LOCTITE®

Catálogo General

Henkel

Índice

Trabado de Roscas _ 2
Fijación de partes cilíndricas _ 4
Sellado de Roscas _ 6
Formadores de Juntas para Piezas Mecanizadas _ 8
Formadores de Juntas Caucho de Silicona _10
Adhesivos Acrílicos Estructurales _12
Adhesivos Epoxy _14
Adhesivos de Poliuretano y Silanos _16
Adhesivos Instantáneos _17
Activadores y aceleradores _20
Epóxicos de Restauración _22
Compuestos Antidesgaste _24
Lubricantes y Antiengrane _26
Recubrimientos _28
Productos Especiales _30
Desmoldantes _31
Electrónica _32
Limpiadores _34
Equipamientos de dosificación
- Descartables y Aguja _35
- Para adhesivos de dos componentes _36
- Para jeringas _37
- Controladores semiautomáticos y depósitos _38
- Válvulas _39

Glosario _40

Henkel Argentina S.A - Tte. Cnel. Magán 1990
(B1872HRN) - Sarandí - Avellaneda - Buenos Aires - Argentina

Información Técnica: 0-800-33-30213
Visítenos! www.loctite.com.ar

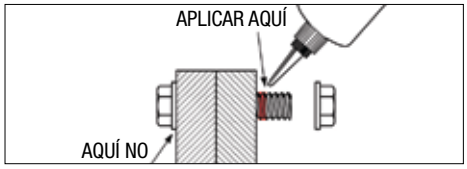
Trabado de Roscas

Los trabarroscas Loctite® proporcionan una solución práctica y económica para evitar el aflojamiento de tornillos, tuercas o espárragos por efecto de las vibraciones, golpes, sobrecargas o solicitaciones cíclicas. Brindan una seguridad que no puede ser alcanzada con elementos mecánicos convencionales, sin aumentar el peso del conjunto y reduciendo los costos de stock, ya que un solo frasco representa la solución para todo tipo y medidas de roscas.

	242	2440 (NUEVO)	248	266	268
CARACTERÍSTICAS	Removible. Desarmable con herramientas manuales. Tixotrópico. Evita el aflojamiento y las fugas en piezas roscadas, permitiendo aplicaciones como el montaje de tornillos en bombas y motores, tuercas de balancines, etc.	Fijador de roscas. Cura rápidamente, reduciendo o eliminando la necesidad de activadores. Para aplicaciones como tornillos de montaje de bombas o motores, tuercas de la tapa de balancines, tornillos de las carcasas de equipos, etc.	Pasta semi sólida en formato barra. Desarmable con herramientas manuales. No escurre. Portátil. Previene aflojamiento y fugas. Recomendado en aplicaciones donde los productos líquidos son difíciles de aplicar.	Fijador de roscas tixotrópico. Tolera el aceite y otros contaminantes superficiales suaves. Para aplicaciones donde es necesaria resistencia a grandes impactos, vibraciones, tensiones, y exposición a temperaturas.	Pasta semi sólida en formato barra. Para aplicaciones donde los productos líquidos son difíciles de aplicar. Previene aflojamiento y fugas en ensambles roscados, Resistencia a la vibración e impacto.
COLOR	Azul	Azul	Azul	Rojo anaranjado	Rojo
TAMAÑO DEL TORNILLO	De ¼" a ¾" W	De ¼" a ¾" W	De ¼" a ¾" W	Desde ¼ a 1" W	hasta 1" W
RESISTENCIA	Media	Media	Media	Alta	Alta
VISCOSIDAD (CP)	1200	1800	Pasta	1500	Pasta
TORQUE (ROTURA/ REMANENTE) NM.*	12/ 5	24/ 6	12/ 5	30/10	23/ 0,5
TEMP. DE TRABAJO [°C]	-54 a 150	-54 a 150	-54 a 150	-54 a 230	-54 a 150
VELOC. DE CURADO (FIJACIÓN – TOTAL)	10 min. - 24 hs.	3 min. – 24 hs.	10 min. - 24 hs.	10 min. - 24 hs.	20 min - 24 hs
PRIMER RECOMENDADO	7471 – 7649	No requiere	7649 (N)	7471 – 7649	7649 (N)
APROBACIONES**	NSF – ABS – CFIA MIL S 46163 –ASTM D5363	ND	NSF – ANSI 61 - CFIA	CFIA	CFIA
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	**10 g** 285583 **50 g** 223850 **250 g** 230758 **2 kg** 228278	**10 ml** 268877 **50 ml** 268878	**9 g** 509181 **19 g** 462476	**10 ml** 232327 **50 ml** 232329	**9 g** 509182 **19 g** 509183

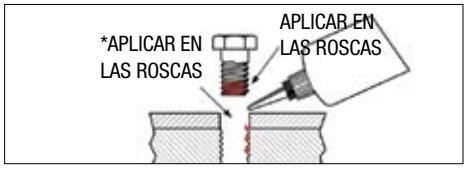
✓ **Producto Recomendado**

TORNILLOS PASANTES (tornillos y tuercas)



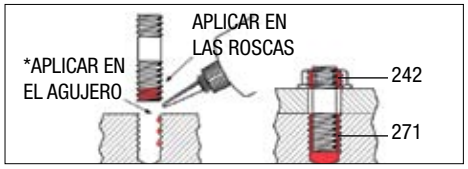
1. Limpie todas las roscas (tornillo y tuerca) con *Limpiador/ Desengrasante Loctite® ODC-Free.* **2.** Rocíe todas las roscas con *Loctite® 7471 Activador T.* Deje secar. **3.** Seleccione el producto *Loctite® Trabador de Roscas* con la resistencia adecuada. **4.** Monte la tuerca en el tornillo. **5.** Aplique varias gotas de Trabador de Roscas en el área del tornillo donde quedará la tuerca apretada. **6.** Ensamble y apriete la tuerca como siempre.

AGUJEROS CIEGOS (tornillos con cabeza, etc.)



1. Limpie todas las roscas con *Limpiador/Desengrasante Loctite® ODC-Free.* **2.** Rocíe con *Loctite® 7471 Activador T.* Deje secar. **3.** Seleccione el producto *Trabador de Roscas Loctite®* con la resistencia adecuada. **4.** Aplique varias gotas en la rosca hembra en el fondo del agujero. **5.** Aplique varias gotas en el tornillo. **6.** Apriete como siempre.

AGUJEROS CIEGOS (espárragos, etc.)



1. Limpie todas las roscas con *Limpiador/ Desengrasante Loctite® ODC-Free.* **2.** Rocíe todos los hilos con *Loctite® 7471 Activador T.* Deje que sequen. **3.** Aplique varias gotas de *Trabador de Roscas Loctite® 271* en el agujero. **4.** Aplique varias gotas de 271 en las roscas del espárrago. **5.** Instale los espárragos. **6.** Coloque en posición la tuerca. **7.** Aplique gotas de *Trabador de Roscas Loctite® 242* en las roscas expuestas. **8.** Apriete las tuercas como se requiera.

NOTA: Utilice *Trabador de Roscas 277* si el espárrago es de más de 1" de diámetro.

* No aplicable a *Loctite® 248* y *Loctite® 268*

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

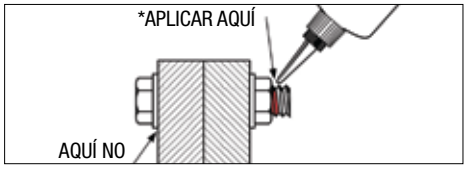
TIPS

Trabado de roscas

- Utilice Loctite® 7649 Primer si la temperatura ambiente no supera los 5°C
- Los fijadores de roscas convencionales pueden ocasionar craking en algunos plásticos. Utilice Loctite® 425 para fijar roscas plásticas.

271	✓ 2760 NUEVO	290	277 NUEVO	425	
Fijador de roscas tixotrópico de curado rápido y alto torque residual. Adecuado para aplicaciones que requieran un desarme difícil, como el fijado de tornillos para la suspensión, espárragos de prensas hidráulicas, etc.	Fijador de roscas tixotrópico. Evita el aflojamiento y fugas por impactos y vibraciones. Cura rápidamente, reduciendo o eliminando la necesidad de activadores. Adecuado para aplicaciones de cargas severas.	Fijador de roscas de acción capilar. Evita el aflojamiento y las fugas en piezas roscadas. Rellena las porosidades y microfisuras en soldaduras, piezas fundidas y partes de metales, eliminando la necesidad de desmontaje.	Fijador de roscas, de alta viscosidad. Grandes diámetros. Evita el aflojamiento y fugas en las piezas protegiéndolas de la corrosión y el óxido. Puede removerse llevando la pieza a una temperatura superior a los 150°C.	Adhesivo base cianoacrilato para el trabado de roscas plásticas y metálicas. De curado rápido y baja viscosidad. Puede aplicarse antes o después del montaje. Baja Resistencia a la temperatura.	**CARACTERÍSTICAS**
Rojo	Rojo	Verde	Rojo	Azul	**COLOR**
hasta 1" W	Hasta 1 ½ " W	de 2 a 1/2" W	desde ½" W	hasta ½ " W	**TAMAÑO DEL TORNILLO**
Alta	Alta	Media	Alta	Media	**RESISTENCIA**
500	2900	12	7000	80	**VISCOSIDAD (CP)**
28/ 31	37/36	70/25	32/32	5/5	**TORQUE (ROTURA/ REMANENTE) NM.***
-54 a 150	-54 a 15	-54 a 150	-54 a 150	-54 a 85	**TEMP. DE TRABAJO [°C]**
10 min. - 24 hs.	4 min. – 24 hs.	6 min - 24 hs	60 min - 24 hs	1,5 min. – 24 hs.	**VELOC. DE CURADO (FIJACIÓN – TOTAL)**
7471 – 7649	No requiere el uso de Primer.	7471 - 7649	7471 - 7649	770	**PRIMER RECOMENDADO**
CFIA – MIL S 46163A – ASTM D 5363	CFIA	NSF – CFIA – MIL S 46163 ASTM D 5363	MIL S 46163 – ASTM D 5363	ND	**APROBACIONES****
50 g 232539 **250 g** 232547	**10 ml** 303441 **50 ml** 303440	**10 g** 284487 **50 g** 233741 **250 g** 233767	**10 g** 284485 **50 g** 232656 **250 g** 232660	**20 g** 135461	**CÓDIGOS Y PRESENTACIONES**

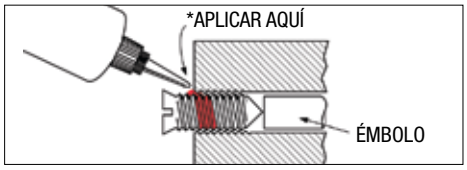
TUERCAS PREENSAMBLADAS



1. Limpie los tornillos y tuercas con *Limpiador / Desengrasante Loctite® ODCFree.* **2.** Apriete los componentes. **3.** Apriete las tuercas como se requiere. **4.** Aplique gotas de *Trabador de Roscas Loctite® 290* en la unión tornillo/ tuerca. **5.** Evite que la punta de la botella toque el metal.

NOTA: Para mantenimiento preventivo en equipo existente: RE-APRIETE las tuercas y aplique *Trabador de Roscas Loctite® 290* en la unión tornillo / tuerca.

TORNILLOS DE AJUSTE



1. Inserte el tornillo hasta el ajuste adecuado. **2.** Aplique gotas de *Trabador de Roscas Loctite® 290* en la unión del tornillo y el cuerpo. **3.** Evite que la punta de la botella toque el metal.

NOTA: Si el reajuste se dificulta – caliente el tornillo con un soplete a 230°C.

* No aplicable a *Loctite® 248* y *Loctite® 268*

Aplicador Recomendado

LOCTITE® HAND PUMPS - APLICADOR MANUAL

Práctica y pequeña bomba peristáltica que se rosca a los envases de 50 y 250 g. de adhesivos anaeróbicos. Dosifica entre 0,01 y 0,04 ml. de adhesivo.

Código: 88631

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

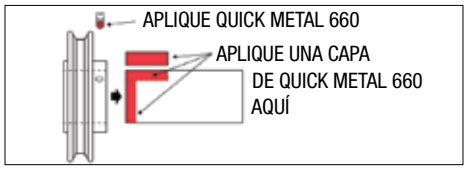
Fijación de partes cilíndricas

Los fijadores de partes cilíndricas Loctite®, por su alta resistencia y variedad de viscosidades permiten la fijación de rodamientos, engranajes, poleas y bujes en forma sencilla, rápida y efectiva. Dos formulaciones: líquida, asegura que permanezca estable y listo para usar, y semi-sólida en formato barra, permite el contacto directo del compuesto con la pieza, y asegurando que el producto permanezca en su lugar hasta que el ensamble cilíndrico ser posicionado y ensamblado.

	609	620	☑ 638	640	660
CARACTERÍSTICAS	Fijador de piezas cilíndricas. Aumenta la resistencia del prensado por interferencia. Aplicaciones típicas: retención de aspas de rotores en motores, sellado de bujes y mangas en los alojamientos de las aspas. Curado rápido.	Fijador de piezas cilíndricas resistente a altas temperaturas. Ajustes deslizantes. Aplicaciones típicas: fijación de pernos en el montaje de radiadores, manguitos en cubiertas de bombas, cojinetes en la transmisión de automóviles.	Fijador de piezas cilíndricas de alta resistencia, alta flexibilidad y alta velocidad de curado. Máxima resistencia a temperatura ambiente. Aplicaciones típicas: sellado de cojinetes y manguitos al alojamiento y ejes.	Evita el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones en componentes cilíndricos. Alta temperatura. Aplicaciones típicas: retención de chavetas y ejes estriados, rodamientos, rotores en ejes en motores, etc.	Fijador de piezas cilíndricas con grandes holguras, con la consistencia de una pasta. Aplicaciones típicas: restauración de ajustes correctos en ejes desgastados, rodamientos centrifugados y chaveteros dañados.
COLOR	Verde	Verde	Verde	Verde	Gris Metálico
HOLGURA DIAMETRAL MÁXIMA [MM]	0,12	0,38	0,38	0,25	0,50
RESISTENCIA AL CORTE	162	267	316	220	232
VISCOSIDAD (CP)	125	8500	2500	600	250000
TEMP. DE TRABAJO [°C]	-54 a 150	-54 a 230	-54 a 150	-54 a 204	-54 a 150
VELOC. DE CURADO (FIJACIÓN – TOTAL)	10min. 24 hs.	30 min - 24 hs	5 min.- 24 hs.	1 h. – 24 hs.	20 min. – 24 hs.
PRIMER RECOMENDADO	7471 - 7649	7471 - 7649	7471 – 7649	7471 - 7649	7471 – 7649
APROBACIONES*	CFIA – MIL R 46082B – ASTM D 5363	ABS - CFIA	CFIA	MIL R 46082B – ASTM D 5363	CFIA
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	**10 g** 284493 (601) **50 g** 135512 **250 g** 135513	**50 g** 388795 **250 g** 388796	**50 g** 229969 **250 g** 220692	**6 ml** 234820 **50 g** 231050	**15 g** 285989 **50 g** 231055

☑ Producto Recomendado

ENSAMBLES DE CHAVETAS (servicio pesado)



Ensamble

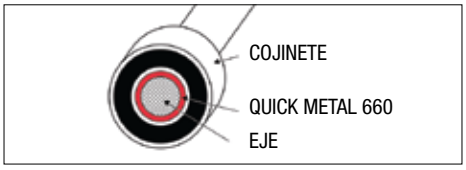
1. Limpie todas las partes con Limpiador / Desengrasante Loctite® ODC-Free. **2.** Aplique Loctite® 660 QUICK METAL® alrededor del eje, en el chavetero y en la chaveta. **3.** Monte las piezas. Limpie el exceso. **4.** Aplique Loctite® 660 QUICK METAL® en el tornillo. **5.** Apriételo. **6.** Deje que transcurran 30 minutos antes de poner en servicio el ensamble.

NOTA:
- Si la holgura excede de 0.12 mm, use Loctite® 7471 Activador T en el área apropiada (eje o chavetero).
- El Loctite® 660 QUICK METAL® NO SE RECOMIENDA para aberturas radiales de más de 0.25 mm en ejes o chaveteros.

Desensamble

1. Golpee el componente y el chavetero con un martillo. **2.** De ser necesario, aplique calor localizado (232°C durante 5 minutos). **3.** Jale mientras se encuentre caliente

AJUSTE DESLIZANTE (servicio pesado)



Original

1. Maquine el eje para un ajuste deslizante radial de 0.05 mm con un acabado 50-80 µs (segundo corte). **2.** Limpie todas las piezas con Limpiador / Desengrasante Loctite® ODC-Free. **3.** No utilice Loctite® 7471 Activador T. **4.** Aplique Loctite® 660 QUICK METAL® alrededor del eje en el área de acoplamiento. **5.** Ensamble las piezas con un movimiento giratorio. **6.** Limpie el exceso. **7.** Deje que transcurran dos horas antes de poner el ensamble de nuevo en servicio.

Eje desgastado

Siga las instrucciones anteriores excepto: **1.** Determine la holgura radial. **2.** Si la holgura radial excede 0.12 mm, se debe utilizar Loctite® 7471 Activador T. **3.** Tome las medidas necesarias para mantener la concentricidad en el caso de grandes holguras. **4.** Las grandes holguras requieren tiempos de curado más largos (30-60 minutos). **5.** Loctite® 660 QUICK METAL® NO SE RECOMIENDA para holguras radiales de más de 0.25 mm.

Desensamble

1. Jale como se acostumbra o con extractor. **2.** Si es necesario, aplicar calor localizado (232°C durante 5 minutos). Jale mientras está caliente.

ENSAMBLE POR INTERFERENCIA

Estandar

1. Limpie el diámetro exterior del eje y el diámetro interior del componente con Limpiador / Desengrasante Loctite® ODC-Free. **2.** Aplique un cordón de Loctite® 609 en la circunferencia del eje en el extremo de inserción o área de acoplamiento.

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

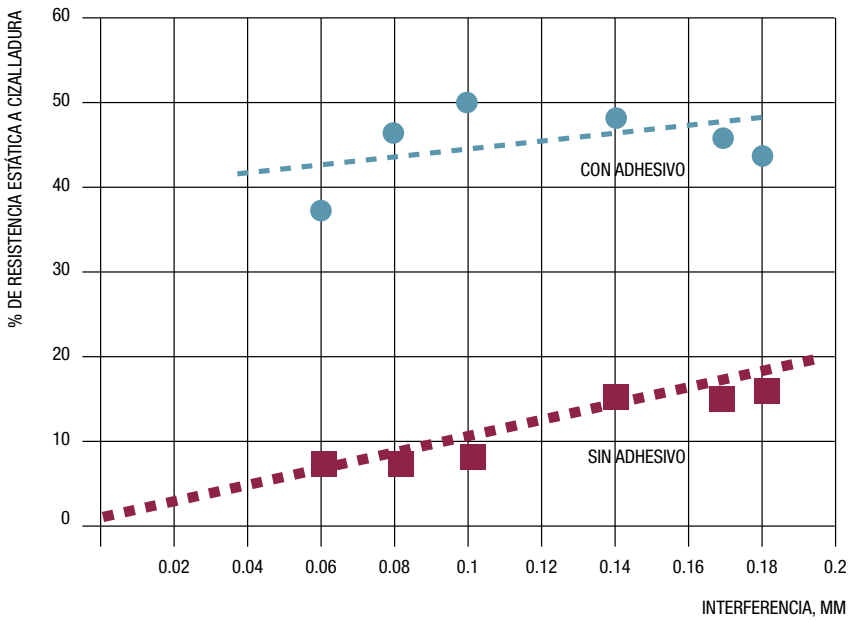
TIPS

Fijación de Partes Cilíndricas

- Al acostar el eje, en caso de que exista juego, el conjunto queda descentrado por efecto de la gravedad, por lo que se recomienda la unión en forma vertical.
- Al realizar el montaje en caliente recuerde colocar el adhesivo en la pieza fría.

668	680
Fijador de piezas cilíndricas en barra. Alta temperatura. Permite el contacto directo con las piezas de metal con un recubrimiento uniforme en aplicaciones donde un producto líquido es difícil de aplicar.	Fijador de piezas cilíndricas de alta resistencia y alta velocidad. Aplicaciones típicas: retención de poleas, engranes, rotores y ventiladores en flechas, bujes, baleros y tapones en sus alojamientos.
Verde	Verde
0,15	0,38
275	197
Pasta	1250
-54 a 200	-54 a 150
30 min. 24 hs.	10 min - 24 hs
7471 - 7649	7471 - 7649
NA	NSF – ABS – CFIA
9 g 640469 **19 g** 640470	**10 ml** 234498 **50 g** 388798 **250 g** 388797

COMPARACIÓN DE MONTAJES POR CONTRACCIÓN EN CALIENTE CON Y SIN ADHESIVO



PASADOR: 120 mm de diámetro.
ANILLO: 120 mm de diámetro interno y 145 mm de diámetro externo.
LONGITUD DE LA JUNTA: 25 mm.

NOTA:
- El compuesto retenedor siempre será expulsado al exterior cuando se aplica al eje.
- No utilice anti-aferrante o producto similar.

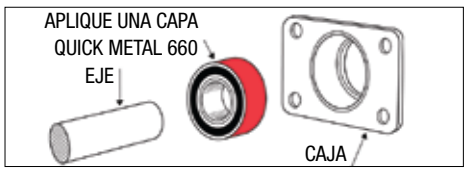
3. Prense como siempre. Limpie el exceso. 4. No se requiere tiempo de curado.

NOTA: Se utiliza Loctite® 609 debido a su baja viscosidad y propiedades humectantes.

Montaje tandem

1. Aplique compuesto retenedor al diámetro interior del componente interno. 2. Continúe el ensamble como arriba.

AJUSTE DESLIZANTE (en alojamientos)



Original

1. Seleccione el componente adecuado para el eje. 2. Maquine para reducir el D.E. del componente o incrementar el D.I. de la caja a fin de permitir un ajuste deslizante diametral aproximado de 0.05mm - 0.10mm 3. Limpie todas las piezas con Limpiador / Desengrasante Loctite® 7070 ODC-Free. 4. No utilice Primer N. 5. Aplicar varios cordones de Loctite® 660 QUICK METAL® al diámetro exterior del componente. 6. Instale el componente con un movimiento giratorio. 7. Limpie el exceso. 8. Deje que transcurran 2 horas antes de poner el ensamble de nuevo en servicio.

Desgastada

Procedimiento idéntico al ajuste deslizante original, excepto: 1. Determine la holgura radial máxima. 2. Si la holgura radial excede 0.12 mm, se debe usar Loctite® 7471 Activador T. 4. Tome las medidas necesarias para mantener la concentricidad en el caso de holguras grandes. 5. Las holguras grandes requieren tiempos de curado más largos (30-60 minutos). 6. El Loctite® 660 QUICK METAL® NO SE RECOMIENDA para holguras radiales de más de 0.25 mm.

Desensamble

1. Jale como siempre. 2. De ser necesario, aplique calor localizado (232°C durante cinco minutos). 3. Jale mientras el ensamble aún se encuentre caliente.

Aplicador Recomendado

LOCTITE® ROTOSPRAY 9000
Para mayor información, consulte pág. 39

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

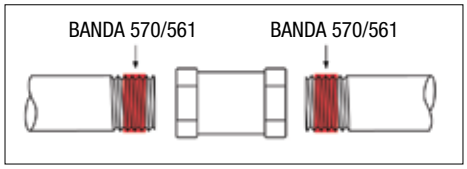
Sellado de Roscas

Los selladores de roscas anaeróbicos Loctite® son una alternativa confiable en el momento de armar una instalación, ya que son compatibles con la mayoría de los fluidos utilizados en la industria. Facilitan el trabajo de quienes montan la instalación y aseguran un perfecto sellado para siempre. Previenen fugas y pueden ser usados en roscas de cualquier tamaño. Diseñados para aplicaciones sometidas a altas y bajas presiones.

	55	542	561	567	✓ 570
CARACTERÍSTICAS	Hilo sellador para tuberías y accesorios roscados, en aplicaciones con fluidos líquidos y gaseosos. Sella cuerdas de tuberías cónicas de metal y plástico y sus accesorios de hasta 4" NPT. No necesita curado.	Fijador y sellador de tuberías y componentes metálicos. Evita el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones. Naturaleza tixotrópica. Recomendado para el sellado de conectores hidráulicos y neumáticos.	Sellador de tuberías en formato barra. De baja resistencia y fácil desensamble. Sella roscas y conexiones roscadas, roscas NPT en aplicaciones industriales, industria química, refinación, pulpa y papel, etc.	Sellador de alto desempeño para roscas de conexiones cónicas de tuberías. Alta lubricación. Evita el desgaste en acero inoxidable, aluminio, y otras tuberías y conexiones metálicas roscadas. Bajo torque de desarme.	Sellador de roscas cónicas y componentes metálicos. Evita el aflojamiento y fugas producidas por impactos y/o vibraciones. Su naturaleza tixotrópica reduce la migración del producto líquido tras su aplicación.
COLOR	Blanco	Marrón	Blanco	Blanco	Beige
TAMAÑO MÁXIMO DE ROSCA	4"	3/4"	1"	1"	4"
VISCOSIDAD (CP)	ND	525	Pasta	Pasta	20.000
TEMP. DE TRABAJO [°C]	-54 a 130	-54 a 150	-54 a 150	-54 a 204	-54 a 150
VELOC. DE CURADO (FIJACIÓN – TOTAL)	Sellado Instantáneo	2 hs - 24 hs	4 hs - 24 hs	4 hs - 24 hs	2 hs - 24 hs
PRIMER RECOMENDADO	ND	7649	7649	7649	7649
APROBACIONES*	I.G.A – ULC - NSF	ND	NSF – CFIA – ULC – CSA -	I.G.A.- NSF – ABS – CFIA – UCL – CSA	ND
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	**150 m** 256971	**250 g** 135485	**19 g** 463973	**15 g** 284491 **50 g** 234456 **250 g** 234464	**50 g** 209607

✓ **Producto Recomendado**

CONEXIONES ESTÁNDAR (tuberías hidráulicas o neumáticas)



1. Limpie las piezas de contaminantes. Si es necesario, rocíe Loctite® 7649 Activador N en las partes roscadas (macho y hembra). Deje secar.

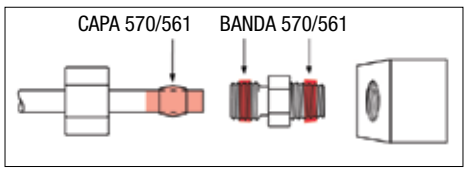
NOTA: El Primer no es necesario para piezas de latón.

2. Aplique una banda de Sellador de Roscas Loctite® 570 en las roscas macho a partir de uno o dos filetes del extremo del tubo. **3.** Ensamble las piezas sin apretarlas de más. **4.** Si la presión inicial excede las 1000 psi*, espere 30 minutos antes de presurizar.

* Dependiendo de las condiciones

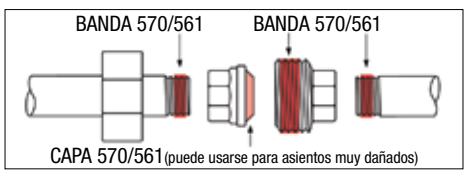
NOTA:
- Para componentes de acero inoxidable, usar sellador de tuberías Loctite® 567 y Loctite® 7649 Activador N.
- Para sellado de filetes de propósitos generales usar sellador de roscas Loctite® 570.
- Para sistemas de filtración fina que requieren cero contaminación, usar sellador Hidráulico/Neumático Loctite® 542.
- Para un fácil desensamble o conexiones de diámetro grande, usar sellador de roscas Loctite® 570.
- Si se van a sellar productos químicos o bases/ácidos fuertes, consulte la tabla de compatibilidad de fluidos en www.loctite.com.ar
- No lo utilice en tuberías que conducen oxígeno u oxidantes fuertes (cloro) ni en tuberías de PVC o ABS.

CONEXIONES CON VIROLAS



1. Deslice la tuerca conectora y virola hacia atrás aproximadamente a 3/4" del extremo del tubo. **2.** Si es necesario, rocíe todo el ensamble con Loctite® 7649 Activador N. Deje secar. **3.** Aplique una capa delgada de Sellador de Roscas Loctite® 570 en el lugar del tubo donde se localizará la virola. **4.** Deslice la virola hacia adelante sobre el tubo cubierto de sellador Loctite® 570. Aplique un cordón delgado de sellador sobre la virola y el tubo. **5.** Deslice el barril hacia adelante sobre el tubo recubierto de sellador Loctite® 570. **6.** Aplique una pequeña banda de sellador Loctite® 570 en las roscas macho. **7.** Ensamble y apriete normalmente.

CONEXIONES DE TUBERÍAS O CAÑERÍAS



* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

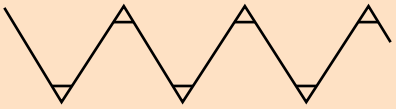
TIPS

Sellado de roscas

- Utilice Loctite® 7649 Primer para acelerar el proceso de curado y poder presurizar la instalación rápidamente.
- Para asegurar un buen mojado se aconseja aplicar el sellador sobre la rosca dando una vuelta completa sobre la misma.

SELLADOR DE CONEXIONES PARA GAS FUERZA ALTA	SELLADOR DE CONEXIONES PARA GAS FUERZA MEDIA
Fijador de roscas de alta viscosidad y gran resistencia. Evita el aflojamiento y las fugas en las piezas roscadas. Especialmente diseñado para su uso en instalaciones de gas.	Fijador de roscas tixotrópico y de resistencia media especialmente diseñado para su uso en instalaciones de gas. Evita el aflojamiento y las fugas en las piezas roscadas.
Rojo	Azul
4”	2”
7000	1200
-54 a 150	-54 a 150
2 hs – 24 hs	2 hs – 24 hs
7649	7649
I.G.A	I.G.A
50 g 1121980	**50 g** 1121979

TIPOS DE ROSCA



NPT ESTÁNDAR AMERICANA, APRETADA CON LLAVE

1. Rosca cónica de tubería estándar americana, a veces denominada NPT (National Pipe Thread) ó rosca cónica.

ROSCA EUROPEA

2. Tipo europeo, hembra paralela y macho cónico.

NPTF DE SELLADO EN SECO, APRETADA A MANO

NPTF DE SELLADO EN SECO, APRETADA CON LLAVE

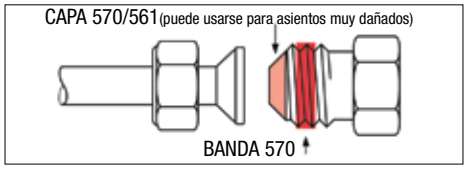
3. Estándar americana de sellado en seco. Este tipo tiene la misma forma general que las roscas cónicas pero con el cono truncado.

ROSCA CILÍNDRICA APRETADA CON LLAVE

4. Roscas rectas según normas europeas y americanas - métricas o SAE.

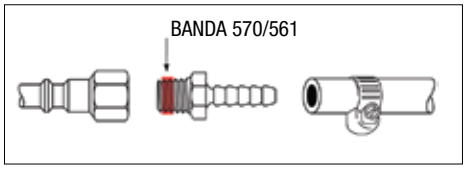
1. Desarme y rocíe todos los componentes con Loctite® 7649 Activador N. Deje que sequen. **2.** Aplique una capa delgada de Sellador de Tuberias Loctite® 570 en la cara de la conexión. **3.** Aplique una banda de Sellador de Tuberias Loctite® 570 en las roscas macho. **4.** Ensamble las piezas de modo que queden bien apretadas.

CONECTORES CON ASIENTOS CÓNICOS



1. Desensamble y si es necesario, rocíe todos los componentes con Loctite® 7649 Activador N. Deje secar. **2.** Aplique una capa delgada de Sellador de Roscas Loctite® 570 en la cara del conector. **3.** Aplique una banda de sellador en las roscas macho. **4.** Ensamble los componentes apretadamente.

EXTREMOS DE MANGUERAS (pneumáticas e hidráulicas)



1. Si es necesario, rocíe las cuerdas del adaptador con Loctite® 7649 Activador N. Deje que sequen. **2.** Inserte el vástago arponado en el diámetro interior de la manguera con un ligero movimiento de torsión. **3.** Instale la abrazadera apropiada. **4.** Aplique una banda de sellador en las roscas macho del vástago durante la instalación o adición de accesorios.

NOTA: El Loctite® 570 puede atacar a los tubos plásticos.

Aplicador Recomendado

LOCTITE® DIAL- A- SEAL APPLICATOR
Aplicador pneumático para productos de gran viscosidad sobre uniones roscadas de tuberías.
Código: 209688 (a pedido)

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

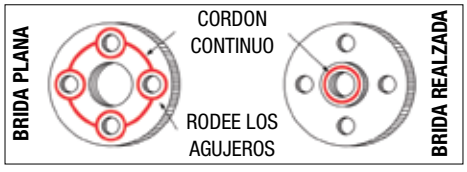
Formadores de Juntas para Piezas Mecanizadas

Los selladores de juntas anaeróbicos Loctite® han revolucionado el mundo del sellado, eliminando las tradicionales juntas de corcho, papel, goma, asbestos, etc. Proporcionan una junta de alto rendimiento y gran confiabilidad gracias a su elasticidad y resistencia a la mayoría de los fluidos utilizados en la industria.

	510 (NUEVO)	515	518	548	573
CARACTERÍSTICAS	Sellador de bridas de resistencia media. Sella juntas próximas entre sí, entre superficies metálicas rígidas y bridas. Máxima resistencia a la temperatura y los productos químicos.	Sellador de bridas en gel. Resistencia a grandes presiones. Adecuado para formar juntas en bombas, termostatos, compresores, cajas de transmisión de vehículos, etc. Alta velocidad de curado.	Sellador de bridas tixotrópico, de curado rápido y resistencia media. Resiste bajas presiones inmediatamente después del montaje. Adecuado para conexiones con bridas rígidas. Puede utilizarse en aluminio.	Sellador de bridas en formato barra. Puede aplicarse en una gran variedad de superficies de metal, incluyendo aluminio. Resistente al solvente. Flexible. Para aplicaciones donde un producto líquido podría ser difícil de aplicar.	Sellador de bridas de curado lento y baja resistencia al desarme. Sella superficies metálicas rígidas. Tixotrópico. Se emplea, normalmente, como junta "in situ" en conexiones de bridas rígidas.
COLOR	Rojo	Violeta	Rojo	Naranja	Verde
HOLGURA MÁXIMA [MM]	0,25	0,25	0,25	0,25	0,08
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN [KM/CM2]	77,5	145	85	55	52
ESTADO UNA VEZ CURADO	Rígido	Flexible	Flexible	Flexible	Semi-rígido
VISCOSIDAD [CP]	47.5000	Pasta	Pasta	Pasta	60000
TEMP. DE TRABAJO [°C]	-54 a 150	-54 a 150	-54 a 150	-54 a 150	-54 a 150
VELOC. DE CURADO (FIJACIÓN- TOTAL)	4 hs. – 24 hs.	1h- 12 hs.	4 hs. – 24 hs.	3 hs. - 24 hs.	6 hs. – 48 hs.
PRIMER RECOMENDADO	7649 (N)	7649 (N)	7649 (N)	7649 (N)	7649 (N)
APROBACIONES*	ULC	ULC	NSF - CFIA	CFIA	ND
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	**50 g** 135474	**50 g** 234336 **275 g** 223990	**15 g** 284489 **50 g** 233683 **250 g** 233687	**9 g** 640483 **19 g** 640484	**50 g** 231057 **250 g** 231059

Producto Recomendado

SELLADO DE JUNTAS RÍGIDAS DE FUNDICIÓN



1. Remueva la junta vieja y otros contaminantes con Removedor de Juntas Loctite® CHISEL®. De ser necesario utilice técnicas mecánicas de remoción.

NOTA: No esmerile.

2. Limpie ambas bridas con Limpiador / Desengrasante Loctite® 7070 ODC-Free. **3.** Rocíe Loctite® 7649 Activador N en una de las superficies. Deje secar de 1-2 minutos. **4.** Aplique un cordón continuo de Formador de Juntas a la otra superficie.

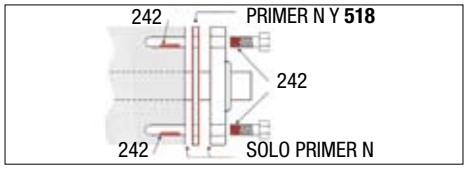
NOTA: Rodee todos los agujeros de los tornillos con sellador, si se considera apropiado.

5. Junte las piezas, ensámblelas y apriételas conforme se requiera.

NOTA: No es necesario que se ensamblen de inmediato; sin embargo, se recomienda evitar demoras de más de 45 minutos.

6. Deje que curen:
A. Sin presión – servicio inmediato.
B. Baja presión (hasta de 500 psi) – 30 a 45 minutos.
C. Alta presión (500 a 2500 psi) – 4 horas.
D. Presión extrema (2500 a 5000 psi) – 24 horas.

SELLADO DE BRIDAS CON JUNTAS



1. Remueva la junta vieja y otros contaminantes con Removedor de Juntas Loctite® CHISEL®. De ser necesario utilice técnicas mecánicas de remoción.

NOTA: No esmerile.

2 . Limpie ambas bridas con Limpiador/ Desengrasante Loctite® 7070 ODC Free. **3.** Rocíe Loctite® 7649 Primer N en las dos caras de la brida y en ambos lados de la junta precortada. Deje secar de 1-2 minutos. **4.** Unte el Formador de Juntas en ambas caras de la junta precortada con una espátula limpia. **5.** Coloque la junta revestida en la superficie de la brida y ensamble las piezas de inmediato.

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

TIPS

Formadores de Juntas para Piezas Mecanizadas

- Aplique formando un cordón continuo. El exceso de sellador no garantiza un buen sellado.
- Para remover el producto utilice Eliminador de Juntas Loctite® 790 Gasket Remover.

☑ 574

Sellador de bridas tixotrópico. Grandes holguras. Baja resistencia al desarme. Resiste bajas presiones después del montaje. Aplicaciones típicas: formación de juntas en cajas de engranajes, carcasas de motores, etc.

Naranja	
0,5	
50	
Semi-rígido	
100000	
-54 a 150	
1 h. – 12 hs.	
7649 (N)	
ND	
250 g 441598	

DIÁMETRO DEL CORDÓN [mm]	LUZ ENTRE LAS PARTES [MM]				
	0,03	0,05	0,1	0,15	0,2
1	26	16	8	5	4
1,25	41	25	12	8	6
1,50	59	35	18	12	9
1,75	80	48	24	16	12
2	105	63	31	21	16
2,25	133	80	40	27	20
2,50	164	98	49	33	25
2,75	198	119	59	40	30
3	236	141	71	47	35

ANCHO DE JUNTA BUSCADO [MM]

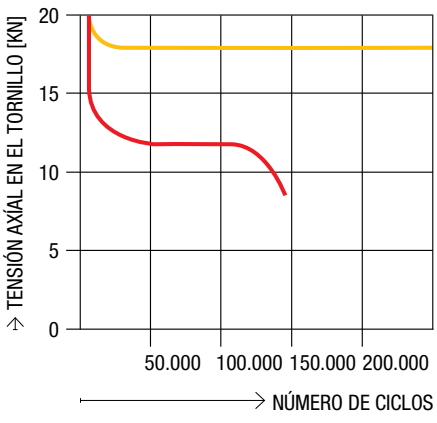
En el cuadro se informa el ancho en mm de junta que un cordón puede sellar de acuerdo al diámetro del cordón y a la luz máxima del conjunto.

DIÁMETRO DEL CORDÓN [mm]	LARGO DE LA JUNTA [MM]				
	100	200	500	1000	3000
1	0,08	0,16	0,39	0,79	2,36
1,25	0,12	0,25	0,61	1,23	3,68
1,50	0,18	0,35	0,88	1,77	5,30
1,75	0,24	0,48	1,20	2,41	7,22
2	0,31	0,63	1,57	3,14	9,42
2,25	0,40	0,80	1,99	3,98	11,93
2,50	0,49	0,98	2,45	4,91	14,73
2,75	0,59	1,19	2,57	5,94	17,82
3	0,71	1,41	3,53	7,07	21,21

CONSUMO DE SELLADOR [CM^3]

En el cuadro se informa el consumo de sellador en cm^3 que demandaría realizar una junta con un sellador anaeróbico de acuerdo al diámetro de cordón necesario y al largo del perímetro de la junta.

COMPARATIVO DE PERFORMANCE ENTRE JUNTA QUÍMICA Y JUNTA PRECORTADA



Si se somete un cuerpo de acero sellado (St52) a un esfuerzo de torsión, pueden observarse diferencias sustanciales entre los diversos métodos de sellado. Mientras las juntas adhesivas curadas por reacción anaeróbica sellan de manera fiable incluso después de 250.000 ciclos de carga, las juntas sólidas presentan fugas después de poco más de 150.000 ciclos. Esto se debe a la disminución de tensión axial del tornillo.

Adhesivo sellador curado por reacción anaeróbica

Sellador sólido de acuerdo a DIN 3754

Aplicador Recomendado

LOCTITE® PUMP-A-BEAD II DISPENSER

Para mayor información, consulte pág. 38

(a pedido)

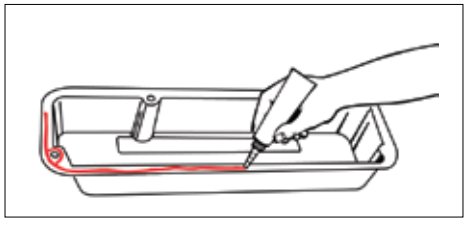
Formadores de Juntas Caucho de Silicona

Los selladores de silicona Loctite® incluyen una amplia gama de productos con excelente resistencia a fluidos y altas temperaturas. Son selladores multipropósito de uso general, curado a temperatura ambiente, fácil utilización, y brindan un buen sellado a un muy bajo costo. Muchos de ellos, gracias a su base oxímica, no son afectados por los aceites calientes y no corroen las piezas metálicas ni atacan plásticos, brindando una junta elástica y de gran duración.

	598	✓ 5900	5920	5699	SUPERFLEX
CARACTERÍSTICAS	Formador de juntas no corrosivo. Cura al exponerse a la humedad del aire formando una junta de silicona tenaz y flexible. Resiste al aceite, el envejecimiento y los ciclos térmicos sin endurecer, agrietarse o fracturarse.	Adhesivo/ sellador de silicona. No corrosivo. Posee bajo contenido de solventes y bajo olor. Buena resistencia a los aceites. Soporta grandes movimiento en las juntas como por ejemplo en tapas de metal estampado.	Formador y revestidor de juntas. Flexible y tenaz. Una vez curado, resiste el envejecimiento, medio ambiente, y ciclos térmicos sin endurecer, encoger o fracturarse. Altas temperaturas. No corrosivo. Resistente a los aceites.	Formador de juntas resistente a aceites y fluidos. Flexible. No corrosivo. Bajo olor, baja volatilidad. Sella transmisiones y alojamientos de metal fundido, tapa de válvulas y distribución, cajas mecánicas, carter de aceite, etc.	Sellador de silicona resistente a la luz UV y al ozono. Flexible. Protege contra la humedad y contaminantes. Una vez curado resiste el envejecimiento, medio ambiente, y ciclos térmicos sin endurecer, encoger o fracturarse.
COLOR	Negro	Negro	Cobre	Gris claro	Transp./ Blanco/ Negro
HOLGURA MÁXIMA [MM]	6	6	6	6	6
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN [KM/CM2]	13	14	19	30	12
DUREZA (SHORE A)	42	35	>26	60	31
ELONGACIÓN %	300	500	355	160	600
VISCOSIDAD [CP]	Pasta	Pasta	Pasta	Pasta	Pasta
TEMP. DE TRABAJO [°C]	-59 a 260	-59 a 260	-59 a 371	-59 a 260	-54 a 232
VELOC. DE CURADO (FORM. DE PIEL)	30 min. – 24 hs.	20 min. – 24 hs.	60 min. – 24 hs.	25 min. – 24 hs.	30 min. – 24 hs.
APROBACIONES*	ABS - CFIA	NSF - CFIA	CFIA	ND	NSF - CFIA - ULC
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	**70 ml** 234609 **300 ml** 135508	**300 ml** 212184	**70 ml** 198818 **300 ml** 235479	**70 ml** 238792 **300 ml** 135270	**50 g Transp.** 437405 **300 ml Transp.** 415394 **300 ml Negra** 269147 **300 ml Blanca** 169146

✓ **Producto Recomendado**

CUBIERTAS ESTAMPADAS O TROQUELADAS

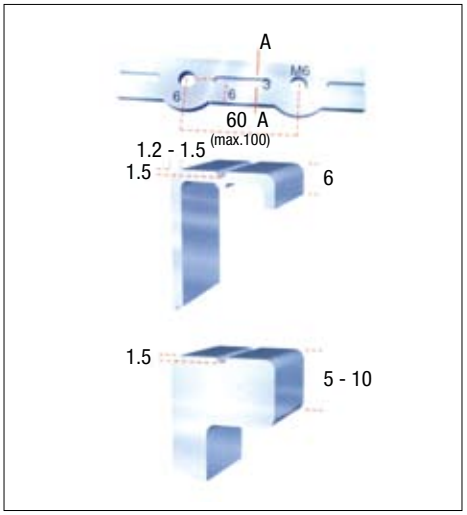


1. Remueva la junta vieja y otros contaminantes con Removedor de Juntas Loctite® CHISEL®. **2.** Limpie ambas cubiertas con Limpiador / Desengrasante Loctite® 7070 ODC-Free. **3.** Aplique un cordón continuo de Formador de Juntas Instantáneo o siliconas especiales en la superficie a sellarse. Rodee todos los agujeros para los tornillos.

NOTA:
- Utilice el diámetro de cordón adecuado al ancho y profundidad de la brida.
- No aplique material en exceso.

4. Ensamble las bridas a los 10 minutos presionándolas. Apriételas según se requiera. **5.** Limpie el exceso de material o hágalo salir presionando las bridas. **6.** El tiempo de curado variará con la temperatura, humedad y separación. El tiempo de curado típico es de 24 horas.

DISEÑO DE BRIDA CON SURCO DE RETENCIÓN



 * Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ***NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

TIPS

Formadores de Juntas Caucho de Silicona

- Recuerde cerrar el conjunto inmediatamente después de finalizar el cordón continuo para no permitir la formación de piel.
- Limpiar las partes a adherir antes de la aplicación resulta fundamental para un buen sellado.

SUPERFLEX HIGH TEMP	SUPERFLEX NEUTRA
Sellador de silicona de alta temperatura. Baja volatilidad. No escurre ni se deforma, por lo que puede usarse en superficies verticales y horizontales. Cura formando un hule flexible de silicona tenaz e impermeable.	Sellador de silicona tixotrópico. No corroe metales ni ataca plásticos. Cura a temperatura ambiente. Una vez curado forma una goma flexible, maciza y resistente a altas temperaturas. Resistente a rayos UV. Aislante eléctrico.
Rojo	Transparente
6	6
16	12
33	31
370	300
Pasta	Pasta
-59 a 316	-54 a 232
30 min – 24 hs.	30 min. – 24 hs.
CFIA	CFIA
50 g 581034 **300 g** 198817	**300 ml** 322568

ANCHO DE JUNTA BUSCADO [MM]

En el cuadro se informa el ancho de junta que un cordón puede sellar de acuerdo al diámetro del cordón y a la luz máxima del conjunto.

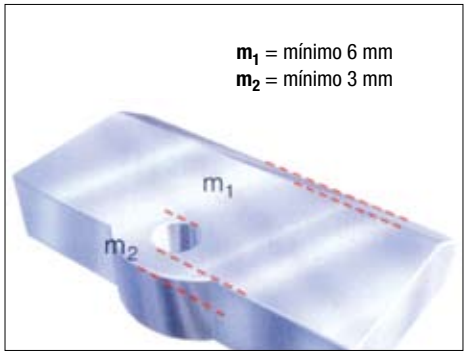
DIÁMETRO DEL CORDÓN [mm]	LUZ ENTRE LAS PARTES [MM]				
	0,25	0,5	1	2	3
1	3,1	1,6	Mat. Insuf.	Mat. Insuf.	Mat. Insuf.
1,5	7,1	3,5	1,8	Mat. Insuf.	Mat. Insuf.
2	12,6	6,3	3,1	Mat. Insuf.	Mat. Insuf.
2,5	19,6	9,8	4,9	2,5	Mat. Insuf.
3	28,5	14,1	7,1	3,5	Mat. Insuf.
3,5	38,5	19,2	9,6	4,8	Mat. Insuf.
4	50,3	25,1	12,6	6,3	4,2
4,5	63,6	31,8	15,9	8,0	5,3
5	78,5	39,3	19,6	9,8	6,5

CONSUMO DE SELLADOR [CM3]

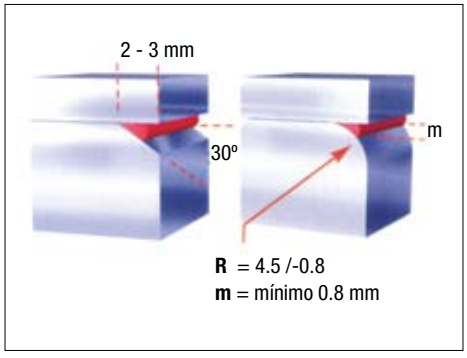
En el cuadro se informa el consumo de sellador en cm3 que demandaría realizar una junta con un sellador de silicona de acuerdo al diámetro de cordón necesario y al largo del perímetro de la junta.

DIÁMETRO DEL CORDÓN [mm]	LUZ ENTRE LAS PARTES [MM]				
	100	200	500	1000	3000
1	0,08	0,16	0,39	0,79	2,36
1,5	0,18	0,35	0,88	1,77	5,30
2	0,31	0,63	1,57	3,14	3,42
2,5	0,49	0,98	2,45	4,91	14,73
3	0,71	1,41	3,53	7,07	21,21
3,5	0,96	1,92	4,81	9,62	28,86
4	1,26	2,51	6,28	12,57	37,70
4,5	1,59	3,18	7,95	15,90	47,71
5	1,96	3,93	9,82	19,63	58,90

DISEÑO DE BRIDA CON CHAFLÁN



DISEÑO DE BRIDA CON RADIO ACUERDO



Aplicador Recomendado

LOCTITE® APLICADOR PNEUMÁTICO DE CARTUCHOS DE 300ML

Posee un regulador de presión independiente del de la línea para regular el tamaño del cordón. Cuenta con una válvula 3/2 que evita que el cordón continúe saliendo luego de soltar el gatillo.

Código: 88632

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

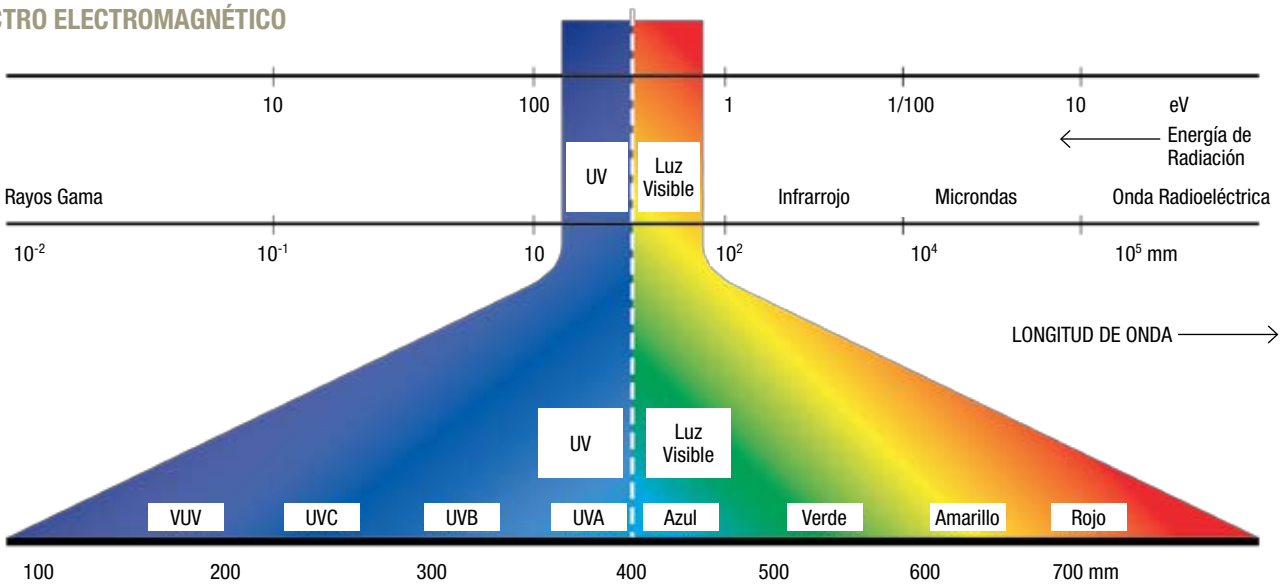
Adhesivos Acrílicos Estructurales

Los adhesivos estructurales Loctite® otorgan una unión segura, flexible y de gran resistencia entre superficies planas y están especialmente desarrollados para aplicaciones estructurales que requieren resistencia a la tracción, impactos, golpes y esfuerzos. La línea de adhesivos estructurales está compuesta por adhesivos de curado UV y curado con luz visible los cuales pueden utilizarse en aplicaciones de uniones, encapsulado, revestimiento, y sellado.

	319	☑ 326	330	3105 NUEVO	349
CARACTERÍSTICAS	Adhesivo estructural monocomponente de alta resistencia. Indicado para adherir elementos rígidos. Aplicaciones típicas: metales, vidrio, cerámica o plásticos. De viscosidad media y curado a temperatura ambiente.	Adhesivo estructural de alta viscosidad para adhesión de montajes rígidos. Ofrece la resistencia de cualquier epoxy con la rapidez de un adhesivo instantáneo. Para aplicaciones en las que sea necesaria una fijación rápida.	Adhesivo estructural de alta viscosidad, para uso en un amplio rango de materiales como ser uniones de metal, madera, ferritas, cerámica y materiales plásticos. Para superficies porosas y rugosas.	Adhesivo de curado rápido con radiación ultravioleta y/o luz visible con suficiente intensidad. Flexible Adhiere PVC rígido y flexible a policarbonato, vidrios, plásticos de color y metales. No ataca plásticos ni produce fisuras.	Adhesivo epoxy de curado con radiación UV (365 nm). Pega y sella vidrio a vidrio, vidrio a metal, muebles y dispositivos industriales, permite aplicaciones de encapsulado y fijado por sus propiedades eléctricas.
COLOR	Ámbar	Ámbar	Ámbar	Transparente	Transparente
LUZ MÁXIMA [MM]	0,4	0,5	0,75	0,25	ND
FORMA DE CURADO	Anaeróbico con Primer	Anaeróbico con Primer	Con Primer	UV/ Luz visible	Luz UV
VISCOSIDAD (CP)	2750	17750	67500	300	9500
RESISTENCIA AL CORTE [KG/CM2]	290	246	230	256 (unión policarbonato - policarbonato)	112 (unión vidrio – vidrio)
TEMP. DE TRABAJO [°C]	-54 a 120	-54 a 107	-54 a 120	-54 a 150	-54 a 130
VELOC. DE CURADO (FIJACIÓN – TOTAL)	5 min. – 24 hs.	1 min. – 24 hs.	5 min. – 24 hs.	15 seg. con fuente 50 mW/ cm2	8 seg. con fuente 100 mW/ cm2
PRIMER RECOMENDADO	7649 (N)	7649 (N)	7387	No requiere	No requiere
APROBACIONES*	ND	ND	CFIA	ND	ND
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	**50 g** 2239853	**50 g** 385665 **1 l** 135404	**250 g** 135406	**25 ml** 195574	**50 g** 88489

☑ Producto Recomendado

ESPECTRO ELECTROMAGNÉTICO



 * Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

TIPS

Adhesivos Acrílicos Estructurales

- Si utiliza fuentes de luz ultravioleta, asegúrese que contenga gran cantidad de su emisión en el rango de 365 nm.
- Tenga en cuenta que cuanto más flexionen sus piezas deberá elegir un adhesivo más elástico y dejar un mayor espesor.

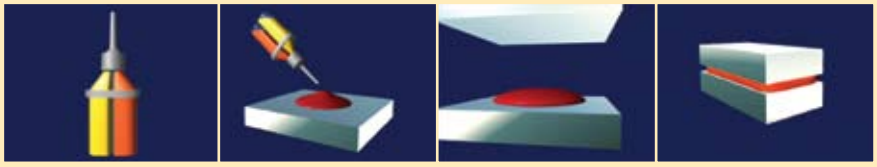
H3000 NUEVO	H3032 NUEVO
Adhesivo bicomponente. Adhiere PVC, policarbonato, acrílico, ABS, acero inoxidable y FRP. Alta velocidad de fraguado, resistencia al peeling y al impacto. Cubre cualquier holgura. Tiempo de trabajo 5´.	Adhesivo acrílico bicomponente. Cubre cualquier holgura. Adhesión de poliolefinas como polietileno y polipropileno de alta y baja densidad, puede utilizarse en diversos sustratos. Tiempo de trabajo 2´ a 3´. Tixotrópico.
Beige	Amarillo claro
1	ND
Mezclado 1:1	Mezclado 10:1
45.000	13.000
267	162
120	100
15 min.- 24 hs	25 min.- 24 hs
No requiere	No requiere
ND	ND
50 g 398426 **400 ml** 398425	**35 ml** 797210 **490 ml** 797221

MÉTODOS DE APLICACIÓN Y POLIMERIZACIÓN

Loctite® 319 - Loctite® 326 - Loctite® 330

1. Aplicar el adhesivo sobre una de las caras a unir. 2. Aplicar el activador sobre la otra cara (dejar evaporar según el activador utilizado). 3. Unirlas piezas. 4. La polimerización es acelerada por el activador, cuya utilización generalmente es indispensable.

Loctite® H3000 - Loctite® H3032



1. El adhesivo es bicomponente.2. Aplicar el adhesivo sobre una de las superficies, adicionando un pico mixturador a la salida del cartucho. 3. Unir las partes inmediatamente. 4. La polimerización se realiza por la mezcla íntima de ambos materiales que componen el adhesivo.

RECOMENDACIONES DE USO SEGÚN EL SUBSTRATO A ADHERIR

MATERIALES/ ADHESIVO	LOCTITE® 319	LOCTITE® 326	LOCTITE® 330	LOCTITE® 3105	LOCTITE® 349	LOCTITE® H3000	LOCTITE® H3032
Acero	•	•	•		•	•	
Aluminio			•		•	•	
Vidrio				•	•		
FRP			•			•	
Epoxy						•	
ABS				•			
PVC			•	•		•	
Policarbonato				•			
Polipropileno							•

Aplicadores Recomendados

LOCTITE® APLICADOR MANUAL DUAL PARA CARTUCHOS DE 50 ML
Para mayor información, consulte pág. 36

LOCTITE® ADAPTADOR PARA PISTOLAS DE 300 ML 1:10
Para mayor información, consulte pág. 36

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Adhesivos Epoxy

La línea de adhesivos epóxicos y uretánicos bicomponentes Loctite® proporciona una adhesión estructural y encapsulado con una mejor transparencia, mayor resistencia y durabilidad que los productos de la competencia. Curan rápidamente a temperatura ambiente o a temperaturas elevadas y son ideales para procesos de producción automatizada y para reemplazar la soldadura y el remachado proporcionando una unión a prueba de la corrosión y libre de tensiones.

	907	☑ E-120 HP	E- 00CL	E- 40FL
CARACTERÍSTICAS	Adhesivo bicomponente de uso general. Adhiere gran variedad de substratos con una limpieza mínima de la superficie. Cura a temperatura ambiente. El contraste de colores de los componentes permite realizar una mezcla correcta.	Adhesivo epoxy bicomponente. Adhiere gran variedad de plásticos, cerámica, aluminio, acero, y otros metales. Resiste choques térmicos, exposiciones a solventes y productos químicos Posee resistencia mecánica y eléctrica.	Epoxy bicomponente de fijación rápida y alta fluidez. Adhiere plásticos, metales, vidrio, hule, madera, y cerámica. Ideal para pegado, rellenado y encapsulado. Resiste solventes. Excelente aislante eléctrico. Curado rápido.	Epoxy bicomponente resistente a impactos, golpes, productos químicos y solventes. Flexible. Excelente aislante eléctrico. Adhiere plástico, metal, vidrio, fibra de vidrio, madera, acera, cerámica, caucho, etc.
COLOR	Celeste	Ámbar	Transparente	Gris Oscuro
VISCOSIDAD MEZCLA [CP]	120000	51000	9000	70250
RESISTENCIA AL CORTE [KG/CM2]	214	415	269	210
TIEMPO DE TRABAJO	20 min.	120 min.	3 min.	40 min.
TIEMPO DE CURADO	24 hs.	24 hs.	24 hs.	24 hs.
TEMPERATURA °C	150	177	150	177
DUREZA SHORE D	79	85	80	75
RELACIÓN DE MEZCLA EN VOLUMEN	1:1	2:1	1:1	1:1
APROBACIONES**	CFIA	CFIA	CFIA	CFIA
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	**65 g** 420335	**50 ml** 237128	**50 ml** 237095	**50 ml** 237102

☑ Producto Recomendado

RESISTENCIA QUÍMICA ADHESIVOS EPOXIES

	00CL	40FL	30CL	120HP	09FL
Aire a 87°C	85	248	152	98	36
Aceite para motores a 87°C	97	215	146	119	0
Gasolina sin plomo 22°C	106	73	111	105	60
Água/Glicol a 87°C	27	134	142	89	18
Niebla salina a 22ºC	25	5	89	44	0
95% Humedad relativa a 38ºC	21	64	118	78	107
Humedad condensada a 87ºC	5	54	94	60	27
Inmersión en agua a 22ºC	36	0	90	72	17
Acetona a 22ºC	102	0	109	99	0
Alcohol isopropílico a 22ºC	86	61	124	108	0

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

TIPS

Adhesivos Epoxy

- Para evitar esperar las 24 hs. de curado, se recomienda calentar la unión a 60°C.
- Mantener la relación de mezcla de los componentes para contar con las propiedades del material indicadas en el catálogo.
- Las superficies rugosas otorgan mayor anclaje del adhesivo epoxy.

NUEVO **9460**	NUEVO **E-30CL**	NUEVO **U- 09FL**	NUEVO **TEROKAL 9225**	**EPOXY TRANSPARENTE CURADO RÁPIDO**
Epoxy bicomponente tixotrópico. Alta resistencia al peeling y al corte. Flexible. Adecuado para la unión de diferentes substratos de metal, termoplásticos y laminados termoendurecibles sin utilización de primer.	Epoxy bicomponente. Posee propiedades aislantes, excelencia óptica estructural, mecánica y eléctrica. Resiste el impacto, los productos químicos y solventes. Adhiere vidrio, fibras ópticas, cerámica, metales, y plásticos rígidos.	Adhesivo de uretano bicomponente. Flexible. Excelente resistencia al peeling y al impacto. Adhiere policarbonato, plásticos, metal y vidrio. Ideal para aplicaciones que requieren una línea de adhesión clara y no amarillenta.	Adhesivo de poliuretano bicomponente reparador de plásticos. Puede lijarse y pintarse. Formulado para la reparación de paragolpes y otras partes plásticas del automóvil en general, previa imprimación con Terokal 150.	Epoxy bicomponente de curado rápido en jeringa. Adhiere la mayoría de los materiales rígidos, sustratos porosos. Rellena y sella piezas rígidas. Posee muy buena resistencia química y gran versatilidad. No se contrae.
Gris	Transparente	Transparente	Gris oscuro	Transparente
200000	7900	5500	26000	21000
250	214	90	133	152
40 min.	30 min.	10 min.	45 min.	3 min.
24 hs.	24 hs.	72 hs.	5 hs.	24 hs.
150	150	150	80	150
80	85	45	90[1]	70
1:1	2:1	1:1	1:1	1:1
ND	CFIA	ND	ND	ND
50 ml 398467	**50 ml** 237116 **400 ml** 233118	**50 ml** 563159	**50 ml** 267081	**30 ml** 494355

[1] El valor corresponde a Dureza medida en Shore A.

El cuadro de la página anterior refleja el comportamiento de probetas adheridas con los distintos adhesivos y sometidas a varias condiciones ambientales durante el lapso de 1000 horas para poder anticiparse al resultado en el tiempo. El número que figura en el cuadro como resultado es el % de la resistencia derivada del ensayo luego de 1000 horas en relación al ensayo realizado en probetas iguales pero que no sufrieron dicha condición.

Aplicador Recomendado

LOCTITE® APLICADOR MANUAL DUAL PARA CARTUCHOS DE 50 ML
Para mayor información, consulte pág. 36

LOCTITE® ADAPTADOR PARA PISTOLAS DE 300ML. A DUAL DE 50 ML
Para mayor información, consulte pág. 36

LOCTITE® APLICADOR MANUAL PARA CARTUCHOS DDUAL 400 ML
Para mayor información, consulte pág. 36

Adhesivos de Poliuretano y Silanos

Los adhesivos estructurales flexibles Teroson® comprenden dos tipos de tecnologías: los poliuretanos, adhesivos con excelente resistencia mecánica a la mayoría de los esfuerzos y una flexibilidad importante; y los Silanos Modificados, nueva tecnología que resuelve algunas debilidades que exhibe la familia de los PU, y desarrollan gran adhesión, resistencia mecánica, flexibilidad y resistencia a efectos ambientales, sin la utilización de primers.

TIPS

Adhesivos de Poliuretano y Silanos

- El Primer Terostat® 8517 mejora la adhesión y funciona como barrera de los rayos UV, evitando el envejecimiento del adhesivo.
- Terostat® 939, debido a su gran viscosidad, permite fijar las piezas en su posición antes de que cure el producto.

	8590	8599	930	✓ 939
CARACTERÍSTICAS	Adhesivo base poliuretano para el pegado de cristales. Excelente adhesión con adhesivos o selladores base PUR, en superficies pintadas, vidrio y cristal revestido de cerámica usando Primer Terostat 8517. Grandes holguras. Elástico.	Adhesivo base poliuretano para el pegado de cristales. Elevada adhesión inmediata y resistencia al despegue en vidrios verticales con uso de primer Terostat 8517. Posee un alto módulo. Aplicación: calentar durante 15 minutos.	Adhesivo sellador base polímero silano modificado. Cura por reacción con la humedad. Adhiere diversos sustratos. Compatible con la mayoría de las pinturas. Resiste a la radiación UV. Pegado elástico. Libre de solventes, isocianatos, siliconas y PVC.	Adhesivo sellador base polímero silano modificado. Cura por reacción con la humedad. Adhiere diversos sustratos. Compatible con la mayoría de las pinturas. Resiste a la radiación UV. Pegado elástico en metales y plásticos.
COLOR	Negro	Negro	Negro / Blanco	Negro / Blanco
ELONGACIÓN	425%	300%	300%	250%
FORMACIÓN DE PIEL	30 min.	20 min.	20 min.	10 min.
RESISTENCIA AL CORTE [KG/CM2]	56	56	10	21
TIEMPO DE CURADO	24 hs.	24 hs.	24 hs.	24 hs.
TEMPERATURA °C	90	90	100	100
DUREZA SHORE A	50	60	27	55
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	**300 ml** 634472 **400 ml** 444044 **600 ml** 634471	**300 ml** 150736	**310 ml** 261896 (Negro) **310 ml** 264872 (Blanco) **570 ml** 150336 (Blanco) **570 ml** 191044 (Negro)	**310 ml** 100146 (Negro) **310 ml** 97325 (Blanco) **570 ml** 212653 (Blanco) **570 ml** 100145 (Negro)

✓ Producto Recomendado

COMPARACIÓN CON OTRAS TECNOLOGÍAS ALTERNATIVAS

PROPIEDAD	MS POLIMEROS	SILICONAS	POLIURETANOS
Adhesión a una variedad de substratos sin uso de primer	Todos	Ninguno	Ninguno
Elongación superior al 200%	Todos	Todos	Ninguno
Pintable	Todos	Ninguno	Todos
No corrosivo	Todos	Algunos	Todos
Sin isocianato	Todos	Todos	Ninguno
Libre de solvente	Todos	Algunos	Ninguno
Bajo olor	Todos	Algunos	Ninguno
Alta resistencia a la tensión	Algunos	Algunos	Todos
Resistencia UV	Todos	Algunos	Algunos
Adhesión a superficies aceitosas	Todos	Algunos	Ninguno

Aplicador Recomendado

LOCTITE® APLICADOR PNEUMÁTICO DE CARTUCHOS DE 300 ML

Posee un regulador de presión independiente del de la línea para regular el tamaño del cordón. Cuenta con una válvula 3/2 que evita que el cordón continúe saliendo luego de soltar el gatillo

Adhesivos Instantáneos

Los adhesivos instantáneos proporcionan una adhesión superior en una amplia gama de materiales, incluyendo aquellos de gran porosidad. La amplia variedad de la línea satisface todo el inmenso campo de utilización de este tipo de adhesivos con el más alto rendimiento, brindando uniones de gran resistencia.

	✓ 401	406	411	414	416
CARACTERÍSTICAS	Adhesivo de cianoacrilato de curado rápido. Para uniones en sustratos difíciles. Aplicaciones: materiales metálicos, plásticos o elastómeros, materiales porosos o absorbentes tales como la madera, papel, cuero o textil.	Adhesivo de cianioacrilato, monocomponente, de baja viscosidad y curado extra rápido. Específicamente formulado para la unión de sustratos difíciles. Adhiere metales, plásticos, elastómeros y piezas de caucho.	Adhesivo de cianoacrilato de alta viscosidad. Resistente al peeling y al impacto. Adhiere hules, plásticos o metales donde se requiere una baja velocidad, resistencia a vibraciones y golpes.	Adhesivo de cianoacrilato con un comportamiento acrecentado en vinil y otros plásticos. De uso general. Formulado para el pegado de plásticos de vinil a sí mismos o a metales.	Adhesivo de cianoacrilato de alta viscosidad. Adhiere metales, plásticos y materiales elastómericos, superficies rugosas o irregulares, y aplicaciones que requieren alinearse en un tiempo de hasta 15 seg.
COLOR	Transparente	Transparente	Transparente	Transparente	Transparente
TIPO QUÍMICO	Etil	Etil	Etil	Etil	Etil
RESISTENCIA AL CORTE [KG/CM2]	225	225	225	176	176
VISCOSIDAD (CP)	110	20	4000	110	1500
HOLGURA MÁXIMA [MM]	0,12	0,10	0,20	0,15	0,25
TEMP. DE TRABAJO [°C]	-54 a 82	-54 a 82	-54 a 82	-54 a 82	-54 a 82
VELOC. DE CURADO (FIJACIÓN – TOTAL)	5 seg - 24 hs.	3 seg - 24 hs.	30 seg - 24 hs.	15 seg - 24 hs.	30 seg - 24 hs.
PRIMER RECOMENDADO	770	770	770		
ACELERADOR	7452	7452	7452	7452	7452
APROBACIONES*	CFIA	ND	ND	CFIA	CFIA
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	**20 g** 282144 **100 g** 268678	**20 g** 283000 **100 g** 268679	**20 g** 135446	**20 g** 624316	**20 g** 245576 **100 g** 268681

✓ Producto Recomendado

LISTADO DE PLÁSTICOS Y NECESIDAD DE ACTIVADOR

[1] si no se utilizó activador Loctite® 770.

NOMBRE	ABREVIATURA	SE RECOMIENDA ACTIVADOR LOCTITE 770	SE RECOMIENDA LIJADO	PRODUCE CRAQUEOCON LOS INSTANTÁNEOS	PRODUCE CRAQUEOCON LOS ACRÍLICOS
Acetal	-	Si	Si	Testear	Testear
Acrílico	PMMA	No	No	No	No
Acrílico Estireno Acrilonitrilo	ASA	No	Si	Testear	Testear
Acrilonitrilo butadieno estireno	ABS	No	No	No	Testear
Éster alilico	DAP, DAIP	No	No	No	No
Propionato Acetato Celulosico	CAP	No	No	Testear	Testear
Epoxy	-	No	No	No	No
Fluoropolímeros	PTFE , FEP , PFA , ETFE	Si	No	No	No
Ionomero	-	No	No	Testear	Testear
Polímero de Cristal Líquido	LCP	No	Si	No	No
Fenólico	-	No	No	No	No
Poliamida	-	No	No	No	No
Tereftalato de Polibutileno	PBT	Si	Si[1]	No	No
Policarbonato	PC	No	No	Testear	Testear
Poliéster	-	No	No	No	No

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Adhesivos Instantáneos

	420	4203 NUEVO	4212 NUEVO	435 NUEVO	454
CARACTERÍSTICAS	Adhesivo de cianoacrilato de fijación rápida. Su baja viscosidad lo hace ideal para penetrar en componentes pre-ensamblados. Alta resistencia en el pegado de metales, plásticos o materiales elastómericos.	Adhesivo para uso general, adecuado para aplicaciones donde sea necesaria resistencia al calor. Fortalecido con elastómeros que le otorgan mayor flexibilidad y resistencia al calor y la humedad.	Adhesivo de cianoacrilato en gel de baja viscosidad. Resiste impactos, peeling y ambientes con temperatura, húmedos y mojados. Diseñado especialmente para aumentar la resistencia térmica.	Adhesivo reforzado con caucho. Resistente al peeling y al impacto. Flexibilidad mejorada. Unión rápida en metales, plásticos y elastómeros, materiales porosos y absorbentes (madera, papel, cuero y textiles)	Adhesivo de cianoacrilato en gel, de curado rápido. Adhiere rápidamente materiales metálicos, plásticos o elastómeros, materiales porosos o absorbentes como madera, papel, cuero o téxtiles.
COLOR	Transparente	Transparente	Negro	Transparente	Transparente
TIPO QUÍMICO	Etil	Etil	Etil	Etil modificado	Etil
RESISTENCIA AL CORTE [KG/CM2]	178	157	278	192	228
VISCOSIDAD (CP)	5	375	Gel	200	Gel
HOLGURA MÁXIMA [MM]	0,05	0,16	0,3	0,15	0,3
TEMP. DE TRABAJO [°C]	-54 a 82	-54 a 120	-20 a 120	-54 a 120	-54 a 82
VELOC. DE CURADO (FIJACIÓN – TOTAL)	5 seg. – 24 hs.	30 seg. – 24 hs.	2 min. - 24 hs.	30 seg. – 24 hs.	60 seg. -24 hs
PRIMER RECOMENDADO		770	770	770	770
ACELERADOR	7452	7452	7452	7452	7452
APROBACIONES**	ND	ND	ND	ND	ABS – CFIA
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	**28,4 g** 135455	**20 g** 232837	**20 g** 88190	**20 g** 840057	**20 g** 135462

LISTADO DE PLÁSTICOS Y NECESIDAD DE ACTIVADOR

[1] si no se utilizó activador Loctite® 770.

NOMBRE	ABREVIATURA	SE RECOMIENDA ACTIVADOR LOCTITE 770	SE RECOMIENDA LIJADO	PRODUCE CRAQUEOCON LOS INSTANTÁNEOS	PRODUCE CRAQUEO CON LOS ACRÍLICOS
Polieteretercetona	PEEK	No	Si	No	No
Polieterimida	PEI	No	Si	No	No
Polietersulfona	PES	No	No	Testear	Testear
Polietileno	PE, LDPE, HDPE	Si	No	No	No
Polietileno Tereftalato	PET	No	No	No	No
Poliimida	PI	No	No	No	No
Polimetilpenteno	PMP	Si	Si[1]	No	No
Óxido de Polifenileno	PPO	No	No	Testear	Testear
Sulfuro de Polifenileno	PPS	Si	Si	No	No
Polipropileno	PP	Si	Si[1]	No	No
Poliestireno	PS	Si	Si	No	Testear
Poliuretano	PU	Si	Si	Testear	Testear
Cloruro de Polivinilo	PVC	No	No	Testear	Testear
Estireno Acrilonitrilo	SAN	No	No	No	Testear
Éster de Vinilo	-	No	No	No	No

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Adhesivos Instantáneos

- Los adhesivos instantáneos deben conservarse en el envase cerrado en lugar refrigerado entre 5 y 8°C.
- El pico de los envases es apto para colocar cualquiera de las agujas para lograr un mejor control del flujo de adhesivo.

TIPS

460	480	495	496 (NUEVO)	SUPER BONDER	
Adhesivo de cianoacrilato de baja viscosidad y curado rápido. Bajo olor. Bajo esfumado. Adhiere materiales metálicos, plásticos o elastómeros, con características de poco empañamiento.	Adhesivo de cianoacrilato, monocomponente, de viscosidad media y curado rápido. Mayor flexibilidad. Resistencia al peeling y al impacto. Adhiere una amplia variedad de metales, plásticos y gomas.	Adhesivo de cianoacrilato monocomponente de baja viscosidad. Uso general. Alta velocidad de adhesión. Cura a temperatura ambiente. Adhiere todo tipo de hules, plásticos y metales.	Adhesivo de cianoacrilato, monocomponente, de viscosidad media y curado rápido. Específicamente formulado para la unión de metales.	Adhesivo de cianoacrilato, monocomponente, de curado rápido. Adhiere rápidamente metales, plásticos y gomas. Indicado para adherir materiales porosos o absorbentes como madera, papel, cuero y tela.	**CARACTERÍSTICAS**
Transparente	Negro	Transparente	Transparente	Transparente	**COLOR**
Etil Modificado	Etil Modificado	Etil	Metil	Etil	**TIPO QUÍMICO**
185	270	280	257	180	**RESISTENCIA AL CORTE [KG/CM2]**
50	200	40	125	60	**VISCOSIDAD (CP)**
0,1	0,15	0,1	0,15	0,1	**HOLGURA MÁXIMA [MM]**
-54 a 82	-54 a 82	-54 a 82	-54 a 82	-54 a 82	**TEMP. DE TRABAJO [°C]**
50 seg. – 24 hs.	60 seg. – 24 hs.	15 seg. – 24 hs.	30 seg. – 24 hs.	10 seg. – 24 hs.	**VELOC. DE CURADO (FIJACIÓN – TOTAL)**
770	770				**PRIMER RECOMENDADO**
7452	7452	7452	7452	7452	**ACELERADOR**
ND	NSF	ND	ND	ND	**APROBACIONES****
20 g 135463	**20 g** 135466	**20 g** 245573 **100 g** 268685	**20 g** 268696 **100 g** 268686	**3 g** 1100734 **5 g** 1100735	**CÓDIGOS Y PRESENTACIONES**

Aplicador Recomendado

LOCTITE® SISTEMA DIGITAL DE DOSIFICACIÓN POR JERINGA.
Para mayor información, consulte pág. 37

VÁLVULA DE ACONDICIONAMIENTO MANUAL
Para mayor información, consulte pág. 39

VÁLVULA PARA ADHESIVOS DE BAJA A MEDIA VISCOSIDAD
Para mayor información, consulte pág. 39

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Activadores y aceleradores

Los activadores son productos formulados para permitir una mejor adhesión en materiales de difícil unión. Actúan sobre las piezas a unir favoreciendo el curado del adhesivo y reduciendo los tiempos. De esta manera posibilitan aplicaciones ágiles y seguras sobre casi cualquier sustrato.

	770	7387	7452	7471	7649
CARACTERÍSTICAS	Primer. Prepara poliolefinas y superficies de baja energía para la unión con adhesivos de cianoacrilato. Para aplicar en superficies de polipropileno, polietileno, PTFE y goma termoplástica difíciles de adherir. Secado rápido.	Activador base solvente diseñado para usarse con los adhesivos conductores térmicos Output. Inicia la polimerización de los adhesivos estructurales Loctite® 330 y Loctite® 315.	Activador de superficies, en base a disolvente y sin CFC. Acelera la velocidad de curado de los adhesivos instantáneos. Altamente inflamable.	Activador de superficies, en base a disolvente, sin CFC. Diseñado para acelerar la velocidad de curado de los adhesivos y selladores anaeróbicos. Altamente inflamable.	Activador de superficies, en base a solvente, sin CFC. Diseñado para acelerar la velocidad de curado de los adhesivos y selladores anaeróbicos. Altamente inflamable.
COLOR	Incoloro	Castaño Claro	Incoloro	Ámbar	Verde
SE UTILIZA EN ADHESIVOS CUYO TIPO QUÍMICO ES	Cianoacrilatos	Acrílicos	Cianoacrilatos	Anaeróbicos	Anaeróbicos
SOLVENTE	N- Heptano	N- Heptano	Acetona	Acetona	Acetona
TIEMPO DE SECADO	30 seg.	3 min.	< 30 seg.	1 min.	1 min.
TIEMPO DE ACTUACIÓN	8 hs.	2 hs.	1 min.	7 días	30 días
MODO DE USO	Pulverizar o aplicar con brocha, o inmersión. Evitar la aplicación excesiva. Utilizar en zonas bien ventiladas. Evitar el uso sobre llamas directas u otras fuentes de ignición.	Aplicar por gotas en una de las superficies a unirse. Limpiar las superficies contaminadas antes de la activación. Aplique el adhesivo en la superficie que no se activo.	Aplicar una capa de activador sobre el área a adherir mediante. Limpiar las superficies contaminadas antes de la activación. Dejar evaporar. Aplicar el producto inmediatamente después del secado ó antes de los 45".	Aplicar el activador sobre ambas superficies a adherir. Limpiar las superficies contaminadas antes de la activación. Las superficies porosas podrían necesitar dos tratamientos de activador. Dejar evaporar. Ensamblar las piezas antes de los 7 días.	Aplicar el activador sobre ambas superficies a adherir. Limpiar las superficies contaminadas antes de la activación. Las superficies porosas podrían necesitar dos tratamientos de activador. Dejar evaporar. Ensamblar las piezas antes de 1 mes.
APROBACIONES*	CFIA	ND	ND	ND	NSF - CFIA
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	**52 ml** 135266 **473 ml** 229731	**52 ml** 135276 **1 l** 229848	**52 ml** 229769	**128 g** 135337	**128 g** 209715

Utilice Primer cuando ambas superficies son consideradas inactivas. En la mayoría de los casos es necesario aplicar Primer en una de las superficies, al menos que las luces sean excesivas.

METALES ACTIVOS	METALES INACTIVOS
• Hierro • Bronce • Niquel • Acero • Cobre • Manganesio • Aluminio comercial (con contenido de cobre) • Latón • Metal Monel • Aleación de Niquel- cobalto y hierro	• Piezas plateadas • Zinc • Magnetita de acero • Aluminio anodizado • Aluminio Puro • Titanio • Cadmio • Plata • Magnesio • Acero inoxidable • Oro • Acero galvanizado • Óxido negro natural o químico • Plástico

 * Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

TIPS

Activadores y aceleradores

- Loctite® 770 mejora la adhesión en los plásticos en los que se recomienda su uso (polipropileno, polietileno, PTFE, etc), pudiendo disminuir la resistencia de la unión en otros plásticos.
- Loctite® 7649 y 7471 pueden utilizarse con todos los adhesivos anaeróbicos.

NUEVO **TEROSTAT 8517**	NUEVO **TEROKAL 150**
Primer para poliuretanos. Excelente capacidad cubritiva. Estabilidad UV. Anticorrosivo sobre chapa desnuda. Una vez aplicado se mantiene activo por 2 horas. Puede aplicarse en la franja cerámica de los cristales y sobre la chapa.	Resina sintética compatible con todo tipo de plásticos y pinturas utilizadas en automóviles. Utilizada para la reparación de piezas plásticas en combinación con Terokal 9225 adhesivo.
Negro	Transparente
Poliuretano	Uretano
Metiletilcetona	Xileno- Dimetileter
10-15 min.	5- 10 min.
2 hs.	ND
Agitar vigorosamente el envase durante aprox. 1 minuto. Aplicar uniformemente usando el aplicador o un pincel. Una aplicación desigual puede prolongar de forma significativa el tiempo de evaporación	Es necesario limpiar previamente las piezas a adherir. Pulverizar una capa fina de Terokal 150 sobre las superficies antes de aplicar Terokal 9225. No pulverizar cerca de llama. Inflamable.
ND	ND
250 ml 237772	**150 ml** 267078

USO DEL ACTIVADOR LOCTITE® 770 EN PLÁSTICOS

La resistencia de los adhesivos instantáneos en los plásticos varía según el tipo de plástico a unir. Ciertos tipos de polímeros muestran una muy baja resistencia de la unión, por lo que es recomendable utilizar el primer Loctite® 7070 para elevarla.
Se debe tener en cuenta que, en aquellos plásticos que tienen buena resistencia sin la utilización del primer, la resistencia cae con empleo de éstos. Al respecto, en las páginas 17 y 18 del presente catálogo (sección Adhesivos Instantáneos) podrá encontrar una tabla con las referencias sobre qué plásticos elevan la resistencia de la unión con la utilización de Primer.
El siguiente cuadro muestra los resultados de ensayos sobre probetas de distintos materiales testeados al corte utilizando solo el adhesivo Loctite® 401 y utilizando el mismo adhesivo pero aplicándole el Loctite® Primer 770.

			ESFUERZO AL CORTE	
POLÍMERO	**SIGLA**	**NOMBRES COMERCIALES**	**LOCTITE® 401**	**LOCTITE® 401 + LOCTITE® 7070**
Acetal	-	Delrin - Celcom	200	1700
Acrílico	PMMA	Plexiglas - Diakon	3950	250
Acrilonitrilo butadieno estireno	ABS	-	3500	3350
Epoxy	-	-	3350	250
Fluoropolímeros	PTFE, FEP, PFA, ETFE	Teflón	350	1050
Phenolico	-	-	600	150
Poliamida	-	Nylon	4500	1600
Policarbonato	PC	-	3850	2000
Poliester	-	-	1350	350
Polietileno	LDPE, HDPE	-	150	500
Tereftalato de Polietileno	PET	-	3200	1800
Óxido de Polyfenile	PPO	Noryl	2500	1750
Polipropileno	PP	-	50	1950
Poliuretano	PU	-	350	1400
Polivinilo Clorado	PVC	-	3650	2850

LOCTITE® 7649 PRIMER N Y LOCTITE® 7471 PRIMER T)

Se utiliza previamente a la aplicación de adhesivos anaeróbicos para:

- Activar superficies inactivas
- Acelerar los tiempos de curado para un rápido retorno del equipo a servicio
- Acelerar el curado en grandes holguras y roscas
- Acelerar sustancialmente el tiempo de curado en partes frías
- Agente limpiador

El Primer es opcional en:

- Superficies activas como: latón, cobre, bronce, hierro, acero suave (dulce) y níquel.

El Primer es necesario en:

- Superficies inactivas como: aluminio, acero inoxidable, magnesio, zinc, recubrimientos electroquímicos, cadmio, titanio y otros.

LOCTITE® PRIMER 770

Se utiliza para:

- Aumentar la resistencia de los adhesivos instantáneos en plásticos con poca adherencia.

El Primer es necesario en:

- Acetal, fluoropolímeros, tereftalato de polibutileno, polietileno, polimetilpenteno, polipropileno, poliestireno, poliuretano.

Aplicador Recomendado

LOCTITE® VÁLVULA SPRAY
Válvula rociadora automática para aceleradores, primers y activadores de baja viscosidad.
Código: 743155 (a pedido)

Epóxicos de Restauración

Los epóxicos para relleno y uso general Fixmaster®, reparan, reconstruyen y restauran partes dañadas permitiendo regresar rápidamente el equipo a servicio. Los epóxicos curados pueden ser perforados, roscados y maquinados como el metal original, no contraen y estan disponibles en un rango de carcaterísticas para aplicaciones específicas. Los epóxicos Loctite® pueden unirse a metal, cerámica, madera, vidrio y algunos plásticos.

	METAL MAGIC STEEL	✓ SUPERIOR METAL	WEAR RESISTANT PUTTY
CARACTERÍSTICAS	Masilla epoxy para parchar tuberías, rellenar moldes, pegar piezas rotas Compuesto reparador de acero para reparaciones tenaces en mantenimiento. Se aplica como una pasta y cura dando un acabado similar al metal. Curado rápido.	Epoxy bicomponente con carga de ferro-silicio. Ideal para reparar superficies desgastadas. Alta resistencia a la compresión, la corrosión y al ataque químico.	Masilla con fibras de cerámica que le proporcionan una excelente resistencia al desgaste y a la abrasión. Para superficies expuestas al desgaste, la erosión y la cavitación.
COLOR	Gris Oscuro	Gris Oscuro	Gris
SUPERFICIE QUE RECUBRE A 6 MM DE ESPESOR	114 g. – 45 cm2	408 g.- 225 cm2	1360 g. – 990 cm2
TEMPERATURA MÁXIMA DE TRABAJO	120 °C	120 °C	107 °C
RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN [KG/CM2]	844	1266	816
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN [KG/CM2]	176	387	344
DUREZA SHORE D	80	90	89
TIEMPO DE TRABAJO	3 min.	20 min.	30 min.
CURADO FUNCIONAL	10 min.	6 hs.	6 hs.
RELACIÓN DE MEZCLA EN VOLUMEN [R:H]	ND	4:1	2:1
RELACIÓN DE MEZCLA EN PESO [R:H]	ND	7,25:1	2:1
APROBACIONES*	NSF	CFIA	ABS – CFIA
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	**113,6 g** 209681	**408 g** 209822	**1360 kg** 209827

✓ Producto Recomendado

REPARACIÓN DE EJES O VÁSTAGOS

Los compuestos epóxicos Loctite® pueden usarse frecuentemente para reparar ejes dañados ó desgastados. Sin embargo, en algunos casos cuando la reparación no puede ser duradera a largo plazo no se debe efectuar. No se recomienda hacer las siguientes reparaciones de ejes:

- Cualquier reparación efectuada en un área que esté sujeta a calor por fricción, tal como un eje gastado por un empaque (junta) metálico.
- El área desgastada bajo un buje, rodamiento (rolinera), ó sello mecánico que sobrepase su ancho.
- Los ejes menores a ½"(13 mm).

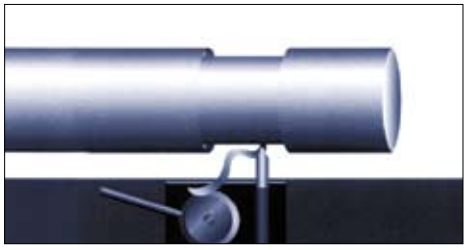
El Eje

Siendo que el área a repasarse se debe tornear, los procedimientos normales de preparación de superficies no se utilizarán.

Maquinae (tornee) el área desgastada según las siguientes referencias.

Diámetro del eje	Rebanado de:
½" a 1" (13 a 25 mm)	1/16" (1,5 mm)
1" a 3" (25 a 35 mm)	1/8" (3 mm)

1. Con un torno haga el desbaste (rebanado) a la profundidad requerida. Si el eje está desgastado hasta la profundidad dada, proceda al siguiente paso.
Haga ranuras achaflanadas (cortes de milano, ó en forma de cola de pato) en el área desgastada para fijar la aplicación en su lugar y usarlas de guía cuando haga la reparación, tal como se observa en la ilustración.



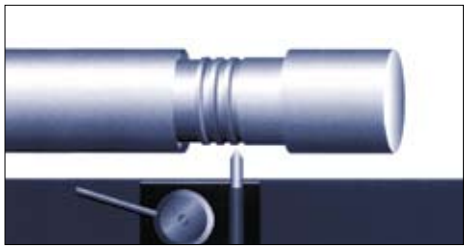
Las ranuras achaflanadas (cortes de milano ó en forma de cola de pato) ofrecen un cierre mecánico al epóxico.

2. Termine haciendo muescas para crear una superficie abrupta, parecida a los surcos de un disco. Mientras más grande sea el diámetro del eje, más profundos deben ser los surcos. Desengrase la pieza por completo.

 * Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ***NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

TIPS

Epoxy Restauración
- La debida preparación de la superficie es vital para el resultado de la aplicación.
- El curado de los adhesivos se puede acelerar utilizando calor o llevando la pieza a 60°C.



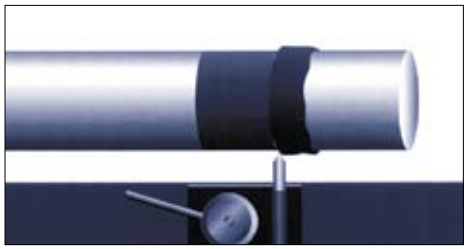
Cree un perfil tosco para mejorar la adhesión.

3. Aplique una capa muy delgada del epóxico recomendado para la reparación y presione hasta el fondo de los surcos. Haga girar el eje a una velocidad muy lenta y continúe aplicando más material con una espátula ó herramienta plana para masilla que sea flexible.

Rellene el área en reparación con el epóxico.

Permita que el producto fragüe durante el tiempo que requiera a 20º C ó más. De ser necesario, aplique calor seco sobre el área para acelerar el fraguado.

4. Maquine (tornee) la reparación hasta la dimensión requerida siguiendo las recomendaciones de abajo.

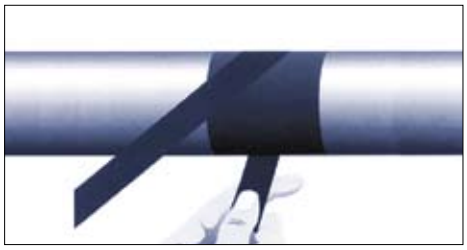


Maquinae (tornee) el epóxico a la dimensión original del eje.

Velocidad del torno: 150 p/m 46 m/min
Velocidad de avance: Desbastado 0,025 pulg/rev 0,64 mm/rev
Acabado 0,010 pulg/rev 0,25 mm/rev

Inclinación superior: 3º
Espacio lateral: 3º
Espacio frontal: 3º

Observaciones: Corte en seco, utilice un burril de carburo ó de acero para alta velocidad. De requerir pulido, sólo emplee papel de lija húmedo grado 400 ó 600.



De ser necesario, pula la reparación con papel de lija.

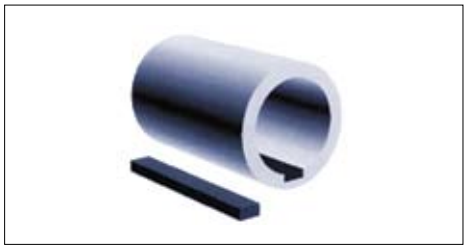
REPARACIÓN DE CHAVETEROS

Los chaveteros se desgastan por la presión constante al inicio y a la detención.

1. Para preparar la superficie, siga la sección de **Preparación de Superficies**. Desbaste la superficie con una lija ó herramienta giratoria de corte ó esmerilado, y vuelva a desengrasar.

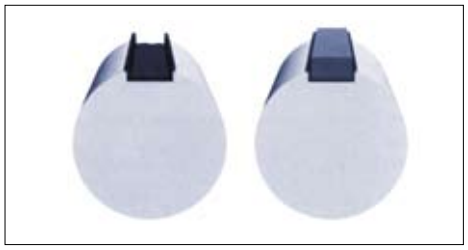
Desbaste la superficie dañada

2. Aplique una capa delgada de agente desmoldante a la chaveta ó a cualquier área en la que no desee que se pegue el producto.



Recubre con agente desmoldante.

3. Aplique el epóxico recomendado con una espátula ó espátula de masilla. Ponga una capa delgada en el fondo y una capa más gruesa en las paredes laterales para garantizar que la chaveta no se eleve y también para asegurar un ajuste de tolerancia estrecho.

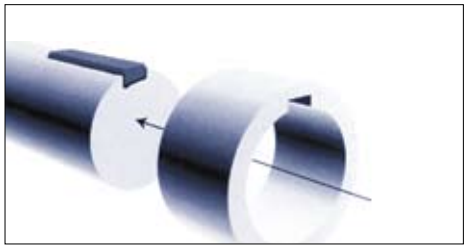


Llene el hueco del chavetero con epóxico e inserte la chaveta recubierta.

4. Retire el excedente de epóxico con la espátula de los lados de la ranura del chavetero.

Retire inmediatamente el exceso de epóxico del área en reparación.

5. Vuelva a colocar inmediatamente el eje dentro de su casquillo para alinear correctamente el chavetero, eje y casquillo. Déjelos montados.



Alinee inmediatamente el chavetero, eje y casquillo.

Preparación de Superficies
1. Asegúrese que la superficie esté seca y detenga toda fuga de líquido.
2. Limpie las superficies con un soplete de arena u otra técnica mecánica adecuada.
3. Desengrase la superficie con acetona.
4. Cree un perfil con el soplete de arena u otro medio mecánico.

Limpieza de la Superficies
Las áreas sumergidas en aceite deben ser limpiadas en repetidas oportunidades para sacar el aceite de la superficie. Utilice una pistola de calor para sacar el aceite de los poros. Permita que la superficie se enfríe y vuelva a desengrasar. Después de la limpieza raspe la superficie para crear un buen perfil.

Compuestos Antidesgaste

Los compuestos contra el desgaste Nordbak combinan las propiedades superiores para desgaste de cerámica y la conveniencia de epóxicos en dos partes para proteger equipos contra la corrosión, abrasión, y de otro tipo de desgaste encontrado en fuertes ambientes industriales. Disponible en formulaciones mezclables y para aplicar con brocha con rellenos especiales en condiciones tenaces.

	PNEW WEAR	✓ BRUSHABLE CERAMIC	CHEMICAL RESISTANT COATING
CARACTERÍSTICAS	Epóxico antidesgaste. Pequeñas esferas de cerámica que protegen contra la abrasión de partículas. Prolonga la vida del equipo. Renueva rápidamente superficies desgastadas. Reduce el tiempo de inactividad. Fácil de mezclar y usar.	Sistema epóxico reforzado con cerámica ultra suave el cual proporciona un recubrimiento de alto brillo y baja fricción para proporcionar protección contra la turbulencia, abrasión y cavitación bajo condiciones típicas de servicio.	Está diseñado para proteger el equipo contra la corrosión extrema causada por la exposición a sustancias químicas. Forma un revestimiento brillante, de baja fricción que protege contra la turbulencia y la cavitación.
COLOR	Gris	Gris Oscuro	Gris Claro
SUPERFICIE QUE RECUBRE A 6 MM DE ESPESOR	1360 gr. – 990 cm2	908 gr. – 1m2 (a 0,5 mm espesor)	5450 gr. – 6,6 m2 (a 0,5 mm espesor)
TEMPERATURA MÁXIMA DE TRABAJO	120 °C	93°C	65°C
RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN [KG/CM2]	1055	879	703
DUREZA SHORE D	90	85	83
TIEMPO DE TRABAJO	30 min.	30 min.	20 min.
CURADO FUNCIONAL	6 hs.	6 hs.	16 hs.
RELACIÓN DE MEZCLA EN VOLUMEN [R:H]	4 : 1	2,75 : 1	2,3 : 1
RELACIÓN DE MEZCLA EN PESO [R:H]	4 : 1	4,8 : 1	3,4 : 1
APROBACIONES*	ABS	ABS - CFIA	CFIA
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	**113,6 g** 209681 **11350 kg** 209676	**908 g** 209826 **2450 kg** 209825	**5450 kg** 209816

✓ Producto Recomendado

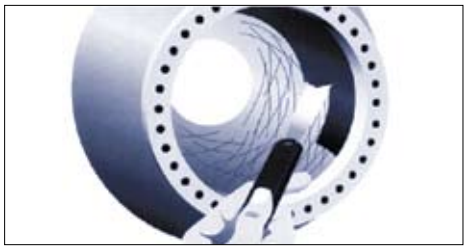
REPARACIÓN DE BOMBAS

Los cuerpos, impulsadores y volutas (difusores) se desgastan debido a la corrosión, erosión, cavitación y daños mecánicos. Todas éstas formas de daño pueden repararse efectiva y económicamente con los compuestos epóxicos Loctite®. Las dos áreas principales sometidas a mayor desgaste son las volutas (difusores) y los impulsores.

1. Para preparar la superficie, retire todo el óxido, pintura vieja y otros escombros del área en reparación. Para obtener mejores resultados, arene las áreas grandes ó utilice una pistola de agujas ó un esmeril.
Prepare el área con una superficie por lo menos ½"(12 mm) mayor que el área de reparación en todos sus lados.

Reparación de volutas (difusores)

2. Rellene las cavidades y áreas desgastadas del interior del cuerpo, aplicando una capa pareja de epóxico. Para evitar las burbujas de aire, emplee un aplicador delgado de plástico ó metal, con la forma adecuada, para esparcir una capa delgada del producto en todas las caras de las cavidades.



La pasta epóxica se emplea para reconstruir las áreas desgastadas en la voluta.

3. Para rellenar cavidades, coloque y oprima epóxico sobre el área en reparación. Moje la espátula en alcohol y úsela para alisar y darle el contorno original al área en reparación. Como alternativa, el epóxico, se puede emplear para hacer que el área reparada sea ligeramente mayor al contorno requerido. Después de fraguar el epóxico, se puede lijar hasta su contorno original usando una combinación de esmeril y accesorios de lijado.

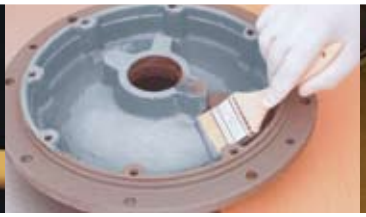
4. Recubra el área completa de la voluta con Brushable Ceramic para aumentar la eficiencia de la bomba.

Al aplicar Brushable Ceramic por toda la superficie de la reparación con epóxico se obtiene un acabado de baja fricción que aumenta la vida útil y eficiencia de la bomba.

Reconstrucción de los Impulsores

1. Prepare la superficie igual que en el paso 1 de arriba. Para ayudar a que el epóxico entre en las cavidades, caliente el impulsor a 120º - 140º F (50º-60º C) antes de aplicar el producto.
2. Si las aspas están gravemente erosionadas, coloque una malla de metal con soldadura de puntos desde el borde, para reconstruir la superficie de metal existente.

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ***NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada



TIPS

Compuestos Antidesgaste

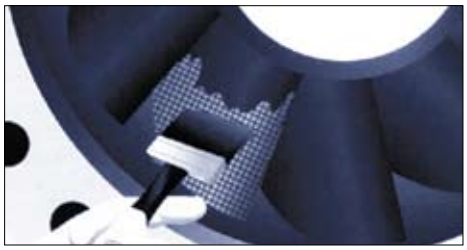
- El uso de Brushable Ceramic sobre el Pneu Wear asegura una correcta unión entre las esferas prolongando aún más la vida útil.
- No dejar pasar mucho tiempo entre el arenado o granallado y la aplicación de los compuestos, para evitar la oxidación de la superficie.

La malla de metal colocada sobre las aspas dañadas reconstruye y refuerza el área de reparación.

3. Aplique el epóxico sobre la malla de metal, forzándolo a través de ella, evitando la formación de burbujas de aire. Alise el acabado con un aplicador delgado de plástico ó metal.

Recubra la malla de metal con epóxico y alise el acabado.

4. Para terminar la reparación, aplique con una pincel una capa de 0,5 mm de Brushable Ceramic en toda el área del impulsor, rellenando las zonas porosas de la fundición. Una vez que haya secado la primera mano, aplique una segunda capa de Brushable Ceramic.

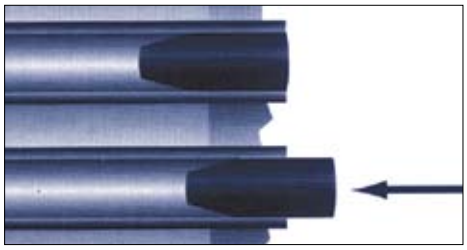


Dos capas de Brushable Ceramic sellan el metal y ofrecen una superficie de baja fricción..

REPARACIÓN DE INTERCAMBIADORES DE CALOR Y CONDENSADORES

Los tubos de un intercambiador de calor están sometidos a grave corrosión galvánica puesto que éstos y la plancha no son del mismo metal. El proceso de corrosión se acelera por la presencia de humedad y calor, lo que hace que la plancha de metal se corroa y falle eventualmente.

1. Instale tapones. Inserte tapones de goma en los extremos de los tubos. Los tapones no deben sobresalir más de 3 mm.



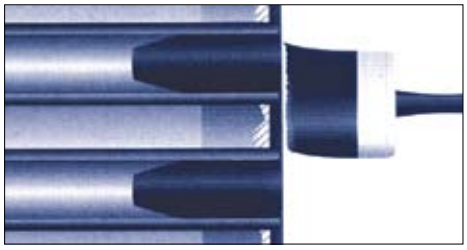
Instale los tapones al extremo del tubo, cuando este sobresalga de la plancha.

Si el tubo no esta a ras de la plancha debido al desgaste ó a su diseño, instale el tapón para que quede a ras del extremo de éste.

2. Preparación de la superficie. Una vez que los tapones estén en su lugar, arene toda la plancha. Después, limpie los escombros con aire limpio a presión. Desengrase por completo con acetona. Recuerde preparar las planchas de los extremos y las divisorias tal como lo hizo con la plancha de los tubos.

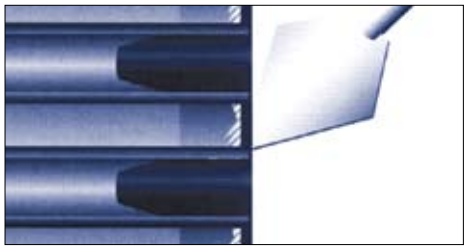
Arene la plancha de tubos después de instalar los tapones.

3. Aplique Loctite® Brushable Ceramic en dos capas. Después de la primera capa, espere de 1 a 3 horas para aplicar la segunda. El sistema de 2 capas ayuda a llenar cualquier cavidad que se haya pasado por alto en la primera capa.



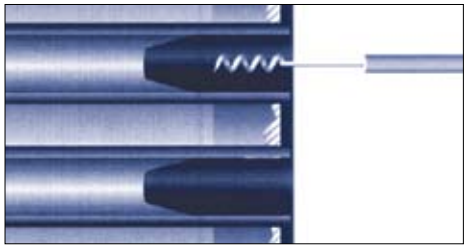
Aplique una capa de brushable Ceramic.

4. Para compensar las depresiones que estén a una distancia mayor a 3 mm de la plancha de tubos, aplique el compuesto Wear Resistant Putty y trabájelo con la espátula al espesor deseado. Alise el espesor de la plancha de tubos para que quede a ras de los propios tubos. Finalmente aplique otra capa de Brushable Ceramic.



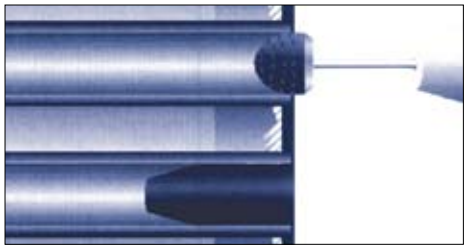
Reconstruya la superficie dañada con el compuesto Wear Resistant Putty.

5. Espere por lo menos 18 horas después de aplicar el recubrimiento antes de sacar los tapones. Luego, con un extractor de empaques ó unas pinzas grandes, saque todos los tapones.



Saque los tapones co un extractor de empaque.

6. Para dar un acabado limpio a los tubos, permitiendo un buen flujo de líquido, pula la abertura de los tubos para retirar el epóxico. Utilice un esmeril cónico para obtener mejor resultado.



Pula los extremos de los tubos lijándolos.

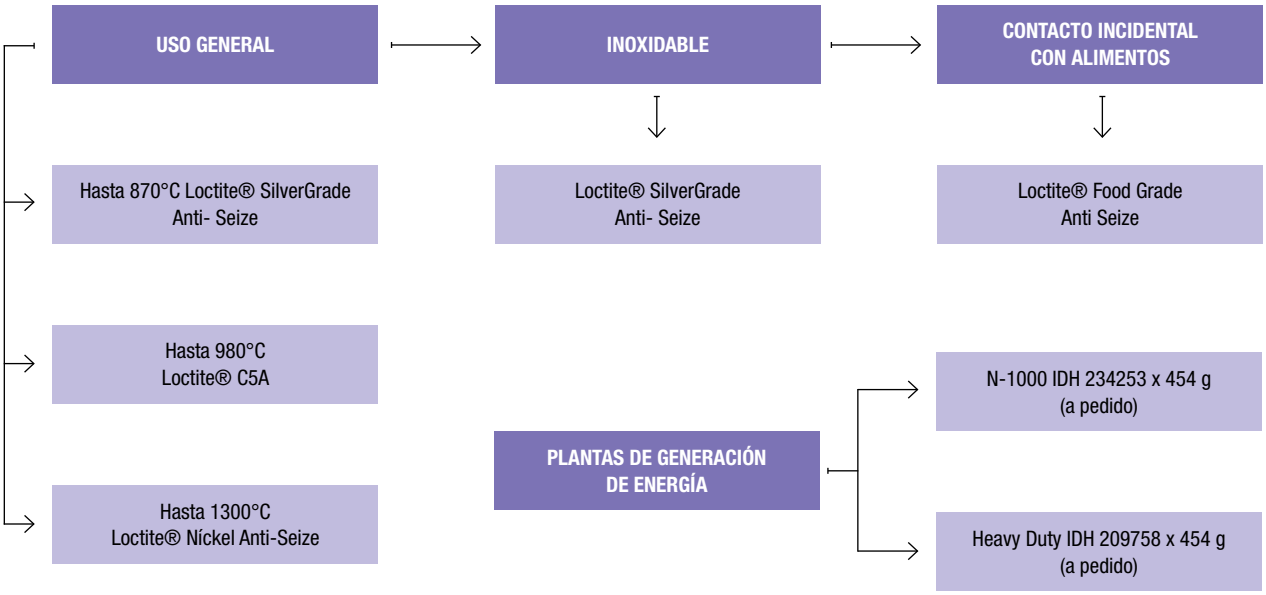
Lubricantes y Antiengrane

Los compuestos antiengrane protegen las partes metálicas acopladas contra fricción, raspaduras y corrosión. El antiengrane también reduce el torque de ajuste para facilitar el ensamble y desensamble de conexiones roscadas.

	C5A	SILVER GRADE ANTI- SEIZE	✓ NÍKEL ANTI- SEIZE	FOOD GRADE
CARACTERÍSTICAS	Antiengrane a base de cobre y grafito. Protege contra la corrosión y abrasión por las altas temperaturas. Puede utilizarse en cobre, bronce, hierro colado, acero, aleaciones, acero inoxidable, plásticos y materiales no metálicos. Conductor eléctrico.	Antiengrane a base de láminas de diferentes metales y grafito. Resistencia superior a cargas y temperaturas, por lo que puede ser usado en áreas con altas temperaturas (hasta 870°C) y altas presiones.	Lubricante de alta temperatura. Resiste y reduce el desgaste por rozamiento, la corrosión, y el engrane. Contiene metales tenaces, aceites y grafito. Libre de cobre. Recomendado para acero inoxidable.	Grasa lubricante excepcionalmente fina, blanca. Libre de metales. Protege las piezas metálicas contra la corrosión y el engrane. Resistente al agua. Puede ser usada en todas las zonas de lubricación con grasa dentro y alrededor del equipo.
COLOR	Cobre	Plata	Plata	Blanco
RESISTENCIA A TEMPERATURA	982°C	871°C	1315°C	400°C
VALOR K DE RESISTENCIA DE ROCE AL TORQUEAR	0,16	0,18	0,13	0,13
APROBACIONES*	ND	ABS -CFIA	ABS	NSF - CFIA
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	**20 g** 466863 (barra) **454 g** 160796	**20 g** 466864 (barra) **368 g** 135541 **454 g** 235005	**454 g** 135543	**2227.2 g** 209753

✓ Producto Recomendado

¿QUÉ TIPO DE PROTECCIÓN ANTI-SEIZE SE NECESITA?



 * Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

TIPS

Lubricantes y Antiengrane

- Las grasas antiengrane reducen el factor k de roce de las roscas.
- Las grasas antiengrane reducen costos y tiempos muertos durante el desmontaje.

SUPER LUB	VIPER LUB (NUEVO)	EXTREME PRESSURE	GEAR, CHAIN AND CABLE LUBRICANT (NUEVO)	
Lubricante. Penetra y remueve la grasa, polvo, depósitos de carbón y la corrosión. Previene la corrosión. Usos típicos: liberar piezas agripadas por oxidación, lubricar y proteger contra moho en tuercas, tornillos, herramientas, etc.	Grasa sintética de alto desempeño. Para propósitos múltiples Grado NLGI 2. Diseñada para uso como lubricante de larga vida para proporcionar una protección superior en aplicaciones industriales.	Grasa multipropósito. Formulada para ser sometida a aplicaciones con presiones extremas. Lubrica los engranajes, los cojinetes y las bridas. Mantiene la viscosidad a bajas temperaturas. No endurece luego de enfriarse.	Protege y prolonga la vida de engranajes, cadenas y cables de acero. Repele la suciedad, arena y polvo evitando ser expulsado por fuerza centrífuga. Limpia, lubrica y protege todos los tipos de cadenas del rodillo que funcionen sin protección.	**CARACTERÍSTICAS**
Beige	Blanco opaco		Celeste	**COLOR**
ND	204 °C	232°C	121°C	**RESISTENCIA A TEMPERATURA**
NA	NA	NA	NA	**VALOR K DE RESISTENCIA DE ROCE AL TORQUEAR**
ND	ND	ND	ND	**APROBACIONES***
300 ml 1035533	**287 g** 502360	**411.8 g** 209753	**340 g** 209796	**CÓDIGOS Y PRESENTACIONES**

CAMPO DE APLICACIÓN DE LUBRICANTE

PRODUCTO	RESISTENCIA A LA TEMPERATURA	EQUIPOS QUE MANEJAN ALIMENTOS	PIEZAS CON AJUSTE DESLIZANTE	ALTA TEMPERATURA	CONDUCTOR ELÉCTRICO	EQUIPOS ELÉCTRICOS	ENGRANAJES, COJINETES, CABLES Y TRANSPORTADORES	PARA COJINETES DE ALTA VELOCIDAD	PARA VELOCIDADES BAJAS Y ALTAS CARGAS	EQUIPOS CONDUCIDOS POR CADENAS
Viper Lube®	204°C Continuo 260°C Intermitente	●	●	●	○	○	●	●	●	●
Gear, Chain and Cable Lubricant	121°C						●			●
Extreme Pressure Grease	232°C			○				●	●	
Food Grade Grease	232°C	●		○				●		

● Opción recomendada ○ Opción posible

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Recubrimientos

Loctite® ofrece una variedad de recubrimientos para proteger, sellar, aislar y prevenir la corrosión. La línea de recubrimientos Loctite® ofrece una excelente resistencia a los ácidos, álcalis, sal, y la humedad que puede dañar el equipo.

	COLOR GUARD RED (NUEVO)	COLD GALVANIZING (NUEVO)	MAXI COAT
CARACTERÍSTICAS	Recubrimiento termoplástico líquido. Seca formando un revestimiento protector de piezas y equipos duradero y flexible como el caucho. Inhibe la oxidación y la corrosión. A base de solvente modificado.	Compuesto líquido en aerosol. Protege de la oxidación y corrosión. Resiste condiciones severas, la corrosión por sal y agua. Recubrimiento flexible. No se amarillenta, mancha, fractura, ni descascara.	Cera en aerosol formulada como protección anticorrosiva para piezas metálicas. Brinda una protección contra la humedad, las sales y otros agentes que fomentan el proceso de oxidación. Removible con vapor o solventes base petróleo.
COLOR	Rojo	Gris Claro	Marrón
TEMPERATURA DE TRABAJO °C	93°C	204°C	93°C
TIEMPO DE SECADO	30´ -4 hs.	15'	NA
TIEMPO DE CURADO	24 hs. a temp. ambiente	24 hs. a temp. ambiente	Capa cerosa.
COBERTURA	180 sq. Ft. por galón a 2.5 mils de espesor	Aplicar una capa abundante a 30/ 38 cm. de distancia	Aplicar una capa abundante con cepillo
MÉTODO DE APLICACIÓN	Inmersión – Pincel Atomizador	Aerosol - Atomizador	Pincel - Aerosol
APROBACIONES*	CFIA	CFIA	CFIA
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	**430 ml** 338130 **3.78 l** 338131	**426 g** 209802	**340 g** 209750

BENEFICIOS DEL USO DE RECUBRI MIENTOS LOCTITE®

- Unión de materiales distintos sin dificultad.
- Distribución de la carga en toda la superficie.
- Otorga uniones livianas.
- No daña las piezas.
- Adhesión sin uso de calor o alta temperatura.
- Fácil montaje y limpieza en la aplicación.
- Permite un tiempo para reacomodar las piezas.

MODO DE USO LOCTITE® EXTEND RUST TREATMENT

Remueva el óxido suelto de la superficie. Aplique con pincel o por spray Loctite® Extend Rust Treatment sobre toda la superficie a tratar. El producto al aplicarlo es de color claro cercano al blanco. Transcurridos 10 o 15 minutos, el color del producto debe virar al negro por reacción química con los óxidos de hierro. Al realizar este proceso se detiene la oxidación del metal, aunque sin embargo se recomienda la utilización de recubrimientos adicionales para garantizar una reparación duradera en aquellas piezas expuestas al medio ambiente

1

NO TRATADO EXTEND®

Muestra tratada con Loctite® Extend Rust Treatment en un 50% de su superficie y el resto sin tratar.

 * Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ***NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

TIPS

Recubrimientos

- Cubra toda la superficie de las piezas con Maxi Coat, incluso aquella zona donde la pieza es apoyada o suspendida.
- Luego de aplicar Extend Rust Treatment es conveniente cubrir la pieza con un agente protector.

EXTEND RUST TREATMENT	BELT DRESSING (NUEVO)	SUPERIOR METAL	WEAR RESISTANT PUTTY (NUEVO)
Recubrimiento de látex. Detiene la oxidación, protege la superficie y actúa como primer para el recubrimiento final. Para exposiciones en el exterior sin recubrimiento en ambientes normales y con recubrimiento para ambientes severos.	Prolonga la vida de la correa, penetrando las fibras de la cuerda de las correas "V" restaurando la flexibilidad. Previene el Resbalamiento debido al calor, al frío, a la humedad, al polvo y al esmaltado. Elimina el chirrido y el deslizamiento.	Adhesivo / sellador en aerosol que ayuda a disipar el calor y evita el quemado de juntas. Contiene cobre metálico para mejorar la transferencia de calor. Resiste fluidos de mecánica, incluyendo nafta. No corrosivo	Inhibidor de la corrosión para la protección de cavidades de carrocerías. Levemente tixotrópico. Penetra en pequeñas cavidades aún contra la gravedad. Bajo escurrimiento. Permite alcanzar cavidades abiertas y visibles.
Blanco	Blanco	Cobre	Marrón claro
121°C	93°C	-45 a 260	-40 a 90
Superficial en 2 a 3 minutos	ND	ND	ND
24 hs. a temp. ambiente	ND	ND	ND
Se recomienda aplicar dos capas	Rociar superficialmente la superficie	ND	ND
Pincel - Atomizador	Aerosol	Aerosol	Aerosol
ABS - CFIA	NSF	NSF	NSF
3.78 l 160802	**142 g** 502909 **340 g** 226595	**256 g** 502911	**500 ml** 794224

2

NO TRATADO EXTEND®

Resultado de un ensayo de 6 meses en niebla salina.

3

NO TRATADO EXTEND®

Resultado de una muestra tratada luego de un año en un ambiente con elevada humedad relativa.

4

NO TRATADO EXTEND®

Resultado de una muestra tratada luego de 18 meses en un ambiente con elevada humedad relativa.

Productos Especiales

Loctite® agrega a su acostumbrada familia de adhesivos, selladores, recubrimientos y grasas, una serie productos que brindan una solución adecuada y duradera a problemas muy usuales de mantenimiento.

TIPS

Productos Especiales

- Para lograr buena rugosidad aplicando Big Foot® se recomienda la utilización de rodillos plásticos o de goma.
- Cuanto más tiempo deje orear el adhesivo en spray, más firme y rápida será la unión, imposibilitando la reubicación de la pieza.

	FIXMASTER® PIPE REPAIR KIT	BIG FOOT® HEAVY DUTY PEDESTRIAN GRADE	BIG FOOT® AMARILLO (NUEVO)	BIG FOOT® ACRÍLICO (NUEVO)	ADHESIVO EN SPRAY
CARACTERÍSTICAS	Kit para reparaciones temporales de metal, plástico y tuberías compuestas. Para reparaciones en campo en pocos minutos sin uso de herramientas o personal especializado. Contiene un Metal Magic™ y una cinta de fibra de vidrio impregnada de uretano.	Antideslizante para áreas con elevado tránsito de peatones o tráfico ligero. Reduce resbalones y caídas en el lugar de trabajo, rampas, escaleras, áreas de ensamble, calzadas, vestuarios. Alto rendimiento, fácil y rápida aplicación. Resiste la gasolina, el aceite, los ácidos, los álcalis y los solventes alifáticos. Ignífugo una vez curado.	Antideslizante para áreas con elevado tránsito de peatones o tráfico ligero. Reduce resbalones y caídas en el lugar de trabajo, rampas, escaleras, áreas de ensamble, calzadas, vestuarios. Alto rendimiento, fácil y rápida aplicación. Resiste la gasolina, el aceite, los ácidos, los álcalis y los solventes alifáticos. Ignífugo una vez curado.	Antideslizante elastomérica para el tráfico peatonal. Antideslizante flexible para rampas de acero, concreto, calzadas, embarcaderos, zonas de montaje, y las escaleras, etc. Se utiliza típicamente en aplicaciones con un rango de operación entre -29 y 60 °C	Adhesivo de contacto en spray. Adhiere superficies porosas y no porosas resistiendo el agua y la humedad. Seca rápidamente, permitiendo uniones reposicionables y permanentes. No se encoge ni escurre. Alta resistencia y alta temperatura.
COLOR	Amarillo Neón	Negro	Amarillo	Gris	Transparente
TIEMPO DE CURADO	30 min.	12 hs.	12 hs.	4 hs.	30 min.
TEMPERATURA MÁX.	120	60	60	60	71
COBERTURA	ND	3,78 lt 5m2	3,78 lt 5m2	3,78 lt 6m2	ND
APROBACIONES**	ND	CFIA	CFIA	CFIA	ABS – CFIA
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	**2˝** 209818 **4˝** 269078	**3.78 l** 209665 **18.9 l** 235594	**3.78 l** 720620	**3.78 l** 235575	**476 g** 476035

Producto Recomendado

MODO DE USO FIXMASTER® PIPE REPAIR KIT

1. Suprima la presión de la línea y seque el área a ser reparada.

2. Para mejores resultados, limpie y prepare el área cuidadosamente de la siguiente manera:

- Desgaste la zona de la cañería que se encuentra dañada con tela esmeril, disco o lima, hasta llegar al metal blanco y dejar rugosidad importante en toda la zona.
- Limpie la zona con acetona o solvente no graso.
- Para una mejor performance, la zona a preparar debe ser 3 o 4 veces mas grande que la zona dañada.

3. Para obturar pérdidas de baja presión o rellenar fisuras, utilice la masilla epoxy Metal Magic Steel® que se provee en el kit. La adhesión mecánica producida por la rugosidad y limpieza es crítica para asegurar un buen resultado del trabajo. Colóquese guantes para evitar trasladar oleosidad de la piel. Remueva la cobertura de la barra y mezcle amasando la barra en direcciones opuestas hasta lograr un color uniforme.

4. Presione con firmeza la masilla dentro del orificio o grieta, y por toda la zona preparada.

5. Sin quitarse los guantes, retire la cinta amarilla del sachet metalizado y sumérjala en agua a temperatura ambiente por un periodo de 20 segundos. No abra el sachet antes de tener la masilla aplicada dado que la resina que impregna la cinta comienza a endurecer en contacto con la humedad ambiente. Una vez pasado este tiempo, retire la cinta del agua.

6. Coloque la cinta firmemente enrollándola alrededor del área donde se colocó la masilla. La cinta debe dar al menos 4 vueltas alrededor de la zona preparada. El kit se provee de 2” o 4” de ancho de cinta para cubrir todas las necesidades. Presione con los guantes la cinta para forzar al adhesivo de coloración amarilla a entrar por los orificios que se encuentran entre las fibras de la cinta, hasta que esta pierda el tacking.

7. Espere 30 minutos antes de colocar la instalación en servicio.

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Desmoldantes

En la gama de productos Frekote® se destacan los desmoldantes semipermanentes los cuales permiten múltiples desmoldes con una sola aplicación de producto sin contaminar la pieza, dejándola lista para pintarse. Los productos Frekote® minimizan la acumulación de desmoldante en puntos críticos asegurando una transferencia perfecta.

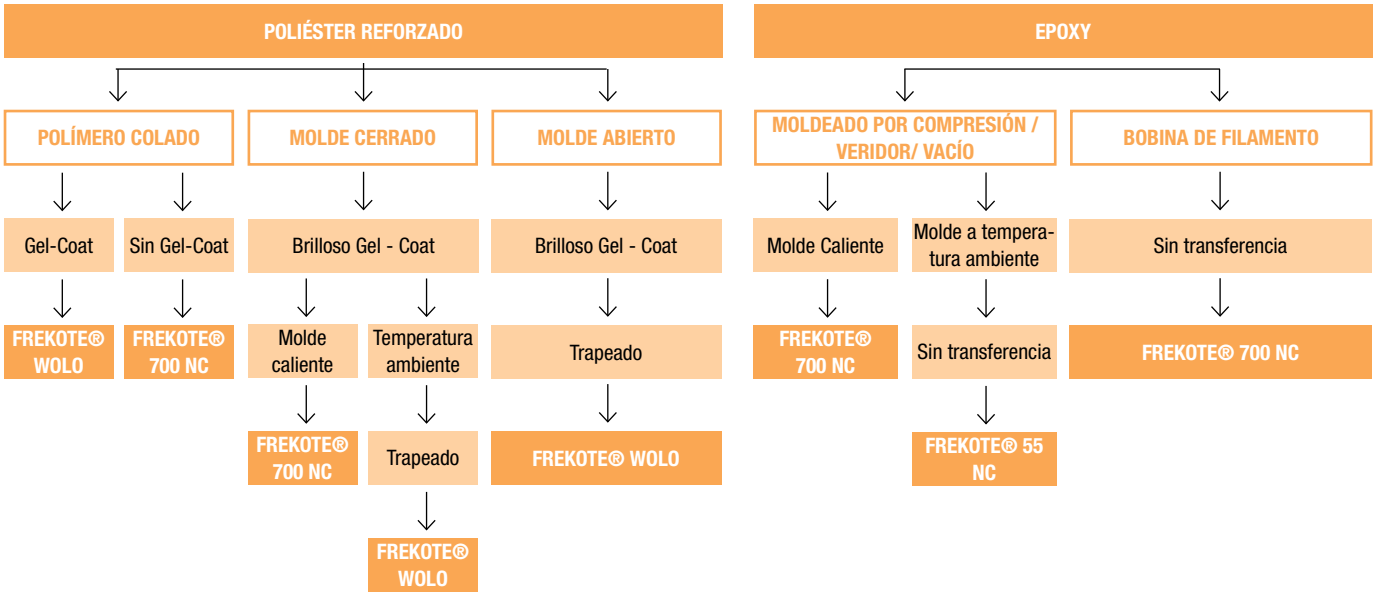
TIPS

Desmoldantes

- Se recomienda esperar 30 días una vez terminado un molde nuevo para aplicar Frekote®.
- En días de mucha humedad o con lluvia, se recomienda climatizar el ambiente para reducir la humedad relativa.

	FREKOTE® 700 NC	FREKOTE® WOLO	FREKOTE® LIFFT I	FREKOTE® FMS
CARACTERÍSTICAS	Agente desmoldante versátil. Alto grado de deslizamiento en moldes de formas problemáticas. Desmolda resinas epóxicas, polyester, hule natural y sintético, resinas termofijas y plásticos rotomoldeables. No contiene Clorofluorocarbonos.	Desmoldante polimérico. Proporciona múltiples desmoldadas en todo tipo de resinas poliéster. Aplicación rápida y sencilla. Curado rápido. Bajo acumulamiento (bulid up). No necesita sellado.	Agente desmoldante a base de silicona. Ofrece propiedades desmoldantes superiores y excelente terminación conservando los detalles del molde. Puede ser aplicado sobre moldes de acero, aluminio, epoxy, cerámica, etc.	Sellador para moldes de resina polyester, epóxica y reforzadas con fibra de vidrio, moldes no tratados o nuevos, con microporosidad y otras pequeñas imperfecciones en la superficie. No contiene ciorofluorocarbonados ni solventes ciorados.
COLOR	Transparente	Transparente	Ámbar	Transparente
SOLVENTES	Hidrocarburo alifático, dibutileter	Nafta	Nafta	Hidrocarburo alifático, dibutileter
TIEMPO DE VIDA	12 meses	12 meses	16 meses	12 meses
TERMINACIÓN	Brillante	Brillante	Semi-brillante	ND
TEMPERATURA DE APLICACIÓN	20 - 135 °C	15 – 40°C	20 - 60°C	15- 60°C
OLOR	Hidrocarburo	Hidrocarburo	Hidrocarburo	Hidrocarburo
MODO DE USO	Aplicar a las superficies limpias de los moldes mediante rociado, con brocha o a mano con un paño de algodón limpio y sin hilos sueltos. Aplicar hasta 4 capas con un intervalo entre capas de 20 minutos. Retocar en caso necesario.	Aplicar con un paño limpio. Extender una capa líquida suave sobre la superficie del molde. Seguir aplicando el producto al molde extendiendo suavemente la película húmeda (10-30 segundos) hasta conseguir una capa fina y uniforme. Dejar que se evapore.	Sprayar, trapear o pincelar en una o dos manos continuas. Deje que el solvente evapore entre cada aplicación (de 0 a 60 segundos). Una vez seco, está listo para recibir la resina.	Aplicar a temperatura ambiente con un paño de algodón limpio y sin hilos sueltos. Extender una capa suave y húmeda, esperar 15-20 minutos y secar suavemente. Aplicar 1-3 capas dejando 15-20 minutos entre capas y después de la última.
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	**3.78 l** 548990 **208 l** 548992	**3.78 l** 420481	**3.78 l** 420457 **18.9 l** 420456 **208 l** 420455	**3.78 l** 548976

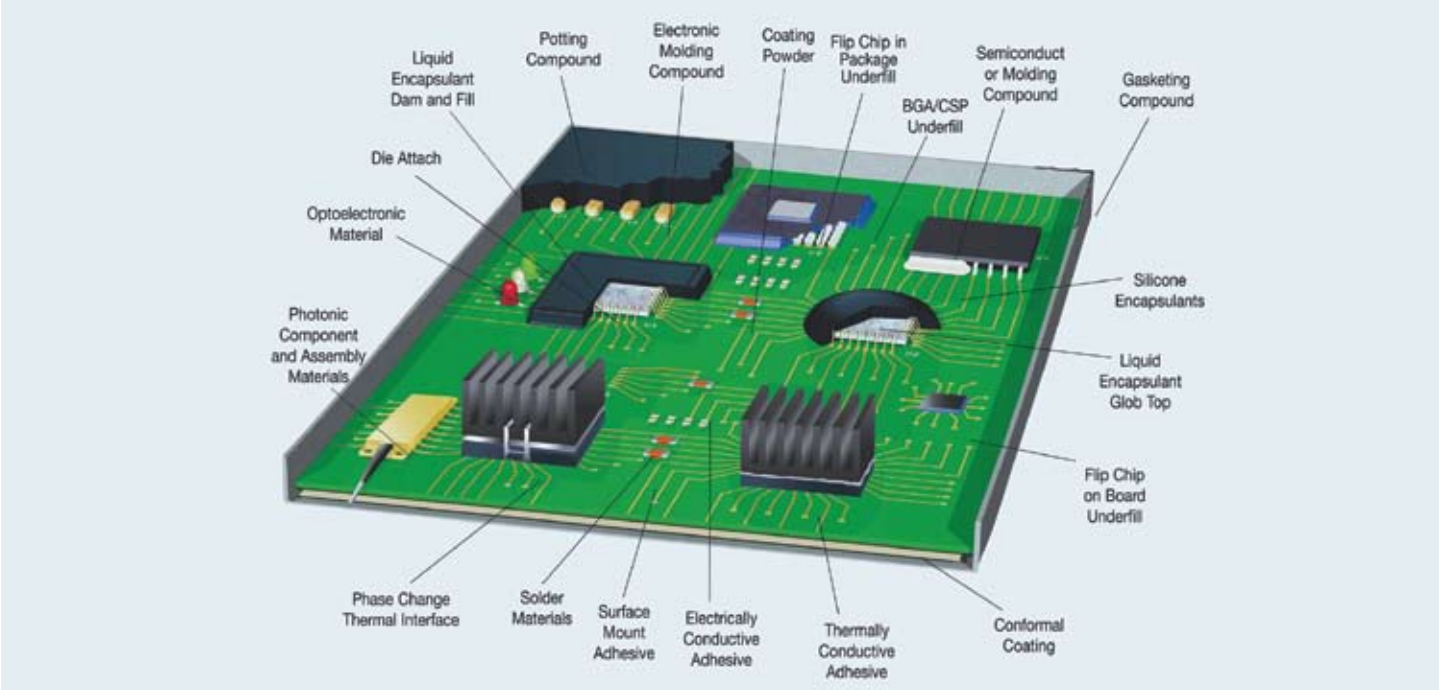
CUADRO DE SELECCIÓN DE PRODUCTO



Electrónica

Loctite® esta orientada en proveer a sus clientes con soluciones en materiales de ingeniería para virtualmente toda la gama de aplicaciones en electrónica. Desde el empaquetado de componentes hasta el ensamble a nivel de placa, Loctite® provee soluciones a través de todo el espectro de aplicaciones.

	3609	3612	454 Y 7452	7360
CARACTERÍSTICAS	Chipbonder. Adhesivo epoxy de curado rápido en exposición al calor. Unión de componentes de montaje superficial a placas de circuito impreso antes del proceso de soldadura. Adecuado para aplicaciones que requieran alta velocidad de dosificación, alto perfil de la gota. Alta resistencia "en verde".	Chipbonder. Adhesivo epoxy mono-componente de curado rápido en exposición al calor. Para componentes SMD. Permite un excelente control de la gota.	Kit para fijación de componentes de montaje superficial y dispositivos en placas de circuitos impresos. Retrabajos	Removedor de adhesivos epoxy chipbonders no curados. Base solvente. De bajo olor. El solvente es totalmente compatible con los pegamentos de epoxy y no causará el endurecimiento durante la limpieza
COLOR	Rojo	Amarillo	Transparente	Beige
TIPO QUÍMICO	Epoxy	Epoxy	Instantáneo	Solvente Alifático
TIPO	–	–	–	–
MÉTODO DE APLICACIÓN	Por jeringa	Serigrafía	Manual	Manual
ALEACIÓN	–	–	–	–
CONTENIDO METÁLICO	–	–	–	–
ALMACENADO	De 2 a 8°C	De 2 a 8°C	De 2 a 8°C	Temp. Ambiente
VIDA ÚTIL	6 meses	9 meses	24 meses	24 meses
TIEMPO DE CURADO	90 seg. a 150 °C 150 seg. a 125°C	60 seg a 150ºC 90 seg a 125ºC	2 segs.	7471 - 7649
VISCOSIDAD CP		–	–	–
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	**10 ml** 88342 **30 ml** 230125	**300 ml** 237074	**20 g** 135462 (454) **52 ml** 229769 (7452)	**500 ml** 135369



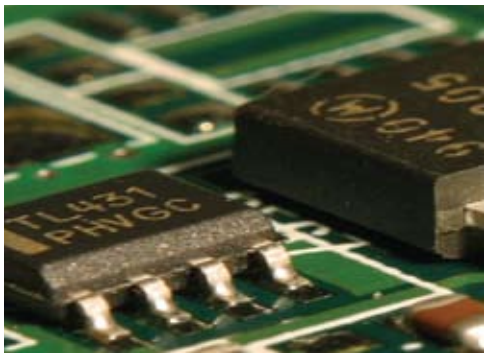
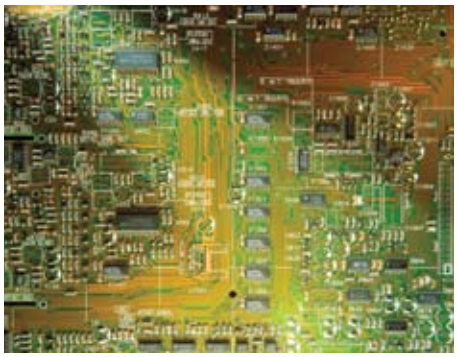
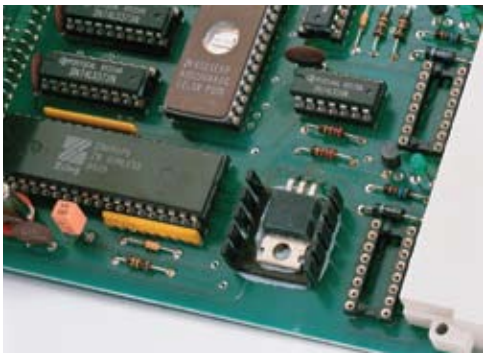
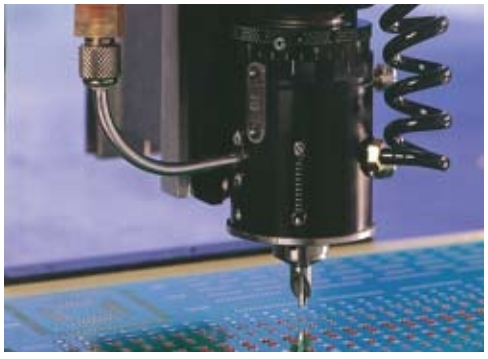
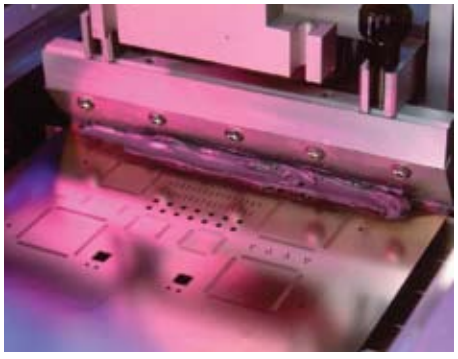
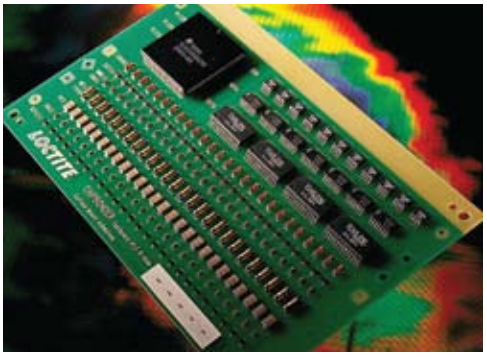
 * Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

TIPS

Electrónica

- En el montaje de transistores de potencia o disipadores, el Loctite® 315 evita el uso de fijaciones mecánicas, grasa siliconada y placas de micarta.
- En reparaciones de PCB con componentes SMD, el Loctite® 454 trabaja eficazmente a temperatura ambiente.

MP 218	LF318	315	3900 – SHADOW CURE	SPOT ON SOLDER MASK
Pasta de soldar no clean con 2% de Pb. Excelente resistencia a la humedad. "Broad Process" tanto para reflow como para el proceso de serigrafiado.	Pasta de soldar libre de plomo. Su "high tack" evita que los componentes sufran movimientos durante procesos de alta velocidad.	Adhesivo monocomponente, conductor térmico, para la unión de componentes eléctricos a disipadores de calor. Aislante eléctrico. Su alta conductividad térmica proporciona una excelente disipación del calor en componentes térmicamente sensibles, mientras que la resistencia controlada permite mantenimiento y reparaciones.	Acrílico transparente formulado para protección de circuitos impresos montados. Luego de 5' proporciona un recubrimiento resistente a solventes y a ambientes agresivos. Cura a temperatura ambiente.	Compuesto diseñado para enmascarar zonas que no deban ser alcanzadas por soldaduras. Substituye en forma económica y práctica el uso de cintas
–	–	Azul	Transparente	claro
–	–	Acrílico	Acrílico	–
–	–	–	–	–
–	–	–	–	–
62% Sn x 36% Pb x 2% Ag	96,5% Sn x 3% Ag x 0,5% Cu	–	–	–
89,5% - 90%	88,5 %	–	–	–
–	–	–	–	–
–	–	–	–	–
–	–	–	–	–
Pasta	Pasta	1000000		70000
700 g 662713	**600 g** 721471	**300 ml** 232518	**340 g** 135277	**2550 g** 229889

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ****NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Limpiadores

Remover suciedad, aceite, polvo, adhesivo antiguo, etc. es indispensable para adherir cualquier sustrato. Por tal motivo, Loctite® ofrece un variado rango de limpiadores tanto para máquinas, manos y de uso general.

TIPS

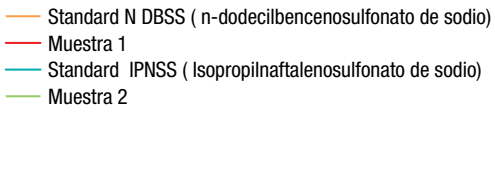
Limpiadores
- Los resultados de la adhesión dependen en gran medida de la limpieza de los substratos.
- Los limpiadores Loctite® no afectan la capa de ozono, ni utilizan tricloroetileno en su composición.

	790 - CHISEL PAINT STREPER	7070 - ODC FREE CLEANER & DEGREASER.	NATURAL BLUE	LOCTITE® ORANGE
CARACTERÍSTICAS	Removedor de juntas químicas, siliconas, aceite seco, grasa, pintura, barníz, etc. Limpia el metal para aplicar juntas nuevas, eliminando el lijado. No corrosivo en aluminio. No puede utilizarse en plásticos o fibras sintéticas.	Disolvente sin CFC, no acuoso, diseñado para limpieza y desengrasado de las superficies a adherir. Para limpieza general en la industria. Elimina grasas, aceites, líquidos lubricantes, virutas y polvo metálicos.	Limpiador y desengrasante acuoso biodegradable concentrado. Contiene solventes no peligrosos que se diluyen con agua para cumplir con una variedad amplia de aplicaciones de limpieza industrial.	Limpiador de manos industrial con piedra pómez. Biodegradable. No contiene disolventes derivados del petróleo. Posee aroma a cítricos y no contiene fragancia artificial. Contiene aloe vera, lanolina y aceite de joroba.
COLOR	Blanco espumoso	Incoloro	Azul	Blanco
SOLVENTE	Metileno Clorado	Derivados del petróleo	Agua	Agua
TIEMPO DE SECADO	NA	2 min.	Tiempo de evaporación del agua sobre la superficie a limpiar.	ND
TIEMPO DE ACTUACIÓN	10 min.	30 min.	30 min.	ND
MODO DE USO	Aplicar en forma vertical sobre la superficie. Dejar actuar de 5 a 10' para que forme espuma. Eliminar la junta vieja con una espátula. Limpiar la brida con un trapo limpio.	Pulverizar abundantemente sobre las zonas a adherir. Frotar las superficies húmedas con un paño limpio. Dejar evaporar. Aplicar el adhesivo después del secado y ensamblar.	Diluir con agua caliente o fría. Mojar o rociar las piezas y enjuagar con agua limpia. Nota: El comportamiento óptimo se obtiene con concentraciones altas, dilución con agua caliente, agitación o raspado y contacto amplio con la superficie.	Frotar las manos con Loctite® Orange (no utilizar agua) hasta que la suciedad o grasa se disuelva. Secar o enjuague con agua.
APROBACIONES*	CFIA	NSF	CFIA	ND
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	**511 g** 135544	**473 ml** 135310	**3.78 l** 209804 **19 l** 235503 **208 l** 209805	**4 kg** 394833 (con piedra pómez) **4 kg** 394835 (crema)

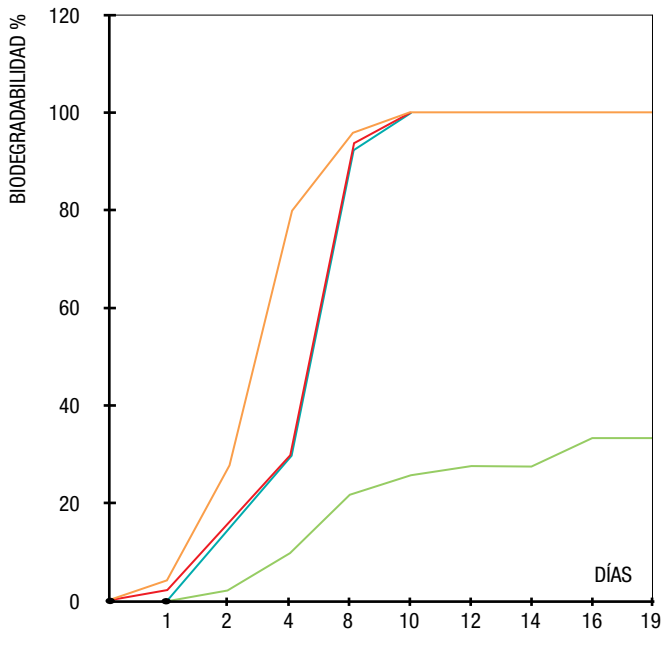
Producto Recomendado

GRÁFICO DE BIODEGRADABILIDAD EN EL TIEMPO DEL LOCTITE® NATURAL BLUE

Evolución del porcentaje de biodegradabildad de dos tensioactivos convencionales en la industria y el producto Natural Blue, resultando en este último caso un grado de biodegradabilidad superior al 98.1%.



Ref: Portaria n°120 – Secretaria de Vigilancia Sanitaria – Ministerio de Salud de Brasil



* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 ***NSF International:** National Sanitary Foundation, **ABS:** American Bureau of Shipping, **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency, **ULC:** Classified for Canada

Equipamientos de dosificación

Descartables y Agujas

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO	COLOR	TAMAÑO
Aguja cónicas de polietileno de 1 1/4	Por su formato cónico estas agujas se recomiendan para la dosificación de adhesivos de viscosidad de media a alta.	88660	Gris	1,2 mm
		88661	Verde	0,84 mm
		88662	Rosa	0,58 mm
		88663	Azul	0,41 mm

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO	COLOR	TAMAÑO
Aguja rectas de acero inoxidable	Para adhesivos de baja a media viscosidad. Brinda gran precisión en la dosificación debido a su gran perdida de carga.	88664	Ámbar	1,37 mm
		88665	Verde	0,84 mm
		88666	Rosa	0,58 mm
		88667	Roja	0,25 mm

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO	COLOR	TAMAÑO
Aguja flexible polipropileno	Estas agujas poseen gran pérdida de carga y precisión, pero permiten el contacto del extremo con la superficie y la flexión del tubo.	142640	Ámbar	1,37 mm
		142641	Verde	0,84 mm
		142642	Rosa	0,58 mm
		142643	Roja	0,25 mm

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO	COLOR	TAMAÑO
Aguja de PTFE con vaina de acero	Presentan gran precisión y combinan las bondades de las agujas de acero inoxidable junto con las de las flexibles.	218272	Blanco	0,25 mm

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
Kit de variedad de agujas	Kit compuesto por un par de agujas de cada una de las posibilidades anteriores y un juego de adaptadores para válvulas.	218288

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
Cepillo aplicador para frascos y válvulas	Aplicador con punta de pincel lo que permite colocarlo en los extremos de los frascos y a la salida de las válvulas.	218293

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
Adaptador para agujas	Kit de 20 unidades de adaptadores para agujas y 5 unidades de entrerroscas para reducción de diámetro. Esta combinación es utilizada en la mayoría de las válvulas de adhesivo.	88672

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
Tapas	Kit de 50 tapas para cerrar la entrada de suciedad y la salida de adhesivo en las válvulas.	218275

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
Adaptador para cartuchos	Conector de acero inoxidable que convierte la rosca de los cartuchos plásticos a una rosca de 1/4"NPT para poder conectarlo a una manguera o aguja.	478510

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
Adaptador 1/4" a agujas	Conector de plástico con salida para conectar agujas, puede roscarse en los cartuchos tipo Semco de los formadores de junta o al adaptador para cartuchos plásticos.	606051

Equipamiento de dosificación

Para adhesivos de dos componentes

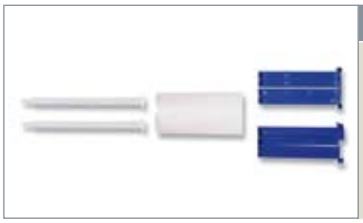
PRODUCTO	CÓDIGO
Aplicador manual para cartuchos dual 50 ml. 1:1 y 1:2	720228

PRODUCTO	CÓDIGO
Adaptador para 1:4	478551

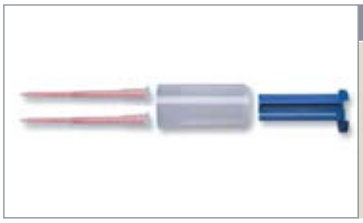
PRODUCTO	CÓDIGO
Adaptador para 1:10	572108

PRODUCTO	CÓDIGO
Aplicador manual para cartucho dual 400 ml. 1:1 y 1:2	236379

PRODUCTO	CÓDIGO
Aplicador manual para cartucho dual 400 ml. 1:10	478600



PRODUCTO	CÓDIGO
Adaptador para pistolas de 300 ml. 1:1 – 1:2	720223



PRODUCTO	CÓDIGO
Adaptador para pistolas de 300 ml. 1:10	583808

PRODUCTO	CÓDIGO
Picos mezcladores para 50 ml - Recto	720225

PRODUCTO	CÓDIGO
Picos mezcladores para 50 ml - Escalonado	720230

PRODUCTO	CÓDIGO
Picos mezcladores para 200 ml. y 400 ml. - Escalonado	218308

Equipamiento de dosificación

Para jeringas

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
Dosificador digital para jeringas	Este dosificador para jeringas cuenta con lectura digital de presión (alarma de desviación de la presión en la línea) y regulación digital del tiempo.	88633

PRODUCTO	CÓDIGO
Jeringas 30 ml. x 500 un.	854803

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
Dosificador analógico para jeringas	Dosificador para jeringas con lectura analógica de presión y control digital del tiempo.	883976

PRODUCTO	CÓDIGO
Jeringas 55 ml. x 250 un.	862864

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
Kit jeringas 30 ml. x 20 un. (incluye pistón y tapas)	Set con 20 jeringas de 30 ml. en conjunto con sus pistones, tapas y barreras. También contiene un conector para el equipo.	88677

PRODUCTO	CÓDIGO
Conector a linea de aire para 30 y 55 ml. x 2 un.	88678

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
Kit jeringas 55 ml. x 10 un.	Set con 10 jeringas de 55 ml. en conjunto con sus pistones, tapas y barreras. También contiene un conector para el equipo	583952

PRODUCTO	CÓDIGO
Barreras para jeringas de 30 y 55 ml.	218275

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
Filtro de retención de adhesivo en línea de aire.	Usualmente el controlador para jeringas se instala a una altura superior que el punto de dosificación y manipuleo de la jeringa porque al utilizarse sin pistón puede ocurrir la circulación de adhesivo hacia los componentes del dosificador. Para evitar esto este filtro solo deja pasar el aire que viene del dosificador.	630561

PRODUCTO	CÓDIGO
Aplicador manual para jeringa de 30 ml.	476902

Equipamiento de dosificación

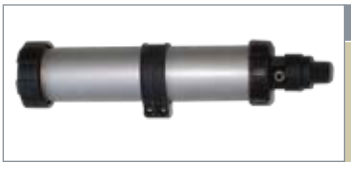
Controladores semiautomáticos y depósitos

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
Sistema integrado controlador + depósito	Este sistema consta de un depósito presurizado de capacidad para envases de 1 litro de adhesivo y un sistema de control de fluido con regulación digital del tiempo de dosificación y regulación analógica de la presión del depósito. Es accionado manualmente o con pedal y está preparado para manejar válvulas de simple y de doble efecto.	346092

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
Controlador semiautomático para válvula simple efecto	Este controlador regula la presión de un depósito externo y controla digitalmente el tiempo de dosificación de la válvula. Solamente utilizable con válvulas normalmente cerradas o de simple efecto.	883976

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
Depósito para líquidos hasta 1 lt.	Deposito presurizable para albergar envases de hasta 1 litro. Permite la incorporación de un sensor de nivel.	593011000022

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
Depósito para líquidos hasta 4 lt.	Deposito presurizable para albergar envases de hasta 4 litros. Posibilidad de regulación de la presión interna del depósito. Hasta 4 kilos de presión.	804244



PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
Depósito para cartuchos de 300 ml. con regulador	Contenedor para cartuchos de 300 y 310 ml. Con regulador de presión incorporado. Admite el uso de pomos de 250 ml.	88632

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
Depósito por gravedad hasta 4 lt.	Deposito para adhesivos anaeróbicos de hasta 4 litros de capacidad. Su funcionamiento es por gravedad y debe utilizarse con mangueras de 3/8".	218322

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
Bomba para formadores de juntas anaeróbicos	Unidad para tomar y bombear formadores de juntas anaeróbicos hacia una válvula. Usualmente utilizada en aplicaciones robotizadas, presenta una gran precisión en el cordón y es de muy bajo mantenimiento.	209687

Equipamiento de dosificación

Válvulas

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
Válvula de accionamiento manual	Válvula de accionamiento manual para adhesivos de baja a media viscosidad. Accionando el gatillo liberamos la presión que estrangula una manguera de silicona permitiendo el mayor o menor paso del mismo a través de ella. El tronillo permite fijar el paso máximo.	142649

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
Válvula de doble efecto	Válvula de accionamiento pneumático para adhesivos de baja a media viscosidad, con gran precisión de dosificación. Por su sistema de funcionamiento realiza una succión al cerrar el paso de adhesivo lo cual impide que el mismo gotee en la aguja.	88645

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
Válvula para adhesivos de baja a media viscosidad	Válvula de accionamiento pneumático para adhesivos de baja a media viscosidad, normalmente cerrada, solo necesita señal de aire para abrir el paso de adhesivo. Recomendada para utilizar adhesivos de baja viscosidad, en particular instantáneos.	218280

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
Válvula a diafragma para adhesivos de media a alta viscosidad	Válvula a diafragma diseñada para trabajar con adhesivos de media viscosidad. Es normalmente cerrada, por lo que solo necesita presión para abrir el paso de adhesivo. No cuenta con gran precisión como las anteriores. Fácil mantenimiento.	215848

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
Válvula para componentes de alta viscosidad	Válvula para adhesivos de alta viscosidad. Cuenta con pasos de gran diámetro y grandes fuerzas de cierre. Usualmente utilizada para formadores de juntas anaeróbicos. La versión en acero inoxidable puede ser utilizada con otros selladores.	218300

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
Bomba de desplazamiento positivo	Esta unidad, si bien es una bomba de desplazamiento positivo, normalmente se la utiliza como reemplazo de una válvula. Su dosificación no depende de la presión del depósito ni del tiempo de apertura, sino de la carrera de dosificación, lo cual hace la gota más repetitiva en el tiempo e independiza el sistema de los cambios de temperatura y cambios de presión en la línea.	243343

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
Rotor pneumático 1" de diámetro	Unidad de rotación pneumática diseñada para esparcir en forma circunferencial los adhesivos anaeróbicos. El rotor esta disponible en numerosas medidas desde 10mm en adelante. Cuenta con regulador de velocidad. Normalmente utilizada para aplicar adhesivos para fijar piezas cilíndricas.	283834

Glosario

Adherente: cuerpo que se une a otro mediante un adhesivo.
Adherir: hacer que dos superficies se mantengan juntas por adhesión.
Adhesión: estado en que dos superficies se mantienen juntas mediante fuerzas interfaciales que pueden consistir en fuerzas intermoleculares, fuerzas de anclaje mecánico, o ambas.
Adhesivo: sustancia capaz de mantener juntos materiales por fijación de las superficies
Aglutinante: componente de una composición adhesiva que es principalmente responsable de las fuerzas adhesivas que mantienen juntos a dos cuerpos.
Autovulcanizado: se refiere a un adhesivo que experimenta vulcanización sin aplicación de calor.
Carga: sustancia relativamente no adhesiva que se añade a un adhesivo para mejorar sus propiedades de trabajo, permanencia, resistencia u otras cualidades.
Catalizador: sustancia que acelera sensiblemente el curado de un adhesivo cuando se añade en pequeña cantidad en comparación con las cantidades de los reactivos primarios.
Coeficiente de Viscosidad: esfuerzo de deslizamiento aplicado tangencialmente que inducirá un gradiente de velocidad. Un material tiene una viscosidad de un poise cuando un esfuerzo de deslizamiento de una DINA por centímetro cuadrado produce un gradiente de velocidad de (1cm/s)/cm.
Cohesión: estado en el cual las partículas de una sola sustancia se mantienen unidas mediante fuerzas intermoleculares primarias o secundarias. Tal como se emplea en el campo de los adhesivos, es el estado en el cual las partículas del adhesivo se mantienen juntas.
Contenido en sólidos: porcentaje en peso de la materia no volátil de un adhesivo.
Deformación progresiva: cambio dimensional con el tiempo de un material bajo carga, tras la deformación rápida o elástica instantánea inicial. La deformación progresiva a temperatura ambiente usualmente se denomina “fluencia en frío”.
Deslizamiento: movimiento de los adherentes entre sí.
Diluyente: ingrediente que se añade generalmente a un adhesivo para reducir la concentración de materiales de unión.
Elastómero: material macromolecular que a temperatura ambiente puede recuperar substancialmente su tamaño y forma después de eliminar una fuerza de deformación.
Endurecedor: sustancia o mezcla de sustancias añadida a un adhesivo para promover o controlar la reacción de curado participando de la misma.
Fallo cohesivo: ruptura de una unión adhesiva, de modo que la separación se produzca en el seno del adhesivo.
Fallo del adhesivo: ruptura de una unión por adhesivo de modo que la separación tenga lugar en el punto de contacto entre adherente y el adhesivo.
Gel: sistema semisólido consistente en una red de partículas sólidas que retienen un líquido.
Imprimación: revestimiento aplicado a una superficie, antes de aplicar un adhesivo para mejorar la unión.
Laminado: producto realizado pegando dos o mas capas de material o materiales.
Monómero: compuesto relativamente simple que puede reaccionar formando un polímero.
Pasta: composición adhesiva que tiene una consistencia característica de tipo plástico, es decir, un alto valor de deformación, como el de una pasta preparada calentando una mezcla de almidón y agua y posteriormente enfriando el producto hidrolizado.
Plasticidad: propiedad de los adhesivos que permite que el material sea deformado de manera continua y permanente sin ruptura al aplicar una fuerza que sobrepase el valor de deformación del material.
Plastificante: material incorporado en un adhesivo para aumentar su flexibilidad.
Polimerización: reacción química en la cual las moléculas de un monómero se enlazan formando moléculas grandes cuyo peso molecular es un múltiplo del peso molecular de la sustancia original.
Polímero: compuesto formado por la reacción de moléculas simples que tienen grupos funcionales que permiten que su combinación alcance pesos moleculares elevados en condiciones adecuadas.
Resina: material orgánico sólido, semisólido o pseudosólido que tiene un peso molecular indefinido y frecuentemente elevado, muestra una tendencia a fluir cuando se somete a esfuerzo, generalmente tiene que una gama de esfuerzo, o fusión y en general se fractura de forma concoidal.
Resistencia de la unión: La carga unitaria aplicada en tensión, compresión, flexión, pelado, impacto, desgarro o deslizamiento, que se necesita para romper un conjunto adhesivo que falla en o cerca del plano de unión.
Sustrato: material sobre cuya superficie se extiende una sustancia que contiene adhesivo para cualquier finalidad, tal como unión o revestimiento. Termino más amplio que adherente.
Termoestable: se refiere al estado de una resina en el cual es relativamente no fusible.
Termoplástico: capaz de ser ablandado repetidamente por calor y endurecido por enfriamiento.
Tixotropía: propiedad de ciertos sistemas adhesivos de diluirse con agitación isotérmica y espesarse con el ulterior reposo.
Unión: grupo de materiales o piezas, incluido el adhesivo, que se han colocado juntas para unirlas o que se han unido juntas.
Vida de almacenamiento: periodo de tiempo durante el cual un adhesivo envasado puede estar almacenado en condiciones de temperatura especificadas y seguir siendo adecuado para su empleo.
Viscosidad: relación entre el esfuerzo de deslizamiento entre láminas de fluido móvil y la velocidad de deslizamiento entre estas láminas.
Vulcanización: reacción química en la cual las propiedades físicas de un caucho varían en el sentido del flujo plástico decreciente, de menos untuosidad superficial, y de la resistencia a la tracción aumentada, haciéndolo reaccionar con azufre u otros agentes adecuados.

Henkel
Su socio en todo el mundo

En Henkel inventamos más que solo productos de calidad con marca Loctite®, nosotros proveemos de soluciones para los más grandes desafíos de la industria.
Tanto sea reduciendo costos de producción, proveyendo asistencia en el desarrollo y aplicación, o incrementando la confiabilidad de los procesos industriales, Henkel está dedicada a ganar y mantener la confianza de nuestros clientes. A través de esta filosofía, Henkel ha asumido una posición de liderazgo mundial.

Información Técnica
0-800-33-30213

Visítenos!
www.loctite.com.ar

Henkel Argentina S.A
Tte. Cnel. Magán 1990
(B1872HRN) - Sarandí
Avellaneda - Buenos Aires - Argentina
Teléfono: (0054 11) 4001-0100
Consultas: 0800-333-0213
www.loctite.com.ar