- LOCTITE 275** Фиксатор высокой прочности, для высоконагруженных соединений, для резьб до М80.
- LOCTITE 276** Фиксатор высокой прочности и высокой скоростью полимеризации на всех типах металлов, в том числе, и на неактивных поверхностях, для резьб до М20.
- LOCTITE 277** Фиксатор высокой прочности для продолжительной сборки и последующей обтяжки, для крупных резьб до М36.
- LOCTITE 2701** Фиксатор высокой прочности, разработан для использования на метизах из нержавеющей стали и прочих неактивных металлах, резьбы до М20.
- LOCTITE 2422** Фиксатор средней прочности, для применений требующих высокую температурную стойкость (до +343 °С), для резьб до М36.
- LOCTITE 2400** Фиксатор средней прочности, соответствующий стандартам безопасности продуктов CLP (белый бюллетень безопасности), для резьб до М36.
- LOCTITE 2700** Фиксатор высокой прочности, соответствующий стандартам безопасности продуктов CLP (белый бюллетень безопасности), для резьб до М20.

До М12	До М36
20 мин / 3 часа	15 мин / 6 часов
10 Нм	6 Нм
-55°С до +150°С	-55°С до +150°С

LOCTITE 290	LOCTITE 222
--------------------	--------------------

- Для фиксации предварительно собранных соединений, например, винтов крепления контрольно-измерительных приборов, электрических соединителей и установочных и регулировочных винтов.
- Позволяет локально устранять микротрещины и поры в литье.
- Часто используется в профилактических работах при техническом обслуживании.
- Предназначен для фиксации соединений требующих регулярного демонтажа с небольшим усилием.
- Хорошо подходит для фиксации различных винтов, болтов с потайными головками.
- NSF P1

* Смотрите в разделе «Справочная информация»

НЕТ

КАКАЯ ВАМ ТРЕБУЕТСЯ ПРОЧНОСТЬ?

СРЕДНЯЯ

ВЫСОКАЯ

ЖИДКОСТЬ
СИНЕГО ЦВЕТА

ПОЛУТВЕРДАЯ ПАСТА
СИНЕГО ЦВЕТА

ЖИДКОСТЬ
ЗЕЛЁНОГО ЦВЕТА

ЖИДКОСТЬ
КРАСНОГО ЦВЕТА

LOCTITE 243

LOCTITE 248

LOCTITE 270

LOCTITE 272



До M36

До M50

До M20

До M36

10 мин / 3 часа

5 мин / 6 часов

10 мин / 3 часа

50 мин / 6 часов

26 Нм

13 Нм

33 Нм

23 Нм

-55°C до +180°C

-55°C до +150°C

-55°C до +180°C

-55°C до +230°C

LOCTITE 243

LOCTITE 248

LOCTITE 270

LOCTITE 272

- Предназначен для фиксации резьбовых соединений в различном оборудовании включая насосы, редукторы, электродвигатели и пр.
- Обеспечивает среднюю прочность фиксации, предотвращает ослабление вибронегруженных 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.
- NSF P1

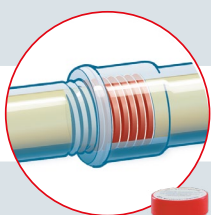
- Анаэробный фиксатор средней прочности в виде полутвердого карандаша (стик).
- Подходит для применения там, где есть вероятность стекания жидкого продукта.
- Удобен в хранении и предусматривает прямой контакт с резьбовой деталью во время нанесения.

- Фиксатор 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. Особенно эффективен для применений в высоконагруженных узлах, например, фиксация шпилек в корпусных деталях и др.
- NSF P1

- Обеспечивает сильную фиксацию и герметизацию резьбовых соединений эксплуатируемых в тяжёлых вибрационных условиях и не требующих регулярного демонтажа.
- При низких температурах и увеличенных зазорах применяйте активатор Loctite SF 7649.

ВАШИ ДЕТАЛИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫЕ?

- ОБЕСПЕЧИВАЮТ ГЕРМЕТИЧНОСТЬ ТРУБОПРОВОДОВ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ В УСЛОВИЯХ ПОВЫШЕННЫХ ТЕМПЕРАТУР, ВЫСОКИХ ДАВЛЕНИЙ И ВИБРАЦИОННЫХ НАГРУЗОК
- НЕ ЗАСОРИЮТ СИСТЕМЫ, ЗАМЕНЯЮТ ЛЮБЫЕ ВИДЫ ТРАДИЦИОННЫХ РЕЗЬБОВЫХ УПЛОТНИТЕЛЕЙ
- ПРОСТЫ В ПРИМЕНЕНИИ, РАБОТАЮТ КАК СМАЗКА, ОБЛЕГЧАЯ СБОРКУ СОЕДИНЕНИЙ
- ГАРАНТИРУЮТ 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

До 4"

До 3"

Прочность на стали (ручная / функциональная)*

Мгновенно

12 часов

Максимальное рабочее давление

20 бар

3 бар

Усилие демонтажа

Низкое

Низкое

Рабочая температура

-55°C до +150°C

-55°C до +150°C

▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ ГЕРМЕТИКИ LOCTITE

LOCTITE 511

Резьбовой герметик для резьб до 3", многоцелевой, легкоразборный, быстрой полимеризации.

LOCTITE 561

Резьбовой герметик в виде клеевого карандаша (стика). Универсальный, средней прочности, для резьб до 3".

LOCTITE 5400

Резьбовой герметик для резьб до 3", многоцелевой, соответствующий стандартам безопасности продуктов CLP (белый бюллетень безопасности).

LOCTITE 592

Резьбовой герметик медленной полимеризации (до 72 часов), легкоразборный, высокотемпературный (до 200 °C). Содержит в составе тефлон.

LOCTITE MR 5923

Резьбовой герметик постоянной липкости на спиртовой основе. Формирует полуэластичное уплотнение.

LOCTITE NS 5540

Резьбовой герметик, высокотемпературный, теплового отверждения, для систем, работающих при температуре до 704 °C и давлении до 200 бар.

- Используется для герметизации трубопроводов промышленного и питьевого водоснабжения, а также газовых систем.

- Не требует отверждения, обеспечивает мгновенную герметизацию.

- Допускает юстировку без образования протечек после сборки в пределах 45°.

- При позиционировании и демонтаже не разрушается и не засоряет трубопровод.

- Имеет сертификаты: WRAS, DVGW, SVGW, ANSI/NSF

- Предназначен для использования на пластмассовых и металлических фитингах трубопроводов с горячей и холодной водой.

- Имеет сертификаты: WRAS, DVGW, NSF P1

LOCTITE 55

LOCTITE SI 5331

*Смотрите в разделе «Справочная информация»

МЕТАЛЛ

РЕЗЬБА КРУПНАЯ ИЛИ МЕЛКАЯ?

МЕЛКАЯ

КРУПНАЯ

ТЕМПЕРАТУРА МЕНЕЕ 200°C

ТЕМПЕРАТУРА ДО 250°C

ЖИДКОСТЬ
КОРИЧНЕВОГО ЦВЕТА

ГЕЛЬ
ЖЁЛТОГО ЦВЕТА

ГЕЛЬ
СЕРО-БЕЛОГО ЦВЕТА

ГЕЛЬ
БЛЕДНО-ЖЁЛТОГО ЦВЕТА

LOCTITE 542

LOCTITE 577

LOCTITE 572

LOCTITE 567



До 3/4"

До 3"

До 3"

До 3"

25 мин / 6 часов

30 мин / 6 часов

12 часов / 72 часа

1,5 часа / 24 часа

до 680 бар

до 680 бар

до 680 бар

до 680 бар

Среднее

Среднее

Низкое

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 соединениями с мелкой металлической резьбой.
- Не содержит включений, которые могут засорить рабочие жидкости, клапаны и фильтры очистки гидро- и пневмосистем.
- Применяется для сборки, обслуживания и ремонта гидравлических и пневматических систем обрабатывающих станков, прессового оборудования, прокатных станов и пр.
- Имеет сертификаты: WRAS, DVGW

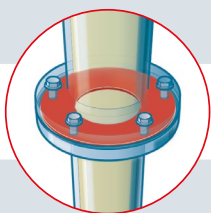
- Универсальный герметик для крупных резьб с большим шагом. Предназначен для герметизации гидравлических систем высокого давления.
- Высокая скорость полимеризации даже на неактивных поверхностях. Обеспечивает герметичность системы на низкое давление сразу после сборки.
- Устойчив к воздействию топлива, масел и прочих промышленных рабочих жидкостей.
- Имеет сертификаты: WRAS, DVGW, NSF P1

- Замедленной полимеризации, универсальный, низкой прочности, для крупной металлической резьбы.
- Содержит в составе тефлон, что облегчает сборку резьбовых соединений, снижает вероятность образования задиrow и холодного сваривания.
- Рекомендуется использовать при продолжительной сборке, юстировке сложных пневмо- и гидравлических систем.

- Герметизация конических резьб и фитингов из активных и пассивных металлов работающих при высоких температурах.
- Содержит в составе тефлон, что облегчает сборку резьбовых соединений, снижает вероятность образования задиrow и холодного сваривания.
- Имеет сертификаты: UL Fire Resistance, DVGW, ANSI/NSF

НУЖНО ЛИ ИСПОЛЬЗОВАТЬ УЖЕ ИМЕЮЩУЮСЯ ПРОКЛАДКУ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ЗАЗОРА?

- ГЕРМЕТИЗИРУЮТ ФЛАНЦЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ (ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РАЗЪЕМЫ ОБОРУДОВАНИЯ, ПРИВАЛОЧНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ТРУБНЫЕ ФЛАНЦЫ И ПР.), РАБОТАЮЩИЕ В УСЛОВИЯХ ВЫСОКИХ ТЕМПЕРАТУР, ДАВЛЕНИЙ И АГРЕССИВНЫХ СРЕД
- ОДНОКОМПОНЕНТНЫЕ, ПРОСТЫ В ПРИМЕНЕНИИ
- ПОЗВОЛЯЮТ ФОРМИРОВАТЬ ПРОКЛАДКУ ЛЮБОЙ ФОРМЫ НЕПОСРЕДСТВЕННО НА ФЛАНЦЕ
- ЗАПОЛНЯЮТ ЗАЗОРЫ МЕЖДУ СОПРЯГАЕМЫМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ, НЕ ДАЮТ УСАДКИ



РЕШЕНИЕ



ДА

ПОКРЫТЬ СОСТАВОМ ПРОКЛАДКУ

КАКАЯ ТЕРМОСТОЙКОСТЬ ТРЕБУЕТСЯ?

+204°C

+315°C

ВЯЗКАЯ ЖИДКОСТЬ
КОРИЧНЕВОГО ЦВЕТАВЯЗКАЯ ПАСТА
ТЁМНО-СЕРОГО ЦВЕТА

LOCTITE MR 5923

LOCTITE MR 5972



Способ отверждения / полимеризации	Испарение растворителя	Испарение растворителя
Маслостойкость	Высокая	Высокая
Стойкость к гликолевым смесям и воде	Высокая	Высокая
Прочность на стали (ручная / функциональная) *	4 часа	3-5 часов
Максимальный зазор между сопрягаемыми поверхностями	Используется с прокладкой	Используется с прокладкой
Рабочая температура	-54°C до +204°C	-45°C до +315°C

▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СОСТАВЫ LOCTITE ДЛЯ ГЕРМЕТИЗАЦИИ ЖЁСТКИХ ФЛАНЦЕВ

LOCTITE MR 5921	Нетвердеющий герметик на спиртовой основе. Высокой вязкости. Формирует жесткое полужесткое уплотнение.
LOCTITE MR 5922	Нетвердеющий герметик на спиртовой основе. Средней вязкости. Формирует полужесткое уплотнение.
LOCTITE 573	Анаэробный фланцевый герметик медленной полимеризации. Предназначен для монтажа крупногабаритных фланцев, требующих длительной сборки и обтяжки.
LOCTITE 5188	Анаэробный фланцевый герметик. Эластичный, обладает хорошей стойкостью к термоциклированию.
LOCTITE 5203	Анаэробный фланцевый герметик низкой прочности. Легкоразборный.
LOCTITE 5205	Анаэробный фланцевый герметик высокой вязкости. Сохраняет эластичность при термоциклировании.
LOCTITE NS 5540	Высокотемпературный герметик теплового отверждения для фланцев и разъемов, работающих при температурах до 704 °C и давлении до 200 бар.

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, авиастроении и на флоте.
- Очень высокая стойкость к топливу и нефтепродуктам.
- Удаляется очистителями на спиртовой основе.

LOCTITE MR 5972

- Высокотемпературный, вязкий, нетвердеющий герметик, используемый как дополнение к вырубленным прокладкам, так и самостоятельно.
- Наносится на вырубные прокладки из паронита, пробки, бумаги и т.д.
- Позволяет улучшить герметизирующие свойства старой и повысить надежность новой вырубной прокладки.
- Очень высокая стойкость к топливу и нефтепродуктам.
- Удаляется очистителями на спиртовой основе.

*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

LOCTITE 510

LOCTITE 518

LOCTITE 574



Тепловой

Анаэробный

Анаэробный

Анаэробный

Высокая

Высокая

Высокая

Высокая

Высокая

Высокая

Высокая

Высокая

1 час при 200°C

25 мин / 6 часов

25 мин / 6 часов

15 мин / 2 часа

до 0,65 мм

0,25 мм**

0,25 мм**

0,25 мм**

+815°C при 345 бар

-75°C до +200°C

-75°C до +150°C

-55°C до +150°C

LOCTITE NS 5550

LOCTITE 510

LOCTITE 518

LOCTITE 574

- Высокотемпературный термостойкий герметик для использования при высоких температурах и давлении.
- 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.

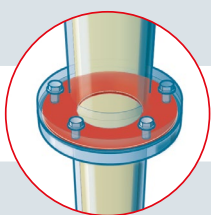
- Используется для герметизации жестких фланцев и разъемов оборудования, работающих при повышенных температурах.
- NSF P1

- Универсальный герметик для жестких фланцев.
- Не стекает с вертикальных поверхностей.
- Допускает работу на слегка замасленных поверхностях.
- Обеспечивает герметизацию на низкое давление сразу после сборки.
- Подходит для герметизации разъемов насосов, редукторов и пр.
- NSF P1

- Универсальный герметик для жестких фланцев.
- Быстрая полимеризация на стальных и чугунных поверхностях.

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



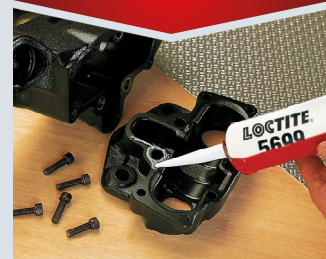
ПАСТА ЧЁРНОГО ЦВЕТА

LOCTITE SI 5910



ПАСТА СЕРОГО ЦВЕТА

LOCTITE SI 5699



Способ отверждения / полимеризации

Маслостойкость

Стойкость к гликолевым смесям и воде

Время плёнообразования

Скорость полимеризации в 1 сутки при 23°C и 50% влажности

Предел прочности на разрыв

Рабочая температура

За счет влажности воздуха

Отличная

Хорошая

< 20 мин

До 2,5 мм

1,7 Н/мм²

-60°C до +250°C

За счет влажности воздуха

Очень хорошая

Отличная

< 10 мин

До 2,5 мм

2,4 Н/мм²

-60°C до +250°C

▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СИЛИКОНОВЫЕ СОСТАВЫ LOCTITE ДЛЯ ФЛАНЦЕВОЙ ГЕРМЕТИЗАЦИИ И ЭЛАСТИЧНОГО СКЛЕИВАНИЯ

LOCTITE SI 598

Многоцелевой нейтральный силиконовый герметик. Черный, стойкий к маслам и термоциклированию. Температурная стойкость до +260 °C.

LOCTITE SI 5926

Многоцелевой уксусный силиконовый герметик. Температурная стойкость от -54 °C до +204 °C.

LOCTITE SI 5910

- Нейтральный силиконовый герметик, отверждающийся при комнатной температуре, предназначенный для формирования эластичных прокладок, обладающий высокой стойкостью к маслам.
- Применяется для герметизации разъемов редукторов, поддонов картеров, крышек агрегатов и т.д.
- Не вызывает коррозию на стальных и чугунных поверхностях.
- Увеличенное время до начала плёнообразования позволяет собирать крупные агрегаты.

LOCTITE SI 5699

- Нейтральный силиконовый герметик, отверждающийся при комнатной температуре.
- Не вызывает коррозию на стальных и чугунных поверхностях.
- Используется для формирования уплотнений в редукторах, разъемах и пр. в том числе и в пищевой промышленности.
- Высокая стойкость к охлаждающим гликолевым смесям и маслам. Эластичен, устойчив к вибрации и старению.
- Отличная адгезия к широкому спектру материалов. Быстрая полимеризация.
- NSF P1

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

ПАСТА ЧЁРНОГО ЦВЕТА

LOCTITE SI 5900



За счет влажности воздуха

Отличная

Хорошая

< 5 мин

До 2,5 мм

1,7 Н/мм²

-60°C до +250°C

LOCTITE SI 5900

- Нейтральный силиконовый герметик, отверждающийся при комнатной температуре.
- Используется для герметизации разъемов редукторов, крышек агрегатов и пр.
- Отличная адгезия к широкому спектру материалов.
- Быстрая полимеризация. Разработан для использования в промышленной сборке.
- Способен выдерживать низкое давление сразу после сборки.

ПАСТА МЕДНОГО ЦВЕТА

LOCTITE SI 5920



За счет влажности воздуха

Отличная

Хорошая

< 30 мин

До 2,5 мм

1,4 Н/мм²

-60°C до +350°C

LOCTITE SI 5920

- Высокотемпературный нейтральный силиконовый герметик, медного цвета, отверждающийся при комнатной температуре, предназначенный для герметизации разъемов, работающих при высоких температурах до 350 °С.
- Отличная адгезия к широкому спектру материалов.
- Не вызывает коррозию на стальных и чугунных поверхностях. Стоек к моторным и трансмиссионным маслам.

ПАСТА КРАСНОГО ЦВЕТА

LOCTITE SI 5300



За счет влажности воздуха

Хорошая

Отличная

< 8 мин

До 3 мм

1,6 Н/мм²

-60°C до +350°C

LOCTITE SI 5300

- Высокотемпературный уксусный силиконовый герметик, красного цвета, отверждающийся при комнатной температуре, предназначенный для герметизации разъемов, работающих при высоких температурах до 350 °С.
- Используется для промышленного склеивания и герметизации в теплотехнике, производстве промышленных печей, бытовых, промышленных электроприборов и т.д.
- Отличная стойкость к водно-гликолевым смесям.

ПАСТА ПРОЗРАЧНОГО ЦВЕТА

LOCTITE SI 5366



За счет влажности воздуха

Нет данных

Отличная

< 5 мин

До 4,5 мм

2,5 Н/мм²

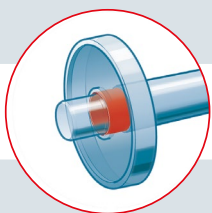
-60°C до +250°C

LOCTITE SI 5366

- Прозрачный уксусный силиконовый герметик, отверждающийся при комнатной температуре.
- Отличная адгезия к стеклу, металлам, керамике, композитным материалам и большинству пластмасс.
- Предназначен для склеивания, герметизации и защиты электrorаспределительных 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?

- ОБЕСПЕЧИВАЮТ ПРОЧНУЮ ФИКСАЦИЮ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ДЕТАЛЕЙ ПРИ ЗАЗОРЕ В СОЕДИНЕНИИ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ МЕХАНИЧЕСКИХ КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ
- ВЫДЕРЖИВАЮТ ВЫСОКИЕ СДВИГОВЫЕ И ДИНАМИЧЕСКИЕ НАГРУЗКИ
- ЗАПОЛНЯЮТ ЗАЗОРЫ В СОЕДИНЕНИИ, ПРЕДОТВРАЩАЮТ КОРРОЗИЮ, ЗАЩИЩАЮТ ОТ ФРЕТТИНГА
- СНИЖАЮТ ПОТРЕБНОСТЬ В ЖЕСТКИХ ДОПУСКАХ НА ОБРАБОТКУ ПОВЕРХНОСТИ, ВОЗМОЖНО ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СОВМЕСТНО С ТРАДИЦИОННЫМИ ПОСАДКАМИ
- ОБЕСПЕЧИВАЮТ 100% КОНТАКТ СОПРЯГАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ – РАВНОМЕРНО РАСПРЕДЕЛЯЯ НАПРЯЖЕНИЯ И НАГРУЗКУ ПО ВСЕМУ СОЕДИНЕНИЮ



РЕШЕНИЕ



ДА

ПАСТА-ГЕЛЬ
СЕРЫЙ МЕТАЛИК

LOCTITE 660



ТРЕБУЕТСЯ РАЗБОРКА

ЖИДКОСТЬ
ЖЁЛТОГО ЦВЕТА

LOCTITE 641



Максимальный диаметральный зазор

Требуемая прочность соединения

Прочность на сдвиг на стали

Прочность на стали ручная / функциональная (по ISO 10123*)

Рабочая температура

До 0,5 мм (с активатором)

Средняя / Высокая

> 17,2 Н/мм²

10 мин. / 40 мин.

-55°C до +150°C

До 0,1 мм

Низкая / Средняя

> 6,5 Н/мм²

40 мин. / 3 часа

-55°C до +150°C

▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФИКСАТОРЫ LOCTITE
ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ

LOCTITE 640 Вал-втулочный фиксатор высокой прочности с повышенной термостойкостью и медленной полимеризацией для долгой сборки. Возможно применение совместно с горячей пресовой посадкой.

LOCTITE 661 Вал-втулочный фиксатор высокой прочности с повышенной термостойкостью, низкой вязкости. Возможна полимеризация с помощью УФ излучения.

- Для ремонта и фиксации изношенных цилиндрических соединений без использования механической обработки и сварочных работ.

- Применяется в ремонте изношенных посадочных мест подшипников на валах и корпусных деталях, шпоночных пазов, неподвижных шлицов, конических сопряжений и пр.

- Для ускорения полимеризации рекомендуется применять активатор Loctite SF 7649 (стр. 35).

- NSF P1

- Используется для фиксации новых деталей, требующих последующего демонтажа при регулярном техническом обслуживании.

- Крепление подшипников на валах и в гнездах корпусов, в том числе имеющих незначительный износ.

- Демонтаж соединения осуществляется с помощью ручного инструмента.

*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

ЖИДКОСТЬ
ЗЕЛЁНОГО ЦВЕТА

LOCTITE 603



До 0,15 мм

Высокая

> 22,5 Н/мм²

25 мин. / 1,5 часа

-55°C до +150°C

LOCTITE 603

- Вал-втулочный фиксатор высокой прочности для фиксации подшипников с небольшим зазором и натягом на валах и в корпусах различного промышленного оборудования.
- Защищает детали от проворачивания и фреттинг-коррозии.
- Возможно применение на слегка замасленных поверхностях.
- NSF P1

ЖИДКОСТЬ
ЗЕЛЁНОГО ЦВЕТА

LOCTITE 648



До 0,15 мм

Высокая

> 25 Н/мм²

15 мин. / 6 часов

-75°C до +180°C

LOCTITE 648

- Вал-втулочный фиксатор высокой прочности с повышенной термостойкостью.
- Быстро полимеризуется на неактивных поверхностях: нержавеющая сталь, металлы с гальваническим покрытием и пр.
- Допускает применение на слегка замасленных поверхностях.
- NSF P1
- DVGW
- WRAS

ЖИДКОСТЬ
ЗЕЛЁНОГО ЦВЕТА

LOCTITE 638



До 0,25 мм

Высокая

> 25 Н/мм²

15 мин. / 3 часа

-75°C до +180°C

LOCTITE 638

- Вал-втулочный фиксатор высокой прочности.
- Быстро полимеризуется на неактивных поверхностях: нержавеющая сталь, металлы с гальваническим покрытием и пр.
- Подходит для посадки на вал: зубчатых колёс, шкивов и аналогичных цилиндрических деталей, посадки подшипников в ослабленные посадочные места в корпусных деталях и на валы.
- NSF P1
- DVGW
- WRAS
- SVGW

ЖИДКОСТЬ
ЗЕЛЁНОГО ЦВЕТА

LOCTITE 620



До 0,25 мм

Высокая

> 24 Н/мм²

2 часа / 5 часов

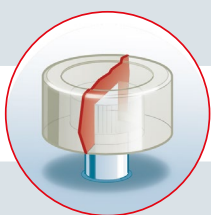
-55°C до +230°C

LOCTITE 620

- Вал-втулочный фиксатор высокой прочности. Обладает повышенной температурной стойкостью для высоконагруженных цилиндрических соединений.
- Увеличенное время до начала схватывания облегчает сложный монтаж и даёт возможность использовать состав совместно с горяче-прессовой посадкой.
- Подходит для фиксации цилиндрических деталей на валах и в корпусных деталях, фиксации пальцев, втулок в корпусах насосов, а также подшипников.
- DVGW
- SVGW

ЧТО ВАМ НЕОБХОДИМО СКЛЕИТЬ?

- МОМЕНТАЛЬНОЕ СКЛЕИВАНИЕ РАЗНОРОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ
- ВЫСОКАЯ ПРОЧНОСТЬ И ХИМОСТОЙКОСТЬ КЛЕЕВОГО ШВА
- ШИРОКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЯ В РЕМОНТЕ И ПРОИЗВОДСТВЕ.
- СПОСОБНОСТЬ БЫСТРО И НАДЕЖНО СОЕДИНЯТЬ ДАЖЕ «ТРУДНОСКЛЕИВАЕМЫЕ» МАТЕРИАЛЫ



РЕШЕНИЕ



О-ОБРАЗНОЕ УТПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО

ПРОЗРАЧНАЯ
ЖИДКОСТЬ

LOCTITE 406



НЕТ

ПРОЗРАЧНАЯ
ЖИДКОСТЬ

LOCTITE 401



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

▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЦИАНОАКРИЛАТНЫЕ КЛЕИ, ПРАЙМЕРЫ И АКТИВАТОРЫ LOCTITE

- LOCTITE 460** Низковязкий клей для широкого спектра материалов с зазором до 0,1мм, без запаха и блум эффекта.
- LOCTITE 435** Клей с высокой стойкостью к ударным нагрузкам, повышенной влагостойкостью, быстрая полимеризация на широком спектре материалов.
- 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.
- LOCTITE HY 4080** Вибростойкий, ударопрочный гибридный клей (требуется дозатор и пистолет), серый, зазор до 5 мм.
- LOCTITE 406/770** Клеевой набор для склеивания 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.

LOCTITE 406

- Предназначен для склейки резины и различных пластмасс с металлом и между собой.
- Для трудно склеиваемых материалов, таких как полиэтилен, полипропилен, фторопласт и силиконовая резина применяется совместно с праймером для полиолефинов Loctite SF 770.
- Не применяется на пористых материалах.

LOCTITE 401

- Универсальный клей, обеспечивает быстрое склеивание широкого спектра материалов, включая металлы, пластики и эластомеры.
- Подходит для склеивания пористых материалов, таких как древесина, бумага, кожа и ткань.
- NSF P1

СКЛЕЙКА РАЗНОРОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ: МЕТАЛЛЫ, ПЛАСТИКИ, РЕЗИНА, ДЕРЕВО И ПР.

БУДЕТ ЛИ СОЕДИНЕНИЕ ПОДВЕРГАТЬСЯ УДАРНЫМ И ВИБРАЦИОННЫМ НАГРУЗКАМ?

ДА

ПРОЗРАЧНЫЙ ГЕЛЬ

ЧЁРНАЯ ЖИДКОСТЬ

**2-Х КОМПОНЕНТ. ГЕЛЬ
ПРОЗРАЧНЫЙ/СЕРЫЙ**

**2-Х КОМПОНЕНТНЫЙ
ПРОЗРАЧНЫЙ ГЕЛЬ**

LOCTITE 454

LOCTITE 480

LOCTITE HY 4090

LOCTITE HY 4070



До 0,25 мм

До 0,1 мм

До 3 мм

До 5 мм

< 45 сек / < 5 сек

< 90 сек / < 20 сек

< 3 мин / н.д.

< 3 мин / н.д.

> 21 Н/мм²

> 25 Н/мм²

> 17 Н/мм²

> 27 Н/мм²

-40°C до +120°C

-40°C до +100°C

-40°C до +180°C

-40°C до +120°C

LOCTITE 454

LOCTITE 480

LOCTITE HY 4090

LOCTITE HY 4070

- Универсальный клей, обеспечивает быстрое склеивание широкого спектра материалов. Заполняет небольшие зазоры и шероховатости склеиваемых материалов.
- Консистенция геля предотвращает стекание продукта даже с вертикальных поверхностей.
- NSF P1

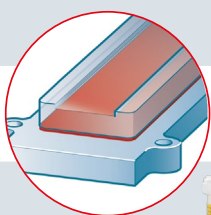
- Для высокопрочного соединения металлов с резиной.
- Усилен эластомерным наполнителем, который обеспечивает гибкость, ударную вязкость и прочность соединению на отрыв и сдвиг.
- Имеет высокую стойкость к воздействию влажных сред.

- Универсальный клей общего назначения, обеспечивающий быструю фиксацию при комнатной температуре.
- Предназначен для склеивания различных материалов, включая металлы, большинство пластиков и резину.
- Обладает хорошей температурной стойкостью.
- 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.

- Универсальный гибридный клей для ремонта и структурного склеивания разнородных деталей из металлов, пластмасс, эластомеров и композитов с зазорами до 5 мм.
- Очень высокая прочность на стальных и алюминиевых поверхностях.

КАКИЕ СВОЙСТВА ТРЕБУЮТСЯ ОТ КЛЕЯ?

- МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ КЛЕЕВЫЕ СОСТАВЫ, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫЕ ДЛЯ КОНСТРУКЦИОННОГО СОЕДИНЕНИЯ ШИРОКОГО СПЕКТРА МАТЕРИАЛОВ: МЕТАЛЛЫ, ПЛАСТМАССЫ, ДЕРЕВО, СТЕКЛО И ПР.
- В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТИПА КЛЕЯ МОГУТ ФОРМИРОВАТЬ ВИБРОСТОЙКОЕ, ТЕМПЕРАТУРОСТОЙКОЕ, УДАРОПРОЧНОЕ КЛЕЕВОЕ СОЕДИНЕНИЕ РАЗНОРОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ
- ОБЕСПЕЧИВАЮТ ВЫСОКУЮ ПРОЧНОСТЬ НА СДВИГ И НА ОТРЫВ
- ОБЛАДАЮТ ВЫСОКОЙ 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



Заполняемый клеем зазор, из которого он не вытекает

Предел прочности на сдвиг на стали (ISO 4587*)

Прочность на разрыв

Время жизни / технологическая прочность

Рабочая температура

До 0,5 мм (с активатором)

>15 Н/мм²

34 Н/мм²

Не опр. / 4 мин

-55°C до +120°C

До 3 мм

>15 Н/мм²

24 Н/мм²

30-60 мин / 3 часа

-55°C до +100°C

▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИОННЫЕ КЛЕИ LOCTITE

**LOCTITE
AA 3038**

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

**LOCTITE AA
330/7386**

Акриловый клей+активатор, ударостойкий, эластичный, для разнородных материалов, универсальный.

**LOCTITE
EA 3421**

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

**LOCTITE
EA 9480**

Многоцелевой 2-комп. эпоксидный клей для склеивания разнородных материалов. Имеет сертификат для использования в пищевой промышленности.

**LOCTITE
EA 3430**

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

**LOCTITE
EA 9514**

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

**LOCTITE
AA 350**

Акриловый клей УФ отверждения, средней вязкости, прозрачный, влаго и химостойкий.

LOCTITE AA 326/7649

- Конструкционный акриловый клей активаторной полимеризации. Используется совместно с активатором для анаэробных клеев LOCTITE SF 7649.
- Подходит для склеивания широкого спектра материалов: металлы, пластмассы, керамика, стекло и пр.
- Используется для приклейки магнитов.

**TEROSON
PU 9225 SF**

Быстросотверждающийся 2-комп. полиуретановый клей для склеивания разнородных материалов: металлы, пластмассы, керамика, стекло и пр.

**TEROSON
PU 6700**

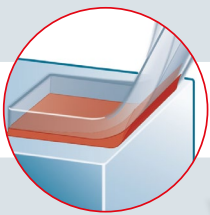
2-комп. полиуретановый клей для склеивания разнородных материалов: металлы, пластмассы, керамика, стекло и пр.

МНОГОЦЕЛЕВОЙ ПОВЫШЕННОЙ 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	данных нет
> 25 Н/мм ²	25 Н/мм ²	37 Н/мм ²	20 Н/мм ²
27 Н/мм ²	---	32 Н/мм ²	52,6 Н/мм ²
55-105 мин / 4 часа	4-6 мин / 15 мин	60 мин / 3 часа	12 часов при 23°C (15 мин при 80°C)
-55°C до +100°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
<ul style="list-style-type: none"> • Многоцелевой высокопрочный клей с отличной заполняемостью зазоров, для жёсткого конструкционного соединения деталей, требующих продолжительной сборки. • Оптимален для вертикального нанесения и склейки листовых стеклокомпозитных материалов, металлов, керамики и древесины. 	<ul style="list-style-type: none"> • 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 через 4 часа (при 20 °C). 	<ul style="list-style-type: none"> • 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. 	<ul style="list-style-type: none"> • Высокотемпературный, теплопроводный клей средней вязкости, с высокой прочностью на сжатие. • Эффективен для сборки узлов, требующих склеивания, герметизации и отвода тепла от электрических компонентов.

* Прочность клея зависит от материала сопрягаемых поверхностей, величины зазора и температуры. 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».

ЭЛАСТИЧНЫЕ КЛЕИ-ГЕРМЕТИКИ

- СТОЙКОСТЬ К ВОЗДЕЙСТВИЮ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ
- АДГЕЗИЯ К БОЛЬШИНСТВУ МАТЕРИАЛОВ БЕЗ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПРАЙМЕРОВ / ГРУНТОВ
- ВЫСОКАЯ ПРОЧНОСТЬ И ЭЛАСТИЧНОСТЬ ПРИ НИЗКИХ ТЕМПЕРАТУРАХ
- СТОЙКОСТЬ К ВОЗДЕЙСТВИЮ УЛЬТРАФИОЛЕТОВОГО ИЗЛУЧЕНИЯ, ВЛАГИ И ХИМИЧЕСКИ АГРЕССИВНЫХ СРЕД
- ДЕМПИРОВАНИЕ УДАРНЫХ И ВИБРАЦИОННЫХ НАГРУЗОК
- ВЫСОКАЯ СТОЙКОСТЬ К ОТСЛАИВАЮЩИМ НАГРУЗКАМ



РЕШЕНИЕ



Способ отверждения / полимеризации
Время плёнообразования
Глубина полимеризации в 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

СИЛИКОНОВЫЕ СОСТАВЫ	
ВЫСОКОЭЛАСТИЧНЫЙ КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК	ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНАЯ ГЕРМЕТИЗАЦИЯ И ЗАЛИВКА
ПРОЗРАЧНЫЙ	КРАСНЫЙ
LOCTITE SI 595	LOCTITE SI 5398
За счет влаги воздуха	За счет влаги воздуха
< 45 мин	< 8 мин
До 2,5 мм	До 2,5 мм
25	35
300%	200%
1,5	2
нет	нет
-50°C до +250°C	-60°C до +350°C
LOCTITE SI 595	LOCTITE SI 5398

▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРОДУКТЫ LOCTITE И TEROSON ДЛЯ ЭЛАСТИЧНОГО СКЛЕИВАНИЯ И ГЕРМЕТИЗАЦИИ

LOCTITE SI 5366/67/68	Прозрачный/Белый/Черный уксусный силиконовый клей-герметик, стойкий к воздействию окружающей среды.
LOCTITE SI 5145	Нейтральный силиконовый клей-герметик для фиксации, герметизации и защиты электрокомпонентов в электронике.
LOCTITE SI 5607	2-х комп. нейтральный силиконовый клей-герметик, со средней скоростью полимеризации в объёме от 30 мин.
TEROSON MS 931	Однокомпонентный самовыравнивающийся заливочный состав на основе SMP-полимера.
TEROSON MS 9320 SF	Однокомпонентный клей-герметик на основе SMP-полимера быстрой полимеризации для формирования защитных швов и покрытий. Может наноситься распылением.
TEROSON PU 92	Однокомпонентный полиуретановый клей-герметик для швов и стыков, применяемый в производстве транспорта, металлоконструкций и общем машиностроении.
TEROSON MS 9220	Однокомпонентный клей-герметик на основе SMP-полимера для эластичного склеивания элементов кузовных деталей в производстве транспорта.
TEROSON VR 10	Состав для очистки и обезжиривания деталей перед склейкой и герметизацией.

- Однокомпонентный уксусный силиконовый клей-герметик общего назначения, отверждающийся при комнатной температуре.
- Подходит для герметизации разнородных материалов: металлов, композитов, керамики и пр.
- Отличная стойкость к УФ – воздействию, термоциклированию и старению без растрескивания, затвердевания и усадки. Используется для электроизоляции, демпфирования ударов и вибраций, в склейке, герметизации воздуховодов, дымоходов, дверей, окон и т.п.
- Не окрашивается.
- Заливочный однокомпонентный уксусный высокотемпературный силиконовый клей-герметик, отверждающийся при комнатной температуре, низкой вязкости.
- Применяется для герметизации, склеивания и защиты от воздействия высоких температур.
- Используется для промышленного склеивания / герметизации в теплотехнике, производстве и ремонте промышленных печей, бытовых и промышленных электроприборов.
- Не окрашивается.

СИЛАН-МОДИФИЦИРОВАННЫЕ ПОЛИМЕРЫ (SMP-ПОЛИМЕР)

ЭЛАСТИЧНЫЙ ГЕРМЕТИК ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ	КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК БЫСТРОЙ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ	КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ	КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ
БЕЛЫЙ/СЕРЫЙ/ЧЁРНЫЙ	БЕЛЫЙ/СЕРЫЙ/ЧЕРНЫЙ	БЕЛЫЙ/СЕРЫЙ/ЧЁРНЫЙ	БЕЛЫЙ/ЧЁРНЫЙ
TEROSON MS 930	TEROSON MS 937	TEROSON MS 939	TEROSON MS 9399
За счет влаги воздуха	За счет влаги воздуха	За счет влаги воздуха	Смешивание 2-компонентов
20 мин	10 мин	10 мин	20 мин
4 мм	4-5 мм	3 мм	не применимо
27	50	55	55
250%	220%	250%	150%
0,9	3	3	3
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"> • Однокомпонентный герметик на основе SMP-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. • Не содержит растворителей и изоцианатов. 	<ul style="list-style-type: none"> • Однокомпонентный клей-герметик на основе SMP-полимера для конструкционного эластичного склеивания большинства материалов, с высокой скоростью полимеризации и прочностью на разрыв. • Высокая вязкость состава и хорошая адгезия к различным материалам позволяет удерживать детали сразу после монтажа. • Может быть окрашен, стоек к УФ излучению. • Не содержит растворителей и изоцианатов. 	<ul style="list-style-type: none"> • Однокомпонентный конструкционный клей-герметик на основе SMP-полимера. • Имеет хорошую адгезию к большинству конструкционных материалов и лакокрасочных покрытий без применения вспомогательных грунтов. • Может быть окрашен, стоек к УФ излучению. • Не содержит растворителей и изоцианатов. 	<ul style="list-style-type: none"> • Двухкомпонентный высоковязкий конструкционный клей-герметик на основе SMP-полимера. • При комнатной температуре полимеризуется в объеме за 3 часа. • Высокая вязкость состава и хорошая адгезия к различным материалам позволяет удерживать детали сразу после монтажа. • Устойчив к УФ-излучению и воздействию окружающей среды, применим для наружных, и для внутренних работ. • Может быть окрашен.

МЕТАЛЛОПОЛНЕННЫЕ СОСТАВЫ

- ВОЗМОЖНОСТЬ ПРОВЕДЕНИЯ ОПЕРАТИВНЫХ РЕМОНТОВ
- МИНИМАЛЬНАЯ УСАДКА ПРИ ОТВЕРЖДЕНИИ
- ПОСЛЕ ОТВЕРЖДЕНИЯ ВОЗМОЖНА МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА
- ХОРОШАЯ ХИМОСТОЙКОСТЬ
- ХОРОШАЯ АДГЕЗИЯ К МЕТАЛЛАМ, РЕЗИНЕ, КЕРАМИКЕ И РЯДУ ПЛАСТМАСС
- ВЫСОКАЯ ПРОЧНОСТЬ НА СЖАТИЕ И НА СДВИГ



РЕШЕНИЕ



СТАЛЬНОЙ НАПОЛНИТЕЛЬ

ОПЕРАТИВНЫЙ РЕМОНТ

МНОГОЦЕЛЕВОЙ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

ПЛАСТИЧНАЯ МАССА

ШПАТЛЁВКА

ШПАТЛЁВКА

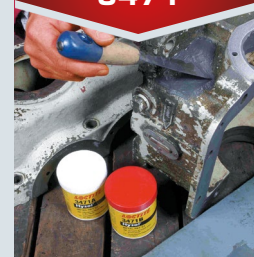
LOCTITE EA 3463



LOCTITE EA 3473



LOCTITE EA 3471



Объемное соотношение компонентов	---	1 : 1	1 : 1
Время жизни смеси	3 мин	6 мин	45 мин
Прочность функциональная	10 мин	30 мин	12 часов
Предел прочности на сдвиг, сталь	> 4 Н/мм ²	> 20 Н/мм ²	> 20 Н/мм ²
Прочность на сжатие	82,7 Н/мм ²	60 Н/мм ²	70 Н/мм ²
Рабочая температура	-30°C до +120°C	-20°C до +120°C	-20°C до +120°C

*Рекомендации по применению смотрите в разделе «Справочная информация»

LOCTITE EA 3463

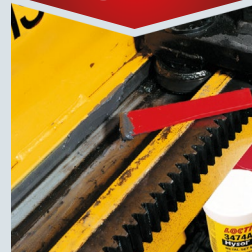
- Двухкомпонентный эпоксидный стале-наполненный состав для оперативного ремонта, устранения течей и трещин трубопроводов, емкостей и корпусных деталей, выравнивания и герметизации сварных швов, устранения раковин.
- Отверждается через 3 минуты после начала смешивания, а через 10 минут допускает механическую обработку, шлифование и окраску.
- Отличная адгезия к широкому спектру материалов, возможно применение на влажных поверхностях и полимеризация под водой.
- NSF

LOCTITE EA 3473

- Двухкомпонентный эпоксидный стале-наполненный состав для оперативного восстановления поврежденного оборудования.
- Обладает отличной химостойкостью и адгезией к стали, чугуну, цветным металлам и бетону.
- После отверждения 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 двухкомпонентный эпоксидный стале-наполненный состав общего назначения.
- Обладает отличной адгезией и химостойкостью, после отверждения 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.

АЛЮМИНИЕВЫЙ НАПОЛНИТЕЛЬ
ФЕРРОСИЛИЦИЙ
МИНЕРАЛЫ
**МНОГОЦЕЛЕВОЙ
ЗАЛИВОЧНЫЙ**
**МНОГОЦЕЛЕВОЙ
ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ**
**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

45 мин

20 мин

45 мин

12 часов

12 часов

12 часов

6 часов

12 часов

 > 25 Н/мм²

 > 20 Н/мм²

 > 20 Н/мм²

 > 17 Н/мм²

 > 20 Н/мм²

 70 Н/мм²

 70 Н/мм²

 90 Н/мм²

 125 Н/мм²

 70 Н/мм²

-20°C до +120°C

-20°C до +120°C

-20°C до +190°C

-30°C до +120°C

-20°C до +120°C

LOCTITE EA 3472
LOCTITE EA 3475
LOCTITE EA 3479
LOCTITE EA 3478
LOCTITE EA 3474

- Многоцелевой текучий двухкомпонентный эпоксидный стале-наполненный состав.
- Самовыравнивающийся.
- Подходит для заливки дефектов и полостей.

- Многоцелевой двухкомпонентный эпоксидный состав, наполненный алюминием.
- Подходит для ремонта деталей из алюминия из-за схожего теплового расширения.
- Рекомендуется для ремонта валов, шпоночных пазов и фланцев, изношенных резьбовых отверстий и гнезд подшипников, восстановление щитов электродвигателей, корпусных деталей, заполнения зазоров и пустот.

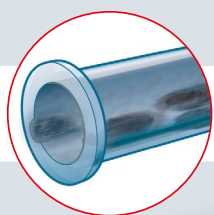
- Многоцелевой двухкомпонентный эпоксидный состав, наполненный алюминием, повышенной термостойкости.
- Имеет отличную адгезию к чёрным и цветным металлам.
- Применяется для ремонта изношенных валов, корпусных деталей, шпоночных пазов и фланцев, резьбовых отверстий, разбитых посадочных гнезд подшипников и валов, неподвижных шлицевых соединений, устранения протечек.

- Двухкомпонентный эпоксидный стале-наполненный состав, обладающий повышенной прочностью на сжатие.
- Рекомендуется для восстановления изношенных шеек валов, неподвижных шлицевых соединений, шпоночных пазов, разбитых посадочных мест подшипников, заделки трещин в оборудовании.
- Имеет повышенную коррозионную и химическую стойкость.

- Двухкомпонентный графитонаполненный эпоксидный состав, образующий поверхность с наименьшим износом при трении.
- Применяется для восстановления изношенных металлических поверхностей, работающих в условиях повышенного трения, под уплотнительными манжетами и сальниковыми набивками, направляющие станин и суппортов.

ВОЗДЕЙСТВИЕ

- ЗАЩИТА ПОВЕРХНОСТЕЙ ОТ ХИМИЧЕСКОГО, АБРАЗИВНОГО И КАВИТАЦИОННОГО ВОЗДЕЙСТВИЯ
- РЕМОНТ И ВОССТАНОВЛЕНИЕ ИЗНОШЕННЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ
- СНИЖЕНИЕ ЗАТРАТ ЗА СЧЕТ СОКРАЩЕНИЯ ВРЕМЕНИ ПРОСТАЯ И ВОССТАНОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ ВМЕСТО ИХ ЗАМЕНЫ



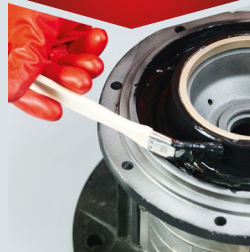
РЕШЕНИЕ



Цвет	Черный	Серый / Белый
Рабочая температура	-29°C до +110°C	-30°C до +95°C
Соотношение смешивания по массе (смола : отвердитель)	6,25 : 1	4,78 : 1
Время жизни	45 мин	30 мин / 15 мин
Время полимеризации	12 часов	24 часа
Рекомендуемая толщина слоя*	не менее 0,5 мм	не менее 0,5 мм

**▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИЗНОСОСТОЙКИЕ СОСТАВЫ
И ЗАЩИТНЫЕ ПОКРЫТИЯ LOCTITE**

- LOCTITE PC 7255** Двухкомпонентный распыляемый износостойкий эпоксидный состав для защиты больших поверхностей.
- LOCTITE PC 7221** Двухкомпонентный износостойкий эпоксидный состав, обладающий высокой стойкостью к химически агрессивным средам, особенно серной кислоте.
- LOCTITE PC 7222** Двухкомпонентный износостойкий эпоксидный состав в виде шпатлевки для ремонта и восстановления геометрии детали до исходных размеров.
- LOCTITE PC 7280** Двухкомпонентный распыляемый износостойкий состав на основе полимочевины. Быстрая полимеризация. Формирует ударопрочное покрытие стойкое к агрессивным химическим средам.

**КАВИТАЦИЯ, КОРРОЗИЯ, ХИМИЧЕСКИ
АГРЕССИВНЫЕ СРЕДЫ, АБРАЗИВНЫЙ ИЗНОС**
**МЕЛКОДИСПЕРСНЫЙ КЕРАМИЧЕСКИЙ
НАПОЛНИТЕЛЬ (НАНЕСЕНИЕ КИСТЬЮ/ВАЛИКОМ)**
**ПОВЫШЕННАЯ
ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ**
**LOCTITE PC
7117**

ГЛАДКОЕ ПОКРЫТИЕ
**LOCTITE PC 7227
LOCTITE PC 7228**

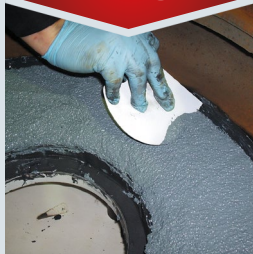
LOCTITE PC 7117

- Двухкомпонентный защитный эпоксидный состав, обладающий повышенной износостойкостью.
- Самовыравнивающийся, образует глянцевое покрытие, которое снижает трение и воздействие кавитации.
- Рекомендуется для обработки рабочих колес и корпусов насосов и вентиляторов, шнеков, емкостей, трубопроводов и пр.
- Используется для восстановления изношенных деталей и продления срока эксплуатации новых.

**LOCTITE PC 7227
LOCTITE PC 7228**

- Двухкомпонентный износостойкий эпоксидный состав, разработанный для защиты от кавитации и абразивного износа.
- Могут использоваться в качестве грунтовочного слоя для составов с крупным наполнителем, например, Loctite PC 7226 и Loctite PC 7218.
- Рекомендуется для покрытия баков, желобов, конденсаторов, рабочих поверхностей шнеков, рабочих колес 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»

АБРАЗИВ МЕЛКОЙ ФРАКЦИИ
АБРАЗИВ КРУПНОЙ ФРАКЦИИ
**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**


Красный

Серый

Серый

Серый

Серый

-29°C до +288°C

-30°C до +120°C

-30°C до +230°C

-30°C до +120°C

-30°C до +120°C

4,12 : 1

4:1

4:1

2:1

2:1

2 часа

30 мин

30 мин

30 мин

30 мин

8 ч. +3 ч при +150°C

6 ч.

6 ч. +2 ч. при +150°C

6 час

7 час

не менее 0,5 мм

6 мм

6 мм

6 мм

6 мм

LOCTITE PC 7234
LOCTITE PC 7226
LOCTITE PC 7229
LOCTITE PC 7218
LOCTITE PC 7219

- Двухкомпонентный износостойкий эпоксидный состав для защиты от абразивного и химического износа повышенной термостойкости.
- Для обеспечения повышенной температурной стойкости, после отверждения при комнатной температуре требует дополнительно термообработки сухим теплом.
- Рекомендуется для обработки всасывающих вентиляторов, воздуходувок, теплообменников и конденсаторов, покрытия труб, емкостей, заслонок и т.д.

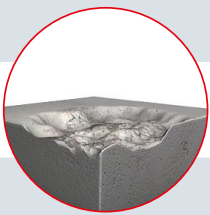
- Двухкомпонентный износостойкий эпоксидный состав для защиты от абразивного и эрозийного воздействия мелких твердых частиц (пыль, древесная стружка, песок и пр.).
- Удобен в работе – хорошо удерживается на вертикальных поверхностях.
- Применяется для защиты колен трубопроводов, шламовых насосов, загрузочных воронок, ковшей, циклонов, пылесборников, корпусах дренажных насосов, дымоходах, пылеуловителях, имеет хорошую адгезию к резине и может использоваться для ремонта резиновых гуммировок.

- Двухкомпонентный износостойкий эпоксидный состав повышенной термостойкости для защиты от абразивного и эрозийного воздействия мелких твердых частиц (пыль, древесная стружка, песок и пр.).
- Для обеспечения повышенной температурной стойкости, после отверждения при комнатной температуре требует дополнительно термообработки сухим теплом.
- Обеспечивает высокую стойкость к истиранию в коленах и каналах пневматической транспортировки, циклонах, воздуходувках, дымоходах т.д.
- Удобен в нанесении.

- Двухкомпонентный износостойкий эпоксидный состав для защиты от абразивного и эрозийного воздействия крупных твердых частиц.
- Удобен в работе – хорошо удерживается на вертикальных поверхностях.
- Применяется в ремонте шламовых и пульповых насосов, циклонов, резервуаров, дымососов, корпусных деталей, материальных течек, желобов, лопастей шнеков, мешалок, имеет хорошую адгезию к резине и может использоваться для ремонта резиновых гуммировок.

- Двухкомпонентный ударопрочный износостойкий эпоксидный состав для защиты от абразивного и эрозийного воздействия крупных твердых частиц.
- Удобен в нанесении.
- Рекомендуется для восстановления корпусов шламовых и пульповых насосов, желобов, крыльчаток, вибропитателей, ковшей, лопастей, имеет хорошую адгезию к резине и может использоваться для ремонта резиновых гуммировок.

КАКАЯ ЗАДАЧА СТОИТ ПЕРЕД ВАМИ?



РЕШЕНИЕ

РЕМОНТ, ВОССТАНОВЛЕНИЕ И ЗАЩИТА БЕТОНА

БЫСТРООТВЕРЖДАЮЩИЙСЯ РАСТВОР

ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ

СЕРЫЙ

СЕРЫЙ

LOCTITE PC 7257

POLYPOXY PS



Диапазон рабочих температур	-50°C до +1100°C	-40°C до +70°C
Прочность на сжатие	До 90 Н/мм ²	---
Соотношение смешивания по массе (смола : отвердитель)	---	1:1
Время жизни	3-11 мин	60 мин
Функциональная прочность (при 22°C)	24 часа	7 дней
Толщина слоя	---	до 1 мм

LOCTITE PC 7257

- Быстротвердевающий двухкомпонентный 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 термоциклированию.
- Рекомендуется для оперативного ремонта бетонных ограждений, анкеровки оборудования, восстановления взлётно-посадочных полос, полов, съездов и зон погрузки, ремонта опорных балок и перекрытий, мостовых настилов, бетонных дамб, стен, водоводов, фундаментов.

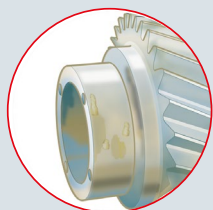
POLYPOXY PS

- Защитное покрытие для бетонных и стальных конструкций на основе эпоксидной смолы, модифицированной полисульфидом, предназначенное для защиты от коррозии и обладающее отличной адгезией и высокой химической стойкостью.
- Наносится послойно кистью, валиком или распылением, образуя эластичное водо-, ударо- и химостойкое покрытие толщиной до 1 мм, хорошо перекрывающее трещины и дефекты базовой поверхности.
- Рекомендуется для обработки резервуаров, водоводов, труб, градириен напольных покрытий, стен и т.п.



УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ	ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩИЕ ПОКРЫТИЯ	
БЫСТРООТВЕРЖДАЮЩИЙСЯ ЗАЛИВОЧНЫЙ СОСТАВ	ИНТЕНСИВНЫЙ ПЕШЕХОДНЫЙ ПОТОК И ЛЕГКИЙ ТРАНСПОРТ	ИНТЕНСИВНЫЙ ПЕШЕХОДНЫЙ ПОТОК И ТЯЖЕЛЫЙ ТРАНСПОРТ
ЗЕЛЁНЫЙ	СЕРЫЙ / ЖЁЛТЫЙ	ЧЁРНЫЙ
LOCTITE PC 7202	LOCTITE PC 6261	LOCTITE PC 6315
		
-30°C до +121°C	-29°C до +60°C	-29°C до +60°C
110 Н/мм ²	---	---
100 : 6,9	---	8,5 : 1
10-15 мин	30 мин	60 мин
24 часа	48 часов	48 часов
не более 70 мм	---	---
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. • Высокая стойкость к ударным и вибрационным нагрузкам. 	<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 тяжело нагруженного транспорта и пешеходов на бетонных, деревянных или металлических поверхностях. • Не содержит растворителей. Готовое покрытие не горит, устойчиво к воздействию топлива, масел, гидравлических жидкостей и моющих средств, большинству растворов 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.

КАКОЙ ОЧИСТИТЕЛЬ ВАМ НУЖЕН?



РЕШЕНИЕ



ОЧИСТИТЕЛЬ ДЛЯ РУК

ПАСТА -
ОЧИСТИТЕЛЬ
ДЛЯ РУКTEROSON VR
320

TEROSON VR 320

- Для удаления с рук слезарной грязи, битума, следов смазок и герметиков.
- Создан из натуральных компонентов, pH нейтрален, биологически разлагаем.
- Не содержит твердых частиц, растворителей и не раздражает кожу.
- Для эффективного применения наносится на мокрые руки.

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.
- 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.
- 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, аппаратом высокого давления или методом погружения.
- Биоразлагаемый.
- Удаляет жировые отложения, масла, СОЖ, животные жиры и сажу.

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

ОЧИСТИТЕЛЬ ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ, ДЕТАЛЕЙ И ПОВЕРХНОСТЕЙ

ОЧИСТИТЕЛЬ
И ОБЕЗЖИРИВАТЕЛЬ
ДЛЯ ПЛАСТМАСС

**LOCTITE SF
7070**



LOCTITE SF 7070

- Универсальный состав для очистки и обезжиривания деталей из металлов, резины и пластмасс перед склеиванием и герметизацией.
- Может использоваться на большинстве пластмасс без риска их повреждения.
- Медленно испаряется, поэтому эффективно растворяет тяжёлые нефтепродукты, запёкшиеся смазки и остатки клея от скотча.
- NSF N1

ОЧИСТИТЕЛЬ
И ОБЕЗЖИРИВАТЕЛЬ
ДЛЯ МЕТАЛЛОВ
И ПЛАСТМАСС

**LOCTITE SF
7063**



LOCTITE SF 7063

- Универсальный быстродействующий спрей для очистки и обезжиривания поверхности металлов и пластмасс перед применением составов LOCTITE®.
- Удаляет различные загрязнения, остатки консистентных смазок, масел, охлаждающих эмульсий и мелких частиц.
- На спиртовой основе, не оставляет следов и налётов.

ОЧИСТИТЕЛЬ
И ОБЕЗЖИРИВАТЕЛЬ
ДЛЯ МЕТАЛЛОВ

**LOCTITE SF
7061**



LOCTITE SF 7061

- 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.

СРЕДСТВО
ДЛЯ УДАЛЕНИЯ
ПРОКЛАДОК
И ОСТАТКОВ КЛЕЁВ

**LOCTITE SF
7200**



LOCTITE SF 7200

- Удаляет въевшиеся остатки прокладок и клеев, закоксовавшиеся масла, смолы, нагары и краски.
- Позволяет обойтись без механической очистки.
- Не рекомендуется применение на пластиковых деталях.

ОЧИСТИТЕЛЬ
КОНТАКТОВ

**LOCTITE SF
7039**



LOCTITE SF 7039

- 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 КЛЕИ ВЫ ИСПОЛЬЗУЕТЕ?

- АКТИВАТОРЫ УСКОРЯЮТ ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ДАЖЕ ПРИ НИЗКИХ ТЕМПЕРАТУРАХ
- 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 для трудносклеиваемых резин и жирных пластмасс, например, силиконовых резин, фторопласта, полиэтилена и полипропилена.

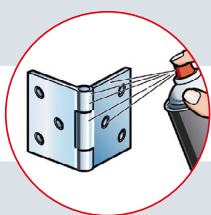
LOCTITE SF 7457

- 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.

<p>АНАЭРОБНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ И ВАЛ-ВТУЛОЧНЫЕ ФИКСАТОРЫ, ГЕРМЕТИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ И ФЛАНЦЕВ</p>	<p>PU И SMP-ПОЛИМЕРЫ ДЛЯ ЭЛАСТИЧНОГО СКЛЕИВАНИЯ И ГЕРМЕТИЗАЦИИ</p>	<p>SI, PU И SMP ДЛЯ ЭЛАСТИЧНОГО СКЛЕИВАНИЯ И ГЕРМЕТИЗАЦИИ</p>	<p>ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ КЛЕИ ДЛЯ СТРУКТУРНОГО СКЛЕИВАНИЯ</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>Спрей</p>	<p>Праймер и активатор</p> <p>Чёрная жидкость</p>	<p>Очиститель-усилитель адгезии</p> <p>Прозрачная жидкость</p>	<p>Праймер для пластмасс</p> <p>Спрей</p>	<p>Улучшение адгезии и защита от коррозии</p> <p>Жидкость янтарного цвета, канистра</p>
<p>LOCTITE SF 7649</p> <ul style="list-style-type: none"> Значительно повышает скорость полимеризации анаэробных продуктов. Рекомендуется для применения на пассивных металлах, таких как нержавеющая сталь, алюминиевые сплавы, оцинкованные детали, керамика и пр. Для соединений с большими зазорами. Для полимеризации анаэробных составов в условиях низких температур. 	<p>TEROSON BOND ALL-IN-ONE PRIMER</p> <ul style="list-style-type: none"> Праймер-активатор используется для усиления адгезии полиуретановых клеев-герметиков и SMP-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. 	<p>TEROSON SB 450</p> <ul style="list-style-type: none"> Применяется для очистки и улучшения адгезии эластичных клеев и герметиков, таких как силиконы, полиуретаны и SMP – полимеры к металлам, большинству пластиков и поверхностям с лакокрасочным и защитным покрытием. На спиртовой основе, содержит активные добавки и присадки УФ-индикации. 	<p>TEROSON 150</p> <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). 	<p>LOCTITE SF 7515</p> <ul style="list-style-type: none"> Наносится на поверхность металла после пескоструйной обработки с целью кратковременной (до 48 часов) защиты от коррозии и улучшения адгезионных свойств износостойких и металлонаполненных составов. Улучшает адгезию структурных клеев к алюминиевым, оцинкованным и нержавеющим поверхностям.

КАКАЯ СМАЗКА ВАМ НЕОБХОДИМА?

- ИСКЛЮЧАЮТ ЗАКИСАННИЕ, ИЗНОС И ЗАКУСЫВАНИЕ ВО ВРЕМЯ СБОРКИ И ЭКСПЛУАТАЦИИ.
- ЗАЩИЩАЮТ МЕТАЛЛ ОТ КОРРОЗИИ И ОКИСЛЕНИЯ В АГРЕССИВНЫХ СРЕДАХ
- ОБЛАДАЮТ ХОРОШЕЙ СМАЗЫВАЮЩЕЙ И ПРОНИКАЮЩЕЙ СПОСОБНОСТЬЮ



РЕШЕНИЕ



СУХАЯ СМАЗОЧНАЯ ПЛЁНКА

ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ
ДЛЯ МЕТАЛЛОВLOCTITE LB
8191ДЛЯ РАЗНОРОДНЫХ
МАТЕРИАЛОВLOCTITE LB
8192

Описание смазки

Цвет

Основа / наполнитель

Вязкость

Рабочая температура

Нагрузочный тест 4 шаров, (нагрузка сваривания), Н

Антифрикционное
покрытие на основе
дисульфида молибдена

Чёрный

Минеральное масло /
MoS₂11 сек. (воронка
вискозиметра 4 мм)

-40°C до +340°C

Сухая смазка на
основе тефлона

Белый

Минеральное масло /
PTFE11 сек. (воронка
вискозиметра 4 мм)

-180°C до +260°C

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

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

LOCTITE LB 8192

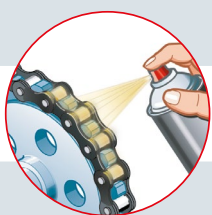
- Создает идеальную скользящую поверхность для легкого движения на металлических и неметаллических поверхностях, таких как древесина, пластмасса, эластомеры и керамика.
- Препятствует налипанию грязи и пыли, защищает от коррозии.
- Используется для смазки направляющих, толкателей, конвейерных лент, а также в качестве разделительной смазки.
- NSF H2

МАСЛА И РАСКИСЛИТЕЛИ

ДЛЯ ТЯЖЁЛЫХ НАГРУЗОК	ДЛЯ РАЗЪЕДИНЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ	МНОГОЦЕЛЕВОЙ СПРЕЙ	СИЛИКОНОВОЕ МАСЛО	СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩАЯ ЖИДКОСТЬ (СОЖ)
LOCTITE LB 8011	LOCTITE LB 8040	TEROSON VR 610	LOCTITE LB 8021	LOCTITE LB 8030 LOCTITE LB 8031
Высокотемпературное масло для цепей	Состав для демонтажа с охлаждением	Раскисление ржавчины и смазка деталей	Силиконовый спрей	Масло для режущего инструмента
Светло-жёлтый	Янтарный	Прозрачная	Бесцветный	Тёмно-жёлтый
Синтетическое масло	Минеральное масло	Керосин	Силиконовое масло	Минеральное масло
11,5 сСт	< 5 сПз (капиллярная жидкость)	жидкость	350 сПз (жидкость)	170 сСт
-20°C до +250°C	---	---	-30°C до +150°C	-20°C до +160°C
2450	---	---	---	8000
LOCTITE LB 8011	LOCTITE LB 8040	TEROSON VR 610	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 °С. Смазывает и защищает открытые механизмы, конвейеры, цепи, зубчатые колёса и шарниры. NSF H2 	<ul style="list-style-type: none"> Эффект заморозки до -43 °С, при распылении смазки на узел, охлаждает детали и создает микротрещины в слое ржавчины. Это позволяет продукту проникать непосредственно в ржавчину благодаря капиллярному эффекту. Разъединенные детали остаются смазанными и защищёнными от коррозии. 	<ul style="list-style-type: none"> Проникающая смазка на основе керосина и масел. Благодаря своим свойствам смазка подходит для высвобождения заевших ржавых деталей. Состав хорошо вытесняет влагу, что позволяет применять его в качестве контактного спрея, обеспечивая на обрабатываемых деталях временную антикоррозийную защиту. Снижает трение металла деталей, тем самым устраняет скрип движущихся деталей. 	<ul style="list-style-type: none"> Предназначен для смазки в различных сочетаниях металлических, пластмассовых и резиновых деталей, например, конвейеров, 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. NSF H1 	<ul style="list-style-type: none"> LOCTITE LB 8030 – маслёнка. LOCTITE LB 8031 – аэрозоль. Применяется для облегчения технологической обработки металлов и увеличения срока службы режущего инструмента. Отлично подходит для сверления, пиления, точения и нарезания резьбы по стали, нержавеющей стали и большинству цветных металлов. Продукт не следует применять на титане, алюминиевых и медных сплавах, где важен внешний вид поверхности.

КОНСИСТЕНТНЫЕ СМАЗКИ

- ИСКЛЮЧАЮТ ЗАКИСАННИЕ, ИЗНОС И ЗАКУСЫВАНИЕ ВО ВРЕМЯ СБОРКИ И ЭКСПЛУАТАЦИИ.
- ЗАЩИЩАЮТ МЕТАЛЛ ОТ КОРРОЗИИ И ОКИСЛЕНИЯ В АГРЕССИВНЫХ СРЕДАХ
- ДЛЯ ОТКРЫТЫХ И ЗАКРЫТЫХ УЗЛОВ И МЕХАНИЗМОВ



РЕШЕНИЕ



ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ ПИЩЕВЫХ И ФАРМАЦЕВТИЧЕСКИХ ПРОИЗВОДСТВ

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

Нет данных

2

-20°C до +150°C

1300

Картридж 400 мл

Минеральное масло

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.

- 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.
- NSF H1

- 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-КОРИЧНЕВАЯ
ЧЁРНАЯ
БЕСЦВЕТНАЯ
ЯНТАРНАЯ
LOCTITE LB 8102
LOCTITE LB 8103
LOCTITE LB 8104
LOCTITE LB 8101


Минеральное масло, присадки высокого давления

Литиевое мыло

> 250°C

2

-30°C до +200°C

3300

Картридж 400 мл, банка 1 л

Минеральное масло

Литиевое мыло / MoS₂

> 250°C

2

-30°C до +160°C

3600

Картридж 400 мл, банка 1 л

Силиконовое масло

Силикагель

> 250°C

2

-50°C до +200°C

Тюбик 75 мл, банка 1 л

Минеральное масло

Литиевое мыло

> 250°C

2

-30°C до +170°C

3900

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.
- 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.
- Подходит для использования в пищевой и фармацевтической промышленности.
- NSF H1

- 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
- СТОЙКОСТЬ К АГРЕССИВНЫМ СРЕДАМ И ВЫСОКИМ ТЕМПЕРАТУРАМ



РЕШЕНИЕ



ПРОДУКТЫ ДЛЯ ОСОБО ТЯЖЁЛЫХ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПОВЫШЕННАЯ
СТОЙКОСТЬ
К ВЫМЫВАНИЮ

ДЛЯ СЛОЖНЫХ
УСЛОВИЙ
ЭКСПЛУАТАЦИИ

ДЛЯ ТЯЖЕЛЫХ
НАГРУЗОК

ЧЁРНЫЙ

ЧЁРНЫЙ

ЧЁРНЫЙ

LOCTITE LB
8023



LOCTITE LB
8009



LOCTITE LB
8012



Специальный наполнитель

Класс N.L.G.I.

Рабочая температура

Упаковка

Графит, кальций,
нитрид бора,
ингибиторы коррозии

1

-30°C до +1315°C.

Банка с кистью 454 г

Графит, фторид
кальция

1

-30°C до +1315°C

Банка с кистью 454 г

Дисульфид молибдена
MoS₂, ингибиторы
коррозии

1

-30°C до +400°C

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

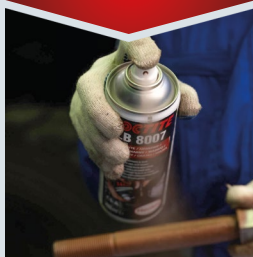
- Обеспечивает эффективную смазку и защиту деталей, узлов и механизмов в условиях прямого или опосредованного контакта с пресной или морской водой.
- Не вымывается водой, предотвращает холодное сваривание и электрохимическую коррозию.
- Не содержит металлов.
- Применяется в судостроении и судоремонте, горнодобыче, на ЦБК, в системах водоснабжения и водоочистки, при обработке крепежа, прокладок, манжет и пр.

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 риск, 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.
- Обеспечивает хорошую электрическую проводимость.
- Применима на чёрных и цветных металлах и их сплавах, включая нержавеющую сталь, а также всех видов 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.
- 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.
- NSF H2

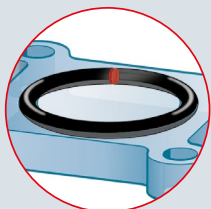
- Не содержит металлов, хлоридов и серы. Рекомендуется для смазки специальных и нержавеющих сталей на электростанциях и в атомной промышленности.
- Обладает отличными противозадирными свойствами и химостойкостью.
- Обеспечивает соответствие величины прижатия деталей усилию преднатяга, предотвращая закусывание 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.
- NSF H1

КАКАЯ ЗАДАЧА СТОИТ ПЕРЕД ВАМИ?



РЕШЕНИЕ

ОБРАБОТКА
ПРИВОДНЫХ
РЕМНЕЙ ОТ
ПРОСКАЛЬЗЫВАНИЯLOCTITE LB
8005

Описание

Спрей для ремней

Внешний вид

Прозрачно-жёлтый

Рабочая температура

LOCTITE LB 8005

- Предотвращает проскользывание, 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
РЖАВЧИНЫLOCTITE SF
7505Преобразователь
ржавчины

Жидкость белого цвета

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.

ХОЛОДНОЕ
ЦИНКОВАНИЕLOCTITE SF
7800

Цинковый спрей

Серебристо-серый

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.).

КОНСЕРВАНТ

LOCTITE SF
7803Консервант для
металлов, спрей

Белый

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»



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 материал под любым углом, исключая его последующее вытекание 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, 1:2 и 1:10 (только для LOCTITE HY 4070). Универсальное применение.



LOCTITE® EQ HD 14 200ML / 400ML

ПИСТОЛЕТЫ МЕХАНИЧЕСКИЕ ДЛЯ ДОЗИРОВАННОГО НАНЕСЕНИЯ ДВУХКОМПОНЕНТНЫХ КЛЕЕВ ИЗ КАРТРИДЖЕЙ ОБЪЕМОМ 200/ 400 МЛ.

200МЛ - IDN 2693822, 400МЛ - IDN 2693823

Смешивание компонентов в соотношении 1:1, 1:2, 4:1, 10:1. Универсальное применение.



LOCTITE® EQ HD 14 200ML / 400ML PNEUMATIC

ПИСТОЛЕТЫ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ДЛЯ ДОЗИРОВАННОГО НАНЕСЕНИЯ ДВУХКОМПОНЕНТНЫХ КЛЕЕВ ИЗ КАРТРИДЖЕЙ 200/ 400 МЛ

200МЛ - IDN 2693824, 400МЛ - IDN 2693825

Смешивание компонентов в соотношении 1:1, 2:1, 4:1, 10:1. Универсальное применение.



TEROSON® HANDGUN STAKU

ПИСТОЛЕТ МЕХАНИЧЕСКИЙ ДЛЯ КАРТРИДЖЕЙ ОБЪЕМОМ 50/150/300/310 МЛ., ЖЕЛТЫЙ

Выдавливает продукт из пластмассовых и алюминиевых картриджей. 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 покрытия, посредством распыления специальных 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 1:1 для МС полимеров в 400 мл IDH 367545



НАСАДКА-СМЕСИТЕЛЬ Ø 2,5 MM

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



НАСАДКА-СМЕСИТЕЛЬ

для 2-комп. картриджа 1:1 / 2:1 в 200/400 мл IDH 720174



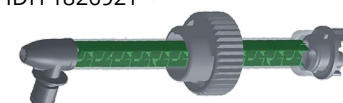
НАСАДКА-СМЕСИТЕЛЬ Ø 3,2MM

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



НАСАДКА-СМЕСИТЕЛЬ

для нанесения 2-комп. ПУ и эпоксидных клеев 2x25мл. IDH 142242



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 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.
- Внутризаводская 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

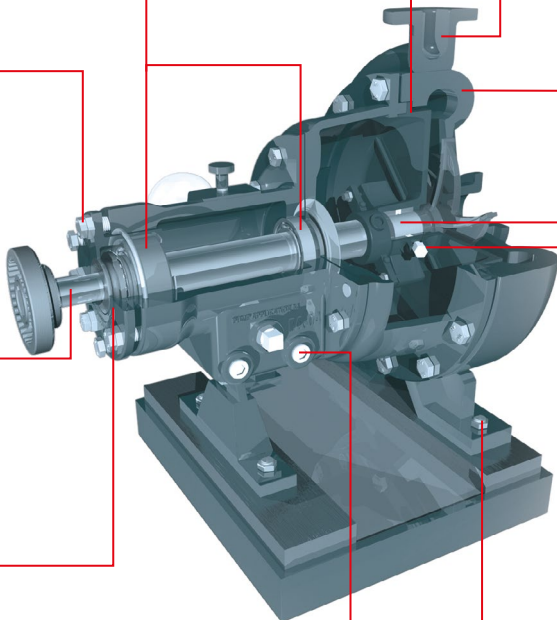
Получить дополнительную информацию по организации профессионального обучения для персонала можно обратившись в компанию Henkel.

- ПРИМЕНЕНИЕ ПОЛИМЕРНЫХ СОСТАВОВ LOCTITE ПОЗВОЛЯЕТ ИЗБЕЖАТЬ ДОРОГОСТОЯЩЕГО РЕМОНТА, ПОВЫШАЕТ НАДЕЖНОСТЬ И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НАСОСНОГО ОБОРУДОВАНИЯ.
- РЕЗЬБОВЫЕ ФИКСАТОРЫ ЗАЩИЩАЮТ СОЕДИНЕНИЯ ОТ САМООТВИНЧИВАНИЯ И КОРРОЗИИ.

- ГЕРМЕТИКИ LOCTITE ПРЕДОТВРАЩАЮТ УТЕЧКИ ПО ФЛАНЦЕВЫМ И РЕЗЬБОВЫМ СОЕДИНЕНИЯМ.
- РЕМОНТНЫЕ СОСТАВЫ ПОЗВОЛЯЮТ ПРОИЗВЕСТИ ОПЕРАТИВНЫЙ РЕМОНТ, ВОССТАНОВИТЬ ИЗНОШЕННЫЕ ДЕТАЛИ НАСОСА, А ТАКЖЕ ЗАЩИТИТЬ ИХ ОТ ПОСЛЕДУЮЩЕГО ВОЗДЕЙСТВИЯ АГРЕССИВНЫХ СРЕД И АБРАЗИВА.

НАСОСЫ

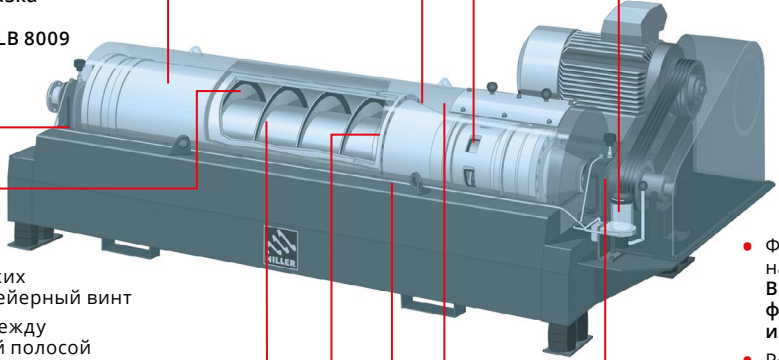
Большинство современных промышленных центробежных насосов является важным дорогостоящим оборудованием; таким образом, представляется необходимым увеличить их срок службы и обеспечить их эффективную и надежную работу. Профилактический ремонт может снизить риск поломок и продлить срок службы насосов.

- 
- Фиксация подшипников на валу и защита от фреттинг-коррозии
Вал-штульный фиксатор LOCTITE 641
 - Защита резьбовых соединений от коррозии и заедания
Водостойкая противозадирная смазка LOCTITE LB 8023
 - Предотвращение люфта в шпоночном соединении с помощью **резьбового фиксатора LOCTITE 243**
 - Ремонт шпоночного паза вал-штульным фиксатором **LOCTITE 660**
 - Фиксация сальников и устранение течей через зазоры между ними и гнездами
Резьбовые фиксаторы LOCTITE 243 или LOCTITE 248
 - Герметизация резьбовых соединений
Резьбовые герметики LOCTITE 577 или LOCTITE 572
 - Герметизация фланцевых соединений
Фланцевый герметик LOCTITE 518
 - Защита рабочих органов насоса от агрессивных сред, кавитации и эрозии
Химически стойкое LOCTITE PC 7227 (7228), 7117, 7221
 - Восстановление и защита изношенного корпуса
Износостойкий состав LOCTITE PC 7218 и составы с содержанием керамики LOCTITE PC 7227 или 7228
 - Восстановление изношенных валов
Металлонаполненный состав LOCTITE EA 3478
 - Герметизация и защита штуцеров
Резьбовой герметик LOCTITE 572
 - Фиксация и обеспечение постоянного момента затяжки монтажных болтов, защита от коррозии
Резьбовой фиксатор LOCTITE 243



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 барабана от химического воздействия
Химически стойкое покрытие LOCTITE PC 7221 или распыляемое покрытие LOCTITE PC 7255
 - Предотвращение коррозии центровочных штифтов несущей рамы и корпуса центрифуги
Противозадирная смазка для тяжёлых условий применения LOCTITE LB 8009
 - Предотвращение ослабления и корроирования элементов крепления деталей барабана центрифуги
Резьбовые фиксаторы средней прочности LOCTITE 243 или LOCTITE 248
 - Приклейка сменного вкладыша / цилиндра из спеченного карбида вольфрама в радиальные отверстия по окружности барабана
Эпоксидные клеи Loctite
Защита втулки выгрузки центрифужного кека от эрозии и истирания
Высокопрочный износостойкий состав LOCTITE PC 7219
 - Герметизация и фиксация элементов системы смазки
Резьбовые герметики LOCTITE 577 или LOCTITE 572
 - Фиксация подшипников на валу и в корпусе
Вал-втулочные фиксаторы LOCTITE 603 или LOCTITE 641
 - Ремонт и восстановление изношенных посадочных мест под подшипники
Металлонаполненный эпоксидный состав LOCTITE EA 3478
 - Приклейка керамических наконечников на конвейерный винт
 - Заполнение зазоров между конвейерной винтовой полосой и наконечниками
Приклейка наконечников винта: клеевые составы Loctite
Заполнение зазоров в конвейерном механизме: износостойкая шпаклёвка Loctite PC 7222
 - Герметизация фланцевых соединений деталей барабана
Фланцевые герметики LOCTITE
 - Защита внутренней поверхности корпуса от коррозии. Распыляемый состав с содержанием керамики LOCTITE PC 7255
 - Приклейка искусственной армировки или других приспособлений на внутреннюю поверхность барабана
Эпоксидные клеи LOCTITE



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.

- Ремонт и восстановление посадочных мест под подшипники
Металлонаполненный состав LOCTITE EA 3471
- Герметизация крышек редуктора
Фланцевый герметик LOCTITE 518
- Если зазор между корпусом и крышкой превышает 0,25 мм
Фланцевый герметик LOCTITE SI 5910
- Предотвращение коррождения и заедания установочных штифтов
Противозадирная смазка для тяжёлых условий применения LOCTITE LB 8009
- 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
Фланцевый герметик LOCTITE 518
Если зазор больше 0,25 мм:
фланцевый герметик LOCTITE SI 5910
Удаление остатков твердых и полимерных прокладок: **состав для удаления прокладок LOCTITE SF 7200**
- Предотвращение самоотвинчивания монтажных болтов
Резьбовой фиксатор повышенной прочности LOCTITE 270
- Герметизация и фиксация штуцеров
Резьбовые герметики LOCTITE 577 или LOCTITE 572



ВАЛЫ И ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ

Большинство вал-втулочных соединений объединены в системы, стоимость которых составляет значительную часть от стоимости основного оборудования. Поэтому очень важно максимально продлить срок их полезного использования и обеспечить их надёжность. Активная защита поверхностей способствует снижению потерь вследствие простоя оборудования, значительному уменьшению затрат и повышению надёжности.

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)

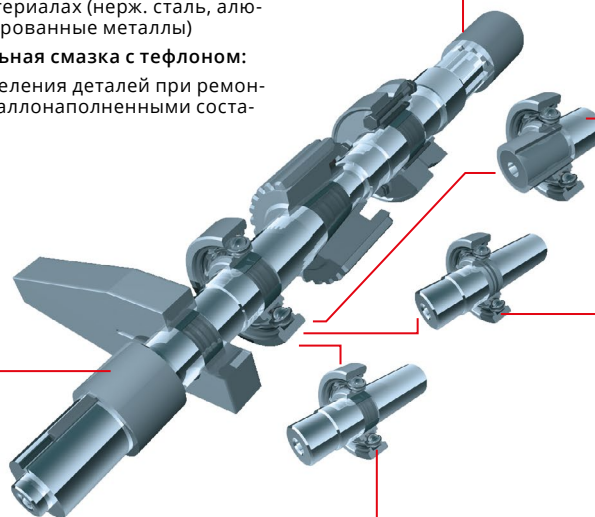
LOCTITE LB 8192 Сухая разделительная смазка с тефлоном:

- Используется для облегчения разделения деталей при ремонте шпонок и шпоночных пазов металлонаполненными составами.

□ Защита шлицевых соединений от износа

LOCTITE LB 8012 Противозадирная молибденовая паста:

- Защита от абразивного износа
- Защита от коррозии



□ 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 Металлонаполненный состав LOCTITE EA 3478 с содержанием металла:

- Восстановление изношенной поверхности
- Возможность механической обработки вала после восстановления до номинального размера

Вал-втулочный фиксатор LOCTITE 641 и активатор LOCTITE SF 7649:

- Фиксация детали на изношенном валу.

□ Фиксация цилиндрических соединений:

Вал-втулочные фиксаторы LOCTITE 641, 603, 648, 620, 638, 660

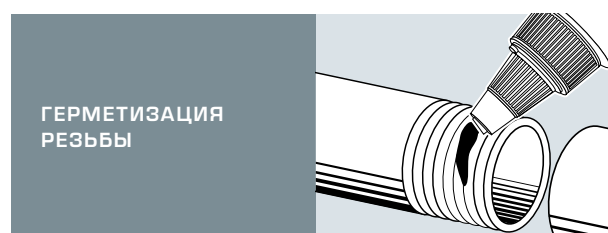
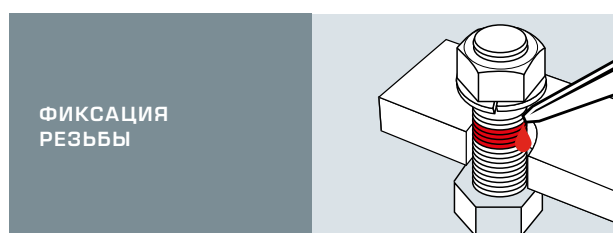
- Фиксация новых, изношенных или неправильно обработанных деталей с использованием вал-втулочных составов.
- Выбор клея зависит от степени износа, условий сборки и необходимости последующего демонтажа соединения



ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ АНАЭРОБНЫХ КЛЕЁВ И ГЕРМЕТИКОВ LOCTITE

Анаэробные клеи и герметики были разработаны основателем компании Loctite (ныне часть концерна Henkel), ещё в 1953 году. С тех пор эти составы значительно эволюционировали, чтобы соответствовать самым высоким требованиям производителей оборудования, а также выполнять задачи по его ремонту и техническому обслуживанию. Анаэробные клеи и герметики – это полимеры, которые преобразуются из жидкой в твердую форму при отсутствии возду-

ха и наличии ионов металла. Нанесённые в зазоры между металлическими деталями, они склеивают и герметизируют их, предотвращая перемещение, коррозию и износ. Отверждённые анаэробные составы устойчивы к воздействию промышленных масел, кислот, щелочей, топливу, гликолевых смесей, а также к широкому спектру газовых сред*. Основные направления в использовании анаэробных составов включают:



Выбор состава для решения этих задач зависит от ряда определяющих факторов: прочность, вязкость, адгезия, эластичность и термостойкость продукта. Учитывая и управляя этими параметрами анаэробные составы могут решать широкий спектр технических задач.

Также необходимо обращать внимание на склеиваемые материалы (субстраты), на которые будет наноситься состав. При использовании анаэробных материалов на неактивных субстратах, а также при определенных условиях сборки узлов, рекомендуется использовать активатор Loctite SF 7649.

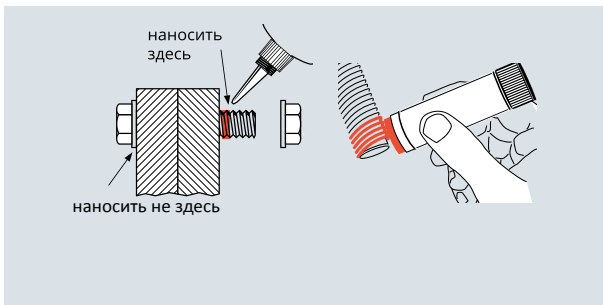
ПОЧЕМУ НУЖНО ПРИМЕНЯТЬ АКТИВАТОР LOCTITE® SF 7649

- Для ускорения процесса полимеризации анаэробных составов
- На пассивных поверхностях и материалах, требующих активации
- При увеличенных зазорах между сопрягаемыми деталями
- При температуре окружающей среды ниже +5°C

Активные покрытия/материалы		Пассивные покрытия/материалы	
Латунь	Чугун	Высоколегированная сталь	Серебро
Бронза	Сталь	Нержавеющая сталь	Золото
Медь	Марганец	Чистый алюминий	Цинк
		Титан	Магний
			Керамика
			Оксидные плёнки
			Пластмассы и др.

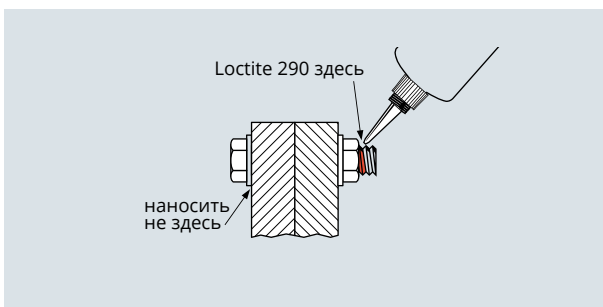
* Более подробную информацию о химстойкости анаэробных материалов Loctite и других продуктов компании Henkel вы можете получить в региональной службе технической поддержки или в представительстве компании

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**, дайте растворителю испариться.
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 с необходимым моментом.

ПРЕДВАРИТЕЛЬНО СОБРАННЫЙ УЗЕЛ

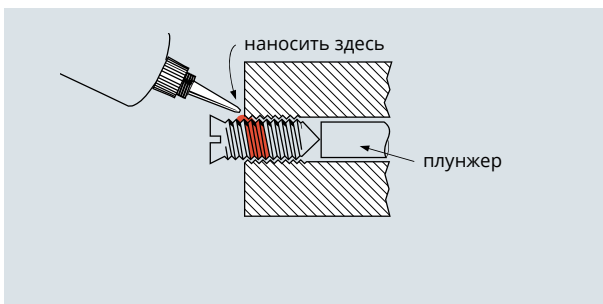


1. Очистите болты и гайки очистителем **Loctite® SF 7063**.
2. Соберите резьбовое соединение.
3. Затяните гайку с необходимым моментом.
4. Нанесите несколько капель резьбового фиксатора **Loctite® 290** на место соединения гайки и болта.
5. Старайтесь не касаться кончиком флакона металлических деталей соединения.

Примечание: В целях профилактического обслуживания резьбовых соединений, протяните гайки с необходимым моментом и нанесите **Loctite® 290** в место соединения гайки и болта для фиксации соединения.

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

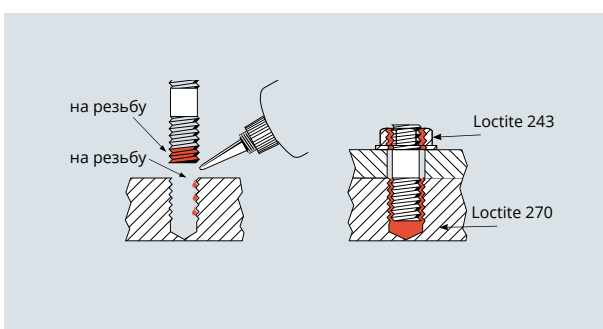
РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ ВИНТЫ



1. Выставьте правильно регулировочный винт.
2. Нанесите несколько капель фиксатора резьбы **Loctite® 290** на винт и место соединения с корпусной деталью.
3. Старайтесь не касаться кончиком флакона металлических деталей соединения.

Примечание: Если регулировка после применения фиксатора **Loctite** затруднена, нагрейте винт до +250 °С.

ФИКСАЦИЯ ШПИЛЬКИ В ГЛУХОМ ОТВЕРСТИИ

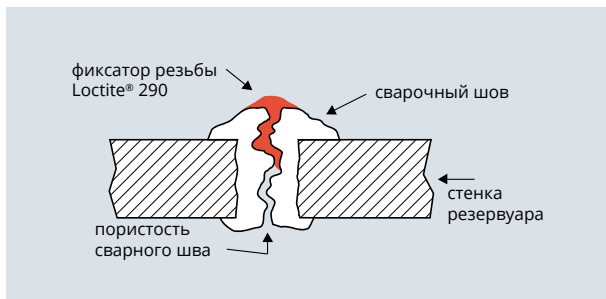


1. Обезжирьте наружную и внутреннюю поверхности резьбы очистителем **Loctite® SF 7063**, дайте растворителю испариться.
2. В случае необходимости обработайте активатором **Loctite® SF 7649**, дайте растворителю испариться.
3. Нанесите несколько капель фиксатора резьбы **Loctite® 270** на нижние витки резьбы в отверстии.

Примечание: если диаметр резьбы превышает 25мм, рекомендуется применение **Loctite 277**

4. Нанесите несколько капель клея **Loctite® 270** на резьбу шпильки и вкрутите её в резьбовое отверстие.
5. Установите сопрягаемую деталь.
6. Нанесите несколько капель **Loctite® 243** на открытую резьбу шпильки
7. Затяните гайку с необходимым моментом.

ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ПОРИСТОСТИ



1. **ВАЖНО!** Соблюдайте необходимые меры безопасности при работе с резервуарами для хранения ЛВЖ, с сосудами под давлением и сжиженными газами.
2. Удалите проволочной щёткой краску, ржавчину и другие загрязнений из зоны ремонта.
3. Очистите и обезжирьте область ремонта составом **Loctite® SF 7063**.
4. Прогрейте локально зону ремонта до 120 °С.
5. Затем, дайте ей остыть примерно до 85 °С.
6. Нанесите кистью состав **Loctite® 290** на место ремонта.

Примечание:

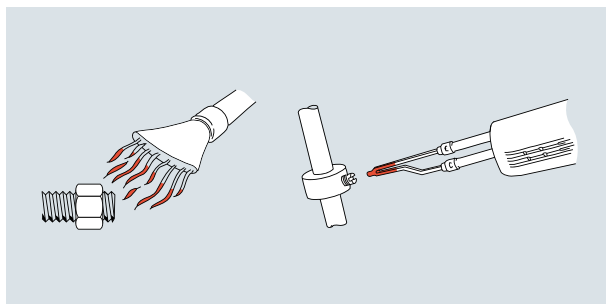
7. Для стали – используйте фиксатор резьбы **Loctite® 290** при температуре 85 °С.
8. Для алюминия или нержавеющей стали – фиксатор резьбы **Loctite® 290** используется при температуре 50 °С.
- **Важно:** Не рекомендуется для устранения глубоких «раковин».
- Максимальный размер поры – 0,125 мм
9. Дайте составу полимеризоваться в течение 30 минут (при давлении более 10 бар – подождите 1 час).
10. Удалите с помощью очистителя-обезжиривателя **Loctite® SF 7063**, излишки герметика.
11. Если необходимо можно нанести ЛКП.

Примечание. В случае ремонта пористости литья используется аналогичная технология.

ГЕРМЕТИЗАЦИЯ СВЕЖИХ СВАРОЧНЫХ ШВОВ – ПРОФИЛАКТИЧЕСКАЯ ОПЕРАЦИЯ

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

РАЗБОРКА И ДЕМОНТАЖ ФИКСАТОРОВ И ГЕРМЕТИКОВ РЕЗЬБЫ, ФИКСАТОРОВ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ



ПРОДУКТЫ МАЛОЙ И СРЕДНЕЙ ПРОЧНОСТИ

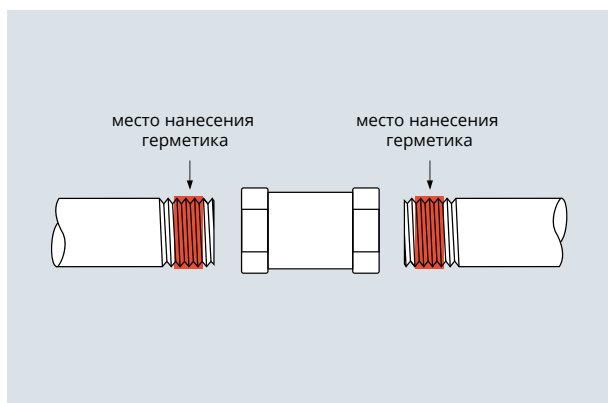
- Разборка соединения производится стандартным ручным инструментом.

СОСТАВЫ ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТИ

- Для демонтажа соединения необходимо прогреть узел до температуры 250-300 °С. В нагретом состоянии необходимо оперативно разобрать соединение подходящим инструментом.

ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ФИТИНГОВ И РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

СТАНДАРТНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ ФИТИНГИ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ И ПНЕВМОСИСТЕМ

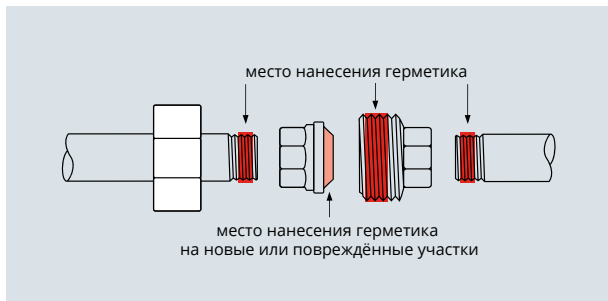


1. Очистите детали от загрязнений. При необходимости обработайте поверхность резьбы активатором **Loctite® SF 7649**, дайте высохнуть.
Примечание: применение активатора не рекомендуется на деталях изготовленных из сплавов меди (латунь, бронза и пр.).
2. Нанесите полоску герметика **Loctite®** в виде замкнутого кольца на наружную резьбу, начиная с первых двух витков резьбы.
3. Соберите соединение.

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 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



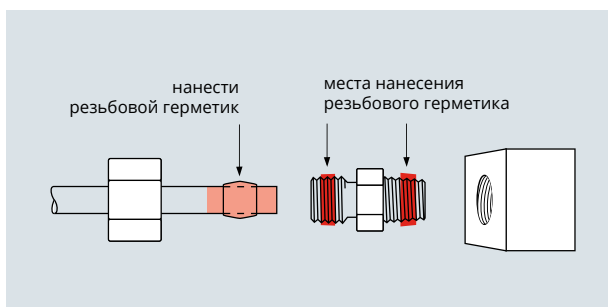
1. Разберите и очистите все сопрягаемые и резьбовые поверхности очистителем **Loctite® SF 7063**, затем, при необходимости, обработайте активатором **Loctite® SF 7649**, дайте высохнуть.
2. Нанесите тонкий слой резьбового герметика **Loctite®** на сопрягаемые поверхности
3. Нанесите герметик **Loctite®** сплошным кольцом на резьбу.
4. Соберите и протяните узел согласно требований производителя.

ШТУЦЕРЫ ДЛЯ ШЛАНГОВ -
ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ И ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ

1. Обезжирить резьбу очистителем **Loctite® SF 7063** и дать растворителю испариться. При необходимости, обработать активатором **Loctite® SF 7649**, дать высохнуть.
2. Нанесите резьбовой герметик **Loctite®** сплошной полосой в виде кольца поверх резьбы штуцера, соедините с ответным фитингом.

Примечание: Необходимо избегать попадания анаэробных материалов на резиновые шланги.

ОБЖИМНЫЕ ФИТИНГИ

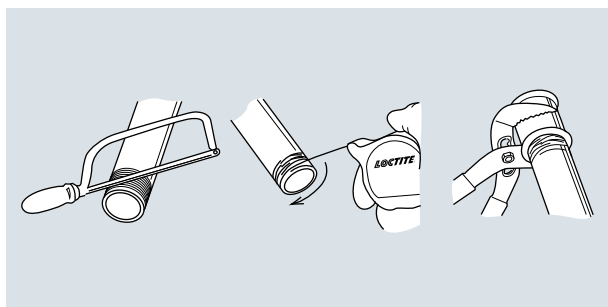


1. Открутите гайку крепления фитинга и сдвиньте вместе с прижимным кольцом на 20-30мм, освободив конец трубки.
2. Очистите и при необходимости активируйте сопрягаемые и резьбовые поверхности деталей составами **Loctite®**

Примечание: активатор не требуется для латуни.

3. Нанесите герметик **Loctite®** сплошной полосой 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.

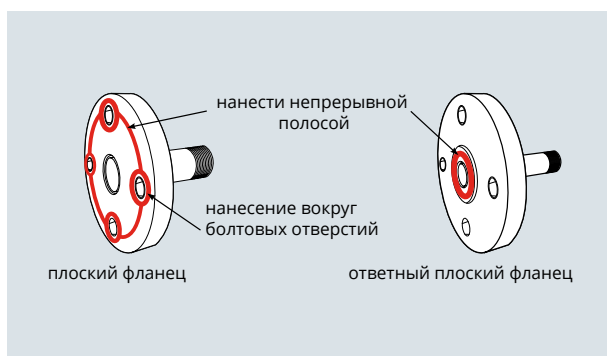
Внимание: Анаэробные составы не используются на фитингах и трубах из пластмассы.

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



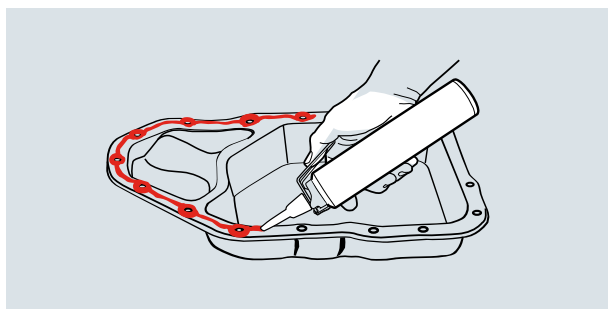
1. Удалите старый прокладочный материал и другие загрязнения механическим путём, не повреждая поверхность фланца. Для окончательной очистки используйте состав для удаления полимерных прокладок и остатков клеев **Loctite® SF 7200**.

2. Обезжирьте оба фланца очистителем **Loctite® SF 7063**

Примечание: для ускорения процесса обработайте один из фланцев активатором **Loctite® SF 7649**, дайте составу высохнуть.

3. Нанесите непрерывный валик фланцевого герметика **Loctite®** на одну из сторон. В зависимости от геометрии сопрягаемых фланцев, обведите все отверстия, требующие герметизации.
4. Соедините фланцы, затяните крепёжные детали с требуемым моментом.

ГЕРМЕТИЗАЦИЯ СИЛИКОНОВЫМИ СОСТАВАМИ ТОНКОСТЕННЫХ ШТАМПОВАННЫХ ФЛАНЦЕВ



1. Удалите старый уплотнительный материал и другие загрязнения используя состав для удаления прокладок **Loctite® SF 7200**.

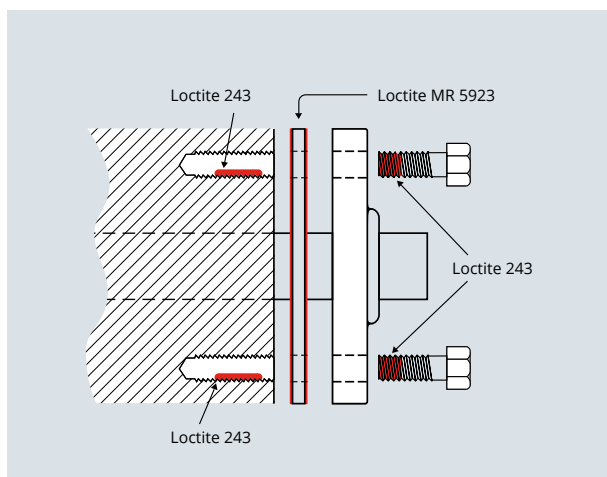
2. Обезжирьте оба фланца очистителем **Loctite® SF 7063**.

3. Нанесите непрерывный валик силиконового клея-герметика **Loctite® SI 5910** на уплотняемую поверхность. Обведите все отверстия для болтов.

Примечание: Диаметр наносимого валика герметика должен быть достаточным, для перекрытия фланцев после сборки на всю ширину и глубину. При этом старайтесь не допускать избыточное нанесение герметика.

4. Соберите фланцы сразу после нанесения герметика и протяните с требуемым моментом.
5. Удалите выдавленные излишки.
6. Скорость полимеризации состава зависит от температуры, влажности и зазора. Обычно, полное схватывание наступает в течении 24 часов.

ОБРАБОТКА ТВЕРДЫХ ПРОКЛАДОК (ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ГЕРМЕТИЗАЦИЯ)



1. Удалите старый прокладочный материал и другие загрязнения механическим путём, не повреждая поверхность фланца. Для окончательной очистки используйте состав для удаления полимерных прокладок и остатков клеев **Loctite® SF 7200**.

2. Обезжирьте оба фланца очистителем **Loctite® SF 7063**.

3. Нанесите и распределите незастывающий фланцевый герметик **Loctite® MR 5923** по обеим сторонам предварительно вырезанной прокладки.

4. Поместите прокладку с нанесенным герметиком на поверхность фланца и соберите детали.

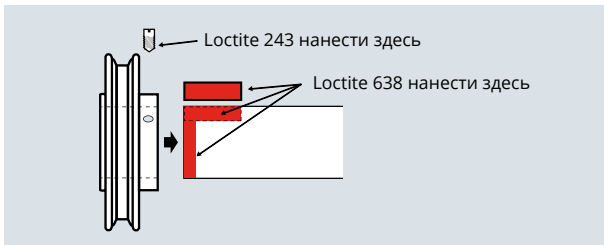
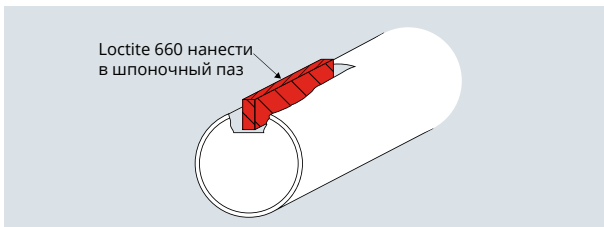
Примечание:

5. Если прижимные болты будут заворачиваться в глухие отверстия (как показано на рисунке), нанесите резьбовой фиксатор **Loctite® 243** в отверстие и на резьбу. Затяните болты с требуемым моментом.

6. Если болты заворачиваются в сквозное отверстие, нанесите **Loctite® 243** или **Loctite® 248** непосредственно на резьбу болта.

- Затяните болты с требуемым моментом.

УСИЛЕНИЕ ШПОНОЧНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

УСИЛЕНИЕ ТЯЖЕЛОНАГРУЖЕННОГО
ШПОНОЧНОГО СОЕДИНЕНИЯРЕМОНТ РАЗБИТОГО ШПОНОЧНОГО
СОЕДИНЕНИЯ

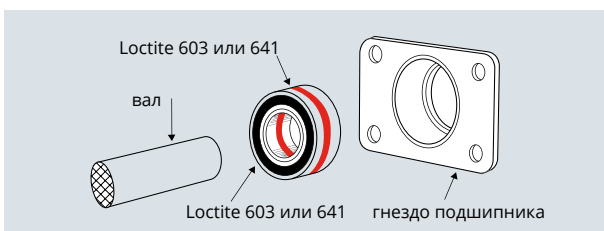
СБОРКА

1. Очистите детали с помощью состава **Loctite® SF 7063**.
2. Нанесите вал-втулочный фиксатор **Loctite® 638** на поверхность вала и в шпоночный паз.
3. Соберите детали. Удалите излишки.
4. Нанесите небольшое количество резьбового фиксатора **Loctite® 243** на стопорный винт.
5. Затяните винт.
6. Дайте составу заполимеризоваться в течении 30-60 минут перед продолжением работ.

1. Очистите шпоночный паз и шпонку с помощью **Loctite® SF 7063**.
2. При необходимости, обработайте их активатором **Loctite® SF 7649** и дайте высохнуть.
3. Нанесите вал-втулочный фиксатор **Loctite® 660** в шпоночный паз.
4. Соберите узел с соответствии с рекомендациями по сборке.
5. Дайте составу заполимеризоваться в течение 30-60 минут перед продолжением работ.

ФИКСАЦИЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ

СКОЛЬЗЯЩАЯ ПОСАДКА



СБОРКА НОВЫХ ДЕТАЛЕЙ

1. Обезжирьте все детали очистителем **Loctite® SF 7063**, при необходимости, обработайте активатором, дайте высохнуть.
2. Нанесите фиксирующий состав **Loctite® 603** или **641**, распределив его по всей внешней поверхности, устанавливаемой в корпус детали.

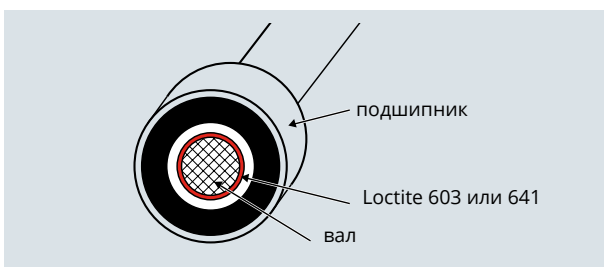
3. Установите деталь.
4. Сотрите излишки.
5. Подождите 10 минут перед продолжением работ.

СБОРКА ИЗНОШЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ

Процедура идентична сборки новых деталей по скользящей посадке, за исключением:

1. Определите максимальный радиальный зазор.
2. Если максимальный зазор превышает 0,125 мм, воспользуйтесь активатором **Loctite® SF 7649**.
3. В случае больших радиальных зазоров отцентрируйте детали.
4. Увеличенные зазоры требуют более длительного времени полимеризации (от 30 до 60 минут).
5. Вал-втулочный состав **Loctite® 660 HE** рекомендуется для радиальных зазоров, превышающих 0,25 мм.
6. Если радиальные зазоры превышают 0,25 мм, обратитесь к технологии «Ремонт сильно изношенных посадочных отверстий».

СТАНДАРТНАЯ ПРЕССОВАЯ ПОСАДКА

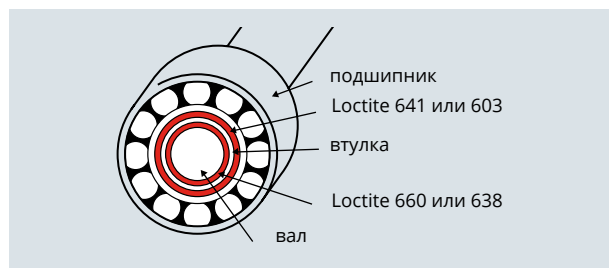


1. Очистить сопрягаемые детали с помощью **Loctite® SF 7063**, дайте высохнуть.
2. Нанесите полоску фиксирующего состава **Loctite® 603** или **641** рядом с заходной фаской на валу, где будет соединение.
3. Запрессуйте узел. Сотрите излишки.
4. В данном случае – время на отверждение клея не требуется.
Примечание: **Loctite® 603** или **641** используется из-за низкой вязкости и хороших смазывающих свойств.

Примечание:

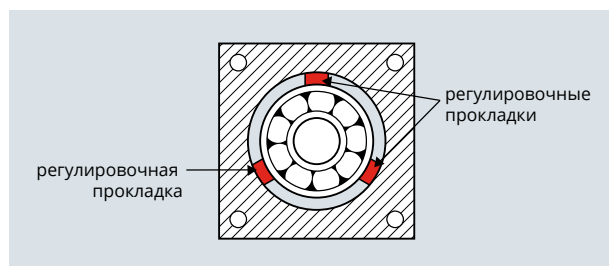
5. Не пользуйтесь во время сборки противозадирными смазками **Loctite** или подобными продуктами.

РЕМОНТ РАВНОМЕРНО ИЗНОШЕННЫХ ВАЛОВ



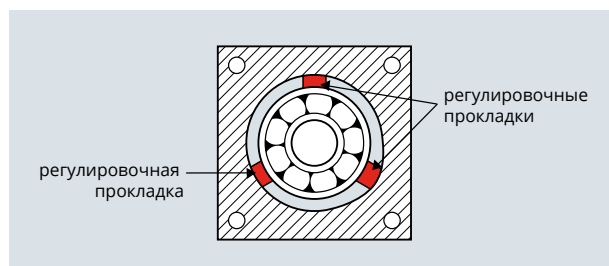
1. Определите радиальный зазор.
2. Изготовьте втулку обеспечивающую скользящую посадку.
3. Зачистите наружный диаметр шлифовальной бумагой.
4. Обработайте все детали с помощью очистителя **Loctite® SF 7063**.
5. Нанесите на вал в соответствии с зазором и требуемыми условиями эксплуатации фиксатор **Loctite®**.
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.

ЦЕНТРОВКА КОМПОНЕНТОВ СИЛЬНЫЙ / РАВНОМЕРНЫЙ ИЗНОС



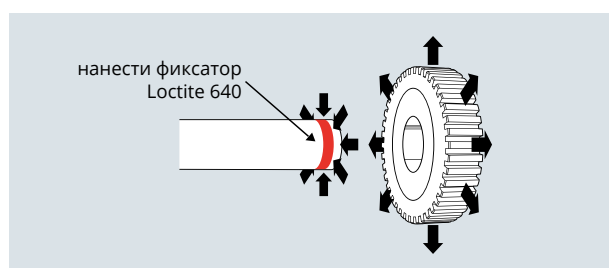
1. Поместите сопрягаемую деталь в отверстие или на вал.
2. Отметьте три равноудаленные точки для установочных прокладок.
3. Определите зазор в этих точках.
4. Выберите подходящую регулировочную прокладку.
5. Отрежьте три пластины достаточной для фиксации детали ширины, чтобы они соответствовали глубине посадки.
6. Закрепите прокладки в установленных точках с помощью мгновенного клея **Loctite® 401**.
7. Соберите в соответствии с инструкциями по фиксации изношенных деталей в разделе «Скользкая посадка» (см. стр. 56)

ЦЕНТРОВКА КОМПОНЕНТОВ СИЛЬНЫЙ / НЕРАВНОМЕРНЫЙ ИЗНОС



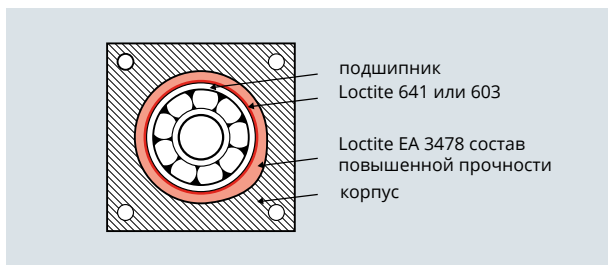
1. Вставьте деталь в отверстие или на вал.
2. Отметьте три точки под углом 120 градусов для установочных прокладок.
3. Определите с учётом центровки монтируемой детали зазоры в этих точках.
4. Выберите и отрежьте подходящие для зазоров прокладки.
5. Закрепите прокладки к отверстию в отмеченных точках с помощью мгновенного клея **Loctite® 401**.
6. Соберите в соответствии с инструкциями по ремонту сильно изношенных посадочных отверстий (см. стр. 56).

ПОСАДКА С НАГРЕВОМ / ОХЛАЖДЕНИЕМ



1. Очистите и обезжирьте места сопряжения отверстия и вала с помощью **Loctite® SF 7063**, дайте высохнуть.
2. Охладите вал или нагрейте сухим теплом деталь с отверстием, чтобы получить в сопряжении зазор.
3. Нанесите кистью фиксатор на деталь не подвергаемую термическому воздействию.
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 увеличивается.

РЕМОНТ СИЛЬНО ИЗНОШЕННЫХ
ПОСАДОЧНЫХ ОТВЕРСТИЙ

ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ

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. Извлеките деталь из полимера.
10. Удалите с неё остатки разделительной смазки и обезжирьте.
11. Очистите, восстановленное полимерным композитом, посадочное отверстие и придайте шероховатость контактной поверхности с помощью наждачной бумаги.
12. Перед сборкой узла необходимо обработать восстановленную поверхность активатором Loctite® SF 7649.
13. Соберите узел используя вал-втулочный фиксатор Loctite® 641 или 603.

РЕМОНТ И ВОССТАНОВЛЕНИЕ ВАЛОВ МЕТАЛЛОПОЛНЕННЫМИ 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

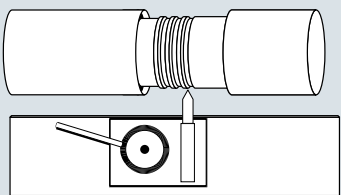


Рисунок 2

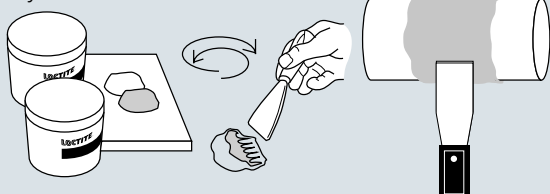
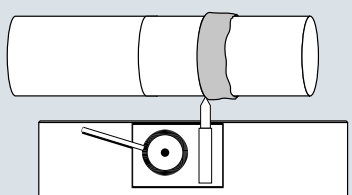


Рисунок 3

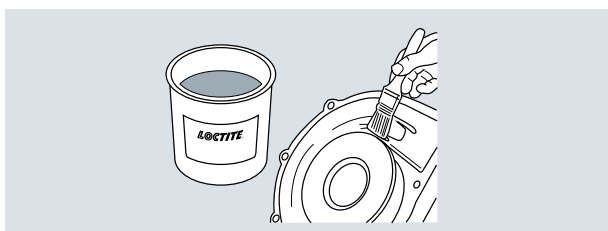
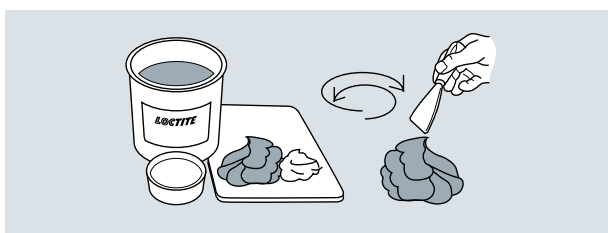
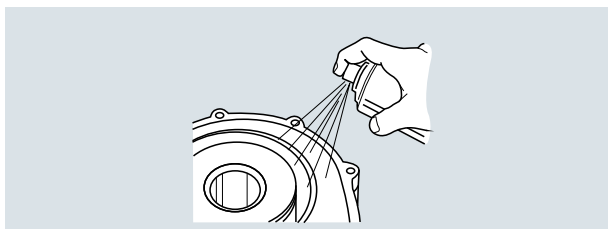


1. На токарном станке, без использования СОЖ, проточите вал на рекомендуемую глубину, в соответствии с таблицей.
2. При завершающем проходе создайте резцом грубую поверхность или «рваную резьбу», по принципу: чем больше диаметр вала, тем глубже резьба (см. Рисунок 1).
3. Очистите вал с помощью очистителя Loctite® SF 7063 или Loctite® SF 7061.
Приготовление металлонаполненного состава Loctite® EA 3471:
С помощью шпателя отмерьте необходимое количество компонента А и В в рекомендованном соотношении (по весу или объему) и тщательно перемешайте до состояния однородной пасты.
4. На токарном станке, вращая вал на минимальных оборотах, нанесите с помощью шпателя состав Loctite® EA 3471, тщательно втирая продукт в неровности рваной резьбы. После первого слоя, продолжайте послойно наносить состав наращивая общую толщину свыше диаметра вала, чтобы образовался припуск на последующую механическую обработку и проточку в размер (Рисунок 2).
5. Дайте материалу затвердеть при температуре 20 °С 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: 125 м/мин.
Скорость подачи:
 - Черновое точение: 0,24 мм/об.
 - Чистовая обработка: 0,08 мм/об.

Примечание: сухое точение без СОЖ; используйте резцы из карбида вольфрама или быстрорежущей стали. Если требуется полировка, используйте шлифовальную бумагу и воду.

ПРИМЕНЕНИЕ ИЗНОСОСТОЙКИХ СОСТАВОВ

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ



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

Примечание:

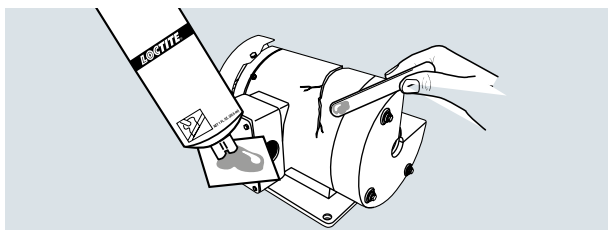
2. По окончании процесса подготовки, обработать поверхность продуктом **Loctite® SF 7515**, для временной (в течение 48 часов) защиты от коррозии и улучшения адгезии последующих защитных покрытий.
 - Сильные повреждения поверхности можно также восстановить с помощью металлонаполненных составов.
3. Смешайте 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, до получения однородной массы.
4. Наносите готовый состав на подготовленную поверхность кистью, шпателем или методом распыления. Обязательно учитывайте время жизни и время полимеризации состава (см. таблицу выбора на страницах 28-29).
5. Кистевые и распыляемые материалы обычно наносятся в 2 слоя, для достижения толщины не менее 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.
- При многослойном нанесении, рекомендуется применять составы разных цветов. После износа первого слоя, появляется другой цвет, позволяющий визуально контролировать степень износа.

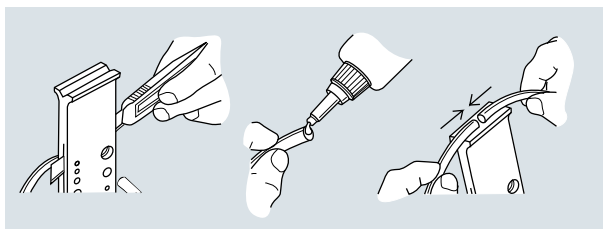
СКЛЕИВАНИЕ И ОПЕРАТИВНЫЙ РЕМОНТ

ЗАПОЛНЕНИЕ ТРЕЩИН

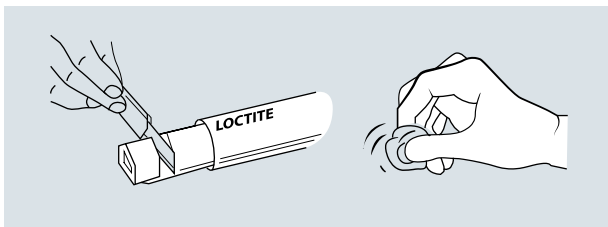


1. Очистите поверхность и обезжирьте её составами **Loctite® SF 7063** или **Loctite® SF 7061** или **Loctite® SF 7070**.
2. Смешайте двухкомпонентный клей быстрого отверждения **Loctite® EA 3430 (EA 3450)** или **Loctite® HY 4060** в соответствии с инструкциями на упаковке.
3. Распределите смешанный материал по трещине.
4. Для повышения надежности ремонта и распределения напряжений, можно нанести на трещину поверх клея армирующий материал.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ ПРИМЕНЕНИЕ НАБОРА O-RING KIT



1. Выберите из набора резиновый шнур необходимого диаметра.
2. С помощью приспособления для изготовления O-образных колец, чистым ножом отрежьте край шнура, затем отмерьте необходимую длину шнура и обрежьте его.
3. Нанесите одну каплю 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 нанесения очистить, обработать абразивным материалом и обезжирить с помощью 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)**

Вещества, обеспечивающие 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 прилипнуть и удерживаться на поверхностях склеиваемых деталей. Зависит от поверхностной энергии склеиваемых материалов, их чистоты, шероховатости, а также типа клея.

КОГЕЗИЯ

(От лат. cohaesus – связанный, сцеплённый) – сцепление молекулярных связей внутри клея. Когезионное разрушение – это разрушение клеевого соединения по клею, когда клей остается частично на обеих склеиваемых деталях.

**ВРЕМЯ ЖИЗНИ/
ОТКРЫТОЕ ВРЕМЯ**

Время, в течение которого возможно наносить клей, производить сборку, позиционирование и юстировку без нарушения образующих 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**

Клей набирает максимальные значения прочности.

ОДНОКОМПОНЕНТНЫЕ КЛЕИ

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

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЕ КЛЕИ

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

ТИКСОТРОПНОСТЬ

Способность некоторых клеевых 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.



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	Шор А	Шор D	Соответствующий материал	Шор А	Шор 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 (значения некоторых величин округлены)

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	≈ 0,1 кгс/мм ²	1 кв.фут	929,03 см ²
1 МПа	≈ 10 кгс/см ²	1 пинта Англия	0,568 л
1 МПа	≈ 145 psi (фунт-сила/дюйм ²)	1 галлон США	3,785 л
1 psi	≈ 0,007 Н/мм ²	1 галлон Англия	4,546 л



СЕРТИФИКАТЫ И ОДОБРЕНИЯ



РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА

- Сертификат о типовом одобрении анаэробных составов Loctite
- Сертификат о типовом одобрении цианоакрилатных клеев Loctite
- Сертификат о типовом одобрении эпоксидных клеев Loctite
- Сертификат о типовом одобрении герметизирующих составов Loctite



РОССИЙСКИЙ РЕЧНОЙ РЕГИСТР

- Сертификат о соответствии продукции фирмы Henkel (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	Резьбовой фиксатор высокой прочности для неактивных металлов	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
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	Резьбовой герметик на основе силикона	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

Название	Описание	Объем упаковки	IDH номер	Стр.
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

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	Силиконовый уксусный герметик, синий	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

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

ФИКСАЦИЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ

LOCTITE 603	Вал-втулочный фиксатор для слегка замасленных деталей, высокопрочный	10 мл 50 мл 250 мл	1971542 246648 246649	19
LOCTITE 620	Вал-втулочный фиксатор, высокотемпературный, замедленный.	50 мл 250 мл	246662 246664	19
LOCTITE 638	Вал-втулочный фиксатор высокопрочный, для пассивных и слегка замасленных поверхностей	10 мл 50 мл 250 мл 1 л	1803038 1803357 1803039 1803366	19
LOCTITE 640	Вал-втулочный фиксатор медленной полимеризации	50 мл	88578	18
LOCTITE 641	Вал-втулочный фиксатор средней прочности	50 мл 250 мл	246676 234866	18
LOCTITE 648	Вал-втулочный 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-втулочный фиксатор высокой прочности, возможностью отверждения с помощью УФ-излучения	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	Клей цианоакрилатный общего назначения, отсутствие блюм 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 блюм 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, прозрачный	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. гибрид для ремонта и структурного склеивания (пистолет в компл.)	11 г	2237457	21
LOCTITE HY 4070	Сверхбыстрый 2-комп. гибрид для ремонта и структурного склеивания	45 г	2494414	21

Название	Описание	Объем упаковки	IDH номер	Стр.
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
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

Название	Описание	Объем упаковки	IDH номер	Стр.
TEROSON MS 9320 SF	Распыляемый MS-герметик для швов, быстрой полимеризации, серый	310 мл	2486736	24
	Распыляемый MS-герметик для швов, быстрой полимеризации, черный	310 мл	1370739	
TEROSON MS 9220	Конструкционный клей-герметик, черный	80 мл 310 мл	2032695 2486102	24
TEROSON MS 930	Герметик на основе MS-полимера, белый	310 мл	2278102	25
	Герметик на основе MS-полимера, чёрный	310 мл	2242264	
	Герметик на основе MS-полимера, серый	310 мл	2254307	
	Герметик на основе MS-полимера, серый	570 мл	2268386	
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	290 мл	2448669	25
	Конструкционный клей-герметик, чёрный	290 мл	2436358	
	Конструкционный клей-герметик, серый	570 мл	2447723	
TEROSON MS 9399	2-компонентный конструкционный клей-герметик, чёрный	400 мл	2034939	25

МЕТАЛЛОПОЛНЕННЫЕ 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
LOCTITE EA 3475	Алюмонаполненная шпатлевка	2x250 г	478253	27
LOCTITE EA 3478	Ремонтный состав повышенной прочности	453 г	2041672	27
LOCTITE EA 3479	Алюмонаполненная 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

Название	Описание	Объем упаковки	IDH номер	Стр.
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
POLUROXY 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	6,36 кг	2236679	31
	Противоскользящее эпоксидное покрытие, жёлтое	6,36 кг	2265511	
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	400 мл	2098250	32
	Очиститель для рук, канистра с дозатором	3 л	2098251	
TEROSON VR 320	Очиститель-паста для рук (ведро)	8,5 кг	2185111	32
HAND CLEAN DISPENSER	Дозатор для очистителя VR 320, объёмом 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	150 мл	142479	34
	Активатор для анаэробов и Loctite 326, бутылка	500 мл	135252	
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

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

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 610	Универсальный многофункциональный спрей-смазка	400 мл	2390600	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
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

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

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 mm	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 картриджей объемом 150/300/310 мл, желтый	1	142240	44
TEROSON HAND GUN 570ML	Ручной пистолет(металл) для картриджей 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 картриджей 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)	10	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)	10	1453183	45
STATICMIX 3.2MM	Насадка-смеситель для 2-комп. картриджа 50 мл (HY4080, HY4090)	10	1826921	45
EQ STATICMIXER MFQ 08-24C-13	Статическая насадка-смеситель для 2-комп. распыляемой керамики (PC 7255)	10	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 O-RING KIT Набор для изготовления уплотнительных колец
- LOCTITE PC 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
-
-
-

ДЛЯ ЗАМЕТОК

Two columns of horizontal dotted lines for taking notes.



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