LOCTITE®

Taschenbuch
LOCTITE Reparatur-Experte

Lösungen für alle Herausforderungen beim
Kleben, Dichten, Reinigen und Schmieren

Lösungen für Reparatur-Experten

Wir von Henkel verstehen etwas von den Herausforderungen, die Sie bei der Instandhaltung und Reparatur von Industrieanlagen zu meistern haben. Um einen störungsfreien und sicheren Betrieb zu gewährleisten, brauchen Sie die richtigen Leute – und die richtigen Hilfsmittel.

LOCTITE Produkte bieten Reparatur-Experten Lösungen für alle Herausforderungen beim Kleben, Dichten, Reinigen und Schmieren. Wie auch immer Ihre Aufgabe lautet: bringen Sie es zum Laufen – mit LOCTITE.

Die richtige Wahl

Dieses Taschenbuch soll die Produktauswahl für Sie schneller, leichter und besonders treffsicher machen. Es konzentriert sich auf die wesentlichen Produkte, die Sie tagtäglich für die Durchführung von Wartungs- und Reparaturaufgaben benötigen.

- **Suchoptionen nach Produktkategorie oder nach Aufgabe**
- **Nützliche Tipps in den Abschnitten für „Anwendungshinweise“**

Wenn Sie mehr über unser komplettes Produktportfolio erfahren möchten, besuchen Sie bitte unsere Website unter **www.loctite.de** oder wenden Sie sich an Ihren Henkel Ansprechpartner.

Inhaltsverzeichnis

6 | Produkte für mehr Gesundheitsschutz & Arbeitssicherheit
8 | Schraubensicherungen
12 | Gewindedichtungen
16 | Flächendichtungen
20 | Fügeklebstoffe
24 | Sofortklebstoffe
28 | Strukturklebstoffe
36 | Universal-Strukturklebstoffe
40 | Dauerelastisch Dichten & Verbinden
44 | Reparieren mit Epoxy-Flüssigmetall
48 | Schutzbeschichtungen
52 | Reiniger
58 | Technische Schmierstoffe
62 | Anti-Seize-Produkte
66 | Oberflächenvorbereitungs- und Korrosionsschutz-Produkte
70 | Produkte zur Notfallreparatur
74 | Gerätetechnik
78 | Professionelle Schulungen für Reparatur-Experten
80 | Spezielle Instandhaltungslösungen

LOCTITE Produkte als Helden der Instandhaltung

Lose Schrauben, undichte Rohre – viele Reparaturaufgaben kommen unerwartet. Bereit sein ist alles – mit unseren LOCTITE Produkten als „Helden der Instandhaltung“, die jeder Reparatur-Experte zur Hand haben sollte.

LOCTITE 243

- Mittelfeste Schraubensicherung
- Öltolerant

LOCTITE 55

- Gewindedichtfaden
- Verbindungen können nach dem Anziehen nachjustiert werden

LOCTITE SI 5980

- Gebrauchsfertige Flanschdichtung
- Ölbeständig

LOCTITE 3090

- Spaltfüllender Sofortklebstoff
- Für viele unterschiedliche Materialien geeignet

LOCTITE 401

- Universal-Sofortklebstoff
- Ausgezeichnete Haftung auf unterschiedlichen Materialien und Materialkombinationen

LOCTITE EA 3463

- Stahlgefüllter, knetbarer Stick
- Ideal zum Abdichten von Rohren und Tanks in Notfällen

LOCTITE SF 7063

- Bauteil-Reiniger
- Entfetten und Reinigen von Oberflächen vor dem Klebstoffauftrag

LOCTITE LB 8201

- Öl für den universellen Einsatz

LOCTITE LB 8150

- Anti-Seize Aluminium
- Schützt gegen Festfressen und Korrosion

Produkte für mehr Gesundheitsschutz & Arbeitssicherheit

Die Henkel Produkte für mehr Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit erhöhen die Sicherheit am Arbeitsplatz und erzielen wie gewohnt herausragende Leistungen.

Anaerobe Produkte

- Selbst nach den strengen Regeln der CLP-Verordnung keine Gefahrensymbole auf dem Etikett oder Sicherheitshinweise in den Sicherheitsblättern
- Bewährte Leistung

Sekundenklebstoffe

- Selbst nach den strengen Regeln der CLP-Verordnung keine Gefahrensymbole auf dem Etikett
- Geruchsarm, ausblüharm
- Optimierte Leistung

Flächendichtungsprodukte

- Selbst nach den strengen Regeln der CLP-Verordnung keine Gefahrensymbole auf dem Etikett
- Geruchsarm

Hochleistungs-Wartungsreiniger

- Keine oder nur geringe Anteile an kennzeichnungspflichtigen Inhaltsstoffen
- Geringe Toxizität für Wasserorganismen und biologisch abbaubare Tenside
- Niedriger Anteil an flüchtigen organischen Verbindungen (VOC)

Reiniger für Waschtische	**BONDERITE C-MC 1030**
Fußbodenreinigung	**BONDERITE C-MC 20100**
Hochdruckreiniger	**BONDERITE C-MC 3000**
Spritzreiniger	**BONDERITE C-MC 352**

Schraubensicherungen

Welche Festigkeiten benötigen Sie?

	Niedrig	Mittel		Hoch
Lösung	**LOCTITE 222**	**LOCTITE 243**	**LOCTITE 248 Stick**	**LOCTITE 270**
	Leichte Demontage	Universalprodukt	Tropft nicht	Dauerhafte Sicherung
Gewindegröße (bis)	M36	M36	M50	M20
Einsatztemperaturbereich (°C)	-55 bis +150	-55 bis +180	-55 bis +150	-55 bis +180
Freigaben	P1 NSF	P1 NSF	–	P1 NSF
Hinweise	• Gut geeignet wenn niedriges Losbrechmoment gefordert wird • Langsam aushärtend – mehr Zeit zum Nachjustieren	• Universeller Einsatz • Gute Funktionseigenschaften auch auf passiven Metallen • Öltolerant • Für mehr Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit LOCTITE 2400 einsetzen	• Stick, einfach aufzutragen • Für Anwendungen über Kopf	• Für die dauerhafte Sicherung von Teilen, die nicht regelmäßig demontiert werden müssen • Für mehr Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit LOCTITE 2700 einsetzen

Technische Vorteile

- Sichert Schraubverbindungen gegen Vibrationsbelastungen
- Gewinde sind vollständig abgedichtet – das verhindert Festrosten
- Sauber und einfach aufzutragen
- Ersetzt mechanische Sicherungselemente – niedrigere Kosten und geringerer Lagerbedarf

Schraubensicherungen

Anwendungshinweise

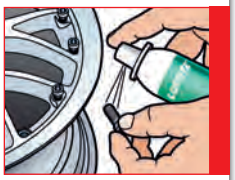
1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.

Aktivieren

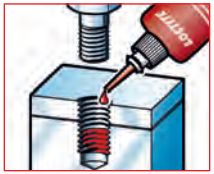
Aktivierung
Aktivator LOCTITE SF 7240 oder LOCTITE SF 7649 einsetzen, wenn die Aushärtegeschwindigkeit aufgrund passiver Metalle oder niedriger Temperaturen (unter 5 °C) zu langsam ist (siehe Diagramm „Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Aktivator“ im Technischen Datenblatt).



2. Auftragung

A LOCTITE 222, 243, 270

Flüssige Schraubensicherung auf die gewünschte Stelle auftragen.



Durchgangsbohrung:

Zuerst die Schraube eindrehen, dann die Schraubensicherung auftragen.

Sacklochbohrung:

Produkt in das untere Drittel des Sacklochs auftragen.

Nachträgliche Sicherung:

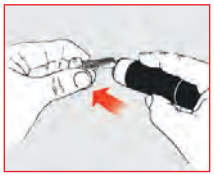
Mutter auf die Schraube montieren und Produkt auf die Kante zwischen Mutter und Schraube auftragen.

Verarbeitungsgeräte

Empfohlene Dosiergeräte: IDH 608966 oder IDH 88631 (siehe Abschnitt **Gerätetechnik**).

B LOCTITE 248 Stick

Schraubensicherung auf die gewünschte Stelle auftragen.

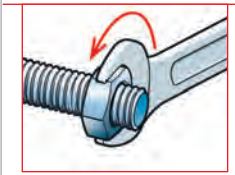


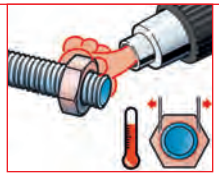
- Die benötigte Menge aus dem Stick herausdrehen
- Ausreichend Produkt rundherum auf das Schraubengewinde auftragen

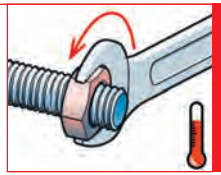
3. Montage

- Montieren und festziehen
- Wenn mehrere Schrauben zuerst nur vorgespannt werden, müssen sie festgezogen werden, bevor das Produkt Handfestigkeit erreicht hat, oder es muss ein langsam härtendes Produkt eingesetzt werden

4. Demontage







- Mit normalen Handwerkzeugen demontieren
- Falls nicht möglich, Bereich ggf. lokal auf ca. 250 °C erwärmen. Im erwärmten Zustand demontieren
- Bei korrodierten oder festgefressenen Teilen LOCTITE LB 8040 Schnellrostlöser EIS anwenden

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt, oder Sie wenden sich an Ihren Henkel Ansprechpartner im Technischen Service.

Gewindedichtungen

Sind die Gewinde / Rohre aus Metall oder Kunststoff?

	Metall, Kunststoff oder Kombination		Metall	
	Gewindedichtfaden	Gel	Grob	Fein
Lösung	**LOCTITE 55**	**LOCTITE SI 5331**	**LOCTITE 577**	**LOCTITE 542**
	Gewindedichtfaden	Kunststoffrohre	Universalprodukt	Feingewinde
Max. Rohrgewindegröße (Zoll)	4	3	3	3/4
Einsatztemperaturbereich (°C)	-55 bis +130	-50 bis +150	-55 bis +180	-55 bis +150
Freigaben	DVGW, SVGW, KTW, WRAS, BAM	DVGW, WRAS, P1 NSF	DVGW, SVGW, WRAS, NSF P1	DVGW, SVGW, WRAS, Trinkwasser UBA/SVGW
Hinweise	• Sofortige Dichtwirkung gegen vollen Druck • Verbindungen können nach dem Anziehen nachjustiert werden	• Ideal für warm- und kaltwasserführende Kunststoffgewinde oder Kunststoff/ Metall-Kombinationen	• Universell einsetzbare Gewindedichtung • für alle groben Metallgewinde • Besonders für schnelle Verarbeitung bei niedrigen Temperaturen, z. B. für Wartungsarbeiten im Außenbereich	• Für Feingewindeverbindungen an Hydraulik- und Pneumatikanlagen sowie generell für kleine Verschraubungen • Schnell härtend

Technische Vorteile

- Verhindern das Entweichen von gasförmigen und flüssigen Medien
- Beständig gegen Vibrations- und Stoßbelastungen
- Sauber und einfach aufzutragen
- Ersetzt Dichtbänder, Hanf und Pasten

Anwendungshinweise

1. Vorbereitung

Reinigen

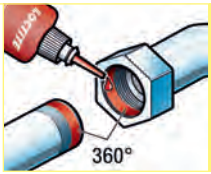
Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.

Aktivieren

Aktivator LOCTITE SF 7240 oder LOCTITE SF 7649 einsetzen, wenn die Aushärtegeschwindigkeit aufgrund passiver Metalle oder niedriger Temperaturen (unter 5 °C) zu langsam ist (siehe Diagramm „Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Aktivator“ im Technischen Datenblatt).

2. Auftragung

- Produkt 360° ringförmig auf den Gewindeanfang des Außengewindes auftragen, dabei den ersten Gewindegang frei lassen.
- Bei größeren Gewinden Produkt auf Außen- und Innengewinde auftragen.



Verarbeitungsgeräte

Empfohlene Dosiergeräte: IDH 608966 oder IDH 88631 (siehe Abschnitt **Gerätetechnik**).

3. Montage

Rohrgewinde verschrauben und Verbindung mittels Rohrzange festziehen, dabei die Herstellerempfehlungen beachten.

4. Demontage

- Mit normalen Handwerkzeugen demontieren. Falls nicht möglich, Bereich ggf. lokal auf ca. 250 °C erwärmen. Im erwärmten Zustand demontieren.
- Bei korrodierten oder festgefressenen Teilen LOCTITE LB 8040 Schnellrostlöser EIS anwenden.

Anwendungshinweise für LOCTITE 55

1. Vorbereitung

Reinigen

Ggf. Gewinde reinigen, glatte Gewinde aufrauen.

2. Auftragung

- Dichtfaden beginnend am Rohranfang in Gewinderichtung auf das Rohrgewinde aufwickeln. Die empfohlene Anzahl Wicklungen bitte dem Etikett entnehmen. Für optimale Dichtfunktion kreuz und quer aufwickeln.
- Faden mit Hilfe der integrierten Schneidvorrichtung abschneiden.

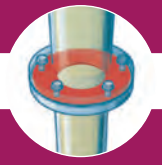
3. Montage

- Wie gewohnt montieren
- Kann nach dem Anziehen bis zu 45° nachjustiert werden

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt, oder Sie wenden sich an Ihren Henkel Ansprechpartner im Technischen Service.

Flächendichtungen

Verwindungssteifer oder flexibler Flansch?



	Verwindungssteif		Flexibel	
Lösung	**LOCTITE 518**	**LOCTITE 510**	**LOCTITE SI 5980**	**LOCTITE SI 5990**
	Universalprodukt	Hochtemperaturbeständig	Universalprodukt	Hochtemperaturbeständig
Zu dichtendes Material	Metall	Metall	Metall, Kunststoff oder beides	Metall, Kunststoff oder beides
Max. Spalt (mm)	0,25	0,25	1	1
Einsatztemperaturbereich (°C)	-55 bis +150	-55 bis +200	-55 bis +200	-55 bis + 300
Freigaben	P1 NSF	P1 NSF	–	–
Hinweise	• Geleartige Konsistenz • Für Metallflansche • Ideal für Über-Kopf-Arbeiten und senkrechte Flächen (tropft nicht)	• Für Einsatzbereiche mit hohen Temperaturen	• Universeller Einsatz • Ölbeständig • Einfach zu dosieren • Führend bei Gesundheitsschutz & Arbeitssicherheit	• Für Einsatzbereiche mit hohen Temperaturen • Einfach zu dosieren • Führend bei Gesundheitsschutz & Arbeitssicherheit

Technische Vorteile

- Füllt alle Zwischenräume aus und verhindert so Leckagen und Ausfälle
- Kein Setzen, kein Nachziehen erforderlich
- Eine Produkt für alle Dichtungsformen – niedrige Kosten und geringer Lagerbedarf

Anwendungshinweise

1. Vorbereitung

Reinigen

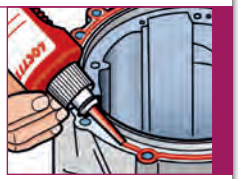
- LOCTITE SF 7200 auf alte Dichtung auftragen und Dichtungsreste mit einem Holz- oder Kunststoff-Schaber entfernen. Oberfläche entgraten.
- Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.

Aktivieren

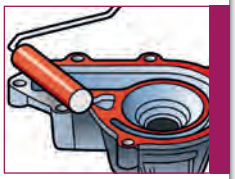
- Aktivator LOCTITE SF 7240 oder LOCTITE SF 7649 einsetzen, wenn die Aushärtegeschwindigkeit von LOCTITE 518 und LOCTITE 510 aufgrund passiver Metalle oder niedriger Temperaturen (unter 5 °C) zu langsam ist (siehe Diagramm „Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Aktivator“ im Technischen Datenblatt).
- Für LOCTITE SI 5980 und LOCTITE SI 5990 wird kein Aktivator benötigt.

2. Auftragung

- Als fortlaufende, geschlossene Raupe auf eine Flanschseite auftragen. Raupe nahe am inneren Rand des Flansches auftragen und kreisförmig um Bohrungen herumführen. Kleine Kratzer können mit Klebstoff ausgefüllt werden.



- Auf große Flansche können die Produkte LOCTITE 510 und LOCTITE 518 auch mittels Rolle aufgetragen werden.



Verarbeitungsgeräte

Empfohlene Dosiergeräte: IDH 363544 oder IDH 142240 (siehe Abschnitt **Gerätetechnik**).

3. Montage

Flanschflächen montieren und Schrauben bald möglichst festziehen.

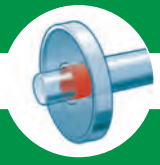
4. Demontage

- Schrauben mit normalen Handwerkzeugen demontieren.
- Flansch mit Hilfe von Abdrückschrauben, den angegossenen Laschen oder Aussparungen abheben.
- Bei korrodierten oder festgefressenen Teilen LOCTITE LB 8040 Freeze & Release anwenden.

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt, oder Sie wenden sich an Ihren Henkel Ansprechpartner im Technischen Service.

Fügeklebstoffe

Wie groß ist der Spalt?



Lösung

	< 0,1 mm	0,1 bis 0,25 mm	0,25 bis 0,5 mm
	LOCTITE 603	**LOCTITE 638**	**LOCTITE 660**
	Ideal für Lager	Universalprodukt	Spaltfüllend
Handfestigkeit nach (Min.)[1]	8	4	15
Einsatztemperaturbereich (°C)	-55 bis +150	-55 bis +180	-55 bis +150
Freigaben	P1 NSF, WRAS, DVGW	P1 NSF, WRAS, Trinkwasser UBA/SVGW	P1 NSF
Hinweise	• Für zylindrische Fügeteile mit geringen Spaltmaßen • Hohe Öltoleranz	• Universeller Einsatz • Schnell härtend • Für ähnliche Eigenschaften bei mehr Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit LOCTITE 6300 einsetzen	• Für die Reparatur von verschlissenen Lagersitzen, Passfedern und Keilprofilen ohne Nachbearbeitung • Einsatz in Verbindung mit Aktivator LOCTITE SF 7240

[1] Bei Raumtemperatur an Stahl.

Technische Vorteile

- Füllt alle Zwischenräume aus und verhindert Korrosion und Passungsrost
- Übertragung von hohen Kräften selbst bei vorhandenen Konstruktionslösungen
- 100%iger Kontakt – Kräfte werden gleichmäßig auf die gesamte Fügefläche übertragen

Anwendungshinweise

1. Vorbereitung

Reinigen

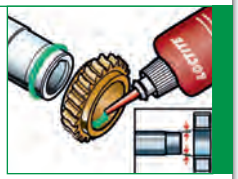
- Alte Klebstoffreste mit LOCTITE SF 7200 besprühen, dann lassen sie sich leichter entfernen.
- Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.
- Bei Spaltgrößen über 0,5 mm oder verschlissenen Wellen, Lagersitzen oder Passfederverbindungen LOCTITE Epoxy-Flüssigmetalle einsetzen (siehe Abschnitt **Reparieren mit Epoxy-Flüssigmetall**).

Aktivieren

Aktivator LOCTITE SF 7240 oder LOCTITE SF 7649 einsetzen, wenn die Aushärtegeschwindigkeit aufgrund passiver Metalle oder niedriger Temperaturen (unter 5 °C) zu langsam ist (siehe Diagramm „Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Aktivator“ im Technischen Datenblatt).

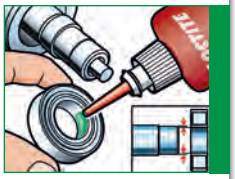
2. Auftragung

A Für Schiebesitze: LOCTITE 603, 638, 660



Klebstoff ringförmig außen an der Vorderkante der Welle und auf die Innenseite der Nabe auftragen und Teile beim Zusammenfügen gegeneinander drehen, um eine optimale Verteilung des Klebstoffes zu gewährleisten.

B Für Presspassungen: LOCTITE 603



Klebstoff gleichmäßig auf beide Fügeflächen auftragen und Teile schnell und zügig fügen.

C Für Schrumpfverbindungen:

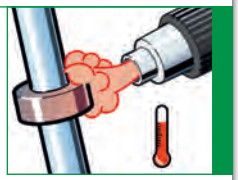
Klebstoff auf die Welle auftragen und die Nabe erwärmen, damit ausreichend Spiel zum Fügen der Teile entsteht.

Zur Produktauswahl wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen Technischen Service.

Verarbeitungsgeräte

Empfohlene Dosiergeräte: IDH 608966 oder IDH 88631 (siehe Abschnitt **Gerätetechnik**).

3. Demontage



- Lokal auf ca. 250 °C erwärmen. Im erwärmten Zustand demontieren.
- Bei korrodierten oder festgefressenen Teilen LOCTITE LB 8040 Freeze & Release anwenden.

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt, oder Sie wenden sich an Ihren Henkel Ansprechpartner im Technischen Service.

Sofortklebstoffe

Soll der Klebstoff nicht tropfen?

	Nein	Ja	
		Spalt < 0,15 mm	Spalt ≤ 5 mm
Lösung	**LOCTITE 401**	**LOCTITE 454**	**LOCTITE 3090**
	Universalprodukt	Gel	Spaltfüllend
Handfestigkeit (Sek.)	3 – 10	5 – 10	90 – 150
Einsatztemperaturbereich (°C)	-40 bis +120	-40 bis +120	-40 bis +80
Freigaben	P1 NSF	P1 NSF	–
Hinweise	• Universeller Einsatz • Niedrige Viskosität	• Gel / hohe Viskosität • Für Anwendungen über Kopf	• Universell einsetzbar • Hohes Spaltfüllvermögen • Für professionelle Reparaturen

Technische Vorteile

- Ausgezeichnete Haftung auf unterschiedlichen Materialien und Materialkombinationen, insbesondere auf Kunststoffen und Elastomeren
- Schnelle Positionierung und Handfestigkeit
- Für die Klebung kleinerer Teile

Anwendungshinweise

1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.

Primer-Auftrag

Zur Haftverbesserung bei schwer klebbaren Materialien LOCTITE SF 7239 oder LOCTITE SF 770 durch Pinseln oder Tauchen auf die Klebfläche auftragen. Nicht zu viel Primer verwenden. Primer vollständig ablüften lassen.

Aktivieren

Aktivator LOCTITE SF 7458 einsetzen, wenn die Aushärtegeschwindigkeit zu langsam ist (siehe Diagramm „Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Aktivator“ im Technischen Datenblatt). Aktivator durch Sprühen, Pinseln oder Tauchen nur auf eine Oberfläche auftragen. Aktivator kurz vollständig ablüften lassen.

Mischen

Mischen mit Statikmischer (LOCTITE 3090):
Kolben einsetzen. Verschluss der Kartusche entfernen, Statikmischer montieren und etwas gemischtes Produkt dosieren und verwerfen. Sobald eine homogene Durchmischung des Produktes vorliegt, kann das Produkt zur Klebung verwendet werden.

2. Auftragung

Klebstoff als Tropfen oder Raupe auf eine der Klebeflächen (nicht die aktivierte Oberfläche) auftragen.

Verarbeitungsgeräte

Empfohlene Dosiergeräte: (siehe Abschnitt **Gerätetechnik**)

- Für die präzise Dosierung von kleinen Klebstoffmengen Dosiernadeln verwenden
- Ersatz-Statikmischer für LOCTITE 3090: IDH 1453183

3. Montage

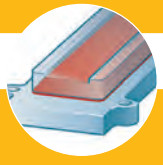
Teile sofort montieren. Die Teile sollten genau positioniert werden, da der Klebstoff rasch abbindet und deshalb nur wenig Zeit zum Ausrichten bleibt. Teile fixieren oder zusammendrücken, bis der Klebstoff Handfestigkeit erreicht hat.

Hinweis:
Wo erforderlich kann überschüssiger Klebstoff mit Aktivator LOCTITE SF 7458 ausgehärtet werden. Aktivator auf überschüssigen Klebstoff aufsprühen oder –tropfen.

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt, oder Sie wenden sich an Ihren Henkel Ansprechpartner im Technischen Service.

Strukturklebstoffe – Acrylate und Polyurethane

Welche Anwendung?



Lösung

	Kleben von Metallen	Kleben von Kunststoffen	
	LOCTITE AA 330	**TEROSON PU 6700 ME**	**LOCTITE AA 3038**
	Universalprodukt	Universalprodukt	Polyolefin-Klebstoff
Technologie	1K-Acrylat	2K-PU	2K-Acrylat
Handfestigkeit (Min)	3	30	<70
Scherfestigkeit (Stahl, sandgestrahlt) N/mm²	15 – 30	<12	13 (PBT)
Einsatztemperaturbereich (°C)	Bis +100	-40 bis +80	-50 bis +100
Hinweis	• Universeller Einsatz • Gute Schlagfestigkeit • Einsatz in Verbindung mit Aktivator LOCTITE SF 7386 oder LOCTITE SF 7388	• Universeller Einsatz • Geeignet für lackierte Oberflächen • Spaltfüllend • Leicht flexibel	• Sehr gute Haftung auf schwer zu klebenden Kunststoffen wie PP, PE

Technische Vorteile

- Verwindungssteife bis leicht flexible strukturelle Klebungen
- Hohe Festigkeit
- Gute Chemikalienbeständigkeit
- Ausgezeichnete Haftung auf unterschiedlichen Materialien und Materialkombinationen

Anwendungshinweise

1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.

Primer / Aktivator-Auftrag

Zur Haftverbesserung von TEROSON PU 6700 ME auf schwer klebbaren Kunststoffen TEROSON 150 (bekannt als Terokal 150) auf die Klebefläche auftragen. Nicht zu viel Primer verwenden. Primer vollständig ablüften lassen.

Aktivator für LOCTITE AA 330 um eine schnelle und zuverlässige Aushärtung zu gewährleisten, sollte der Aktivator auf eine der Klebeflächen aufgetragen werden und der Klebstoff auf die andere Fläche. Die Teile sollten innerhalb von 15 Minuten montiert werden.

Mischen

Mit Statikmischer:
Vor dem Anbringen des Statikmischers ein wenig Produkt auspressen, bis beide Komponenten austreten. Erst dann den Statikmischer auf die Kartusche montieren und etwas gemischtes Produkt auspressen. Sobald eine homogene Durchfärbung des Produktes vorliegt, kann das Produkt zur Klebung verwendet werden.

2. Auftragung

Produkt mit homogender Durchfärbung direkt aus dem Statikmischer auf die Klebefläche auftragen.

Hinweis:
Nach Gebrauch Statikmischer aufgesetzt lassen, er dient als Verschlusskappe.

Verarbeitungsgeräte

Empfohlene Dosiergeräte: (siehe Abschnitt **Gerätetechnik**)

	Dosiergerät	Mischer / Düsen
LOCTITE AA 330	• IDH 608966	–
TEROSON PU 6700 ME	• IDH 267452	• IDH 1487440
LOCTITE AA 3038	• IDH 1034026	• IDH 1034575

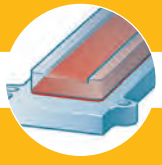
3. Montage

- Nach dem Klebstoffauftrag Teile sofort fügen
- Teile während des Aushärtevorgangs fixieren
- Verbindung vor Belastung vollständig aushärten lassen

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt, oder Sie wenden sich an Ihren Henkel Ansprechpartner im Technischen Service.

Strukturklebstoffe – Epoxidharz-Klebstoffe

Welche Anwendung?



Lösung

	Hochleistungsanwendungen	Allgemeine Klebeanwendungen	
	LOCTITE EA 9492	**LOCTITE EA 3430**	**LOCTITE DOUBLE BUBBLE**
	Hochtemperaturbeständig	Universalprodukt	Einzelpackungen
Farbe	Weiß	Hochtransparent	Klar
Handfestigkeit (Min)	75	15	5
Scherfestigkeit (Stahl, sandgestrahlt N/mm²)	20	22	18
Einsatztemperaturbereich (°C)	-55 bis +180	-55 bis +100	-55 bis +100
Hinweise	• Hohe Temperaturbeständigkeit • Hohe chemische Beständigkeit	• Fünf-Minuten-Epoxidharzklebstoff • Wasserbeständigkeit	• Fünf-Minuten-Epoxidharzklebstoff • Für kleine, schnelle Reparaturen • Schnell härtend

Technische Vorteile

- Verwindungssteife Strukturklebungen
- Sehr hohe Festigkeit
- Sehr gute Chemikalienbeständigkeit
- Ausgezeichnete Haftung auf unterschiedlichen Materialien und Materialkombinationen

Anwendungshinweise

1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.

Mischen

- **Mischen von Hand (LOCTITE EA 3430, DOUBLE BUBBLE):**
  Komponenten A und B im vorgegebenen Mischverhältnis mischen. Die beiden Komponenten vor Gebrauch gründlich durchmischen. (Achtung keine Mengen über 20g mischen da Gefahr von übermäßiger Wärmeent-

- **Mit Statikmischer (LOCTITE 9492):**
  Verschluss der Kartusche entfernen und eine kleine Menge herausdrücken, damit sichergestellt ist, dass beide Komponenten ungehindert dosiert werden können. Für eine selbsttätige Vermischung den Statikmischer auf die Kartusche aufstecken und mit dem Dosieren beginnen. Die ersten 3 bis 5 cm der dosierten Klebstoffraupe verwerfen, um zu gewährleisten das ein gut gemischtes Produkt verwendet wird.

2. Auftragung

Produkt sofort nach dem Mischen auf die Klebefläche auftragen.

Hinweis:
Nach Gebrauch Statikmischer aufgesetzt lassen, er dient als Verschlusskappe.

Verarbeitungsgeräte

- Empfohlenes Dosiergerät für LOCTITE EA 9492 (siehe Abschnitt **Gerätetechnik**): IDH 267452
- Ersatz-Statikmischer: IDH 1487440

3. Montage

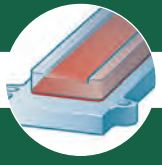
- Nach dem Klebstoffauftrag Teile sofort fügen
- Teile während des Aushärtevorgangs fixieren
- Verbindung vor Belastung vollständig aushärten lassen

Hinweis:
Überschüssiger, nicht ausgehärteter Klebstoff kann mit LOCTITE SF 7063 abgewischt werden.

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt, oder Sie wenden sich an Ihren Henkel Ansprechpartner im Technischen Service.

Strukturklebstoffe – Universal-Strukturklebstoffe

Welche Anwendung?



Lösung

	Robust	Schnell härtend	Schlagzäh	Hohe Temperatur-beständigkeit
	LOCTITE HY 4060 GY	**LOCTITE HY 4070**	**LOCTITE HY 4080 GY**	**LOCTITE HY 4090**
	Reparatur	Schnell & Feuchtigkeitsbeständig	Schlagzäh & Hochfest	Universell, schnell und stark
Farbe (gemischt)	Grau	Transparent, teils milchig	Grau	Altweiß-hellgelb
Handfest (Min.)	4 - 6	1 - 5	9 - 11	4 - 6
Einsatztemperatur (°C)	-40 bis +150	-40 bis +100	-40 bis +120	-40 bis +150
Hinweise	• Hohe Festigkeit und schnelle Fixierung • Gute Temperatur- und Feuchtigkeitsbeständigkeit • Universell einsetzbar für Spalte bis 5 mm • Gebrauchsfertig - kein Mischer notwendig	• Sehr schnelle Fixierung • Spaltfüllend bis 5 mm • Gelförmig - verhindert Ablaufen • Universell einsetzbar • Gebrauchsfertig	• Gute Beständigkeit gegen Schäl- und Schlagbelastungen • Hohe Scherfestigkeit bei größeren Spalten • Hohe Viskosität • Gute Temperaturbeständigkeit	• Vereint Schnelligkeit und Festigkeit • Geeignet für viele verschiedene Werkstoffe • Gute Temperatur- und Feuchtigkeitsbeständigkeit • Schlag- und Vibrationsbeständig

Technische Vorteile

- Schnelle Aushärtung beschleunigt die Produktion
- Substratvielfalt bietet mehr Freiräume für Anwendungen
- Anwenderfreundlich durch verbesserte Health & Safety Eigenschaften

Anwendungshinweise

1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.

Mischen

- **Mischen von Hand (LOCTITE HY 4060 GY):** Komponenten A und B im vorgegebenen Mischverhältnis mischen. Die beiden Komponenten vor Gebrauch gründlich durchmischen. (Achtung keine Mengen über 20g mischen da Gefahr von übermäßiger Wärmeentwicklung)

- **Mit Statikmischer (LOCTITE HY 4070, HY 4080 GY, HY 4090):** Verschluss der Kartusche entfernen, Statikmischer montieren und etwas gemischtes Produkt dosieren (mind. 1 Mischerlänge) und verwerfen. Sobald eine homogene Durchfärbung des Produktes vorliegt, kann das Produkt zur Klebung verwendet werden.

2. Auftragung

Produkt sofort nach dem Mischen auf die Klebefläche auftragen.

Hinweis:
Nach Gebrauch Statikmischer aufgesetzt lassen, er dient als Verschlusskappe.

Verarbeitungsgeräte

Empfohlene Dosiergeräte

	Dosiergerät	Mischer / Düsen
LOCTITE HY 4080 GY	• IDH 267452	IDH 1826921
LOCTITE HY 4090	• IDH 267452	IDH 1826921

Ersatz Statikmischer LOCTITE HY 4070: IDH 1453183

3. Montage

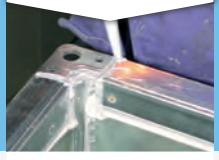
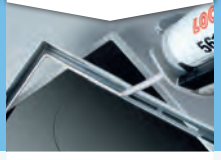
- Nach dem Klebstoffauftrag Teile sofort fügen
- Teile während des Aushärtevorgangs fixieren
- Verbindung vor Belastung vollständig aushärten lassen

Hinweis:
Überschüssiger, nicht ausgehärteter Klebstoff kann mit LOCTITE SF 7063 abgewischt werden.

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt, oder Sie wenden sich an Ihren Henkel Ansprechpartner im Technischen Service.

Dauerelastisch Dichten & Verbinden

Welche Anwendung?

	Elastische Dichtung		Elastisches Kleben		Nahtabdichtung
Lösung	**TEROSON MS 930**	**LOCTITE SI 5366**	**TEROSON MS 9399**	**LOCTITE SI 5616**	**TEROSON MS 9320 SF**
	Universalprodukt	Transparent	Universalprodukt	Schnell härtend	Spritzbare Dichtung
					
Technologie	1K-SMP	1K-Silikon	2K-SMP	2K-Silikon	1K-SMP
Hautbildungszeit (Min.)	10 - 40	5	35	–	12
Einsatztemperaturbereich (°C)	-50 bis +80	-50 bis +200	-40 bis +100	-50 bis +180	-40 bis +100
Freigaben	BSS 7239	–	ASTM E 662/E 162 VDI 6022	–	–
Hinweise	• Universeller Einsatz	• Transparent • Sehr hohe Temperatur-beständigkeit	• Universeller Einsatz • Schnell härtend	• Sehr schnelle Aushärtung • Hohe Temperatur-beständigkeit	• Schnell härtend • Keine Rissbildung, keine Durchrostung

Technische Vorteile

- Beständig gegen Schlag-, Vibrations- und Biegebeanspruchungen
- Gute Klimabeständigkeit
- Großes Temperatur-Einsatzspektrum
- Ausgezeichnete Haftung auf unterschiedlichen Materialien und Materialkombinationen

Anwendungshinweise

1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von TEROSON SB 450 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen. So wird auch eine Verbesserung der Haftung auf schwer verklebbaren Materialien erzielt.

Mischen

Mit Statikmischer (LOCTITE SI 5616, TEROSON MS 9399):
Vor dem Anbringen des Statikmischers auf der Kartusche ein wenig Produkt auspressen, um sicherzustellen, dass beide Komponenten gleichmäßig frei fließen. Statikmischer montieren und etwas gemischtes Produkt auspressen, bis eine homogene Durchfärbung erzielt ist, so kann der Statikmischer ein gut gemischtes Produkt dosieren.

Hinweis:
Wenn Sie Stippen auf der Raupenoberfläche sehen, ist das Produkt bereits teilweise ausgehärtet, und die vollen Funktionseigenschaften werden nicht mehr erreicht.

2. Auftragung

- Produkt mit geeigneten Dosiergeräten auftragen.
- Für vollflächige Klebungen bitte Zweikomponentenprodukte einsetzen.

- Wenn bei großflächigen Klebeanwendungen beide Klebepartner nicht wasserdampfdurchlässig sind, darf nicht die gesamte Klebefläche mit Produkt bedeckt werden.

Hinweise:
- Der Einsatz auf Kunststoffen wie PMMA oder PC kann bei diesen Kunststoffen Spannungsrisse hervorrufen; diese Materialien sollten vor Gebrauch auf ihre Eignung geprüft werden.
- Nach Gebrauch Statikmischer aufgesetzt lassen, er dient als Verschlusskappe.

Verarbeitungsgeräte

- Empfohlene Dosiergeräte: (siehe Abschnitt **Gerätetechnik**)

	Dosiergerät	Mischer / Düse
TEROSON MS 930	• IDH 142240	• IDH 581582
LOCTITE SI 5366	• IDH 142240	• IDH 1118785*
TEROSON MS 9399	• IDH 150035	• IDH 142242
LOCTITE SI 5616	• IDH 218312	• IDH 720174
TEROSON MS 9320 SF	• IDH 142241 (zum Spritzen) • IDH 142240 (für Standard-Raupen)	• IDH 547882 (zum Spritzen) • IDH 581582 (für Standard-Raupen)

* wird mitgeliefert

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt, oder Sie wenden sich an Ihren Henkel Ansprechpartner im Technischen Service.

Reparieren mit Epoxy-Flüssigmetall

Welche Art von Reparatur?

Lösung

	Notfall-Reparatur	Wellen-Reparatur	Allg. Nachbildung von Metallteilen	
	LOCTITE EA 3463	**LOCTITE EA 3478**	**LOCTITE EA 3471**	**LOCTITE EA 3475**
	Metal Magic Steel™ Stick	Hohe Druckbeständigkeit	Nachbildung von Stahlteilen	Nachbildung von Aluminiumteilen
Handfestigkeit bei 20 °C (Min.)	10	360	180	180
Druckfestigkeit (N/mm²)	83	125	70	70
Einsatztemperaturbereich (°C)	-30 bis +120	-30 bis +120	-20 bis +120	-20 bis +120
Hinweise	• Stahlgefüllter, knetbarer Stick • Zum Abdichten von Rohren und Tanks in Notfällen	• Nachbildung von verschlissenen Stahlwellen und Lagern • Hohe Druckbeständigkeit	• Reparatur verschlissener Stahlteile • Standfeste Spachtelmasse	• Reparatur verschlissener Aluminiumteile • Standfeste Spachtelmasse

Technische Vorteile

- Reparieren und Nachbilden verschlissener Metallteile
- Ohne Wärme und ohne Schweißen
- Nach dem Aushärten ist Bohren, Gewindeschneiden oder maschinelle Bearbeitung möglich

Reparieren mit Epoxy-Flüssigmetall

Anwendungshinweise für LOCTITE EA 3463

1. Vorbereitung

- Oberflächen gründlich reinigen und anschleifen. Abschließend mit LOCTITE SF 7063 reinigen.
- Die benötigte Produktmenge abschneiden und Plastikfolie entfernen. Drehen und kneten, bis das Material glatt und gleichmäßig durchgefärbt ist (dabei Handschuhe tragen).

2. Auftragung

Fest auf die zu klebende Stelle andrücken und in die gewünschte Form bringen. Zum Glätten der Oberfläche mit einem feuchten Tuch glatt streichen.

Anwendungshinweise für LOCTITE EA 3478

1. Vorbereitung

Welle im Bereich der Beschädigung auf mindestens 3 mm Untermaß gegenüber dem Nenndurchmesser abdrehen.

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.

Mischen

Die beiden Komponenten jeweils separat aufrühren. Komponenten A und B im vorgegebenen Mischverhältnis nach Volumen oder Gewicht mischen. Bis zu 2 Minuten gründlich verrühren, um eine homogene Mischung zu erzielen.

2. Auftragung

- Welle drehen und LOCTITE EA 3478 als dünne Schicht auftragen. Dann Schicht aufbauen, bis ein Übermaß gegenüber dem Nenndurchmesser erzielt wird.
- Reparaturstelle nach der vollständigen Aushärtung auf Nenndurchmesser abdrehen.

Anwendungshinweise für LOCTITE EA 3471, EA 3475

1. Vorbereitung

Reinigen

Vor dem Klebstoffauftrag wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.

Mischen

Die beiden Komponenten jeweils separat aufrühren. Komponenten A und B im vorgegebenen Mischverhältnis nach Volumen oder Gewicht mischen. Bis zu 2 Minuten gründlich verrühren, um eine homogene Mischung zu erzielen.

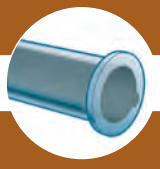
2. Auftragung

- Produkt mit dem mitgelieferten Spatel auf die Reparaturstelle auftragen.
- Teile während des Aushärtevorgangs fixieren.
- Nach 72 Stunden bei Raumtemperatur ist das Produkt vollständig ausgehärtet; durch Erwärmen auf 40 °C lässt sich dieser Zeitraum auf 24 Stunden verkürzen.
- Aufgrund der beim Aushärteprozess entstehenden Wärme härten größere Mengen gewöhnlich rascher aus.

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt, oder Sie wenden sich an Ihren Henkel Ansprechpartner im Technischen Service.

Schutzbeschichtungen

Größe der Verschleißpartikel?



Lösung

	Grobe Partikel	Feine Partikel	
	LOCTITE PC 7218	**LOCTITE PC 7255**	**LOCTITE PC 7117**
	Spachtelbare Keramikbeschichtung	Sprühbare Keramikbeschichtung	Streichbare Keramikbeschichtung
Mischverhältnis nach Volumen/Gewicht (A:B)	2:1 / 100:50	2:1 / 100:50	3,34:1 / 100:16
Empfohlene Schichtdicke (mm)	min. 6	min. 0,5	min. 0,6
Einsatztemperaturbereich (°C)	-30 bis +120	-30 bis +95	-30 bis +95
Freigaben	–	WRAS	–
Hinweise	• Hohe Verschleißfestigkeit • Für Anwendungen über Kopf	• Universeller Einsatz • Ultraglatt	• Universeller Einsatz • Reibungsarme Hochglanzbeschichtung

Wichtige Faktoren für die Auswahl der richtigen LOCTITE Schutzbeschichtung sind u.a. Partikelgröße, Temperaturbeständigkeit und Beständigkeit gegen Chemikalien und Korrosion. Bitte lassen Sie sich von Ihrem Henkel Spezialisten im Technischen Service beraten.

Technische Vorteile

- Wiederherstellung verschlissener Oberflächen
- Schutz von Teilen gegen Abrieb, Erosion, Angriff durch chemische Stoffe und Korrosion
- Verlängerung der Lebensdauer und Verbesserung der Leistungsfähigkeit
- Kosteneinsparung durch Vermeidung des Austauschs von Teilen und Verkleinerung des Ersatzteilbestands

Anwendungshinweise

1. Vorbereitung

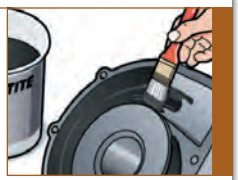
Reinigen

- Oberflächen gründlich reinigen und strahlen (Reinheitsgrad SIS SA 2,5; Rauhigkeit 75 µm). Abschließend mit LOCTITE SF 7063 reinigen. Falls erforderlich, stark verschlissene Oberflächen mit spachtelbaren Epoxy-Flüssigmetallen nachbilden.
- Für temporären Korrosionsschutz von bis zu 48 Stunden LOCTITE SF 7515 nach der Oberflächenvorbehandlung auftragen.

Mischen

- Bei Anlieferung in gebrauchsfertigen Gebinden kompletten Inhalt des Harz- und Härtergebindes mischen.
- Wenn kleinere Mengen benötigt werden, Komponenten A und B wie vorgegeben nach Volumen oder Gewicht vermischen (Mischverhältnis siehe Technisches Datenblatt oder Produktetikett).
- Um eine homogene Mischung zu erzielen, bis zu 2 Minuten gründlich verrühren.

2. Auftragung

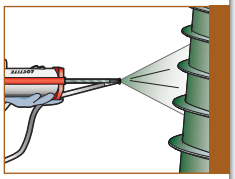


- Vollständig homogen gemischtes Produkt mit Pinsel, Spachtel oder im Spritzverfahren auf die vorbereitete Oberfläche auftragen.
- Verarbeitungs- und Aushärtezeit beachten (siehe Auswahltabelle auf den vorhergehenden Seiten).
- Für LOCTITE PC 7255 und LOCTITE PC 7117 mindestens 2 Schichten aufzutragen, um die Gesamt-Schichtdicke zu erreichen.

Hinweise:

- Zur Vorbeschichtung der Auftragungsfläche das gemischte Produkt in die Oberfläche einreiben – so kann das Reparaturmaterial besser in alle Rautiefen eindringen und eine optimale Haftung zwischen Produkt und Oberfläche erzielen.
- Für eine glatte, glänzende Beschichtung das unausgehärtete Produkt mit einem angewärmten Spachtel glatt streichen.
- Für die Auftragung von mehreren Schichten Produkte in verschiedenen Farben verwenden. Sobald die erste Schicht sich abnutzt, scheint die zweite Schicht durch und gibt so einen verlässlichen Hinweis auf den fortschreitenden Verschleiß.

Spezielle Empfehlungen für sprühbare Produkte (LOCTITE PC 7255):



- Die besten Beschichtungsergebnisse werden mit der jeweils für das Produkt empfohlenen Schichtdicke erzielt. Das ist besonders wichtig beim Aufsprühen auf senkrechten Flächen. Um auch in Ecken und an Kanten optimale Ergebnisse zu erzielen, sollten Winkel auf einen Radius von 3 mm abgerundet werden.
- Bei Einsatz von LOCTITE PC 7255 wird empfohlen, das Produkt vor der Auftragung zu erwärmen, um gute Sprüheigenschaften und eine glattere Oberfläche zu erzielen.

Verarbeitungsgeräte

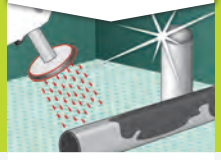
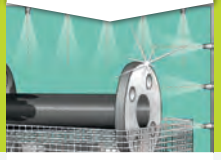
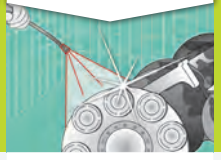
- Empfohlenes Dosiergerät für LOCTITE PC 7255: IDH 1175530 (siehe Abschnitt **Gerätetechnik**)

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt, oder Sie wenden sich an Ihren Henkel Ansprechpartner im Technischen Service.

Hochleistungs-Wartungsreiniger

Welche Art von Hochleistungs-Wartungsreiniger wird benötigt?

Lösung

	Fußbodenreiniger	Bauteil-Reiniger		
	BONDERITE C-MC 20100	**BONDERITE C-MC 1030**	**BONDERITE C-MC 352**	**BONDERITE C-MC 3000**
	Hochleistungs-Fußbodenreiniger	Reiniger für Waschtische	Spritzreiniger	Hochdruckreiniger
				
Anwendungskonzentration (g/l)	50 bis 20	Gebrauchsfertig	20 bis 60	20 bis 200
Einsatztemperaturbereich (°C)	+15 bis +100	Raumtemperatur	+50 bis +75	+10 bis +50
Hinweise	• Für Betonböden • Lösungsmittelfrei	• Für alle Arten von Verunreinigungen • Lösungsmittelfrei • Biologisch abbaubar	• Für Schmutz, Öl und Fett • Für die Reinigung in Spritzanlagen • Lösungsmittelfrei	• Für Schmutz, Öl und Fett • Bietet vorübergehenden Rostschutz • Lösungsmittelfrei • Biologisch abbaubar

Technische Vorteile

- Hochwertige alkalische, saure und Neutralreiniger auf Wasserbasis
- Reinigung von Teilen und Baugruppen in der metallverarbeitenden Industrie, in Werkstätten, im Eisenbahn- und Schiffbau
- Für Metall, Kunststoff, Beton, Stein, Keramik, Glas, lackierte Oberflächen usw.

Angaben über die Verarbeitung von Hochleistungs-Wartungsreinigern entnehmen Sie bitte dem jeweiligen Technischen Datenblatt und den Gebrauchsanweisungen für Ihre Reinigungsanlage.

Reiniger – Teilereiniger und Handreiniger

Was möchten Sie reinigen?

Lösung

	Hände	Teile		
	LOCTITE SF 7850	**LOCTITE SF 7063**	**LOCTITE SF 7200**	**LOCTITE SF 7840**
	Handreiniger	Vor dem Kleben	Kleb- und Dichtstoffentferner	Allgemeine Reinigung
Basis	Natürliche Extrakte	Lösungsmittel	Lösungsmittel	Wasser
Hinweise	• Biologisch abbaubar • Kann mit und ohne Wasser verwendet werden • Mineralölfrei • Mit Schleifpartikeln • Entfernt festsitzenden Schmutz, Fett und Öl • Enthält hochwertige Hautpflegesubstanzen	• Zur Vorbereitung von Klebeflächen • Hinterlässt keine Rückstände • Entfernt die meisten Fette, Öle, Schmierflüssigkeiten, Metallspäne und Feinstpartikel von den Klebeflächen	• Entfernt bzw. löst ausgehärtete Dichtstoffe und Feststoffdichtungen an. • Reduziert Wegschaben auf ein Minimum • Nachreinigen vor einer Verklebung notwendig (z. B. mit LOCTITE SF 7063)	• Biologisch abbaubar • Mit Wasser verdünnbar • Entfernt Fett, Öl, Schneidöl und Werkstattschmutz

Technische Vorteile

- Für diverse Reinigungsaufgaben in der Werkstatt
- Ein Reiniger für die Oberflächenvorbehandlung vor dem Klebstoffauftrag geeignet

Anwendungshinweise für LOCTITE SF 7850

Auftragung

- In die trockenen Hände einreiben, bis Schmutz oder Fett sich löst.
- Hände trocken abwischen oder mit Wasser abspülen.
- Vorgang ggf. wiederholen.

Anwendungshinweise für LOCTITE SF 7063

Auftragung

- Die zu reinigenden Oberflächen großzügig mit LOCTITE SF 7063 besprühen.
- Noch nass mit einem sauberen Papiertuch abwischen.
- Ggf. wiederholen, bis alle Verunreinigungen entfernt sind.
- Lösungsmittel ablüften lassen, bis die Oberfläche völlig trocken ist.

Hinweis:
LOCTITE SF 7063 kann bei empfindlichen Kunststoffen Spannungsrisse hervorrufen.

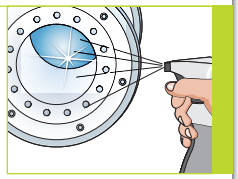
Anwendungshinweise für LOCTITE SF 7200

Auftragung

- Vor der Auftragung lackierte Oberflächen schützen, LOCTITE SF 7200 kann Lacke angreifen.
- Dick auf Flansch oder Fläche aufsprühen. 10 – 15 Min. einwirken lassen, um die Dichtung aufzuweichen (bei Silikondichtungen 30 Min.).
- Dichtung mit einem weichen Schaber entfernen und Flansch sauber abwischen.
- Vorgang ggf. wiederholen.

Anwendungshinweise für LOCTITE SF 7840

Auftragung



- LOCTITE SF 7840 mit Wasser verdünnen.
- Teile besprühen oder eintauchen. Anschließend sauber abwischen oder spülen.

Hinweis:
Wirkung kann durch Verdünnung mit warmem Wasser verstärkt werden.

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt, oder Sie wenden sich an Ihren Henkel Ansprechpartner im Technischen Service.

Technische Schmierstoffe

Welche Bewegungen / Kräfte treten auf?

Lösung

	Langsam bewegte Bauteile / hohe Lasten	Mittlere Laufgeschwindigkeit / mittlere Belastung	Schnell bewegte Bauteile / niedrige Lasten	
	LOCTITE LB 8150	**LOCTITE LB 8105**	**LOCTITE LB 8191**	**LOCTITE LB 8201**
	Aluminium Anti-Seize	Mehrzweckfett	Trockenschmierstoff	Universeller Einsatz
Basis	Aluminium, Graphit EP-Additive	Mineralöl	MoS_2	Mineralöl
Viskosität	–	–	11 s (Becher 4)	17,5 cSt (+50 °C)
Einsatztemperaturbereich (°C)	-30 bis +900	-20 bis +150	-40 bis +340	-20 bis +120
Hinweise	• Schützt Gewindeverbindungen • Verhindert Festfressen und Korrosion	• Geruchfrei • Neutrales Aussehen	• Schnell trocknend • Verbessert die Leistung von Ölen und Fetten	• Löst korrodierte Verbindungen • Schmierung von Metallen • Reinigt Teile • Verdrängt Feuchtigkeit • Verhindert Korrosion

Technische Vorteile

- Schutz vor Korrosion, Reibung und Verschleiß unter extremen Druckbelastungen
- Verhindern von Überhitzung

Anwendungshinweise

1. Vorbereitung

Reinigen

- LOCTITE SF 7063 wird zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen
- Die Oberflächen sollten frei von Zunder, Oxiden und Schmiermittelrückständen sein

2. Auftragung

Vor Gebrauch gut schütteln.

A LOCTITE LB 8150

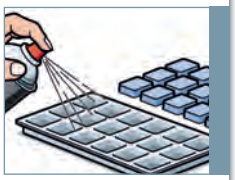
- Produkt mit dem Pinsel gleichmäßig als dünne Schicht auf die gesamte Fläche auftragen
- Nicht verdünnen

B LOCTITE LB 8105

- Verträglichkeit mit anderen Fettrückständen prüfen
- Mit Pinsel, Spachtel oder Schmierpresse auf gereinigte Teile auftragen

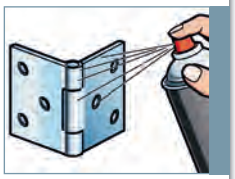
Hinweis:
Für automatische Schmierstoffdosierer geeignet.

C LOCTITE LB 8191



- Produkt im Abstand von ca. 20 cm als gleichmäßigen Film auf saubere Oberflächen aufsprühen
- Teile 15 bis 30 Minuten bei Umgebungstemperatur trocknen lassen

D LOCTITE LB 8021



- Zwischen Vollstrahl und Sprühstrahl wählen (je nach Anwendungsanforderungen)
- Als gleichmäßigen Film auf die Teile aufsprühen

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt, oder Sie wenden sich an Ihren Henkel Ansprechpartner im Technischen Service.

Anti-Seize

Welchen Anti-Seize-Typ benötigen Sie?

	Universeller Einsatz		Hochleistungsanwendungen	
Lösung	**LOCTITE LB 8150/8151**	**LOCTITE LB 8007/8008/8065**	Metallfrei **LOCTITE LB 8009**	Metallfrei **LOCTITE LB 8023**
	Aluminium	Kupfer	Hochleistungsprodukt	Marineindustrie
Farbe	Grau	Kupfer	Grau	Schwarz
Festschmierstoffe	Aluminium, Graphit EP-Additive	Kupfer, Graphit	Graphit, Kalzium-Fluorid	Graphit, Kalzium, Bornitrat, Rostschutzmittel
Einsatztemperaturbereich (°C)	-30 bis +900	-30 bis +980	-30 bis +1.315	-30 bis +1.315
Freigaben	–	–	–	ABS
Hinweise	• Universell einsetzbare Aluminium-Montagepaste • Schützt Gewindeverbindungen • Verhindert Festfressen und Korrosion	• Universell einsetzbare Kupfer-Montagepaste	• Metallfrei • Ausgezeichnete Schmierfähigkeit • Höchster Schutz für Edelstahl und Titan	• Schutz vor Süß- und Salzwasser • Hervorragende Auswaschbeständigkeit • Metallfrei • Ausgezeichnete Schmierfähigkeit

Technische Vorteile

- Schützt Teile gegen Korrosion, Verschleiß, Festfressen und Passungsrost
- Beständig gegen hohe Temperaturen, korrosive Medien und hohe Belastungen
- Verhindert Überhitzung

Achten Sie auf dieses Zeichen für metallfreie Anti-Seize Produkte Metallfrei

Anti-Seize

Anwendungshinweise

1. Vorbereitung

Reinigen

- LOCTITE SF 7063 wird zum Entfetten und Reinigen von Oberflächen empfohlen.
- Die Oberflächen sollten frei von Zunder, Oxiden und Schmiermittelrückständen sein.

2. Auftragung

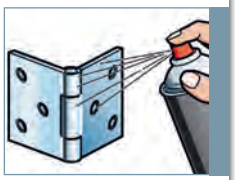
Sprühdosen vor Gebrauch gut schütteln.

A Dose / Pinseldose

- Produkt mit dem Pinsel gleichmäßig als dünne Schicht auf die gesamte Fläche auftragen.
- Nicht verdünnen.
- Bei der Montage die Empfehlungen des Herstellers beachten.

B Sprühdose

- Als gleichmäßigen Film auf die Teile aufsprühen.
- Nicht verdünnen.
- Bei der Montage die Empfehlungen des Herstellers beachten.



C Stick

- Die benötigte Menge aus dem Stick herausdrehen.
- Produkt als dünne Schicht auf die gesamte Fläche auftragen.
- Bei der Montage die Empfehlungen des Herstellers beachten.

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt, oder Sie wenden sich an Ihren Henkel Ansprechpartner im Technischen Service.

Oberflächenvorbereitungs- und Korrosionsschutz-Produkte

Welche Behandlung benötigen Sie?

Lösung

	Rostumwandler	Korrosionsschutz	Schutz von Schweißgeräten	Erkennen von unberechtigten Eingriffen
	LOCTITE SF 7500	**LOCTITE SF 7800**	**LOCTITE SF 7900**	**LOCTITE SF 7414**
	Rostumwandler	Zink-Spray	Keramische Schutzbeschichtung	Erkennung von Bewegungen
Farbe	Mattschwarz	Grau	Weiß	Blau
Einsatztemperaturbereich (°C)	–	-50 bis +550	–	-35 bis +145
Hinweise	• Wandelt Rost in einen stabilen Untergrund um • Ausgehärtetes Produkt bildet ideale Grundierung für Lackierarbeiten	• Optimaler kathodischer Korrosionsschutz auf eisenhaltigen Metallen • Wiederherstellung der Schutzschicht auf verzinkten Teilen	• Verhindert Anhaften von Schweißspritzern • Langzeitschutz von Schweißgeräten • Silikonfrei	• Visuelle Erkennung von Bewegungen bei Teilen • Für den Einsatz im Außenbereich

Technische Vorteile

- Lösungen für alle Arten von Behandlungs- bzw. Vorbereitungsprozessen

Anwendungshinweise für LOCTITE SF 7500

1. Vorbereitung

Losen Rost mit einer Drahtbürste entfernen. LOCTITE SF 7063 wird zum Entfernen von Öl, Fett und Schmutz empfohlen. Vor Gebrauch gut schütteln.

2. Auftragung

Mit Pinsel oder Schwamm großzügig auftragen. Zwei Schichten aufbringen (Wartezeit zwischen den Schichten: 60 bis 120 Minuten). Farbabweichungen weisen darauf hin, dass weitere Schichten erforderlich sind. Vor dem Lackieren mindestens 24 Stunden trocknen lassen.

Hinweis:
Nicht bei direkter Sonneneinstrahlung verarbeiten und nicht auf nasse Oberflächen auftragen.

Anwendungshinweise für LOCTITE SF 7800

1. Vorbereitung

Rost, alte Farbschichten etc. entfernen. Oberflächen sollten möglichst sandgestrahlt werden. Abschließend wird die Anwendung von LOCTITE SF 7063 zum Entfernen von Öl, Fett und Schmutz empfohlen. Vor Gebrauch gut schütteln.

2. Auftragung

- Im Abstand von 20 bis 30 cm als gleichmäßigen Film auf saubere Oberflächen aufsprühen.
- Nach 30 bis 60 Minuten ist die Beschichtung oberflächentrocken. 24 Stunden vollständig trocknen lassen.

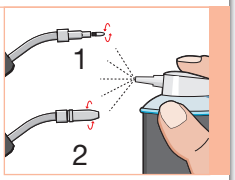
Anwendungshinweise für LOCTITE SF 7900 Ceramic Shield

1. Vorbereitung

Anhaftende Schweißspritzer von Schweißspitzen und -düsen entfernen. Zur Erzielung optimaler Ergebnisse neue Schweißspitze und -düse verwenden. Vor Gebrauch gut schütteln.

2. Auftragung

- Schweißspitze auf Schweißbrenner anbringen und Produkt auftragen, dabei 10 – 15 cm Abstand halten. Gasdüse an dem Schweißbrenner befestigen und von außen und innen beschichten. Beschichtung einige Sekunden trocknen lassen.
- Nach der Beschichtung die Dose umdrehen und einige Sekunden Produkt versprühen, um ein Verstopfen der Düse zu verhindern.



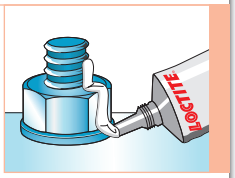
Anwendungshinweise für LOCTITE SF 7414

1. Vorbereitung

LOCTITE SF 7063 wird zum Entfetten, Reinigen und Trocknen von Oberflächen empfohlen.

2. Auftragung

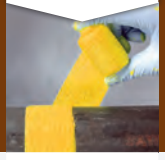
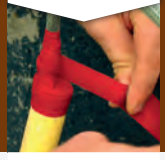
Tube drücken und Paste als schmale Raupe quer über die Teile auftragen. Produkt 60 Sekunden trocknen lassen.



Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt, oder Sie wenden sich an Ihren Henkel Ansprechpartner im Technischen Service.

Produkte zur Notfallreparatur

Welche Anwendung?

	Ersatz von O-Ringen	Lösen von korrodierten Teilen	Lecksuche	Abdichten von Leckagen an Rohren		Dicht- & Klebebänder	
Lösung	**LOCTITE O-RING SET**	**LOCTITE LB 8040**	**LOCTITE SF 7100**	**LOCTITE EA 3463**	**LOCTITE PC 5070**	**LOCTITE SI 5075**	**TEROSON VR 5080**
		O-Ring-Set	Schnellrostlöser EIS	Lecksuchspray	Metal Magic Steel™ Stick	Rohr-Reparatur-Set	Isolier- & Dichtungsband	Hochfestes Klebeband
							
Einsatztemperaturbereich (°C)	-40 bis +120	–	+10 bis +50	-30 bis +120	-30 bis +120	-54 bis +260	Bis +70
Hinweise	• Set mit Rundgummi, LOCTITE 406 und Werkzeug zum Herstellen Ihrer eigenen O-Ringe • Ersetzt O-Ringe in verschiedenen Größen – reduziert Lagerhaltung	• Schockfrost-Effekt (-40 °C) • Löst verrostete, korrodierte und festgefressene Teile • Dringt durch kapillare Wirkung direkt in die Rostschicht ein	• Bildet Schaumblasen an undichten Stellen • Für alle Gase und Gasmischungen, ausgenommen reiner Sauerstoff • Ungiftig, nicht brennbar • Für Eisen-, Kupfer- und Kunststoffrohre	• Stahlgefüllter, knetbarer Stick • Zum Abdichten von Rohren und Tanks in Notfällen	• Reparaturset, einfach anzuwenden. Zur temporären Reparatur von gefährdeten Rohrbereichen	• Isolier- & Dichtungsband • Hält extremen Bedingungen stand • Lässt sich auf das 3-fache seiner ursprünglichen Länge dehnen • Lieferbar in rot und schwarz	• Gewebeverstärktes Klebeband • Einfach von Hand abreißbar • Reparatur, Verstärkung, Fixierung, Abdichten und Schutz

Produkte zur Notfallreparatur

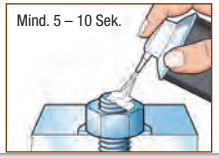
Anwendungshinweise für LOCTITE LB 8040

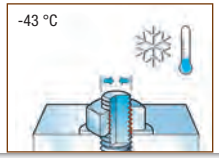
1. Vorbereitung

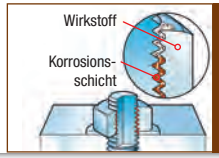
Losen Schmutz und Rost entfernen. Vor Gebrauch gut schütteln.

2. Auftragung

- Teile 5 – 10 Sekunden besprühen; 10 - 15 cm Abstand halten
- Produkt 1 bis 2 Minuten einwirken lassen, dann die festgerosteten Teile lösen. Eventuell Anwendung wiederholen







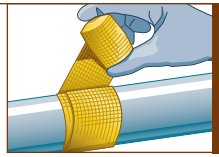
Anwendungshinweise für LOCTITE PC 5070

1. Vorbereitung

- Rohrleitung drucklos machen.
- Oberflächen gründlich reinigen und anschleifen. Abschließend mit LOCTITE SF 7063 reinigen.

2. Auftragung

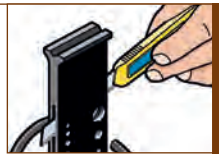
- Benötigte Menge LOCTITE EA 3463 mischen (Einzelheiten siehe Abschnitt **Reparieren mit Epoxy-Flüssigmetall**). Produkt fest in Riss, Loch oder Hohlraum drücken.
- Band zum Aktivieren 20 Sekunden in Wasser bei Raumtemperatur einlegen. Reparaturstelle fest mit dem Band umwickeln; mindestens 4 Lagen aufbauen.



Anwendungshinweise für LOCTITE O-Ring-Set

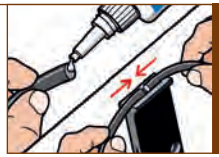
1. Vorbereitung

- Schneidemesser mit LOCTITE SF 7063 reinigen.
- Benötigte Menge Rundgummi abschneiden. Mit Hilfe der Schneideschablone die beiden Enden glatt und sauber auf die erforderliche Länge zuschneiden.



2. Auftragung

- Einen kleinen Tropfen LOCTITE 406 auf ein Ende des O-Rings auftragen.
- Die beiden Enden in die V-Rille oben an der Schneideschablone schieben und sofort zusammenfügen. 30 Sekunden andrücken, dann ist der O-Ring einsatzbereit.



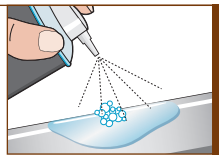
Anwendungshinweise für LOCTITE SF 7100

1. Vorbereitung

Vor Gebrauch gut schütteln.

2. Auftragung

- Im Abstand von 15 – 20 cm auf die verdächtige Stelle aufsprühen.
- An undichten Stellen bilden sich Schaumblasen, die eventuelle Lecks deutlich sichtbar machen.



Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Technischen Datenblatt, oder Sie wenden sich an Ihren Henkel Ansprechpartner im Technischen Service.

Gerätetechnik – Dosiergeräte

Handdosierpistolen

IDH Nummer	Für Produkt	Für Gebindegröße
IDH 142240	• LOCTITE 518, 510, SI 5331, SI 5366, SI 5980, SI 5990, SI 5616 • TEROSON MS 930, MS 9320 SF, PU 6700	• 300 ml • 310 ml • 250 ml (1:1) • 265 ml (2:1)
IDH 150035	• TEROSON MS 9399	• 50 ml (1:1)
IDH 218312	• TEROSON EA 9492	• 400 ml (1:1, 2:1)
IDH 267452	• LOCTITE EA 9492 • TEROSON PU 6700	• 50 ml (1:1, 2:1)
IDH 363544	• LOCTITE 518, 510, SI 5980, SI 5990	• 50 ml
IDH 1034026	• LOCTITE AA 3038	• 50 ml (10:1)

Peristaltische Dosiergeräte

IDH Nummer	Für Produkt	Für Gebindegröße
IDH 608966	• LOCTITE 222, 243, 270, 270, 542, 603, 638, AA 326, AA 330	• 50 ml
IDH 88631	• LOCTITE 222, 243, 270, 270, 542, 603, 638	• 250 ml

Pneumatische Dosiergeräte

IDH Nummer	Für Produkt	Für Gebindegröße
IDH 142241	• TEROSON MS 9320 SF (zum Spritzen)	• 310 ml
IDH 1175530	• LOCTITE PC 7255	• 900 ml

Weitere Dosiergeräte finden Sie in unserem Gerätekatalog.

Gerätetechnik – Zubehör

Mischer

IDH Nummer	Für Produkt	Für Gebindegröße
IDH 780805	• TEROSON PU 6700	• 250 ml (1:1)
IDH 1034575	• LOCTITE AA 3038	• 50 ml (10:1)
IDH 1453183	• LOCTITE 3090	• 10 ml (10:1)
IDH 1487439	• LOCTITE EA 9492	• 400 ml (2:1)
IDH 1487440	• LOCTITE EA 9492 • TEROSON PU 6700, MS 9399	• 50 ml (1:1, 2:1)
IDH 874905	• LOCTITE SI 5616	• 265 ml (2:1)
IDH 1826921	• LOCTITE HY 4080 GY • LOCTITE HY 4090	• 50 ml (1:1)
IDH 720174	• LOCTITE SI 5616	• 400 ml (1:1, 2:1, 4:1)

Düsen

IDH Nummer	Für Produkt	Für Gebindegröße
IDH 547882	• TEROSON MS 9320 SF (zum Spritzen)	• 310 ml
IDH 581582	• TEROSON MS 930, MS 9320 SF	• 310 ml
IDH 1118785	• LOCTITE 5331, 5366, SI 5980, SI 5990	• 310 ml

Nadeln

IDH Nummer	Für Produkt	Für Gebindegröße
IDH 88661	• Geeignet für alle flüssigen Sofortklebstoffe	• 18 (= grün) ID 0,84 mm
IDH 88662	• Geeignet für alle flüssigen Sofortklebstoffe	• 20 (= pink) ID 0,61 mm

Weiteres Zubehör finden Sie in unserem Gerätekatalog.

Professionelle Schulungen für Reparatur-Experten

Hochwertige Produkte sind immer nur so gut wie ihre Anwender. Deshalb bieten wir Ihnen praxisorientiertes Schulungen für den Einsatz unserer Produkte im Bereich Wartung, Instandhaltung und Reparatur.

Unsere Trainer sind bestens mit den Problemen vertraut, die Ihnen tagtäglich begegnen. Sie geben Ihnen die optimalen Tools an die Hand und vermitteln das praktische Wissen, das Sie für den erfolgreichen Einsatz unserer Produkte brauchen.

Der Schulungsinhalt basiert auf den in diesem Taschenbuch aufgeführten Produktkategorien und kann individuell auf Ihre Anforderungen zugeschnitten werden.

Merkmale

- Analyse der Ist-Situation im Werk
- Praktisches Training
- Durchführung vor Ort
- Schulungsmaterial wird gestellt
- Überblick über die häufigsten Fehlerursachen und deren Vermeidung
- Prüfung und Bewertung der möglichen Maßnahmen im Betrieb

Ihre Vorteile

Die Schulung vermittelt Ihnen das Rüstzeug für folgende Anforderungen:

Zuverlässigkeit erhöhen
und wartungsbedingte Ausfallzeiten bei Industrieanlagen und Maschinen vermeiden

Die Sicherheit am Arbeitsplatz erhöhen
durch Verbesserung der Zuverlässigkeit Ihrer Anlagen und durch den Einsatz von nicht kennzeichnungspflichtigen Produkten

Zeit sparen
mit innovativen Technologien, die Ausfallzeiten reduzieren und Wartungsintervalle verlängern helfen

Kosten senken
durch das Prinzip “Reparieren statt ersetzen”

Lassen Sie Ihr Wartungs-und Reparatur-Team schulen: Wenden Sie sich an Ihren Henkel Ansprechpartner und informieren Sie sich über alle weiteren Einzelheiten.

Spezielle Instandhaltungslösungen

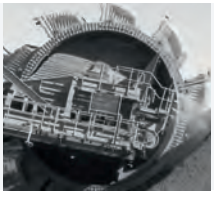
Branchenkenntnisse und gerätetechnisches Know-how

Mit unseren langjährige Erfahrungen in Produktion und Instandhaltung haben wir ein profundes Wissen über die typischen Aufgaben in der Instandhaltung und Reparatur in allen wichtigen Industriezweigen und Industrieanlagen aufgebaut.

Branchenprogramme

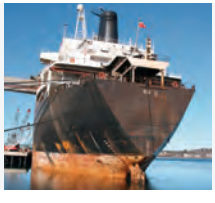
Unsere Branchenprogramme bieten Lösungen für die typischen Instandhaltungs- und Reparaturaufgaben in Ihrer Branche. Dazu gehören zahlreiche Anwendungsbeispiele, Referenzen und Fallstudien. Wir zeigen Ihnen, wie Ihre spezielle Reparaturaufgabe in einer vergleichbaren Situation gelöst wurde.

Kraftwerke



Bergbau

Petrochemie



Marineindustrie

Eisenbahn

Wasserwirtschaft

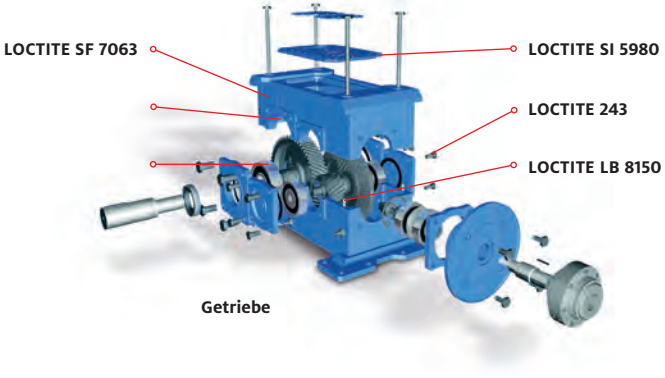
Anlagenspezifische Programme

Unsere anlagenspezifischen Reparaturprogramme dringen noch tiefer in die Materie der Wartungs- und Reparaturaufgaben für die einzelnen Anlagenbereiche ein. Sie beinhalten spezifische Anwendungslösungen für viele Reparaturaufgaben sowie Empfehlungen für geeignete Produkte. Wir bringen Ihnen die Lösung – Sie konzentrieren sich auf Ihre Erfahrung.

Pumpen

Wellen

Zentrifugen



Getriebe

Weitere Informationen zu den Programmen finden Sie im Internet unter **www.loctite.de/instandhaltung**. Sprechen Sie mit Ihrem Henkel Spezialisten über eine individuell auf Ihre Anforderungen zugeschnittene Schulung.

NOTIZEN

LOCTITE®

Finden Sie das richtige Produkt und entdecken Sie weitere Optionen.
Testen Sie unseren mobilen Loctite Reparatur-Experten:

m.loctite-reparaturexperte.de

Henkel AG & Co. KGaA
Gutenbergstr. 3
85748 Garching
Tel.: (+49) 89 9268-0
Fax: (+49) 89 910 1978
www.loctite.de/instandhaltung

Henkel & Cie. AG
Salinenstr. 61
CH-4133 Pratteln
Tel.: (+41) 61 825 70 00
Fax: (+41) 61 825 73 03
www.loctite.ch/instandhaltung

IDH Nr. 1804808610

Die hierin erscheinenden Angaben dienen ausschließlich Informationszwecken.
Für Empfehlungen und Unterstützung bei der Erstellung von Spezifikationen wenden Sie sich bitte an Ihre Henkel Ansprechpartner.
Except as otherwise noted, all marks used above in this printed material are trademarks and/or registered trademarks of Henkel and/or its affiliates in the US, Germany, and elsewhere. © Henkel AG & Co. KGaA, 2018