LOCTITE

BONDERITE

TECHNOMELT

TEROSON

Catalogo General Industry

Soluzioni industriali per l'incollaggio, la sigillatura e il trattamento delle superfici





Introduzione

Henkel - I vostri esperti di adesivi industriali, sigillanti e trattamenti delle superfici

Oggigiorno se si desidera creare del valore aggiunto non basta un portfolio di prodotti eccellenti. Occorre un partner che comprenda la vostra attività e i vostri prodotti, in grado di sviluppare nuove tecniche di produzione, ottimizzare i processi e progettare soluzioni personalizzate.

Un partner in grado di apportare un reale contributo che duri nel tempo:

Henkel è leader mondiale in adesivi, sigillanti e trattamenti delle superfici. Attingendo dal nostro vasto e esclusivo portfoglio prodotti, potrete avvalervi della nostra esperienza e avrete la garanzia della massima affidabilità dei processi. La divisione General Industry soddisfa da sola tutte le specifiche esigenze industriali e di manutenzione.



è il marchio Henkel per gli adesivi, i sigillanti ed i rivestimenti industriali ad alte prestazioni.



è il marchio Henkel per tutti gli adesivi hotmelt sviluppati per ottenere i migliori risultati nei vostri processi produttivi



è il marchio Henkel per i trattamenti delle superfici e i processi tecnologici.



è il marchio Henkel per gli adesivi, i sigillanti ed i rivestimenti utilizzati in assemblaggio, manutenzione e riparazione, sia in carrozzeria che in ambito industriale.

Partner

- Venditori esperti e tecnici qualificati sono costantemente disponibili
- Un supporto tecnico qualificato e metodi di collaudo certificati forniscono le soluzioni più efficaci e affidabili
- Programmi di formazione avanzati e personalizzabili secondo le vostre esigenze per farvi diventare degli esperti
- Una rete di distribuzione capillare che offre la nostra gamma completa di prodotti, garantendone la disponibilità in tutto il mondo
- Individuazione di potenziali riduzioni costi e ottimizzazioni di processo per le vostre applicazioni

Innovazione

- Soluzioni avanzate per aumentare il vostro potere innovativo, ridurre i costi e migliorare i vostri processi
- Definizione di nuovi standard industriali per la sostenibilità, la salute e la sicurezza nei vostri processi
- Sviluppo di nuove opportunità di progettazione dei prodotti
- Continua ottimizzazione dei processi di sviluppo e produzione

La gamma prodotti Henkel attraversa ogni fase della catena del valore

Henkel non vi offre solo adesivi, sigillanti e trattamenti delle superfici all'avanguardia, ma vi permette di sfruttare la nostra eccezionale esperienza in ogni fase della catena del valore. Di conseguenza qualsiasi cosa costruiate, assembliate o ripariate, potete contare sulla nostra consulenza tecnica, sui corsi di formazione e sulle soluzioni ingegneristiche per raggiungere i vostri obiettivi principali:

- Ottimizzare i vostri processi produttivi
- Ridurre i costi
- Migliorare le prestazioni del vostro prodotto
- Aumentare l'affidabilità del vostro prodotto



Tecnologia

- Una gamma completa di prodotti dalle prestazioni eccezionali adatti a tutte le applicazioni possibili
- Tutti i prodotti sono stati formulati per rispondere a specifiche richieste dell'industria
- Tecnologie all'avanguardia e prodotti sostenibili
- Sistemi di dosaggio standard o personalizzati per applicare i prodotti in modo preciso, veloce e senza sprechi

Marchi

- Marchi di fama mondiale per adesivi ad alte prestazioni, sigillanti e trattamenti delle superfici per la produzione industriale e la manutenzione
- Marchi conosciuti in tutto il mondo per la loro comprovata affidabilità e per le loro elevate prestazioni

Indice



Pulizia

108 | Pulizia

- 110 | Pulizia delle parti e delle mani
- 112 Detergenti industriali
- 114 | Pulizia, protezione e applicazioni speciali
- 116 | Detergenti Detergenti industriali a elevata efficacia

Lubrificazione

120 | Lubrificazione

- 122 | Antigrippanti
- 124 | Grassi
- 126 | Lubrificanti secchi e oli

Pre-trattamento

128 | Preparazione delle superfici e riparazioni di emergenza

- 130 | Protezione delle superfici
- 134 | Riparazioni di emergenza

136 | Pre-trattamento e rivestimento funzionale dei metalli

144 | Distaccanti per stampi

Sistemi di Dosaggio

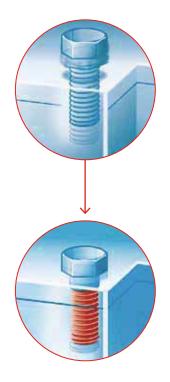
152 | Sistemi di Dosaggio

- 152 | Dosatori manuali portatili
- 154 | Dosatori manuali
- 156 | Sistemi di dosaggi semiautomatici
- 158 | Sistemi di dosaggio portatili
- 160 | Lampade UV
- 162 | Accessori

164 | Indice per nome prodotto

Frenafiletti

Frenatura dei dispositivi di fissaggio filettati



Perché usare un frenafiletti LOCTITE?

I frenafiletti LOCTITE impediscono l'allentamento e bloccano qualsiasi dispositivo di fissaggio filettato in presenza di vibrazioni e urti. Si tratta di liquidi molto fluidi che riempiono completamente i giochi tra gli accoppiamenti filettati. Se utilizzati nell'assemblaggio di dispositivi di fissaggio, i frenafiletti LOCTITE bloccano in modo permanente gli accoppiamenti ed eliminano la corrosione da sfregamento creando un corpo unico con i filetti.

I frenafiletti LOCTITE sono di gran lunga superiori ai sistemi meccanici di bloccaggio tradizionali:

- Dispositivi meccanici, come ad esempio rosette di sicurezza con linguetta: impediscono solo la perdita di dadi e bulloni
- Sistemi ad attrito: forniscono la massima elasticità e/o aumentano l'attrito. Non garantiscono comunque in modo permanente il bloccaggio sotto carichi dinamici
- Sistemi di bloccaggio, come denti flangiati e dadi flangiati zigrinati, dadi e rondelle: impediscono l'allentamento, ma sono costosi, necessitano di superfici d'appoggio della flangia più larghe e possono danneggiare le superfici

I frenafiletti LOCTITE sono adesivi liquidi e semisolidi monocomponenti. Polimerizzano a temperatura ambiente e si trasformano in plastica solida termoindurente quando vengono applicati su superfici in acciaio, alluminio, ottone e sulla maggior parte degli altri metalli. Polimerizzano in assenza di aria. L'adesivo riempie completamente i giochi tra gli accoppiamenti filettati e blocca filettature e giunti.

Vantaggi dei frenafiletti LOCTITE rispetto ai sistemi meccanici di bloccaggio tradizionali

- Impediscono l'allentamento e quindi la perdita del carico di serraggio, le perdite e la corrosione
- · Resistono alle vibrazioni
- Monocomponenti, puliti e facili da applicare
- Possono essere impiegati su dispositivi di fissaggio di qualsiasi dimensione; riducono i costi di magazzino
- Sigillano le filettature, consentendo la chiusura di fori

Scegliete i frenafiletti LOCTITE idonei per la vostra applicazione

I frenafiletti LOCTITE sono disponibili in versioni dalla viscosità e dalla resistenza differenti e possono essere impiegati per un'ampia gamma di applicazioni.

Bassa resistenza



È possibile rimuoverli con utensili manuali standard; ideali per viti di regolazione, viti di calibrazione, strumenti di misura, con una filettatura dal diametro massimo pari a M80.

Media resistenza



È possibile rimuoverli con utensili manuali standard, lo smontaggio risulta più difficile; ideali per macchine utensili e presse, pompe e compressori, bulloni di fissaggio, scatole di riduzione, con una filettatura dal diametro massimo pari a M80.

Preparazione delle superfici

Una corretta preparazione delle superfici è il fattore più importante per garantire prestazioni ottimali dell'adesivo.

- Prima di applicare l'adesivo, sgrassare, pulire e asciugare le filettature usando LOCTITE SF 7063 (vedere Pulizia a pagina 110).
- Se le parti erano a contatto con soluzioni detergenti acquose o oli da taglio che lasciano uno strato protettivo sulla superficie, lavare con acqua calda.
- Se l'adesivo è applicato a una temperatura inferiore a 5 °C, si consiglia il pretrattamento con LOCTITE SF 7240 o LOCTITE SF 7649 (vedere Preparazione delle superfici a pagina 133).
- Per il bloccaggio di dispositivi di fissaggio in plastica: vedere Adesivi istantanei alle pagine pagine 30 37



Sistemi di dosaggio

Sistemi di dosaggi semiautomatici LOCTITE 97009, 97121, 97201

I sistemi di dosaggio semiautomatici LOCTITE combinano serbatoio e misuratore in un unico apparecchio per il dosaggio a valvola di molti frenafiletti LOCTITE. Con temporizzatore digitale, spia del vuoto e di fine ciclo. La Pinch Valve è utilizzabile con dosatori fissi o portatili. I serbatoi sono sufficientemente capienti da contenere flaconi da 2 kg; è possibile dotare le unità di sensori per rilevare l'esaurimento del prodotto.



Dosatori manuali

Pompa manuale peristaltica LOCTITE 98414, flacone da 50 ml Pompa manuale peristaltica LOCTITE 97001, flacone da 250 ml

Questi dosatori manuali si avvitano facilmente su qualsiasi flacone di LOCTITE anaerobico da 50 ml o 250 ml, trasformando il flacone in un erogatore portatile. Sono progettati per dosare da ogni angolo gocce da 0,01 a 0,04 ml, senza perdite o spreco del prodotto (idonei per viscosità massime pari a 2.500 mPa·s).



Per informazioni sui sistemi di dosaggio automatico o semiautomatico, sulla disponibilità di valvole, pezzi di ricambio, accessori e ugelli dosatori, fare riferimento alle pagine 152 – 163.

Alta resistenza



Lo smontaggio risulta molto difficile con utensili manuali standard; la rimozione può richiedere il riscaldamento localizzato. Ideali per accoppiamenti permanenti di attrezzatura pesante, prigionieri, supporti di motori e pompe, con una filettatura dal diametro massimo pari a M80.

Penetrante



Per bloccare dispositivi di fissaggio già serrati, come viti di regolazione di strumentazione o di carburatori. Lo smontaggio risulta molto difficile con utensili manuali standard, la rimozione può richiedere il riscaldamento localizzato.

Stick (semisolido)



Frenafiletti in stick semisolidi a media e alta resistenza che possono essere impiegati con filettature dal diametro massimo pari a M50. Ideali per applicazioni in verticale o sottosopra.

Frenafiletti

Carta di scelta

	Sì	
	0	
	Capillarità	
	Media/Alta	Bassa
	Liquido	Liquido
Soluzione	LOCTITE 290	LOCTITE 222
Diametro della parte filettata	Fino a M6	Fino a M36
Resistenza funzionale dopo ⁽¹⁾	3 ore	6 ore
Coppia di rottura su bulloni M10	10 Nm	6 Nm
Temperature di esercizio	da -55 a +150 °C	da -55 a +150 °C
Formati	50 ml, 250 ml	50 ml, 250 ml
Sistema di dosaggio ⁽²⁾	97001, 98414	97001, 98414
 Consigli pratici: Prima di applicare l'adesivo, sgrassare, pulire e asciugare le filettature usando LOCTITE SF 7063 (vedere Pulizia a pagina 110). Se l'adesivo è applicato a una temperatura inferiore a 5°C, si consiglia il pretrattamento con LOCTITE SF 7240 o LOCTITE SF 7649 (vedere Preparazione delle superfici a pagina 133). Per il bloccaggio di dispositivi di fissaggio in plastica vedi Adesivi istantanei alle pagine 30 – 37 	LOCTITE 290 • Ideale per la frenatura di parti filettate già serrate come viti di strumentazione, connettori elettrici e grani	LOCTITE 222 Ideale per la frenatura di regolazione in genere Consigliato per dispositivi realizzati in leghe leggere materiali non ferrosi comalluminio e ottone che po bero facilmente danneggi in fase di smontaggio P1 NSF Reg. No.: 123002

No

Qual è la resistenza richiesta?

Me	dia	Alta		
Liquido	Liquido	Liquido	Liquido	
LOCTITE 243	LOCTITE 2400	LOCTITE 270	LOCTITE 2700	
Fino a M36	Fino a M36	Fino a M20	Fino a M20	
2 ore	2 ore	3 ore	3 ore	
26 Nm	20 Nm	33 Nm	20 Nm	
da -55 a +180 °C	da -55 a +150 °C	da -55 a +180 °C	da -55 a +150 °C	
10 ml, 50 ml, 250 ml	50 ml, 250 ml	10 ml, 50 ml, 250 ml	50 ml, 250 ml	
97001, 98414	97001, 98414	97001, 98414	97001, 98414	

LOCTITE 243

- Ottimo su qualsiasi metallo, compresi i materiali passivi (ad esempio, acciaio inossidabile, alluminio, superfici galvanizzate)
- Tollera la contaminazione leggera da oli industriali, ad esempio oli motore, oli anticorrosivi e oli da taglio
- Impedisce l'allentamento di parti in vibrazione come ad esempio pompe, scatole di riduzione o presse
- Permette lo smontaggio di servizio con l'uso di utensili manuali

P1 NSF Reg. No.: 123000

LOCTITE 2400

- All'avanguardia in salute e sicurezza
- Non presenta simboli o avvertenze di rischio o di sicurezza
- Scheda di sicurezza dei materiali "in bianco" nessuna indicazione nelle sezioni 2, 3, 15 e 16 della Scheda di Sicurezza secondo la (EC) No. 1907/2006 ISO 11014-1.
- Eccellente resistenza chimica e alla temperatura
- Da utilizzare nei casi in cui la manutenzione richiede lo smontaggio periodico con utensili manuali

Approvato WRC (BS 6920): 1104507

LOCTITE 270

- Idoneo per tutti i dispositivi di fissaggio metallici, compresi acciaio inossidabile, alluminio, superfici galvanizzate e rivestimenti privi di cromo
- Tollera la contaminazione leggera da oli industriali, ad esempio oli motore, oli anticorrosivi e oli da taglio
- Ideale per il bloccaggio dei prigionieri sul blocco motore e sugli alloggiamenti delle pompe
- Da utilizzare su parti che non devono essere smontate frequentemente

P1 NSF Reg. No.: 123006

LOCTITE 2700

- All'avanguardia in salute e sicurezza
- Non presenta simboli o avvertenze di rischio o di sicurezza
- Scheda di sicurezza dei materiali "in bianco" nessuna indicazione nelle sezioni 2, 3, 15 e 16 della Scheda di Sicurezza secondo la (EC) No. 1907/2006 ISO 11014-1
- Eccellente resistenza chimica e alla temperatura
- Per applicazioni che non richiedono lo smontaggio

Approvato WRC (BS 6920): 1104508

Frenafiletti

Elenco prodotti

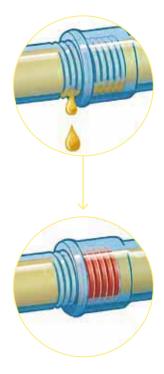
Prodotto	Base chimica	Colore	Fluorescenza	Max. dimen- sione del filetto	Temperature di esercizio	Resistenza	Coppia di rottura	Tissotropia	
LOCTITE 221		Viola	Sì	M12	da -55 a +150 °C	Bassa	8,5 Nm	No	
LOCTITE 222		Viola	Sì	M36	da -55 a +150 °C	Bassa	6 Nm	Sì	
LOCTITE 241		Blu opaco	Sì	M12	da -55 a +150 °C	Media	11,5 Nm	No	
LOCTITE 242		Blu	Sì	M36	da -55 a +150 °C	Media	11,5 Nm	Sì	
LOCTITE 243		Blu	Sì	M36	da -55 a +180 °C	Media	26 Nm	Sì	
LOCTITE 245		Blu	Sì	M80	da -55 a +150 °C	Media	13 Nm	Sì	
LOCTITE 248 Stick	Metacrilato	Blu	Sì	M50	da -55 a +150 °C	Media	17 Nm	-	
LOCTITE 262		Rosso	Sì	M36	da -55 a +150 °C	Media/Alta	22 Nm	Sì	
LOCTITE 268 Stick		Rosso	Sì	M50	da -55 a +150 °C	Alta	17 Nm	-	
LOCTITE 270		Verde	Sì	M20	da -55 a +180 °C	Alta	33 Nm	No	
LOCTITE 271		Rosso	Sì	M20	da -55 a +150 °C	Alta	26 Nm	No	
LOCTITE 272		Rosso-arancio	No	M36	da -55 a +200 °C	Alta	23 Nm	Sì	
LOCTITE 275		Verde	Sì	M80	da -55 a +150 °C	Alta	25 Nm	Sì	
LOCTITE 276		Verde	Sì	M20	da -55 a +150 °C	Alta	60 Nm	No	
LOCTITE 277		Rosso	Sì	M36	da -55 a +150 °C	Alta	32 Nm	Sì	
LOCTITE 278		Verde	No	M36	da -55 a +200 °C	Alta	42 Nm	No	
LOCTITE 290		Verde	Sì	M6	da -55 a +150 °C	Media/Alta	10 Nm	No	
LOCTITE 2400		Blu	Sì	M36	da -55 a +150 °C	Media	20 Nm	Sì	
LOCTITE 2700		Verde	Sì	M20	da -55 a +150 °C	Alta	20 Nm	No	
LOCTITE 2701		Verde	Sì	M20	da -55 a +150 °C	Alta	38 Nm	No	

Viscosità	Tempo di fissaggio (acciaio)	Tempo di fissaggio (ottone)	Tempo di fissaggio (acciaio inox)	Formati	Caratteristiche
100 − 150 mPa·s	25 min.	20 min.	210 min.	250 ml	Bassa resistenza, bassa viscosità, filettature piccole
900 – 1.500 mPa·s	15 min.	8 min.	360 min.	50 ml, 250 ml	Bassa resistenza, uso generico
100 − 150 mPa·s	35 min.	12 min.	240 min.	250 ml	Media resistenza, bassa viscosità, filettature piccole
800 − 1.600 mPa·s	5 min.	15 min.	20 min.	250 ml	Media resistenza, media viscosità, uso generico
1.300 − 3.000 mPa·s	10 min.	5 min.	10 min.	10 ml, 50 ml, 250 ml	Media resistenza, uso generico
5.600 − 10.000 mPa·s	20 min.	12 min.	240 min.	250 ml	Media resistenza, media viscosità, filettature grandi
Semi-solido	5 min.	-	20 min.	19 g	Media resistenza, per posizionare
1.200 − 2.400 mPa·s	15 min.	8 min.	180 min.	250 ml	Media/alta resistenza, uso generico
Semi-solido	5 min.	-	5 min.	19 g	Alta resistenza, per posizionare
400 − 600 mPa·s	10 min.	10 min.	150 min.	10 ml, 50 ml, 250 ml	Alta resistenza, uso generico
400 − 600 mPa·s	10 min.	5 min.	15 min.	Non disponibile in Italia	Alta resistenza, bassa viscosità
4.000 – 15.000 mPa·s	40 min.	-	-	Non disponibile in Italia	Alta resistenza, resistente alle temperature elevate
5.000 − 10.000 mPa·s	15 min.	7 min.	180 min.	250 ml	Alta viscosità, alta resistenza, filettature grandi
380 – 620 mPa⋅s	3 min.	3 min.	5 min.	250 ml	Alta resistenza, molto veloce, indicato per superfici in nichel
6.000 - 8.000 mPa·s	30 min.	25 min.	270 min.	Non disponibile in Italia	Alta viscosità, alta resistenza, filettature grandi
2.400 - 3.600 mPa·s	20 min.	20 min.	60 min.	50 ml, 250 ml	Alta resistenza, resistente alle temperature elevate
20 – 55 mPa∙s	20 min.	20 min.	60 min.	50 ml, 250 ml	Media/alta resistenza, penetrante, per viti già serrate
225 — 475 mPa∙s	10 min.	8 min.	10 min.	50 ml, 250 ml	Media resistenza, senza frasi di rischio su etichette e Scheda di Sicurezza
350 – 550 mPa∙s	5 min.	4 min.	5 min.	50 ml, 250 ml	Alta resistenza, senza frasi di rischio su etichette e Scheda di Sicurezza
500 – 900 mPa·s	10 min.	4 min.	25 min.	250 ml, 1 l	Alta resistenza, indicato per superfici cromate



Sigillaraccordi

Sigillatura di componenti filettati



Perché usare un sigillaraccordi LOCTITE?

I sigillaraccordi LOCTITE, disponibili liquidi o semi-solidi, impediscono le perdite di gas e liquidi. Progettati per applicazioni a bassa e alta pressione, riempiono lo spazio tra le parti filettate e forniscono una tenuta immediata a bassa pressione. Una volta polimerizzati, offrono una sigillatura che resiste fino allo scoppio della maggior parte delle tubazioni.

I sigillanti LOCTITE sono di gran lunga superiori ai sigillanti tradizionali:

- Sigillanti a base di solvente: si ritirano durante la polimerizzazione non appena i solventi evaporano. I raccordi vanno sempre riserrati per ridurre al minimo i giochi. Bloccano l'accoppiamento mediante una combinazione di attrito e deformazione
- Elastomeri in nastro: non generano attrito, favorendo pertanto lo svitamento in caso di vibrazioni
 con conseguente calo della forza di serraggio e perdite. Le vibrazioni favoriscono le deformazioni
 permanenti causando nel tempo perdite. L'effetto lubrificante del PTFE genera spesso un serraggio
 eccessivo dei dispositivi di fissaggio aggiungendo tensioni non previste o provocando la rottura
 delle parti. L'applicazione richiede buone abilità professionali per evitare sollecitazioni di accoppiamenti o stampi
- Canapa con paste sigillanti: lenta da applicare e richiede molta esperienza, sporca molto e non favorisce il raggiungimento di una corretta tensione. Spesso il lavoro va ripetuto per ottenere una sigillatura completa dell'accoppiamento

Vantaggi dei sigillaraccordi LOCTITE rispetto ai sigillanti tradizionali

- · Monocomponenti, puliti e facili da applicare
- Non si deformano, non si ritirano, non bloccano i macchinari
- Possono essere usati su raccordi per tubi di qualsiasi dimensione
- Sostituiscono tutti i tipi di nastri, canape e paste sigillanti
- La sigillatura resiste alle vibrazioni e agli urti
- Prodotti certificati, per esempio il filo sigillaraccordi LOCTITE 55: è approvato per acqua potabile (KTW), gas (DVGW) e ossigeno (BAM)
- Proteggono gli accoppiamenti filettati dalla corrosione

Scegliete i sigillaraccordi LOCTITE idonei per la vostra applicazione

Per una sigillatura affidabile e duratura bisogna scegliere il sigillaraccordi più indicato. I tubi devono rimanere esenti da perdite anche in presenza di vibrazioni, sostanze chimiche aggressive o picchi di temperatura e pressione. Per la scelta di un sigillaraccordi i materiali da sigillare costituiscono un fattore chiave. Si tratta di filettature in plastica, metallo o di una combinazione di materiali? Normalmente, le filettature in plastica richiedono un sigillante diverso rispetto a quelle in metallo. Le spiegazioni seguenti dovrebbero aiutarvi a identificare la tecnologia da selezionare per ciascun tipo di tubazione.

Anaerobico

Tecnologia

I sigillaraccordi anaerobici LOCTITE polimerizzano in assenza di aria ed a contatto con i metalli, come quando vengono applicati all'interno delle filettature di raccordi per tubi.

Area d'applicazione

Qualsiasi tipo di raccordo in metallo.



Preparazione delle superfici

Una corretta preparazione delle superfici è il fattore più importante per garantire una sigillatura perfetta. Senza una preparazione idonea, i sigillaraccordi LOCTITE potrebbero non avere le prestazioni richieste.

- Prima di applicare l'adesivo, sgrassare, pulire e asciugare le filettature usando LOCTITE SF 7063 (vedere Pulizia a pagina 110)
- Se i sigillanti anaerobici sono applicati a una temperatura inferiore a 5 °C, è richiesto il pretrattamento con l'attivatore LOCTITE SF 7240. LOCTITE SF 7471 o LOCTITE SF 7649
- Per il filo sigillaraccordi LOCTITE 55: pulire le parti con LOCTITE SF 7063 e irruvidire i filetti lisci



Sistemi di dosaggio

Sigillanti anaerobici

I sigillanti anaerobici LOCTITE possono essere applicati a mano o per mezzo di apparecchiature automatiche o semiautomatiche. Il materiale in eccesso può essere rimosso.

Dosatori manuali

Pompa manuale peristaltica LOCTITE 98414 con supporto per un flacone LOCTITE da 50 ml, e pompa manuale peristaltica LOCTITE 97001 per un flacone LOCTITE da 250 ml. Sono progettate per dosare da ogni angolo gocce da 0,01 a 0,04 ml con viscosità massima pari a 2.500 mPa·s, senza gocciolamento dopo l'applicazione o spreco del prodotto.



Pistola pneumatica per cartucce, LOCTITE 97002

Pistola portatile per cartucce da 300 ml e tubi da 250 ml. Con regolatore di pressione integrato e valvola di riduzione rapida della pressione. Non gocciola dopo l'erogazione.

Per informazioni sui sistemi di dosaggio automatico o semiautomatico, sulla disponibilità di valvole, pezzi di ricambio, accessori e ugelli dosatori, fare riferimento alle pagine 152 – 163.



Silicone

Tecnologia

Il sigillaraccordi siliconico LOCTITE 5331 polimerizza a temperatura ambiente e reagisce con l'umidità ambientale (RTV = Room Temperature Vulcanising - vulcanizzazione a temperatura ambiente).

Area d'applicazione

Ideale per l'impiego su plastica filettata o su combinazioni di materiali quali plastica e metallo.



Filo sigillaraccordi - LOCTITE 55

Tecnologia

Il filo sigillaraccordi LOCTITE 55 è un filo multifibra impregnato che non indurisce. Sigilla tubazioni per acqua, gas da riscaldamento, ossigeno e la maggior parte degli oli industriali. Approvato per acqua potabile (KTW), gas (DVGW) e ossigeno (BAM).



Area d'applicazione

Consigliato per sigillare filettature coniche in plastica o metallo. LOCTITE 55 consente il riposizionamento per allineare le tubazioni.

Sigillaraccordi

Carta di scelta

Le parti sono metalliche o in plastica?

Metallo, plastica o entrami

Sono necessari riposizionamenti dopo il montaggio?

Sì	No	Fine
Semi-solido	Gel	Liquido
LOCTITE	LOCTITE	LOCTITE

Soluzione

LOCTITE 55



LOCTITE SI 5331



LOCTITE 542



Materiali da sigillare	Metallo, plastica o entrambi	Metallo, plastica o entrambi	Metallo	
Dimensione massima del tubo	Collaudato su tubi da 4"	3"	3/4"	
Resistenza allo smontaggio	Bassa	Bassa	Media	
Tenuta immediata sotto pressione	Sì (anche a pressioni elevate)	Sì	No	
Temperature di esercizio	perature di esercizio da -55 a +130 °C		da -55 a +150 °C	
Formati 50 m, 150 m		100 ml, 300 ml	50 ml, 250 ml	
Sistema di dosaggio ⁽¹⁾	-	-	97001, 98414	

Consigli pratici:

- Prima di applicare l'adesivo, sgrassare, pulire e asciugare le filettature usando LOCTITE SF 7063 (vedere Pulizia a pagina 110)
- Se il sigillante anaerobico (LOCTITE 542, 561, 572, 577 o 586) è applicato sotto i 5 °C, si raccomanda pretrattamento con LOCTITE SF 7240 o LOCTITE SF 7649 (vedi Trattamento delle Superfici a pagina 133)

LOCTITE 55

- Multiuso, sigillante per raccordi e tubi filettati
- Non indurisce, sigillatura immediata ad alta pressione
- Per una sigillatura rapida, facile e affidabile
 Classificato WRC, approvato

BS 6920 per acqua potabile: 0808533 Certificato DVGW/KTW per gas e acqua potabile Collaudato in conformità a EN 751-2 Class ARp e a DIN 30660, Certificato BAM per ossigeno gassoso a 60 °C e

20 bar, Certificato NSF/ANSI,

Standard 61

LOCTITE SI 5331

 Ideale per l'utilizzo sulle parti filettate in plastica, sui particolari plastici e metallici a contatto con acqua calda o fredda, come ad esempio impianti di drenaggio, o tubazioni dell'acqua per l'industria e l'agricoltura

Classificato WRC, approvato BS 6920 per acqua potabile: 0706521 Approvato DVGW. collaudato

Approvato DVGW, collaudato in conformità a EN 751-1 P1 NSF Reg. No.: 123620

LOCTITE 542

• Ideale per filettature a passo fine utilizzate in idraulica e pneumatica

Approvato DVGW (EN 751-1): NG-5146AR0855

¹ Per ulteriori informazioni vedere pagine 152 – 163

Metallo

Le filettature sono a passo fine o grosso?

Medio		Grosso		
Gel	Gel	Gel	Gel	
LOCTITE 586	LOCTITE 577	LOCTITE 5776	LOCTITE 5400	
Metallo	Metallo	Metallo	Metallo	
2"	3"	3"	3"	
Alta	Media	Media	Media	
No	Sì	Sì	Sì	
da -55 a +150 °C	da -55 a +150 °C	da -55 a +150 °C	da -55 a +150 °C	
50 ml, 250 ml	50 ml, 250 ml	Non disponibile in Italia	50 ml, 250 ml	
-	97002	97002	97002	
LOCTITE 586 • Polimerizzazione lenta, sigillante ad elevata tenuta • Indicato in special modo per i particolari in rame e ottone	LOCTITE 577 • Sigillante multiuso per tutte le filettature metalliche a passo grosso • Indicato per applicazioni rapide a temperature basse, ad esempio manutenzione di impianti all'aperto P1 NSF Reg. No.: 123001 Approvato DVGW (EN 751-1): NG-5146AR0621 Approvato WRC (BS 6920): 0711506	LOCTITE 5776 Sigillante multiuso per tutte le filettature metalliche a passo grosso Indicato per applicazioni rapide a temperature basse, ad esempio manutenzione di impianti all'aperto Ideale per applicazioni con acqua calda fino a 60°C Approvato DVGW (EN 751-1): NG-5146BU0527 Certificato WRAS (BS 6920-1-2000) Reg. No.: 1208532 NSF/ANSI Standard 61	LOCTITE 5400 All'avanguardia in salute e sicurezza Non presenta simboli o avvertenze di rischio o di sicurezza Scheda di sicurezza dei materiali "in bianco" – nessuna indicazione nelle sezioni 2, 3, 15 e 16 della Scheda di Sicurezza secondo la (EC) No. 1907/2006 – ISO 11014-1 Polimerizzazione lenta, sigillaraccordi a media resistenza Eccellente resistenza chimica e alla temperatura	

Sigillaraccordi Elenco prodotti

Prodotto	Base chimica	Colore	Fluorescenza	Max. dimensio- ne del filetto	Temperature di esercizio	Resistenza allo smontaggio	Coppia di rottura	
LOCTITE 55	Multifibra in poliammide	Bianco	No	R4"	da -55 a +130 °C	-	-	
LOCTITE 511	Metacrilato	Bianco - avorio	No	M80/R3"	da -55 a +150 °C	Bassa	6 Nm	
LOCTITE 542	Metacrilato	Marrone	No	M26/R3/4"	da -55 a +150 °C	Media	15 Nm	
LOCTITE 549	Metacrilato	Arancione	No	M80/R3"	da -55 a +150 °C	Alta	20 Nm	
LOCTITE 561 Stick	Metacrilato	Arancione	No	M80/R3"	da -55 a +150 °C	Bassa	2 Nm	
LOCTITE 567	Metacrilato	Avorio	No	M80/R3"	da -55 a +150 °C	Bassa	1,7 Nm	
LOCTITE 570	Metacrilato	Marrone opaco	No	M80/R3"	da -55 a +150 °C	Bassa	5,5 Nm	
LOCTITE 572	Metacrilato	Bianco - avorio	No	M80/R3"	da -55 a +150 °C	Media	7 Nm	
LOCTITE 577	Metacrilato	Giallo	Sì	M80/R3"	da -55 a +150 °C	Media	11 Nm	
LOCTITE 582	Metacrilato	Blu	Sì	M56/R2"	da -55 a +150 °C	Media	8,5 Nm	
LOCTITE 586	Metacrilato	Rosso	Sì	M56/R2"	da -55 a +150 °C	Alta	15 Nm	
LOCTITE 5400	Metacrilato	Giallo	Sì	M80/R3"	da -55 a +150 °C	Media	19 Nm	
LOCTITE 5772	Metacrilato	Giallo	Sì	M80/R3"	da -55 a +150 °C	Media	11 Nm	
LOCTITE 5776	Metacrilato	Giallo	Sì	M80/R3"	da -55 a +150 °C	Media	9 Nm	
LOCTITE SI 5331	Silicone	Bianco	No	M80/R3"	da -55 a +150 °C	Bassa	1,5 Nm	

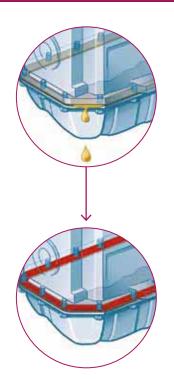
^{*} Per informazioni dettagliate visitare www.loctite.com ** Misurato col metodo piatto e cono - corrisponde alla viscosità di LOCTITE 577 (metodo Brookfield)

Viscosità	Tissotropia	Approvazione*	Formati	Caratteristiche
Semi-solido	-	DVGW, KTW, NSF	50 m, 150 m	Per plastica e metallo, tubazioni per gas e acqua, non indurisce
9.000 − 22.000 mPa·s	Sì	DVGW	50 ml, 250 ml	Per metallo, bassa resistenza, multiuso
400 − 800 mPa·s	No	DVGW, WRC	50 ml, 250 ml	Per plastica e metallo, tubazioni idrauliche
20.000 mPa·s	Sì	-	50 ml, 250 ml	Per metallo, alta resistenza, polimerizzazione lenta
Semi-solido	_	NSF	Non disponibile in Italia	Stick, per filetti in metallo; manutenzione, riparazione e revisione.
280.000 - 800.000 mPa·s	Sì	UL	Non disponibile in Italia	Per metallo, bassa resistenza, per filettature imprecise
16.000 – 24.000 mPa·s	Sì	-	Non disponibile in Italia	Per metallo, bassa resistenza, polimerizzazione molto lenta
14.400 – 28.600 mPa·s	Sì	-	50 ml, 250 ml	Per metallo, polimerizzazione lenta
16.000 – 33.000 mPa·s	Sì	DVGW, NSF, BAM	50 ml, 250 ml	Per metallo, multiuso
4.500 − 5.500 mPa·s	No	-	Non disponibile in Italia	Per metallo, media resistenza, polimerizzazione rapida
4.000 - 6.000 mPa·s	Sì	BAM	50 ml, 250 ml	Per metallo, alta resistenza, eccellente sull'ottone
5.000 − 20.000 mPa·s	Sì	-	50 ml, 250 ml	Per metallo, senza frasi di rischio su etichette e Scheda di Sicurezza
16.000 – 33.000 mPa·s	Sì	PMUC	Non disponibile in Italia	Per metallo, certificato per le centrali nucleari
1.000 - 6.000 mPa·s**	Sì	DVGW	Non disponibile in Italia	Per metallo, specifico per gas e acqua, rapida polimerizzazione
50.000 mPa⋅s	Sì	DVGW, WRC, NSF	100 ml	Per plastica e metallo



Guarnizioni liquide

Sigillatura di flange



Perché usare una guarnizione liquida LOCTITE?

Le guarnizioni sono utilizzate per impedire perdite di fluidi o gas in quanto formano barriere impenetrabili. Per una tenuta perfetta è necessario che la guarnizione rimanga intatta e priva di perdite per un lungo periodo di tempo. Deve essere resistente ai fluidi e/o ai gas e rimanere inalterata quando sottoposta alle pressioni e alle temperature di esercizio. I sigillanti LOCTITE sono guarnizioni liquide e forniscono una tenuta perfetta tra i componenti, garantendo un'aderenza massima delle superfici a contatto ed eliminando la corrosione della flangia. La sigillatura a bassa pressione è istantanea, mentre la polimerizzazione completa avviene nell'arco delle 24 ore dando origine ad una guarnizione che non si ritira e non forma crepe o rilassamenti nel tempo.

Le guarnizioni liquide LOCTITE offrono prestazioni di gran lunga superiori e numerosi vantaggi rispetto ai sistemi di sigillatura tradizionali come le guarnizioni preformate.

Le principali cause di rottura e perdita che si verificano in questo tipo di guarnizioni sono:

- Contatto con la superficie: le guarnizioni a compressione non forniscono un contatto totale tra le superfici della guarnizione e della flangia. Per questo motivo, possono sempre verificarsi delle perdite dovute al trafilamento
- Rilassamento a compressione: le guarnizioni a compressione cedono sotto i carichi dinamici e lo spessore diminuisce. Ne deriva una perdita di tensione dei bulloni che serrano la flangia con conseguenti perdite
- Estrusione: è possibile che le guarnizioni, sotto pressione, vengano espulse all'esterno
- Distorsione del foro del bullone: tensioni elevate vengono trasferite alla guarnizione sotto la testa del bullone, causandone spesso crepe e rotture e la loro espulsione

Vantaggi delle guarnizioni liquide LOCTITE rispetto alle tradizionali guarnizioni preformate a compressione

- Monocomponenti, pulite e facili da applicare
- Sostituiscono le guarnizioni tradizionali di qualsiasi dimensione, con consequente riduzione dei costi di magazzino
- Riempiono tutte le cavità
- Non occorrono serraggi successivi
- Sigillatura a bassa pressione immediata
- Elevata resistenza ai solventi
- · Resistono a pressioni elevate dopo la polimerizzazione completa

Scegliete la guarnizione liquida LOCTITE idonea per la vostra applicazione

Molti sono i fattori che influenzano la scelta di una guarnizione. Henkel offre un'ampia gamma di materiali sigillanti.

Prodotti anaerobici per flange rigide

Rimangono allo stato liquido se esposti all'aria ma polimerizzano quando vengono serrati tra le superfici delle flange. Le guarnizioni liquide anaerobiche LOCTITE sono ideali per accoppiamenti rigidi metallo-metallo in cui il gioco è piccolo o assente.



Preparazione delle superfici

I componenti devono essere puliti e privi di contaminanti come grasso, olio, residui di sigillanti, ecc.

- Prima di applicare l'adesivo, sgrassare, pulire e asciugare le filettature usando LOCTITE SF 7063 (vedere Pulizia a pagina 110)
- Al fine di eseguire interventi di manutenzione e riparazione, rimuovere i residui di sigillanti applicati in precedenza usando LOCTITE SF 7200 e pulire le superfici con LOCTITE SF 7063 (vedere Pulizia a pagina 110)
- Se l'adesivo è applicato a una temperatura inferiore a 5°C, si consiglia il pretrattamento con LOCTITE SF 7240 o LOCTITE SF 7649 (vedere Preparazione delle superfici a pagina 133)



Sistemi di dosaggio

Le pistole per cartucce LOCTITE hanno una forma ergonomica progettata per il dosaggio manuale dei sigillanti LOCTITE. Sia ad azionamento manuale che pneumatico, ogni unità è progettata per il dosaggio semplice, pulito e comodo delle guarnizioni liquide LOCTITE:

Pistola per cartucce

Staku

- Pistola portatile manuale per tutte le cartucce standard da 300 ml
- Sistema a caricamento rapido per un cambio di cartucce facile e pulito

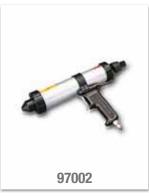


Pistola per cartucce

Pistola pneumatica per cartucce, LOCTITE 97002

- Pistola portatile per cartucce da 300 ml e tubi da 250 ml
- Con regolatore di pressione
- Riduttore di pressione rapido, per interrompere velocemente l'erogazione quando si rilascia il grilletto

Per informazioni sui sistemi di dosaggio automatico o semiautomatico, sulla disponibilità di valvole, pezzi di ricambio, accessori e ugelli dosatori, fare riferimento alle pagine 152 – 163.



Prodotti siliconici per flange flessibili

I sigillanti siliconici LOCTITE includono prodotti dalle proprietà specifiche, come ad esempio eccellente resistenza ai fluidi o a temperature di esercizio elevate. Sono ideali per applicazioni con ampi giochi e accoppiamenti che prevedono il movimento delle flange.



Guarnizioni liquide LOCTITE

Le guarnizioni liquide LOCTITE possono essere usate su quasi ogni tipo di flangia. Devono essere applicate sotto forma liquida su una delle superfici della flangia prima di accoppiare le parti. Il sigillante si distribuisce e polimerizza tra le flange, riempiendo cavità, graffi e irregolarità della superficie e fornendo una sigillatura duratura.



Guarnizioni liquide Carta di scelta

Quant'è il gioco tra le parti?

		Fino a 0,25 mm	
		Metalli	
	Pasta	Gel	Pasta
Soluzione	LOCTITE 574	LOCTITE 518	LOCTITE 5188
	TO THE STREET		
Tipo di flangia	Rigida	Rigida	Rigida
Meccanismo di polimerizzazione	Anaerobico	Anaerobico	Anaerobico
Resistenza agli oli	Ottima	Ottima	Ottima
Resistenza all'acqua/glicole	Ottima	Ottima	Ottima
Temperature di esercizio	da -55 a +150 °C	da -55 a +150 °C	da -55 a +150 °C
Formato	50 ml, 250 ml	50 ml, 300 ml	50 ml, 300 ml
Sistema di dosaggio ⁽¹⁾	97002	142240, 97002	142240, 97002
Rimuovere i residui della precedente guarnizione con LOCTITE SF 7200 Prima di applicare l'adesivo, sgrassare, pulire e asciugare le filettature usando LOCTITE SF 7063 (vedere Pulizia a pagina 110) Se il sigillante anaerobico è applicato a una temperatura inferiore a 5 °C, si consiglia il pretrattamento con LOCTITE SF 7240 o LOCTITE SF 7649 (vedere Preparazione delle superfici a pagina 133)	Ideale per l'utilizzo su parti rigide in metallo, come stampi in ferro e alloggiamenti per pompe	LOCTITE 518 • Ideale per l'utilizzo su flange rigide in ghisa e alluminio P1 NSF Reg. No.: 123758	Ideale per sigillare to i tipi di flange metall che rigide, soprattutti in alluminio Eccellente per applic zioni impegnative Eccellente resistenza chimica, grande fles sibilità Straordinaria adesion può tollerare una leg gera contaminazione da olio sulla superfici della flangia

		Oltre 0,25 mm					
		Metallo, plastica o entrambi					
Gel	Pasta	Pasta	Pasta	Pasta			
LOCTITE 5800	LOCTITE 510	LOCTITE SI 5926	LOCTITE SI 5699	LOCTITE SI 5970			
			SOUTH STEEDS				
Rigida	Rigida	Flessibile	Flessibile	Flessibile			
Anaerobico	Anaerobico	Umidità	Umidità	Umidità			
Ottima	Ottima	Buona	Buona	Ottima			
Ottima	Ottima	Buona	Ottima	Buona			
da -55 a +180 °C	da -55 a +200 °C	da -55 a +200 °C	da -55 a +200 °C	da -50 a +200 °C			
Non disponibile in Italia	50 ml, 250 ml	40 ml	300 ml	300 ml			
142240, 97002	142240, 97002	-	142240, 97002	142240, 97002			
LOCTITE 5800 • All'avanguardia per la salute e la sicurezza: Non presenta simboli o avvertenze di rischio o di sicurezza • Scheda di sicurezza dei materiali "in bianco" – nessuna indicazione nelle sezioni 2, 3, 15 e 16 della Scheda di Sicurezza • Eccellente resistenza chimica e alla temperatura	LOCTITE 510 • Ideale per l'utilizzo su flange rigide, quando si richiede elevata resistenza termica e chimica P1 NSF Reg. No.: 123007	LOCTITE SI 5926 Sigillante siliconico flessibile multiuso. Indicato per metallo, plastica e parti verniciate Resiste alle vibrazioni, all'espansione e alla contrazione termica	LOCTITE SI 5699 Ideale per sigillare tutti i tipi di flangia, incluse quelle in metallo stampato che richiedono resistenza a miscele di acqua/glicole Asciutto dopo 10 min. P1 NSF Reg. No.: 122998	LOCTITE SI 5970 Sostituzione di guarnizioni preformate in sughero e carta su flange e coperture in lamiera stampata Ideale per le applicazioni in cui ricorrono elevate vibrazioni o flessioni Indicato per plastica e parti verniciate Asciutto dopo 25 min.			

Guarnizioni liquide Elenco prodotti

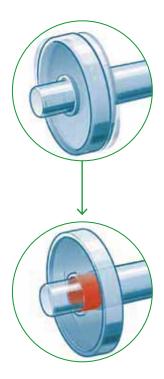
Prodotto	Base chimica	Colore	Fluore- scenza	Temperature di esercizio	Resistenza	Viscosità	Resistenza al taglio e alla trazione	
LOCTITE 510		Rosa	No	da -55 a +200 °C	Media	40.000 − 140.000 mPa·s	5 N/mm²	
LOCTITE 515		Viola scuro	Sì	da -55 a +150 °C	Media	150.000 - 375.000 mPa·s	6 N/mm²	
LOCTITE 518		Rosso	Sì	da -55 a +150°C	Media	500.000 — 1.000.000 mPa·s	7,5 N/mm²	
LOCTITE 573		Verde	Sì	da -55 a +150 °C	Bassa	13.500 – 33.000 mPa·s	1,3 N/mm²	
LOCTITE 574		Arancione	Sì	da -55 a +150 °C	Media	23.000 – 35.000 mPa·s	8,5 N/mm²	
LOCTITE 5188	Metacrilato	Rosso	Sì	da -55 a +150°C	Media	11.000 – 32.000 mPa·s	7 N/mm²	
LOCTITE 5203		Rosso	Sì	da -55 a +150 °C	Molto bassa	50.000 - 100.000 mPa·s	1 N/mm²	
LOCTITE 5205		Rosso	Sì	da -55 a +150 °C	Media	30.000 – 75.000 mPa·s	3 N/mm²	
LOCTITE 5208		Rosso	Sì	da -55 a +150 °C	Media	12.000 – 27.000 mPa·s	6 N/mm²	
LOCTITE 5800		Rosso	Sì	da -55 a +180 °C	Media	11.000 – 32.000 mPa·s	5 N/mm²	
LOCTITE 128068		Viola scuro	Sì	da -55 a +150 °C	Media	300.000 - 1.000.000 mPa∙s	6 N/mm²	
						Tasso di estrusione		
LOCTITE SI 5699		Grigio	No	da -55 a +200 °C	Bassa	200 g/min	1,7 N/mm²	
LOCTITE SI 5900		Nero	No	da -55 a +200 °C	Bassa	20 – 50 g/min	1,2 N/mm²	
LOCTITE SI 5910	Cilianna	Nero	No	da -55 a +200 °C	Bassa	300 g/min	1,2 N/mm²	
LOCTITE SI 5920	Silicone	Rame	No	da -55 a +350 °C	Bassa	275 g/min	1,4 N/mm²	
LOCTITE SI 5926		Blu	No	da -55 a +200 °C	Bassa	550 g/min	_	
LOCTITE SI 5970		Nero	No	da -50 a +200 °C	Bassa	40 – 80 g/min	1,5 N/mm²	
LOCTITE SI 5980		Nero	No	da -50 a +200 °C	Bassa	120 — 325 g/min	1,5 N/mm²	

Max. gioco	Tempo di fissaggio (acciaio)	Tempo di fissaggio su alluminio	Formati	Caratteristiche
0,25 mm	25 min.	45 min.	50 ml, 250 ml	Per flange metalliche rigide e lavorate - resistenza alle alte temperature
0,25 mm	30 min.	30 min.	Non disponibile in Italia	Per flange metalliche rigide e lavorate - media velocità di polimerizzazione
0,3 mm	25 min.	20 min.	50 ml, 300 ml	Per flange metalliche rigide lavorate – semi flessibile
0,1 mm	9 ore	12 ore	50 ml, 250 ml	Per flange metalliche rigide lavorate – lenta polimerizzazione
0,25 mm	15 min.	45 min.	50 ml, 250 ml	Per flange metalliche rigide lavorate – uso generico
0,25 mm	25 min.	10 min.	50 ml, 300 ml	Per flange metalliche rigide lavorate – estremamente flessibile
0,125 mm	10 min.	20 min.	300 ml	Per flange metalliche rigide lavorate – smontaggio facile
0,25 mm	25 min.	25 min.	300 ml	Per flange metalliche rigide lavorate – semi flessibile
0,125 mm	12 min.	30 min.	Non disponibile in Italia	Per flange metalliche rigide lavorate – semi flessibile
0,25 mm	25 min.	20 min.	Non disponibile in Italia	Per flange metalliche rigide rettificate, senza frasi di rischio su etichette e Scheda di Sicurezza
0,1 mm	1 ora	3 ore	Non disponibile in Italia	Per flange metalliche rigide lavorate – semi flessibile, polimerizzazione molto lenta
	Tempo pelle	Profondità di poli- merizzazione in 24 ore		
1 mm	30 min.	2,5 mm	300 ml	Per flange flessibili, superfici lavorate o pressofuse, metallo o plastica, ottima resistenza a acqua/glicole
1 mm	15 min.	2,5 mm	300 ml, 20 kg	Pasta tissotropica, nera, ottimo per oli motore
1 mm	40 min.	2,75 mm	80 ml, 300 ml	Per flange flessibili, superfici lavorate o pressofuse, metallo o plastica
1 mm	40 min.	2,5 mm	80 ml	Per flange flessibili, superfici lavorate o pressofuse, resistente alle alte temperature
1 mm	60 min.	2,5 mm	40 ml	Per flange flessibili, superfici lavorate o pressofuse, metallo o plastica
1 mm	25 min.	2,5 mm	300 ml	Per flange flessibili, superfici lavorate o pressofuse, metallo o plastica
1 mm	30 min.	1 mm	200 ml	Sigillante neutro per flange, nero, per ampi giochi, senza frasi di rischio



Bloccanti per accoppiamenti cilindrici

Accoppiamenti cilindrici



Perché utilizzare un bloccante LOCTITE?

I bloccanti LOCTITE fissano cuscinetti, boccole e parti cilindriche su alloggiamenti e alberi. Consentono la massima trasmissione di carico e la distribuzione uniforme delle sollecitazioni ed eliminano la corrosione da sfregamento. Applicati allo stato liquido, permettono un contatto completo tra le superfici di accoppiamento metalliche, eliminano il bisogno di costosi pezzi di ricambio, consentono di evitare costose lavorazioni metalliche o l'uso di metodi di fissaggio meccanici. I bloccanti LOCTITE riempiono gli interstizi tra i componenti e polimerizzano in modo da formare un accoppiamento preciso dalla resistenza notevole.

I bloccanti LOCTITE sono superiori ai normali metodi di montaggio

- Montaggi con spine e linguette: hanno una distribuzione della massa non uniforme e sbilanciamenti che, in esercizio, possono creare forti vibrazioni
- Montaggi con alberi scanalati: possono determinare tensioni elevate a causa del noto "effetto di intaglio" che si verifica nello spigolo di primo contatto. I costi di lavorazione sono elevati
- Anelli di bloccaggio, bussole coniche, calettamenti a caldo: in questi sistemi la trasmissione del moto avviene per attrito; per questo sono limitati dal materiale e dal dover incrementare il diametro dei mozzi per contenere le elevate sollecitazioni radiali. Il montaggio con interferenza inoltre può dar luogo a sollecitazioni fra le parti che a loro volta possono generare rottura, specie quando si sommano ai carichi di funzionamento
- Saldatura e brasatura: è possibile saldare solo metalli compatibili; a causa delle temperature elevate, le parti si possono deformare. Il riscaldamento del materiale può causare sollecitazioni residue e degradazione strutturale. Lo smontaggio di pezzi saldati non è sempre possibile

Vantaggi dei bloccanti LOCTITE rispetto ai normali metodi di montaggio

- I prodotti ad alta resistenza possono sopportare carichi elevati
- Riempiono tutte le cavità per evitare la corrosione e lo sfregamento
- Contatto completo: carichi e sollecitazioni sono distribuiti in modo uniforme sul giunto

Vantaggi dei bloccanti LOCTITE in combinazione con montaggi alla pressa o calettamenti a caldo

- · Migliore trasmissione dei carichi e prestazioni più elevate con fissaggi e soluzioni geometriche pre-esistenti
- Prestazioni identiche con minore interferenza o costruzioni più leggere

Vantaggi dei bloccanti LOCTITE in combinazione con montaggi alla pressa o calettamenti a caldo

1. Il gioco tra le parti

Solitamente i bloccanti a bassa viscosità (da 125 a 2.000 mPa·s) sono utilizzati con giochi fino a 0,15 mm. Per giochi superiori a 0,15 mm dovrebbero essere utilizzati bloccanti con viscosità superiori (>2.000 mPa·s).

2. Resistenza alla temperatura

La maggior parte dei bloccanti LOCTITE sono in grado di resistere a temperature fino a 150 °C. Per applicazioni che richiedono resistenza a temperature superiori, Henkel ha formulato una gamma speciale di prodotti che resiste fino a 230 °C.



Preparazione delle superfici

I componenti devono essere puliti e privi di contaminanti come grasso, olio, oli da taglio, rivestimenti protettivi, ecc.

- Prima di applicare l'adesivo, sgrassare, pulire e asciugare le filettature usando LOCTITE SF 7063 (vedere Pulizia a pagina 110)
- Se l'adesivo è applicato a una temperatura inferiore a 5°C, si consiglia il pretrattamento con LOCTITE SF 7240 o LOCTITE SF 7649 (vedere Preparazione delle superfici a pagina 133)
- È possibile incrementare la velocità di polimerizzazione del bloccante usando l'attivatore LOCTITE SF 7649 o LOCTITE SF 7240 (vedere "Preparazione delle superfici" a pagina 133)



Sistemi di dosaggio

Sistemi di dosaggi semiautomatici LOCTITE 97009, 97121, 97201

I sistemi di dosaggio semiautomatici LOCTITE combinano serbatoio e misuratore in un unico apparecchio per il dosaggio a valvola di molti prodotti LOCTITE. Con temporizzatore digitale, spia del vuoto e di fine ciclo e con valvola di regolazione per azionamento da postazione fissa o portatile. I serbatoi sono sufficientemente capienti da contenere flaconi da 2 kg; è possibile dotare le unità di sensori per rilevare l'esaurimento del prodotto.



Dosatori manuali

Pompa manuale peristaltica LOCTITE 98414, flacone da 50 ml Pompa manuale peristaltica LOCTITE 97001, flacone da 250 ml

Questi dosatori manuali si avvitano facilmente su qualsiasi flacone di LOCTITE anaerobico da 50 ml o 250 ml, trasformando il flacone in un erogatore portatile. Sono progettati per dosare da ogni angolo gocce da 0,01 a 0,04 ml, senza perdite o spreco del prodotto (idonei per viscosità massime pari a 2.500 mPa·s).



Per informazioni sui sistemi di dosaggio automatico o semiautomatico, sulla disponibilità di valvole, pezzi di ricambio, accessori e ugelli dosatori, fare riferimento alle pagine 152 – 163.

3. Resistenza dell'incollaggio

Per le applicazioni che richiedono un incollaggio permanente si consiglia un bloccante dalla elevata resistenza. Se ai fini della manutenzione occorre smontare le parti, è preferibile usare un prodotto di media resistenza caratterizzato da una inferiore resistenza al taglio.

4. Velocità di polimerizzazione

Molte applicazioni richiedono bloccanti dalla rapida polimerizzazione per ottimizzare i tempi di produzione. D'altro canto, alcune applicazioni richiedono una polimerizzazione più lenta per permettere aggiustamenti dopo il montaggio delle parti. La gamma di bloccanti LOCTITE offre un'ampia scelta di velocità di polimerizzazione.



Bloccanti per accoppiamenti cilindrici

Carta di scelta

L'assemblaggio è consumato? Sì $Gioco \le 0.5 \text{ mm}$ Sì **LOCTITE LOCTITE 660 Soluzione** (con attivatore SF 7240) Fino a 0.5 mm Gioco diametrale Fino a 0.1 mm Resistenza richiesta Alta Media Resistenti alla manipolazione dopo1 15 min. 25 min. da -55 a +150 °C Temperature di esercizio da -55 a +150 °C **Formato** 50 ml 50 ml, 250 ml Sistema di dosaggio(2) 97001, 98414 **LOCTITE 660 LOCTITE 641** Consigli pratici: · Ideale per riparare accoppia-• Ideale per fissare a media resistenza cuscinetti, boccole, menti coassiali fortemente • Prima di applicare l'adesivo, sgrassare, pulire e asciugare le filettatuchiavette e accoppiamenti usurati re usando LOCTITE SF 7063 (vedere Pulizia a pagina 110) scanalati in genere • Permette di riutilizzare sedi di • Se il bloccante anaerobico è applicato a una temperatura inferiocuscinetti, chiavette o millerire a 5 °C, si consiglia il pretrattamento con LOCTITE SF 7240 o ghe consumati LOCTITE SF 7649 (vedere Preparazione delle superfici a pagina 133) • Indicato per colmare giochi • Usare in combinazione con i fissaggi esistenti per incrementarne la elevati tenuta P1 NSF Reg. No.: 123704

¹ Su accoppiamenti di acciaio a temperatura ambiente

² Per ulteriori informazioni vedere pagine 152 – 163

^{*} Dopo polimerizzazione a caldo a +180 °C per 30 min.

No

Gioco ≤ 0,25 mm

E' richiesto lo smontaggio?

No

Qual è la temperatura di esercizio richiesta?

Fino a 230 °C Fino a 180 °C

Gioco ≤ 0,25 mm

Gioco ≤ 0,15 mm

LOCTITE 620



Fino a 0.2 mm









LOCTITE 648



Alta	
80 min.	
da -55 a +230 °C	
50 ml, 250 ml	

97001, 98414

Fino a 0,25 mm

Alta	
4 min.	

da -55 a +180 °C

50 ml, 250 ml, 2 l

97001, 97121, 97201, 98414

Fino a 0,15 mm

Alta

40

10 min.

da -55 a +180 °C

50 ml, 250 ml

97001, 98414

Fino a 0,15 mm

Alta

3 min.

da -55 a +180 °C

50 ml, 250 ml, 1 l, 2 l

97001, 97009, 97121, 97201, 98414

LOCTITE 620

- · Elevata resistenza termica
- Ideale per bloccare i perni nei gruppi radianti, i manicotti negli alloggiamenti di pompe e i cuscinetti di trasmissioni automatiche

Approvato DVGW (EN 751-1): NG-5146AR0622

LOCTITE 638

- Elevata resistenza termica
- Incolla anche in presenza di contaminanti come oli industriali
- Ottimo su qualsiasi metallo, compresi i materiali passivi (per esempio, acciaio inossidabile, alluminio, superfici galvanizzate)
- Ideale per alberi di trasmissione, ingranaggi, pulegge e altre parti cilindriche

Certificazioni: P1 NSF Reg. No. 123010, DVGW (EN 751-1): NG 5146AR0619, WRAS (BS 6920): 0511518

LOCTITE 6300

- All'avanguardia in salute e sicurezza
- Non presenta simboli o avvertenze di rischio o di sicurezza
- Scheda di sicurezza dei materiali "in bianco" nessuna indicazione nelle sezioni 2, 3, 15 e 16 della Scheda di Sicurezza
- Buona resistenza a caldo

LOCTITE 648

- Elevata resistenza termica
- Incolla anche in presenza di contaminanti come oli industriali
- Ottimo su qualsiasi metallo, compresi i materiali passivi (per esempio, acciaio inossidabile, alluminio, superfici galvanizzate)
- Ideale per bloccare parti con o senza interferenza

Certificazioni: P1 NSF Reg. No.: 148350, DVGW (EN 751-1): NG 5146C00236, WRAS (BS 6920): 0808532

Bloccanti per accoppiamenti cilindrici

Elenco prodotti

Prodotto	Base chimica	Colore	Fluorescenza	Temperature di esercizio	Resistenza a taglio/ trazione	Tissotropia	Viscosità	
LOCTITE 601		Verde	Sì	da -55 a +150 °C	> 15 N/mm ²	No	100 – 150 mPa⋅s	
LOCTITE 603		Verde	Sì	da -55 a +150 °C	> 22,5 N/mm ²	No	100 – 150 mPa·s	
LOCTITE 620		Verde	No	da -55 a +230 °C**	> 24,1 N/mm ²	Sì	5.000 – 12.000 mPa·s	
NUOVO LOCTITE 638		Verde	Sì	da -55 a +180 °C	> 25 N/mm ²	No	2.000 − 3.000 mPa·s	
LOCTITE 640	Metacrilato	Verde	Sì	da -55 a +175 °C	22 N/mm²	No	450 – 750 mPa⋅s	
LOCTITE 641		Giallo	No	da -55 a +150 °C	> 6,5 N/mm ²	No	400 − 800 mPa·s	
NUOVO LOCTITE 648		Verde	Sì	da -55 a +180 °C	> 25 N/mm ²	No	400 − 600 mPa·s	
LOCTITE 649	IVIETACITIATO	Verde	Sì	da -55 a +175 °C	> 15 N/mm ²	No	550 − 950 mPa·s	
LOCTITE 660		Argento	No	da -55 a +150 °C	> 17,2 N/mm ²	Sì	150.000 — 350.000 mPa·s	
LOCTITE 661		Ambra	No	da -55 a +175 °C	> 15 N/mm ²	No	400 − 600 mPa·s	
LOCTITE 662		Ambra	No	da -55 a +150 °C	> 25 N/mm ²	No	1.750 − 3.250 mPa·s	
LOCTITE 675		Verde	No	da -55 a +150 °C	20 N/mm ²	No	100 – 150 mPa·s	
LOCTITE 6300		Verde	Sì	da -55 a +180 °C	> 15 N/mm ²	No	250 − 550 mPa·s	
LOCTITE 121078		Verde	Sì	da -55 a +175 °C	> 20 N/mm ²	Sì	3.000 − 5.000 mPa·s	

^{*} In combinazione con l'attivatore

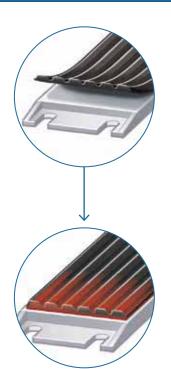
^{**} Dopo polimerizzazione a caldo a +180 °C per 30 min.

Tempo di fissaggio (acciaio)	Gioco diametrale Formati		Caratteristiche
25 min.	0,1 mm	250 ml	Alta resistenza, bassa viscosità, giochi ridotti
8 min.	0,1 mm	10 ml, 50 ml, 250 ml	Alta resistenza, oleocompatibile
80 min.	0,2 mm	50 ml, 250 ml	Alta resistenza, resistente alle temperature elevate
4 min.	0,25 mm	50 ml, 250 ml, 2 l	Alta resistenza, resistente alle temperature elevate, oleo tollerante
2 ore	0,1 mm	250 ml	Alta resistenza, buona resistenza termica, polimerizzazione lenta
25 min.	0,1 mm	50 ml, 250 ml	Media resistenza, quando è richiesto lo smontaggio
3 min.	0,15 mm	50 ml, 250 ml, 1 l, 2 l	Alta resistenza, resistente alle temperature elevate, oleo tollerante
10 min.	0,1 mm	250 ml	Alta resistenza, senza acido acrilico
15 min.	0,5 mm	50 ml	Alta resistenza, riempimento di giochi
4 min.	0,15 mm	Non disponibile in Italia	Alta resistenza, bassa viscosità, polimerizzazione addizionale UV
7 min.	0,25 mm	Non disponibile in Italia	Alta resistenza, media viscosità, polimerizzazione addizionale UV
45 min.	0,1 mm	50 ml, 250 ml	Alta resistenza, polimerizzazione lenta
10 min.	0,15 mm	50 ml, 250 ml	Alta resistenza, Scheda di Sicurezza in bianco, buona resistenza termica
3 min.	0,25 mm	Non disponibile in Italia	Alta resistenza, buona resistenza termica, alta viscosità



Adesivi Istantanei

Dalle piccole parti alle applicazioni strutturali



Perché utilizzare un adesivo istantaneo LOCTITE?

Gli adesivi istantanei, o cianoacrilati, polimerizzano molto velocemente quando vengono racchiusi tra due superfici. L'umidità superficiale delle parti fa iniziare la reazione di polimerizzazione che si propaga dalla superficie verso l'interno del cordolo di adesivo. I cianoacrilati sono utilizzati per incollare parti di dimensioni da piccole a medie, con un fissaggio estremamente veloce. A causa della loro limitata capacità di riempire giochi, funzionano bene solo su superfici combacianti. La loro adesione alla maggior parte dei substrati è eccellente e la resistenza a taglio-trazione è molto buona. Non dovrebbero essere utilizzati su vetro o ceramica, ma possono essere impiegati sulla vetroresina. Incollaggi sottoposti in modo continuativo all'acqua necessitano di un'accurata selezione dell'adesivo e di test di durata.

Vantaggi degli Adesivi Istantanei LOCTITE

- Applicazione facile e pulita
- Posizionamento e fissaggio delle parti molto veloce
- Incollaggio di un'ampia gamma di materiali diversi
- Adesione eccellente a una vasta gamma di substrati, specialmente plastiche e gomme. Formulazioni dedicate sono disponibili per l'incollaggio di metalli o substrati porosi. Sono disponibili i primer LOCTITE SF 770 e LOCTITE SF 7239 per migliorare l'adesione a plastiche
 difficili da incollare quali PP, PE, POM, PTFE o silicone
- Elevata resistenza su superfici di incollaggio ridotte
- · Senza solventi
- Non richiedono geometrie complesse delle parti, per esempio gli incastri

Scelta del corretto adesivo istantaneo LOCTITE

Gli adesivi istantanei LOCTITE sono disponibili in varie tipologie, ottimizzate per le richieste di specifiche applicazioni, per esempio il tipo di parti da incollare, i carichi a cui devono resistere, la geometria del giunto, i parametri di processo, ecc.

La seguente spiegazione dovrebbe aiutarvi nell'identificare la tipologia di adesivo che meglio si adatta alle vostre specifiche applicazioni.

Incollaggio di substrati acidi o porosi

Queste formulazioni sono specifiche per ottenere fissaggio e polimerizzazione rapidi su substrati porosi o acidi, per esempio carta o metalli galvanizzati.

Resistenti agli urti

Adesivi istantanei caricati con elastomeri che forniscono una resistenza molto buona agli urti. In aggiunta, forniscono una maggiore resistenza ad alta temperatura nell'incollaggio di metalli in ambienti umidi.

Giunti flessibili

Quando i componenti incollati sono sottoposti a carichi flessionali, gli adesivi istantanei flessibili riducono la concentrazione degli sforzi o favoriscono una deformazione più omogenea.







NUOVO - LOCTITE 4090 - Una nuova generazione di adesivi istantanei ibridi per l'incollaggio strutturale

La nuova tecnologia ibrida di LOCTITE 4090 consente tipologie di incollaggi strutturali completamente nuove per i cianoacrilati, combinando per la prima volta le caratteristiche degli adesivi istantanei con nuovi straordinari vantaggi. Per ottimizzare la produzione di parti strutturali, la velocità di fissaggio dei cianoacrilati è stata affiancata a:

- Elevata resistenza all'umidità
- · Resistenza agli urti
- Resistenza fino a temperature di 150 °C
- Riempimento di giochi fino 5 mm
- Resistenza ai raggi UV, che consente applicazioni in esterno

Preparazione delle superfici

Una corretta preparazione delle superfici è il fattore più importante per garantire prestazioni ottimali dell'adesivo.

- Le superfici da incollare devono essere pulite, asciutte e prive di grasso. Se necessario, pulire le parti con LOCTITE SF 7063 e lasciare asciugare (vedere Pulizia a pagina pagina 110)
- Per tempi di fissaggio ancora più veloci, applicare l'attivatore LOCTITE sulle superfici da incollare (vedere Trattamento delle superfici a pagina 128)
- Per migliorare l'adesione su plastiche "difficili" (PP, PE, PTFE ecc.), applicare il primer LOCTITE SF 770 sulle superfici da incollare (vedi Trattamento delle superfici a pagina 132)



Poco alone, poco odore, migliore salute e sicurezza

Gli adesivi istantanei con poco alone sono formulati specificatamente per applicazioni in cui l'aspetto estetico è importante, così come l'odore. Inoltre, questi prodotti non hanno nessun simbolo o frase di rischio sull'etichetta.

Capacità riempitive

Un'innovativa tecnologia bicomponente garantisce una rapida polimerizzazione indipendentemente dal gioco. Questi prodotti sono indicati specialmente per gli assemblaggi che non combaciano perfettamente o dove è necessario che sia presente un eccesso di adesivo.

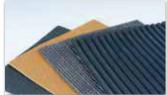
Strutturale

Un'innovativa tecnologia ibrida consente la combinazione dei noti vantaggi dei cianoacrilati con una maggiore resistenza alla temperatura, all'umidità e agli urti, oltre alla capacità di riempire giochi. Questo ne permette l'utilizzo anche su parti strutturali e persino all'aperto.

Polimerizzazione UV

Le formulazioni a polimerizzazione UV sono raccomandate per incollaggi di substrati trasparenti con esigenze estetiche o per far polimerizzare eccessi di prodotto (vedere Adesivi UV a pagina 38).









Adesivi Istantanei

Carta di scelta

Qual è il materiale da riparare?

Si devono incollare plastiche e gomme "difficili" come PE, PP, PTFE e silicone?

Giochi costanti inferiori a 0,15 mm

Universale

Resistente agli urti

Soluzione

LOCTITE 406

(con primer SF 770 o SF 7239)



LOCTITE 401



LOCTITE 435



LOCTITE 480



Tempo di fissaggio

Viscosità

Colore

Temperature di esercizio

Formati

2 - 10 sec.

20 mPa·s

Incolore

da -40 a +120 °C

20 g, 50 g, 500 g

3 - 10 sec.

100 mPa·s

Incolore

da -40 a +120 °C

3 g, 5 g, 20 g, 50 g, 500 g

10 - 20 sec.

200 mPa·s

Incolore

da -40 a +100 °C

20 g, 500 g

20 - 50 sec.

150 mPa·s Nero

da -40 a +100 °C

20 g, 500 g

Consigli pratici:

- In combinazione con qli Adesivi Istantanei LOCTITE: a) per migliorare l'adesione a materiali difficili da incollare utilizzare i primer LOCTITE SF 7239 o SF 770 b) per aumentare la velocità di polimerizzazione utilizzare l'attivatore LOCTITE SF 7458 o SF 7452 (vedere Trattamento delle superfici a pagina 132)
- Per plastiche difficili da incollare (PE e PP) vedere anche LOCTITE AA 3038 a pagina 61

LOCTITE 406

- Incollaggio rapido di plastiche e gomme tra cui elastomeri ed **EPDM**
- I primer per poliolefine LOCTITE SF 770 o LOCTITE SF 7239 favoriscono l'incollaggio su materiali difficili

LOCTITE 401

- Utilizzo generico
- · Per superfici acide quali quelle cromate o galvaniche
- · Per materiali porosi come legno, carta, pelle, sughero e tessuto

P1 NSF Reg. No.: 123011

LOCTITE 435

- Elevata resistenza a urti e forze di impatto, elevata resistenza alla pelatura
- Incollaggio di plastiche, gomme, metalli. materiali porosi, assorbenti e superfici acide
- Ottima resistenza in ambienti umidi

LOCTITE 480

- Per applicazioni in cui sia richiesta resistenza agli urti o in cui siano presenti carichi d'urto o pelature
- Ideale per incollare metalli con metalli, gomma o magneti
- Ottima resistenza in ambienti umidi

Tutti gli altri materiali (tranne il vetro)

				1	
Giochi costanti inferio	ori a 0,15 mm	Giochi fino a 5 mm			
Giunti flessibili	Gel, non cola	Poco alone, poco odore	Riempimento di giochi	Applicazioni strutturali, resistenza agli urti	
LOCTITE 4850	LOCTITE 454	LOCTITE 460	LOCTITE 3090	LOCTITE 4090	
		M	OA 3000		
3 – 10 sec.	5 – 10 sec.	5 – 20 sec.	90 – 120 sec.	90 – 150 sec.	
400 mPa⋅s	Gel	40 mPa⋅s	Gel	Elevata viscosità, non cola	
Incolore	Incolore	Incolore	Incolore	Da bianco opaco a giallo chiaro	
da -40 a +80 °C	da -40 a +120 °C	da -40 a +80 °C	da -40 a +80 °C	da -40 a +150 °C	
20 g, 500 g	3 g, 20 g, 300 g	20 g, 500 g	10 g	50 g	
Per incollare materiali soggetti a piegamenti o torsioni e materiali flessibili Per materiali porosi, superfici assorbenti o acide	LOCTITE 454 Utilizzo generico, gel Ideale in condizioni in cui sia richiesta l'assenza di sgocciolamenti oppure per uso su superfici in verticale o capovolte Incollaggio di carta, legno, sughero, schiume, pelle, cartone, metalli e plastiche P1 NSF Reg. No.: 123009	Per applicazioni in cui il fattore estetico e l'assenza di aloni sono aspetti importanti Per utilizzi praticamente inodori Per materiali porosi come legno, carta, pelle, sughero e tessuto	Per applicazioni con giochi fino a 5 mm o che necessitano adesivo in eccesso Per applicazioni in cui il fattore estetico e l'assenza di aloni sono aspetti importanti Per materiali porosi come legno, carta, pelle, sughero e tessuto	Per applicazioni strutturali dove sono richiesti la velocità, il riempimento di giochi e la resistenza ad alta temperatura Per applicazioni in esterni dov'è richiesta un'eccellente resistenza all'umidità Per l'incollaggio di materiali soggetti a urti, vibrazioni e colpi	

Adesivi Istantanei

Elenco prodotti

	Base			Tomno di	Substrati				
Prodotto	otto chimica Viscosità Colore		Colore	Tempo di fissaggio	Plastiche / poliolefine	Gomme	Metalli		
LOCTITE 382	Etile	Gel	Trasparente, incolore	20 – 40 sec.	• / •*	•	•		
LOCTITE 401	Etile	100 mPa⋅s	Trasparente, incolore	3 – 10 sec.	• / •*	•	•		
LOCTITE 403	Alcossi etile	1.200 mPa⋅s	Trasparente, incolore	5 – 20 sec.	• / •*	•	•		
LOCTITE 406	Etile	20 mPa⋅s	Trasparente, incolore	2 – 10 sec.	• • / • •*	• •	•		
LOCTITE 407	Etile	30 mPa⋅s	Trasparente, incolore	5 – 20 sec.	• / •*	•	• •		
LOCTITE 408	Alcossi etile	5 mPa⋅s	Trasparente, incolore	5 – 10 sec.	• / •*	•	•		
LOCTITE 409	Etile	Gel	Trasparente, incolore	20 – 60 sec.	• / •*	•	•		
LOCTITE 410	Etile	3.000 mPa⋅s	Nero	30 – 60 sec.	• / •*	•	•		
LOCTITE 414	Etile	90 mPa⋅s	Trasparente, incolore	2 – 10 sec.	• / •*	•	•		
LOCTITE 415	Metile	1.200 mPa⋅s	Trasparente, incolore	20 – 40 sec.	• / •*	•	• •		
LOCTITE 416	Etile	1.200 mPa⋅s	Trasparente, incolore	20 – 40 sec.	• / •*	•	•		
LOCTITE 420	Etile	2 mPa⋅s	Trasparente, incolore	5 – 20 sec.	• • / •*	•	•		
LOCTITE 422	Etile	2.300 mPa⋅s	Trasparente, incolore	20 – 40 sec.	• / •*	•	•		
LOCTITE 424	Etile	100 mPa⋅s	Trasparente, incolore	2 – 10 sec.	• • / • •*	• •	•		
LOCTITE 431	Etile	1.000 mPa⋅s	Trasparente, incolore	5 – 10 sec.	● / ●*	•	•		
LOCTITE 435	Etile	200 mPa⋅s	Trasparente, incolore	10 – 20 sec.	• • / •*	• •	• •		
LOCTITE 438	Etile	200 mPa⋅s	Nero	10 – 20 sec.	● / ●*	•	• •		
LOCTITE 454	Etile	Gel	Trasparente, incolore	5 – 10 sec.	● / ●*	•	•		
LOCTITE 460	Alcossi etile	40 mPa⋅s	Trasparente, incolore	5 – 20 sec.	• / •*	•	•		
LOCTITE 480	Etile	200 mPa⋅s	Nero	20 – 50 sec.	• / •*	• •	• •		
LOCTITE 493	Metile	3 mPa⋅s	Trasparente, incolore	10 – 30 sec.	• / •*	•	• •		
LOCTITE 495	Etile	30 mPa⋅s	Trasparente, incolore	5 – 20 sec.	• / •*	•	•		
LOCTITE 496	Metile	125 mPa⋅s	Trasparente, incolore	10 – 30 sec.	• / •*	•	• •		
LOCTITE 3090	Etile	Gel	Trasparente, incolore	90 – 150 sec.	• / •*	• •	•		
LOCTITE 4090	Ibrido cianoacrilato- epossidico	Alta	Da bianco opaco a giallo chiaro	180 secondi	• • / –	•	• •		

		Temnerature	Prop	rietà			
	Superfici porose e/o acide	Temperature di esercizio	Poco odore / estetica	Flessibile / resistente agli urti	Formati	Caratteristiche	
		da -40 a +80 °C		-/•	Non disponibile in Italia	Utilizzo generico, gel	
	• •	da -40 a +120 °C			3 g, 5 g, 20 g, 50 g, 500 g	Universale, bassa viscosità	
	• •	da -40 a +80 °C	••/••		Non disponibile in Italia	Poco alone, poco odore, media viscosità, senza frasi di rischio	
		da -40 a +120 °C			20 g, 50 g, 500 g	Plastiche e gomma, bassa viscosità	
		da -40 a +100 °C			20 g, 500 g	Alta temperatura, bassa viscosità	
	• •	da -40 a +80 °C	••/••		Non disponibile in Italia	Poco alone, poco odore, capillare, senza frasi di rischio	
		da -40 a +80 °C			Non disponibile in Italia	Utilizzo generico, gel	
		da -40 a +80 °C		•/••	500 g	Resistente agli urti, nero, alta viscosità	
		da -40 a +80 °C			Non disponibile in Italia	Utilizzo generico, alta viscosità	
		da -40 a +80 °C			20 g, 50 g, 500 g	Metalli, alta viscosità	
		da -40 a +80 °C			Non disponibile in Italia	Utilizzo generico, alta viscosità	
		da -40 a +80 °C			500 g	Utilizzo generico, capillare	
		da -40 a +80 °C			Non disponibile in Italia	Utilizzo generico, alta viscosità	
		da -40 a +80 °C			20 g, 50 g, 500 g	Plastiche e gomma, bassa viscosità	
	• •	da -40 a +80 °C			20 g, 500 g	Universale, media viscosità	
	• •	da -40 a +100 °C		•/••	20 g, 500 g	Resistente agli urti, trasparente	
	• •	da -40 a +100 °C		•/••	20 g, 500 g	Resistente agli urti, nero, veloce	
	• •	da -40 a +120 °C			3 g, 20 g, 300 g	Universale, gel	
	• •	da -40 a +80 °C	••/••		20 g, 500 g	Poco alone, poco odore, bassa viscosità, senza frasi di rischio	
		da -40 a +100 °C		•/••	20 g, 500 g	Resistente agli urti, nero, lento	
		da -40 a +80 °C			Non disponibile in Italia	Metalli, capillare	
		da -40 a +120 °C			20 g, 50 g, 500 g	Utilizzo generico, bassa viscosità	
		da -40 a +80 °C			20 g, 50 g, 500 g	Metalli, bassa viscosità	
	• •	da -40 a +80 °C	•/••		10 g	Riempimento di giochi, bicomponente, senza aloni	
	-	da -40 a +150 °C	••/•	-/••	50 g	Applicazioni strutturali, alta resistenza a temperatura e umidità, riempimento di giochi	

Adesivi Istantanei

Elenco prodotti

	Base			Tempo di	Substrati				
Prodotto	chimica Viscosità		Colore	fissaggio	Plastiche / poliolefine	Gomme	Metalli		
LOCTITE 4011Med	Etile	100 mPa∙s	Trasparente, incolore	3 – 10 sec.	• / •*	•	•		
LOCTITE 4014 ^{Med}	Etile	2 mPa∙s	Trasparente, incolore	10 – 30 sec.	• / • •*	•	•		
LOCTITE 4031 ^{Med}	Alcossi etile	1.200 mPa⋅s	Trasparente, incolore	20 – 60 sec.	• / •*	•	•		
LOCTITE 4061 ^{Med}	Etile	20 mPa⋅s	Trasparente, incolore	2 – 10 sec.	• • / • •*	• •	•		
LOCTITE 4062	Etile	2 mPa·s	Trasparente, incolore	2 – 5 sec.	• • / • •*	• •	•		
LOCTITE 4204	Etile	4.000 mPa⋅s	Trasparente, incolore	10 – 30 sec.	• / •*	•	• •		
LOCTITE 4601 ^{Med}	Alcossi etile	40 mPa⋅s	Trasparente, incolore	20 – 60 sec.	• / •*	•	•		
LOCTITE 4850	Etile	400 mPa⋅s	Trasparente, incolore	3 – 10 sec.	• • / •*	• •	•		
LOCTITE 4860	Etile	4.000 mPa⋅s	Trasparente, incolore	3 – 10 sec.	• / •*	•	•		

^{• •} fortemente consigliato

Sistemi di dosaggio

Gli adesivi istantanei LOCTITE sono usati per un'ampia gamma di applicazioni. In alcune, è sufficiente dosare il prodotto manualmente, dal flacone progettato specificatamente per consentire un dosaggio facile e accurato.

In altri casi, si rendono necessari strumenti di dosaggio più precisi, automatizzati, portatili o fissi. I sistemi di dosaggio LOCTITE sono progettati per rendere l'applicazione dei nostri prodotti economica, veloce, precisa e pulita:

Pistola manuale LOCTITE 96001

Questa pistola LOCTITE consente l'applicazione manuale di LOCTITE 4090, oltre a quella di altri prodotti in cartucce da 50 ml con rapporti di miscelazione 1:1 o 2:1.



Pistola volumetrica manuale LOCTITE 98810

Questa pompa consente il dosaggio ripetitivo e preciso di adesivi cianoacrilati. I flaconi LOCTITE da 20 g possono essere inseriti direttamente. Il design a flacone sigillato aumenta la durata del prodotto nel flacone e riduce gli sprechi. Questa pistola volumetrica manuale ha sei volumi pre-impostati che possono essere selezionati con un semplice selettore da 0,009 a 0,02 grammi.



consigliato

^{*} in combinazione con i primer LOCTITE SF 770 o LOCTITE SF 7239



		Temperature	Proprietà				
	Superfici porose e/o acide	di esercizio	Poco odore / estetica	Flessibile / resistente agli urti	Formati	Caratteristiche	
	• •	da -40 a +80 °C			20 g	Universale, bassa viscosità	
		da -40 a +80 °C			Non disponibile in Italia	Plastiche e gomma, capillare	
		da -40 a +80 °C	• • / • •		Non disponibile in Italia	Poco alone, praticamente inodore, viscosità media	
		da -40 a +80 °C			454 g	Plastiche e gomma, bassa viscosità	
		da -40 a +80 °C			20 g, 500 g	Plastiche e gomma, capillare	
		da -40 a +120 °C		•/••	Non disponibile in Italia	Alta temperatura, buona resistenza agli urti	
		da -40 a +80 °C	• • / • •		454 g	Poco alone, praticamente inodore, bassa viscosità	
	• •	da -40 a +80 °C		• • / –	20 g, 500 g	Flessibile, bassa viscosità	
	• •	da -40 a +80 °C		• • / –	20 g, 500 g	Flessibile, alta viscosità	

Med = Certificato ISO 10993 per la produzione di dispositivi medici

Dosatore peristaltico da banco LOCTITE 98548

Il movimento peristaltico del rotore garantisce un accurato dosaggio volumetrico direttamente dal flacone. L'unità è progettata per stazioni di lavoro manuali e anche per essere integrata nelle linee di produzione automatiche. Può essere selezionata una precisa quantità di prodotto e garantita un'accurata ripetitività.



Sistema di dosaggio semiautomatico LOCTITE 97152 / 97108 / 98013

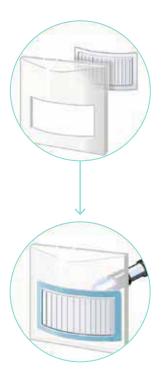
Il sistema è adatto al dosaggio di punti, gocce o cordoli degli adesivi istantanei LOCTITE con viscosità da bassa a media. E' progettato per l'integrazione in linee di montaggio automatiche. La valvola a diaframma consente una regolazione fine del dosaggio senza gocciolamenti. Il regolatore attiva la valvola e il serbatoio e avvia il funzionamento tramite l'interruttore a pedale, la tastiera o il PLC di classe superiore.



Per informazioni sui sistemi di dosaggio automatico o semiautomatico, sulla disponibilità di valvole, pezzi di ricambio, accessori e ugelli dosatori, fare riferimento alle pagine 152 – 163.

Adesivi UV

Per produzioni veloci



Perché utilizzare un adesivo LOCTITE a polimerizzazione UV?

Oltre alle eccellenti caratteristiche di incollaggio e trasparenza, gli adesivi UV offrono anche vantaggi unici durante l'applicazione e riduzione dei costi di produzione. Se esposti a una luce della lunghezza d'onda appropriata, polimerizzano molto rapidamente e consentono cicli di produzione rapidi, controllo della qualità in linea e passaggio rapido alle fasi di applicazione successive. Per garantire le migliori prestazioni, gli adesivi UV sono disponibili in varie famiglie.

Le lampade UV LOCTITE sono progettate per lavorare insieme agli adesivi in base all'intensità e allo spettro di radiazione e si adattano a specifiche dimensioni delle parti e ai requisiti di fabbricazione.

Vantaggi degli adesivi UV LOCTITE

Polimerizzazione a richiesta

- Rimangono liquidi fino a quando non sono esposti a luce della giusta lunghezza d'onda, quindi polimerizzano in pochi secondi
- Consentono di allineare correttamente le parti prima della polimerizzazione
- Il tempo di polimerizzazione dipende dal sistema scelto

Polimerizzazione estremamente rapida

- Applicazione estremamente rapida per garantire la massima produttività
- Passaggio rapido alle fasi di produzione successive

Trasparenza ottica

- Ideali per l'incollaggio di materiali trasparenti con perfetta finitura estetica
- Aumentano notevolmente le opzioni di progettazione

Garanzia di qualità

- Controllo della presenza del prodotto tramite fluorescenza
- La polimerizzazione rapida consente l'ispezione in linea di produzione
- Controllo dell'effettiva polimerizzazione

Monocomponente

- Dosaggio preciso e automatico
- Non devono essere miscelati e non hanno dei tempi di lavoro prestabiliti
- · Senza solventi

Scelta degli adesivi UV LOCTITE

Per garantire una polimerizzazione affidabile è fondamentale che la luce raggiunga l'adesivo. Almeno una delle parti incollate deve essere trasparente alla lunghezza d'onda di polimerizzazione dell'adesivo selezionato. Per le plastiche che non fanno passare alcuni raggi UV, ad esempio, è necessario scegliere adesivi che polimerizzano con luce visibile.

La capacità di doppia polimerizzazione con calore o con attivatore o anaerobica o con l'umidità, può essere sfruttata per far polimerizzare gli adesivi nelle zone d'ombra. La doppia polimerizzazione estende i vantaggi della tecnologia UV a materiali non trasparenti, ad altre tecnologie adesive e ad altre aree di applicazione.

La scelta della lunghezza d'onda della luce è un altro fattore importante. La luce visibile offre un ambiente di lavoro più sicuro. Gli adesivi UV sono progettati per polimerizzare solo con luce a bassa energia nello spettro visibile. In questo modo si elimina la necessità di ventilazione, si riduce il consumo di energia e si garantisce un risparmio economico grazie al minor numero ridotto di parti di ricambio e di interventi di manutenzione e riparazione.

Ultimo ma non meno importante, le prestazioni adesive rappresentano un fattore importante da prendere in considerazione. Gli adesivi UV LOCTITE includono un'ampia gamma di tecnologie adesive:

Tecnologie degli adesivi UV LOCTITE

- Gli adesivi acrilici UV offrono la più vasta gamma di proprietà fra tutte le tipologie di adesivi a
 polimerizzazione con luce. Trasparenza pari a quella del vetro e delle plastiche chiare e adesione
 a molti substrati rappresentano le proprietà più rilevanti
- I siliconi UV diventano elastomeri flessibili e morbidi, sono eccellenti per garantire l'incollaggio elastico, la tenuta e sono a prova di perdita
- I cianoacrilati UV offrono eccellenti capacità di incollaggio delle plastiche insieme a una polimerizzazione rapida con irraggiamento a bassa intensità
- Gli anaerobici UV mostrano eccellenti capacità di incollaggio del metallo, ottima resistenza chimica e polimerizzano nelle zone d'ombra



Preparazione delle superfici

Una corretta preparazione delle superfici è il fattore più importante per garantire prestazioni ottimali dell'adesivo.

 Le superfici da incollare devono essere pulite, asciutte e prive di grasso. Se necessario, pulire le parti con LOCTITE SF 7063 e lasciare asciugare (vedere Pulizia a pagina pagina 110)

Sistemi di dosaggio e lampade UV

In alcune applicazioni, è sufficiente dosare il prodotto manualmente dal flacone sulle parti da incollare. In altri casi, si rendono necessari sistemi di dosaggio più precisi, automatizzati, portatili o fissi. I sistemi di dosaggio LOCTITE sono progettati per rendere l'applicazione dei nostri prodotti economica, veloce, precisa e pulita:

Sistema di dosaggio semiautomatico LOCTITE 97152 / 97108 / 98009

Il sistema ben si adatta al dosaggio di punti e cordoli di adesivi UV LOCTITE con viscosità da bassa a media ed è progettato per l'integrazione nelle linee di assemblaggio automatiche. La valvola presenta una configurazione modulare utilizzata per agevolare le manutenzioni sul campo. Il serbatoio contiene flaconi LOCTITE fino a 1 litro di capacità. Il regolatore attiva la valvola e il serbatoio e avvia il funzionamento tramite l'interruttore a pedale, la tastiera o il PLC di classe superiore. È incluso un filtro/regolatore per l'aria per garantirne la portata e la pulizia.



Lampade UV

Le lampade UV LOCTITE sono disponibili per l'uso in stazioni di lavoro manuali e per l'integrazione nelle linee di produzione. Varie lampade a incandescenza o a LED garantiscono l'applicazione della lunghezza d'onda corretta all'adesivo selezionato e la trasparenza delle parti da incollare (per ulteriori dettagli vedere Lampade UV a pagina 160).



Per informazioni sui sistemi di dosaggio automatico o semiautomatico, sulla disponibilità di valvole, pezzi di ricambio, accessori e ugelli dosatori, fare riferimento alle pagine 152 – 163.

Adesivi UV

Carta di scelta

È presente una zona d'ombra creata da un materiale non trasparente? È necessaria una polimerizzazione secondaria per queste zone d'ombra?

	p	occinating per que				
					No	
			Si sta incolla	ando il vetro?		
					Alta resistenza e	
		Capillarità	Ultra trasparente	Polimerizzazione rapida	Bassa viscosità	
	Soluzione	LOCTITE AA 3081	LOCTITE AA 3491	LOCTITE AA 3494	LOCTITE AA 3922	
		To the second	11 12 1 10 3 9 3 8 7 6 5	1		
	Tipo di adesivo	Acrilico	Acrilico	Acrilico	Acrilico	
	Viscosità	100 mPa⋅s	1.100 mPa·s	6.000 mPa·s	300 mPa·s	
	Colore	Trasparente	Trasparente	Trasparente	Trasparente, incolore	
	Fluorescenza	Sì	No	No	Sì	
	Temperature di esercizio	da -40 a +120 °C	da -40 a +130 °C	da -40 a +120 °C	da -40 a +130 °C	
	Formati	1 I, 15 I	11	11	Non disponibile in Italia	
		LOCTITE AA 3081 Acrilico a polimerizzazione UV Bassa viscosità, penetrante per applicazioni post-accoppiamento Per l'incollaggio di vetro, plastiche, metalli, ecc.	LOCTITE AA 3491 Acrilico a polimerizzazione UV Basso grado di ingiallimento in ambienti assolati Per l'incollaggio di vetro, plastiche, metalli, ecc.	LOCTITE AA 3494 Acrilico UV a polimerizzazione con luce UV e/o visibile Basso grado di ingiallimento in ambienti assolati Per l'incollaggio di vetro, plastiche, metalli, ecc.	LOCTITE AA 3922 Acrilico UV a polimerizzazione con luce UV e/o visibile Basso grado di ingiallimento in ambienti assolati Per l'incollaggio di plastiche, metalli, ecc.	
40	* Per ulteriori prodotti con mec- canismo di polimerizzazione secondaria, vedere la tabella a					

pagina 42

			S	ì*
Materia	li diversi dal vetro			
flessibile		Alta resistenza	Alta resistenza	Elevata elasticità
Elevata viscosit	à Resistente agli urti	Molto veloce	Adesivo istantaneo	Silicone
LOCTITE AA 3926	LOCTITE AA 3525	LOCTITE AA 3556	LOCTITE 4304	LOCTITE SI 5091
4	Q			
Acrilico	Acrilico	Acrilico	Cianoacrilato	Silicone
5.500 mPa·s	15.000 mPa·s	5.000 mPa·s	20 mPa⋅s	5.000 mPa·s
Trasparente, incolor	e Trasparente	Trasparente, giallo	Trasparente, verde pallido	Traslucido, leggermente lattiginoso
Sì	No	Sì	No	No
da -40 a +150 °C	da -40 a +140 °C	da -40 a +100 °C	da -40 a +100 °C	da -60 a +180 °C
Non disponibile in Ita	lia Non disponibile in Italia	Non disponibile in Italia	11	Non disponibile in Italia
LOCTITE AA 3926 • Acrilico UV a polime rizzazione con luce e/o visibile • Basso grado di ingia limento in ambienti assolati • Per l'incollaggio di stiche, metalli, ecc.	UV rizzazione con luce UV e/o visibile • Basso grado di ingial-limento in ambienti assolati	LOCTITE AA 3556 Acrilico a polimerizzazione molto rapida Polimerizzazione con luce UV e visibile Per l'incollaggio di plastiche, metalli, ecc.	LOCTITE 4304 Cianoacrilato a polimerizzazione con luce UV e/o luce visibile Polimerizza nelle cavità della giunzione grazie all'umidità Per l'incollaggio di plastiche, metalli, ecc.	Silicone a polimerizzazione UV con reticolazione a temperatura ambiente Per applicazioni di sigillatura elastica e incollaggio Buona adesione su metalli, vetro e sulla maggior parte delle plastiche

Adesivi UV

Elenco prodotti

Prodotto	Base chimica	Lunghezze d'onda per la polimerizza- zione	Sistema di polime- rizzazione secondario	Viscosità	Temperature di esercizio	Profondità di polime- rizzazione	Colore	Fluorescenza	
LOCTITE AA 322	Acrilico	UV	No	5.500 mPa·s	da -40 a +100 °C	4 mm	Ambra chiaro, trasparente	No	
LOCTITE AA 350	Acrilico	UV	No	4.500 mPa⋅s	da -40 a +120 °C	4 mm	Ambra chiaro, trasparente	No	
LOCTITE AA 352	Acrilico	UV	Attivatore 7071	15.000 mPa⋅s	da -40 a +150 °C	4 mm	Ambra trasparente	No	
LOCTITE AA 3011 ^{Med}	Acrilico	UV	No	110 mPa⋅s	da -40 a +100 °C	4 mm	Ambra chiaro, trasparente	No	
LOCTITE AA 3081 ^{Med}	Acrilico	UV	No	100 mPa⋅s	da -40 a +120 °C	4 mm	Trasparente	Sì	
LOCTITE AA 3211 ^{Med} LOCTITE AA 3103	Acrilico	UV/VIS	No	10.000 mPa·s tissotropico	da -40 a +140 °C	> 13 mm	Ambra trasparente	No	
LOCTITE AA 3301 ^{Med}	Acrilico	UV/VIS	No	160 mPa⋅s	da -40 a +130 °C	> 13 mm	Trasparente, incolore	No	
LOCTITE AA 3311 ^{Med} LOCTITE AA 3105	Acrilico	UV/VIS	No	300 mPa⋅s	da -40 a +130 °C	> 13 mm	Trasparente, incolore	No	
LOCTITE AA 3321 ^{Med} LOCTITE AA 3106	Acrilico	UV/VIS	No	5.500 mPa·s	da -40 a +150 °C	> 13 mm	Trasparente, giallo chiaro	No	
LOCTITE AA 3341 ^{Med}	Acrilico	UV/VIS	No	500 mPa⋅s	da -40 a +100 °C	> 13 mm	Trasparente, giallo chiaro	Sì	
LOCTITE AA 3345 ^{Med}	Acrilico	UV	No	1.500 mPa⋅s	da -40 a +120 °C	4 mm	Ambra chiaro, trasparente	No	
LOCTITE AA 3381 ^{Med}	Acrilico	UV	No	5.100 mPa·s	da -40 a +130 °C	4 mm	Traslucido, incolore	No	
LOCTITE AA 3491	Acrilico	UV	No	1.100 mPa⋅s	da -40 a +130 °C	4 mm	Trasparente	No	
LOCTITE AA 3494	Acrilico	UV/VIS	No	6.000 mPa·s	da -40 a +120 °C	> 13 mm	Trasparente	No	
LOCTITE AA 3525	Acrilico	UV/VIS	No	15.000 mPa⋅s	da -40 a +140 °C	> 13 mm	Trasparente	Sì	

 $\mathsf{Med} = \mathsf{Certificato} \ \mathsf{ISO} \ \mathsf{10993} \ \mathsf{per} \ \mathsf{la} \ \mathsf{produzione} \ \mathsf{di} \ \mathsf{dispositivi} \ \mathsf{medici}$

^{*} Polimerizzato con LOCTITE 97055, 100 mW/cm² a 365 nm

^{**} Irradiato con 6 mW/cm² a 365 nm

Tempo di	Tempo di	Durezza Shore		Subs	trati		<u>.</u>	Caratteristiche
appiccicosità*	fissaggio**	Durezza Shore	Vetro	Plastiche	Metalli	Ceramica	Formati	Caratteristiche
4 secondi	10 secondi	D 68	•	• •	•	•	Non disponibile in Italia	Polimerizzazione rapida della superficie
20 secondi	15 secondi	D 70	• •	•	• •	•	250 ml	Elevata resistenza chimica e all'umidità
17 secondi	10 secondi	D 60	• •		• •	• •	Non disponibile in Italia	Elevata resistenza chimica e all'umidità, resistente agli urti
8 secondi	10 secondi	D 68		• •	•	•	11	Polimerizzazione rapida della superficie
8 secondi	10 secondi	D 74	• •	• •	•	•	1 I, 15 I	Polimerizzazione rapida della superficie
> 30 secondi	12 secondi	D 51	•	• •	• •	•	11	Per plastiche sensibili a rotture da stress
> 30 secondi	12 secondi	D 69	•	• •	• •	•	Non disponibile in Italia	Per plastiche sensibili a rotture da stress
> 30 secondi	12 secondi	D 64	•	• •	• •	•	11	Per plastiche sensibili a rotture da stress
> 30 secondi	12 secondi	D 53	•	• •	• •	•	11	Per plastiche sensibili a rotture da stress
15 secondi	8 secondi	D 27		• •	•	•	11	Alta flessibilità, per PVC morbido
30 secondi	15 secondi	D 70	• •	•	• •	•	11	Elevata resistenza chimica e all'umidità
> 30 secondi	30 secondi	A 72	•	• •	•	•	Non disponibile in Italia	Alta flessibilità, elevata resistenza termica
15 secondi	12 secondi	D 75	• •	• •	• •	•	11	Elevata trasparenza, basso grado di ingiallimento
> 30 secondi	8 secondi	D 65	• •	• •	• •	•	11	Elevata trasparenza, basso grado di ingiallimento
10 secondi	5 secondi	D 60	•	• •	• •	•	Non disponibile in Italia	Alta resistenza, resistente agli urti

^{••} fortemente consigliato
• consigliato

Adesivi UV

Elenco prodotti

Prodotto	Base chimica	Lunghezze d'onda per la polimerizza- zione	Sistema di polime- rizzazione secondario	Viscosità	Temperature di esercizio	Profondità di polime- rizzazione	Colore	Fluorescenza	
LOCTITE 4304 ^{Med}	Cianoacrilato	UV/VIS	Umidità della superficie	20 mPa∙s	da -40 a +100 °C	> 13 mm	Trasparente, verde pallido	No	
LOCTITE 4305 ^{Med}	Cianoacrilato	UV/VIS	Umidità della superficie	900 mPa∙s	da -40 a +100 °C	> 13 mm	Trasparente, verde pallido	No	
LOCTITE AA 3556 ^{Med}	Acrilico	UV/VIS	No	5.000 mPa⋅s	da -40 a +100 °C	> 13 mm	Trasparente, giallo	Sì	
LOCTITE AA 3921 ^{Med}	Acrilico	UV/VIS	No	150 mPa∙s	da -40 a +130 °C	> 13 mm	Trasparente, incolore	Sì	
LOCTITE AA 3922 ^{Med}	Acrilico	UV/VIS	No	300 mPa⋅s	da -40 a +130 °C	> 13 mm	Trasparente, incolore	Sì	
LOCTITE AA 3926 ^{Med}	Acrilico	UV/VIS	No	5.500 mPa·s	da -40 a +150 °C	> 13 mm	Trasparente, incolore	Sì	
LOCTITE AA 3936 ^{Med}	Acrilico	UV/VIS	No	11.000 mPa·s	da -40 a +140 °C	> 13 mm	Trasparente, incolore	Sì	
LOCTITE AA 3972	Acrilico	UV/VIS	No	4.600 mPa⋅s	da -40 a +100 °C	> 13 mm	Ambra chiaro, trasparente	Sì	
LOCTITE SI 5083	Silicone	UV	Umidità atmosferica	Pasta tissotro- pica	da -60 a +200 °C	5 mm	Traslucido, leggermen- te lattiginoso	No	
LOCTITE SI 5088 / LOCTITE SI 5248 ^{Med}	Silicone	UV	Umidità atmosferica	65.000 mPa⋅s	da -60 a +200 °C	1,5 mm	Traslucido, paglierino	No	
LOCTITE SI 5091	Silicone	UV	Umidità atmosferica	5.000 mPa·s	da -60 a +180 °C	4 mm	Traslucido, leggermen- te lattiginoso	No	

Med = Certificato ISO 10993 per la produzione di dispositivi medici

^{*} Polimerizzato con LOCTITE 97055, 100 mW/cm² a 365 nm

^{**} Irradiato con 6 mW/cm² a 365 nm

Tempo di	Tempo di	Durezza Shore		Subs	trati			Caratterictiche
appiccicosità*	fissaggio**	Durezza Shore	Vetro	Plastiche	Metalli	Ceramica	Formati	Caratteristiche
< 5 secondi	2 secondi	D 72		• •	•	•	11	Elevata adesione alla plastica, polimerizzazione con luce a bassa intensità
< 5 secondi	2 secondi	D 77		• •	•	•	Non disponibile in Italia	Elevata adesione alla plastica, polimerizzazione con luce a bassa intensità
10 secondi	5 secondi	D 68		• •	•	•	Non disponibile in Italia	Polimerizzazione rapida, per materiali trasparenti colorati
> 30 secondi	3 secondi	D 67	•	• •	•	•	11	Per plastiche sensibili a rotture da stress
> 30 secondi	5 secondi	D 66	•	• •	•	•	Non disponibile in Italia	Per plastiche sensibili a rotture da stress
> 30 secondi	3 secondi	D 57	•	• •	•	•	Non disponibile in Italia	Per plastiche sensibili a rotture da stress
> 30 secondi	12 secondi	D 55	•	• •	•	•	Non disponibile in Italia	Per plastiche sensibili a rotture da stress
5 secondi	5 secondi	D 68		• •	• •		15	Rapida polimerizzazione, elevata adesione al PVC morbido
20 secondi	> 30 secondi	A 55	• •	•	• •	• •	Non disponibile in Italia	Flessibilità elevata, silicone acetico
> 30 secondi	> 30 secondi	A 30	• •	•	• •	• •	Non disponibile in Italia	Flessibilità elevata, silicone neutro
30 secondi	> 30 secondi	A 34	• •	•	• •	• •	Non disponibile in Italia	Flessibilità elevata, silicone acetico

^{• •} Fortemente consigliato

consigliato

Adesivi hotmelt

Soluzioni per applicazioni in produzioni ad alta velocità





Perché utilizzare gli adesivi hotmelt Henkel?

Gli adesivi hotmelt sono disponibili in granuli, panetti o stick. Sono a base di diversi tipi di materie prime, come copolimero di etilene e di acetato di vinile (EVA), poliammide (PA), copolimero-poliolefina (PO).

Gli adesivi hotmelt a base poliuretanica (PU hotmelt) induriscono durante il raffredamento e reticolano in presenza di umidità.

- Gli adesivi hotmelt vengono utilizzati per ottenere una rapida presa iniziale
- Sono applicati per mezzo di sistemi di dosaggio specifici o pistole a caldo

Questa tecnologia è stata sviluppata per incollare diversi materiali tra cui le plastiche "difficili". Può sopportare le applicazioni più impegnative in una vasta tipologia di aziende. Gli adesivi hotmelt sono ideali per le applicazioni che richiedono produzione ad alta velocità, versatilità dell'incollaggio e riempimento di giochi estremamente ampi.

Questa gamma di prodotti offre molti vantaggi: tempi di lavoro variabili da secondi a minuti, nessuna necessità di tenere le parti unite durante il fissaggio, durata nel tempo ed eccellente resistenza a umidità, sostanze chimiche, oli e temperature estreme.

Gli adesivi hotmelt sono senza solventi.

Vantaggi: Hotmelt in generale

- Consentono un'elevata velocità di produzione
- Il processo può essere facilmente automatizzato
- · Possono essere utilizzati sia come adesivi che come sigillanti

Vantaggi: Hotmelt a base poliammide (PA)

- Buona resistenza agli oli
- Elevata resistenza termica
- Buona flessibilità alle basse temperature

Vantaggi: Hotmelt a base di poliolefine (PO)

- Buona adesione al polipropilene (anche senza trattamento corona o pretrattamento analogo)
- Buona resistenza chimica agli acidi e agli alcol
- Maggiore resistenza termica del copolimero di etilene e di acetato di vinile

Vantaggi: Hotmelt a base di poliuretano (PU)

- · Bassa temperatura di applicazione
- Tempo di lavoro lungo
- Sono disponibili prodotti MicroEmission

Vantaggi: Hotmelt pressure sensitive (PSA)

- Sempre appiccicosi
- Autoadesivi
- · Aderiscono su tutti i substrati

Vantaggi: Hotmelt a base di etilene vinil acetato (EVA)

- Bassa viscosità
- Fusione rapida
- Elevata velocità di applicazione

Fattori principali da considerare per la scelta del prodotto ideale

Resistenza alla temperatura

Offriamo prodotti hotmelt differenti per soddisfare diverse temperature di servizio. Può essere ottenuta una resistenza fino a $+150~^{\circ}\text{C}$.

Adesione a materiali diversi

Sono disponibili prodotti hotmelt che offrono l'adesione a materiali polari e/o non polari. Questi consentiranno l'incollaggio di plastiche, metalli, legno e carta.

Resistenza chimica

Gli adesivi hotmelt possono avere differenti resistenze chimiche. Alcuni sono indicati per la sigillatura/ incollaggio di parti a contatto con oli, acidi o solventi.

Resistenza meccanica

Gli adesivi hotmelt termoplastici raggiungono la resistenza finale immediatamente dopo il raffreddamento. Con l'innalzamento della temperatura diventano sempre più plastici, fino a raggiungere il loro punto di fusione. Inoltre, possono essere utilizzati come resine nei processi di stampaggio a caldo (Macromelt moulding). Gli adesivi poliuretanici hotmelt polimerizzano con l'umidità trasformandosi in una plastica termoindurente che non può essere fusa successivamente.



Sicurezza degli adesivi poliuretanici reattivi hotmelt

TECHNOMELT PUR ME (MicroEmission) rappresenta un'innovazione negli adesivi poliuretanici hotmelt. Questi prodotti non sono etichettati come materiale pericoloso.

Contengono meno dello 0,1 % di isocianato monomerico, ossia meno del limite attualmente specificato come nocivo dalle normative degli stati membri dell'UE.

TECHNOMELT PUR ME è una nuova gamma di prodotti poliuretanici hotmelt.

Preparazione delle superfici

Le superfici devono essere pulite e prive di grasso. Il pretrattamento corona o plasma migliora l'adesione sui materiali plastici. Al fine di migliorare l'adesione i materiali metallici possono essere preriscaldati.

Sistemi di dosaggio

Le pistole a caldo per stick, cartucce o granuli costituiscono un facile mezzo di applicazione manuale. È disponibile un'ampia gamma di fusori, diversi per ambienti di produzione semi o completamente automatici. I piatti prementi e gli estrusori per adesivi sono consigliati per applicazioni di volumi elevati. Le macchine applicatrici a rullo sono indicate per la laminazione con hotmelt poliuretanici reattivi (Flat lamination).

Pulizia dei sistemi di dosaggio

- PU e PO: TECHNOMELT PUR Cleaner 2 per la pulizia interna del sistema di dosaggio
- PA: TECHNOMELT PA 62
- TECHNOMELT PA 62 per la pulizia interna del sistema di dosaggio
- TECHNOMELT Cleaner Melt-0-Clean (PU, PO e PA) per la pulizia dell'esterno del sistema di dosaggio, delle pistole e dei macchinari in genere



Adesivi hotmelt

Carta di scelta

Termoplastici Base chimica Gomma **Poliammide Poliolefina** Adesione al Sensibile alla Ampia gamma Costampaggio a polipropilene senza pressione di adesione bassa pressione primer **TECHNOMELT TECHNOMELT TECHNOMELT TECHNOMELT Soluzione PS 8707 PA 657 NERO AS 5374 PA 6238 TECHNOMELT AS 5374** TECHNOMELT PS 8707 **TECHNOMELT PA 6238** TECHNOMELT PA 657 BLACK Densità 1,0 g/cm³ 0,98 g/cm3 0,98 g/cm3 0,95 g/cm3 Temperatura di da +105 a +115 °C da +133 a +145 °C da +150 a +165 °C da +92 a +104 °C rammollimento Temperatura di da +180 a +220 °C da +180 a +230 °C da +160 a +200 °C da +150 a +180 °C applicazione Tempo aperto Sensibile alla pressione Breve Breve Lungo Viscosità di fusione a +130 °C Viscosità di fusione a 21.000 - 33.000 mPa·s +160 °C Viscosità di fusione a 3.200 - 4.800 mPa·s 10.000 - 16.000 mPa·s 8.600 mPa·s 2.250 - 2.950 mPa·s +180 °C **Formati** 15 kg 20 kg 20 kg Non disponibile in Italia **TECHNOMELT PS 8707 TECHNOMELT PA 6238 TECHNOMELT TECHNOMELT AS 5374 PA 657 NERO** Senza solventi Senza solventi Senza solventi Consigli pratici: · Senza solventi Sempre appiccicoso · Buona adesione su Adesivo per poliolefine Per migliorare l'adesione a · Macromelt moulding metalli e plastiche Buona adesione su • Tempo di lavoro lungo substrati metallici, suggeriamo · Ideale per PVC plasti-· Resistenza agli oli di riscaldare le superfici. Per differenti materiali ulteriori informazioni fare rifeficato Buona resistenza · Alta temperatura di rimento alle Schede Tecniche. termica · Resistenza agli oli esercizio · A base di materie • A base di materie prime rinnovabili prime rinnovabili * MicroEmission (ME) contiene meno dello 0,1 % di monomero di isocianato e riduce i vapori di isocianato fino al 90 %

			Termoindurenti				
			Base chimica				
Etilene-acet	tato di vinile	Poliuretano					
			Tempo di lavoro lungo				
		Micro Emission	Stan	lard			
Granuli	Stick	Multiuso	Multiuso	Polimerizzazione rapida			
TECHNOMELT AS 3113	TECHNOMELT AS 9268 H	TECHNOMELT PUR 4671 ME	TECHNOMELT PUR 4663	TECHNOMELT PUR 3460			
TECHNOMELT AS 3113	TECHNOMELT AS 9268 H	TECHNOMELT PUR 4671 ME	TECHNOMELT PUR 4663	TECHNOMELT PUR 3460			
1,0 g/cm ³	1,0 g/cm ³	1,15 g/cm ³	1,13 – 1,23 g/cm ³	1,18 g/cm ³			
da +99 a +109 °C	da +82 a +90 °C	-	-	-			
da +160 a +180 °C	da +170 a +190 °C	-	da +110 a +140 °C	da +100 a +140 °C			
Molto breve	Breve	Lungo	4 – 8 min.	1 min.			
17.000 – 23.000 mPa·s	-	6.000 − 12.000 mPa·s	6.000 − 12.000 mPa·s	6.000 − 15.000 mPa·s			
6.600 − 8.800 mPa·s	24.000 – 30.000 mPa·s	-	-	-			
3.800 − 5.800 mPa·s	-	-	-	-			
Non disponibile in Italia	Non disponibile in Italia	Non disponibile in Italia	300 g, 2 kg, 20 kg	20 kg			
TECHNOMELT AS 3113 Senza solventi Senza BHT Bassa produzione di fumi Tempo aperto ridotto Basso ritiro al raffreddamento	TECHNOMELT AS 9268 H Senza solventi Stick hotmelt Adesione a un'ampia gamma di materiali Tempo di lavoro breve Buona resistenza agli urti	TECHNOMELT PUR 4671 ME • Micro Emission • Elevata resistenza all'acqua • Buona adesione all'acciaio al carbonio e inox	 TECHNOMELT PUR 4663 Senza solventi Tempo di lavoro lungo Bassa temperatura di applicazione Elevata resistenza termica Certificato (IMO FTCP Parte 5) 	TECHNOMELT PUR 3460 Senza solventi Tempo aperto medio Bassa temperatura di applicazione Elevata resistenza termica			

Adesivi hotmelt

Elenco prodotti

Prodotto	Base chimica	Colore	Densità (appross.)	Viscosità	Tempo aperto	
TECHNOMELT 8783	Pressure sensitive	Ambra	1 g/cm ³	25.000 - 45.000 mPa·s a +180 °C	Sempre appiccicoso	
TECHNOMELT AS 3113	Etilene-acetato di vinile	Bianco	1 g/cm ³	3.800 - 5.800 mPa·s a +180 °C	Molto breve	
TECHNOMELT AS 3188	Etilene-acetato di vinile	Bianco	1 g/cm ³	850 - 1.200 mPa·s a +160 °C	Breve	
TECHNOMELT AS 4203	Poliolefina	Opaco	0,89 g/cm ³	32.000 - 44.000 mPa·s a +180 °C	Breve	
TECHNOMELT AS 4209	Poliolefina	Opaco	0,89 g/cm ³	27.000 - 39.000 mPa·s a +180 °C	Breve	
TECHNOMELT AS 5374	Poliolefina	Ambra	0,95 g/cm ³	2.250 - 2.950 mPa·s a +170 °C	Lungo	
TECHNOMELT AS 9268 H	Etilene-acetato di vinile	Bianco	1 g/cm ³	24.000 - 30.000 mPa·s a +160 °C	Breve	
TECHNOMELT PA 652	Poliammide	Ambra	0,98 g/cm ³	9.500 mPa·s a +180 °C	Molto breve	
TECHNOMELT PA 657 NERO	Poliammide	Nero	0,98 g/cm ³	8.600 mPa·s a +180 °C	Molto breve	
TECHNOMELT PA 673	Poliammide	Ambra	0,98 g/cm ³	3.000 mPa·s a +210 °C	Molto breve	
TECHNOMELT PA 678 NERO	Poliammide	Nero	0,98 g/cm ³	3.300 mPa·s a +210 °C	Molto breve	
TECHNOMELT PA 6208 NERO	Poliammide	Nero	0,98 g/cm ³	3.500 mPa·s a +210 °C	Molto breve	
TECHNOMELT PA 6238	Poliammide	Ambra	0,98 g/cm ³	7.000 mPa·s a +200 °C	Breve	
TECHNOMELT PS 8707	Pressure sensitive	Ambra	1 g/cm ³	3.200 − 4.800 mPa·s a +180 °C	Sempre appiccicoso	
TECHNOMELT PUR 3460	Poliuretano (reattivo)	Avorio chiaro	1,18 g/cm ³	7.000 – 13.000 mPa·s a +130 °C	Breve	
TECHNOMELT PUR 4661	Poliuretano (reattivo)	Giallastro	1,15 g/cm ³	5.000 - 13.000 mPa·s a +130 °C	Lungo	
TECHNOMELT PUR 4663	Poliuretano (reattivo)	Avorio chiaro	1,13 - 1,23 g/cm ³	6.000 − 12.000 mPa·s a +130 °C	Lungo	
TECHNOMELT PUR 4665 ME	Poliuretano (reattivo)	Giallastro	1,15 g/cm ³	10.000 mPa·s a +130 °C	Lungo	
TECHNOMELT PUR 4671 ME	Poliuretano (reattivo)	Giallo opaco	1,15 g/cm ³	6.000 - 12.000 mPa·s a +130 °C	_	

Punto di rammollimento	Temperatura dello stampo	Formati	Caratteristiche
da +132 a +142 °C	da +160 a +180 °C	Non disponibile in Italia	Adesivo pressure sensitive, elevata resistenza termica
da +99 a +109 °C	da +160 a +180 °C	Non disponibile in Italia	Filtri, pieghettatura, sigillatura
da +100 a +120 °C	da +150 a +180 °C	Non disponibile in Italia	Filtri, sigillatura
da +160 a +170 °C	da +180 a +200 °C	Non disponibile in Italia	Filtri, elevata resistenza termica
da +155 a +165 °C	da +180 a +200 °C	Non disponibile in Italia	Filtri, elevata resistenza termica
da +99 a +109 °C	da +160 a +200 °C	Non disponibile in Italia	Assemblaggi generici, buona adesione al polipropilene
da +82 a +90 °C	da +170 a +190 °C	Non disponibile in Italia	Stick hotmelt
+155 °C	da +180 a +230 °C	20 kg	Co-stampaggio a bassa pressione, certificato UL (V-0)
+155 °C	da +180 a +230 °C	20 kg	Co-stampaggio a bassa pressione, certificato UL (V-0)
+185 °C	da +210 a +230 °C	Non disponibile in Italia	Co-stampaggio a bassa pressione, certificato UL (V-0)
+185 °C	da +210 a +230 °C	20 kg	Co-stampaggio a bassa pressione, certificato UL (V-0)
+155 °C	da +180 a +230 °C	20 kg	Adesione a un'ampia gamma di materiali
+139 °C	da +180 a +220 °C	20 kg	Adesione a un'ampia gamma di materiali
da +105 a +115 °C	da +150 a +180 °C	15 kg	Adesivo pressure sensitive, buona adesione al PVC rigido
-	da +100 a +140 °C	20 kg	Assemblaggio generico, tempo aperto ridotto
-	da +110 a +140 °C	2 kg, 190 kg	Buona adesione ai metalli
-	da +110 a +140 °C	300 g, 2 kg, 20 kg	Incollaggio di pannelli, lungo tempo aperto, certificato IMO 653 parte 5
-	da +130 a +150 °C	Non disponibile in Italia	Incollaggio di pannelli, MicroEmission, lungo tempo aperto
da +110 a +140 °C	-	Non disponibile in Italia	Buona adesione ai metalli, applicazioni negli elettrodomestici

Adesivi a solvente e ad acqua

Adesivo a contatto con buona resistenza iniziale

Adesivi a base solvente

Gli adesivi a base solvente policloroprenici sono ottenuti miscelando gomme naturali e sintetiche, addittivate con resine (nafte, chetoni, esteri o aromatici). L'accoppiamento dei substrati si può effettuare dopo l'evaporazione dei solventi oppure applicando l'adesivo su un unico substrato e accoppiando immediatamente (a umido).

La maggior parte degli adesivi a contatto sono a base di gomma policloroprenica. Questi adesivi hanno una buona presa iniziale e un'elevata adesione a numerosi materiali.

TEROSON SB 2444

TEROSON SB 2444 può essere applicato con pennello e spatola. Viene utilizzato per incollare la gomma a se stessa o a superfici diverse, ad esempio metallo o legno. TEROSON SB 2444 offre un'elevata presa iniziale e adesione. L'incollaggio è flessibile e ha una buona resistenza termica.



TEROSON SB 2140

TEROSON SB 2140 è un adesivo a solvente a base di gomme policloropreniche. Il prodotto offre buona resistenza alle alte temperature e la capacità di incollare tra loro materiali di diversa natura. TEROSON SB 2140 è adatto per applicazione a spruzzo e resiste a temperature fino a 120 °C.

Prodotti all'acqua con ottime capacità adesive

Gli adesivi in dispersione acquosa contengono resine insolubili che sono uniformemente distribuite come particelle solide nell'acqua. Questi adesivi polimerizzano grazie all'evaporazione dell'acqua. La polimerizzazione delle particelle disperse viene ottenuta aggiungendo principalmente dei catalizzatori. Come risultato, la resistenza del giunto incollato all'acqua e al calore viene fortemente migliorata.

In genere, questo tipo di adesivi non comporta nessuna etichettatura o frase di rischio, aumentando la sicurezza sul posto di lavoro. Gli adesivi all'acqua vengono applicati con rullo o pistola. La polimerizzazione (bicomponenti) o l'asciugatura (monocomponenti) di questi adesivi può essere accelerata riscaldando e/o aumentando la ventilazione.

AQUENCE FB 7088

AQUENCE FB 7088 è un adesivo a dispersione acquosa. Viene utilizzato per l'incollaggio di pellicole in PVC plastificate e di superfici verniciate su carta e cartone. Ha buona adesione su superfici rivestite in PVDC laminate in alluminio e a pellicole di polistirene.



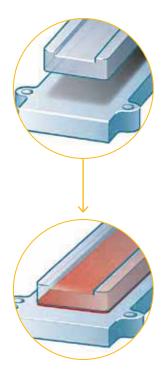
AQUENCE ENV 1626

AQUENCE ENV 1626 è un adesivo in dispersione acquosa a base di esteri acrilici. Si tratta di un adesivo a dispersione a elevata concentrazione ed essiccazione rapida, idoneo per linee di produzione ad alta velocità. AQUENCE ENV 1626 realizza una pellicola adesiva indicata per la laminazione di pellicole/fogli in carta, tessuto e materie plastiche, per rivestire insegne in alluminio e plastica, schermi e quadranti per le industrie elettroniche e audio e per incollare fogli di alluminio su lamiere in alluminio.

	Adesivi a	solvente	Adesivo all'acqua		
	Applicazione manuale	Applicazione a spruzzo	Non appiccica	Pressure sensitiv	
	Alta resistenza				
Soluzione	TEROSON SB 2444	TEROSON SB 2140	AQUENCE FB 7088	AQUENCE ENV 1626	
	TEROSON SB 2444	TEROSON SB 2140 Incollaggio di strutture reticolari isolanti su lamiere in acciaio galvanizzato	AQUENCE FB 7088 Polistirene Laminazione di carta su polistirene	AQUENCE ENV 1626	
Base chimica	Policloroprene	Policloroprene	Dispersione	Dispersione acrilic	
Contenuti solidi	tenuti solidi Circa 30 %		57 – 61 %	65,5 – 68,5 %	
Viscosità	Circa 3.000 mPa⋅s	Circa 140 – 300 mPa·s	4.000 - 6.000 mPa·s	2.000 – 3.400 mPa	
Valore pH	-	-	3 – 5	6 – 8	
Temperature di esercizio	da -30 a +90 °C (100 °C)	da -30 a +120 °C (130 °C)	-	-	
Uso	150 – 300 g/m²	150 – 250 g/m²	-	_	
Densità	Circa 0,89 g/cm ³	0,78 - 0,88 g/cm ³	-	Circa 1,0 g/cm ³	
Colore	Beige	Beige	Bianco	Bianco	
Formati	340 g	Non disponibile in Italia	Non disponibile in Italia	28 kg	
Consigli pratici: A base di solventi Per migliorare l'adesione alla gomma, si raccomanda di carteggiare le superfici. A base acqua Gli strumenti possono essere puliti con acqua.	pase di solventi Per migliorare l'adesione alla gomma, si raccomanda di carteggiare le superfici. base acqua Gli strumenti possono		AQUENCE FB 7088 Buona adesione ai fogli in PVC plastificato e polistirenici Adesivo morbido ed elastico	AQUENCE ENV 1626 • Elevata appiccicosi • Alta coesione	

Incollaggio strutturale

Per richieste impegnative



Perché utilizzare un adesivo Henkel per l'incollaggio strutturale?

La gamma di prodotti Henkel per l'incollaggio strutturale offre un ampio ventaglio di soluzioni per rispondere alle molteplici esigenze della progettazione e della produzione industriale.

Incollaggio

Per incollaggio strutturale si intende un processo in cui due materiali simili o di diversa natura vengono assemblati in maniera solida e permanente per mezzo di un adesivo.

Gli adesivi costruiscono un "ponte" tra le superfici dei materiali da unire.

Per ottenere un incollaggio ottimale, devono essere soddisfatti i seguenti requisiti:

- Compatibilità dell'adesivo con i materiali da incollare
- Compatibilità dell'adesivo con i requisiti specifici
- Corretta applicazione dell'adesivo

Vantaggi dell'incollaggio strutturale rispetto ai metodi di giunzione tradizionali

Distribuzione uniforme delle tensioni sull'intera superficie di incollaggio:

Questo ha un effetto molto positivo sulla resistenza statica e dinamica. La saldatura e la rivettatura generano dei picchi di sforzi localizzati, mentre l'adesivo distribuisce uniformemente le tensioni assorbendo carichi eccessivi.

Nessuna variazione nella superficie e nella composizione dei materiali del giunto

Le temperature di saldatura possono modificare la composizione e quindi le proprietà meccaniche dei materiali. Inoltre, la saldatura, la rivettatura e la bullonatura possono incidere negativamente sull'aspetto estetico delle parti.

Riduzione del peso

Gli adesivi vengono comunemente e particolarmente utilizzati nelle costruzioni leggere, quando sono interessate pareti sottili (spessore < 0,5 mm).

Giunti sigillati

Gli adesivi agiscono anche come sigillanti, impedendo perdite di pressione o liquidi, bloccando la penetrazione dell'acqua di condensa e proteggendo le parti dalla corrosione.

Giunzione di materiali eterogenei e riduzione del rischio di corrosione

L'adesivo forma una pellicola isolante che impedisce la corrosione da contatto quando si uniscono due tipi di metallo diversi. Inoltre, agisce come isolante elettrico e termico.

Preparazione delle superfici

Nella progettazione di un giunto incollato bisogna tenere conto dei seguenti fattori:

- Le superfici da incollare dovrebbero essere il più estese possibile per ottenere una sufficiente trasmissione di forze
- la distribuzione degli sforzi dovrebbe essere il più possibile uniforme

Tipi di giunzione idonei all'incollaggio strutturale

Ovunque le parti sono sollecitate a taglio, trazione e compressione come semplice o doppia sovrapposizione, con l'aggiunta di una o doppia banda di rinforzo, includendo anche tutte quelle soluzioni dove gli spigoli delle parti sono stati smussati e raccordati per ridurre le tensioni sui bordi.

Tipi di giunzione idonei all'incollaggio strutturale

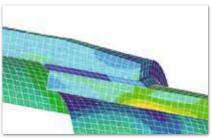
Giunti testa-testa, carichi di frattura e di pelatura.

Incollaggio rigido

Gli adesivi rigidi vengono utilizzati principalmente per la trasmissione di carichi elevati in sostituzione dei comuni metodi di giunzione meccanica. Due parti incollate con questo tipo di adesivi possono considerarsi unite strutturalmente. Le caratteristiche meccaniche come l'elevata resistenza, l'alto modulo e l'elevata adesione hanno dimostrato di essere efficaci nelle applicazioni dei nostri clienti.

L'incollaggio rigido offre dei vantaggi notevoli per gli utenti:

- Semplifica la costruzione aumentandone resistenza e rigidità, oltre a migliorare la capacità di trasferire forze
- Previene le rotture da fatica garantendo un'uniforme distribuzione delle tensioni e mantenendo l'integrità strutturale (nessun indebolimento dovuto a saldatura o foratura)
- Riduce i costi di produzione eliminando i metodi di fissaggio convenzionali (viti, rivetti o saldature)
- Riduce il costo dei materiali e il peso, consentendo di utilizzare materiali più sottili senza intaccare le prestazioni del manufatto
- Permette di unire combinazioni di materiali come metallo con plastica, metallo con vetro, metallo con legno, ecc.



Analisi della tensione di una giunzione incollata tra tubi

Tecnologie disponibili

Epossidici

- Incollaggio rigido
- Mono o bicomponenti
- Capacità di riempire ampi giochi
- · Resistenza molto elevata
- Per superfici piccole e medie
- Ottima resistenza chimica

Acrilici

- Incollaggio rigido o leggermente flessibile
- Mono o bicomponenti
- Per superfici piccole
- Resistenza molto elevata
- Buona resistenza chimica

Poliuretani

- Incollaggio leggermente flessibile
- Bicomponente
- Capacità di riempire ampi giochi
- Alta resistenza
- Per superfici medie e grandi
- Buona resistenza chimica

Incollaggio strutturale – Epossidici

Carta di scelta

Qual è la vostra applicazione?

Qual e la vostra applicazione?									
	Incollaggi	o generico	Polimerizzazione rapida						
	Elevata viscosità	Fluido	Trasparente						
Soluzione	LOCTITE EA 3423	LOCTITE EA 9483	LOCTITE EA 3430						
			PACTIFIC TO THE PACTIFIC TO TH						
Descrizione	Epossidico bicomponente	Epossidico bicomponente	Epossidico bicomponente						
Rapporto di miscelazione in volume (A:B)	1:1	2:1	1:1						
Miscelazione in peso (A:B)	100:70	100:46	100:100						
Tempo di lavoro	45 min.	30 min.	7 min.						
Tempo di fissaggio	180 min.	210 min.	15 min.						
Colore	Grigio	Ultra trasparente	Ultra trasparente						
Viscosità	300 Pa·s	7 Pa·s	23 Pa·s						
Resistenza a taglio (GBMS)	17 N/mm²	23 N/mm²	22 N/mm²						
Resistenza a pelatura (GBMS)	2,7 N/mm	1,5 N/mm	3 in N/mm						
Temperature di esercizio	da -55 a +120 °C	da -55 a +150 °C	da -55 a +100 °C						
	Pasta che non cola Tempo di lavoro medio Eccellente resistenza chimica LOCTITE EA 3423 è un adesivo epossidico bicomponente multiuso, indicato per riempire giochi e per applicazioni in verticale. Ideale per l'incollaggio di componenti metallici.	LOCTITE EA 9483 • Fluido • Ultra trasparente • Basso assorbimento di umidità LOCTITE EA 9483 è un adesivo epossidico bicomponente multiuso, indicato per incollaggio e potting quando sono richieste tenuta superiore e trasparenza estrema. Ideale per la costruzione di espositori e pannelli decorativi.	LOCTITE EA 3430 • Media viscosità • Ultra trasparente • Resistente agli urti • Resistente all'acqua LOCTITE EA 3430 è un adesivo epossidico bicomponente da cinque minuti, indicato per applicazioni che richiedono una linea di giunzione trasparente. Ideale per l'incollaggio di vetro, pannelli decorativi ed espositori e applicazioni fai da te generiche.						
* Gel time a +120 °C ** Tempo di polimerizzazione a +120 °C o superiore: vedere la Scheda Tecnica									

Contatto con alimenti

Elevate prestazioni

Approvato per uso alimentare

Resistente agli urti

Elevata resistenza termica

LOCTITE EA 9480

LOCTITE EA 9466



LOCTITE EA 9514



LOCTITE EA 9497



Epossidico	bicomponente

2:1
100:46.5
110 min.
270 min.
Avorio
8,7 Pa·s
24 N/mm²
0,4 N/mm

da -55 a +120 °C

Epossidico bicomponente

2:1
100:50
60 min.
180 min.
Giallastro
35 Pa⋅s

37 N/mm² 8 in N/mm

da -55 a +120 °C

Epossidico monocomponente

-
_
5 min.*
30 min.**
Grigio
45 Do o

45 Pa·s

46 N/mm²

9,5 N/mm

da -55 a +200 °C

Epossidico bicomponente
2:1
100:50
3 ore
8 ore
Grigio

12 Pa·s

20 N/mm²

da -55 a +180 °C

LOCTITE EA 9480

- Buona resistenza chimica
- · Resistente agli urti
- Buona adesione all'acciaio inox

LOCTITE EA 9480 è un adesivo epossidico bicomponente certificato per uso alimentare, indicato per l'incollaggio di metalli e plastiche in ambienti dove vengono lavorati i cibi.

Certificato KTW per acqua potabile, certificato alimentare per contatto accidentale del Fraunhofer Institut

LOCTITE EA 9466

- · Media viscosità
- · Bassa densità peso specifico = 1,0
- · Alta resistenza

LOCTITE EA 9466 è un adesivo epossidico bicomponente tenace, indicato per applicazioni multiuso che richiedono lunghi tempi di applicazione ed elevata resistenza meccanica. Ideale per un'ampia gamma di materiali come metalli, ceramica e la maggior parte delle materie plastiche.

LOCTITE EA 9514

- · Polimerizzabile ad induzione
- Elevata resistenza a taglio e a pelatura
- · Eccellente resistenza chimica
- Elevata resistenza termica (+200 °C)

LOCTITE EA 9514 è un adesivo epossidico monocomponente tenace, indicato per riempire giochi e per resistere a temperature di esercizio elevate. Ideale per applicazioni che richiedono resistenza agli urti, quali incollaggio di filtri e magneti.

LOCTITE EA 9497

- · Media viscosità
- Elevata conducibilità termica
- Elevata resistenza a compressione
- Elevata resistenza termica (+180 °C)

LOCTITE EA 9497 è un adesivo epossidico bicomponente termoconduttivo, indicato per riempire giochi e per incollaggi ad alta temperatura. Ideale per dissipazione di calore.

Incollaggio strutturale – Epossidici Elenco prodotti

Prodotto	Tecnologia	Colore miscelato	Viscosità	Rapporto di misce- lazione in volume	Tempo di lavoro	Tempo di fissaggio	Temperature di esercizio	
LOCTITE EA Double Bubble	Epossidico 2C	Trasparente	35 Pa∙s	1:1	3 min.	5 min.	da -55 a +100 °C	
LOCTITE EA 3032	Epossidico 2C	Grigio	80 Pa∙s	1:1	120 min.	480 min.	da -55 a +80 °C	
LOCTITE EA 3421	Epossidico 2C	Ambra trasparente	37 Pa∙s	1:1	30 – 150 min.	240 min.	da -55 a +120 °C	
LOCTITE EA 3423	Epossidico 2C	Grigio	300 Pa∙s	1:1	30 – 60 min.	180 min.	da -55 a +120 °C	
LOCTITE EA 3425	Epossidico 2C	Giallo/bianco	1350 Pa⋅s	1:1	55 – 105 min.	240 min.	da -55 a +120 °C	
LOCTITE EA 3430	Epossidico 2C	Ultra trasparente	23 Pa·s	1:1	5 – 10 min.	15 min.	da -55 a +100 °C	
LOCTITE EA 3450	Epossidico 2C	Grigio	35 Pa∙s	1:1	4 – 6 min.	15 min.	da -55 a +100 °C	
LOCTITE EA 3455	Epossidico 2C	Grigio	Pastoso	1:1	40 min.	120 min.	da -55 a +100 °C	
LOCTITE EA 4108	Epossidico 2C	Argento	170 Pa·s	-	_	Polimerizza- zione a caldo	da -55 a +180 °C	
LOCTITE EA 9250	Epossidico 2C	Bianco	45 Pa∙s	3:1	9 min.	12 min.	da -55 a +150 °C	
LOCTITE EA 9450	Epossidico 2C	Traslucido	200 Pa·s	1:1	2 – 7 min.	13 min.	da -55 a +100 °C	
LOCTITE EA 9461	Epossidico 2C	Grigio	72 Pa∙s	1:1	40 min.	240 min.	da -55 a +120 °C	
LOCTITE EA 9464	Epossidico 2C	Grigio	96 Pa∙s	1:1	10 – 20 min.	180 min.	da -55 a +120 °C	
LOCTITE EA 9466	Epossidico 2C	Giallastro	35 Pa∙s	2:1	60 min.	180 min.	da -55 a +120 °C	
LOCTITE EA 9480	Epossidico 2C	Avorio	8,7 Pa∙s	2:1	110 – 190 min.	270 min.	da -55 a +120 °C	
LOCTITE EA 9483	Epossidico 2C	Ultra trasparente	7 Pa∙s	2:1	25 – 60 min.	210 min.	da -55 a +150 °C	
LOCTITE EA 9489	Epossidico 2C	Grigio	45 Pa∙s	1:1	60 – 120 min.	300 min.	da -55 a +120 °C	
LOCTITE EA 9492	Epossidico 2C	Bianco	30 Pa∙s	2:1	15 min.	75 min.	da -55 a +180 °C	
LOCTITE EA 9497	Epossidico 2C	Grigio	12 Pa∙s	2:1	165 – 255 min.	480 min.	da -55 a +180 °C	
LOCTITE EA 9514	Epossidico 2C	Grigio	45 Pa·s	-	_	Polimerizza- zione a caldo	da -55 a +200 °C	
TEROSON EP 5055	Epossidico 2C	Grigio	A: 145 Pa·s; B: 75 Pa·s	1:1	75 min.	270 min.	da -55 a +100 °C	

Resistenza a trazione	Resistenza a pelatura	Formati	Caratteristiche
-	-	Non disponibile in Italia	Per piccole riparazioni veloci
-	_	Non disponibile in Italia	Adesivo multiuso, adatto per contatto con acqua potabile (approvato da Waters Byelaws Scheme)
28 N/mm²	2 – 3 N/mm	50 ml, 200 ml, 1 kg, 20 kg	Adesivo strutturale, utilizzo generico, tempo di lavoro lungo
24 N/mm²	2 – 3 N/mm	50 ml, 200 ml	Adesivo multiuso, eccellente per metallo, buona resistenza all'umidità
27 N/mm²	1,5 – 2,5 N/mm	50 ml, 200 ml, 1 kg	Adesivo multiuso, eccellente per l'incollaggio di metalli, superfici grandi, tissotropico
36 N/mm²	3 in N/mm	24 ml, 50 ml, 200 ml	Adesivo multiuso, rapido, super trasparente
-	_	25 ml	Adesivo strutturale, polimerizzazione rapida, ideale per riparazioni di parti metalliche
-	_	Non disponibile in Italia	Adesivo strutturale, rapido, alta viscosità
_	-	Non disponibile in Italia	Fluido, elevata resistenza chimica, aspetto simile a saldature in argento
-	-	Non disponibile in Italia	Elevata resistenza termica, ottima resistenza chimica, color crema, polimerizzazione rapida, tissotropico
17 N/mm²	0,6 N/mm	50 ml	Adesivo multiuso, rapido (5 min.), riempimento di giochi, traslucido
30 N/mm²	10 in N/mm	50 ml, 400 ml	Adesivo strutturale, resistente agli urti, riempimento di giochi
_	7 – 10 N/mm	50 ml	Adesivo strutturale, resistente agli urti, riempimento di giochi, polimerizzazione rapida
32 N/mm²	8 in N/mm	50 ml, 400 ml	Adesivo multiuso resistente agli urti, alta resistenza su tutti i materiali
47 N/mm²	0,4 N/mm	50 ml, 400 ml	Adesivo multiuso, approvato per il contatto accidentale con alimenti e per acqua potabile
47 N/mm²	1,5 N/mm	50 ml, 400 ml, 20 kg	Adesivo multiuso, super trasparente, eccellente per pannelli ed espositori
14 N/mm²	2,2 N/mm	50 ml, 1 kg	Adesivo strutturale, multiuso, tempo di lavoro lungo
31 N/mm²	1,6 N/mm	50 ml	Elevata resistenza alla temperatura e alle sostanze chimiche
52,6 N/mm²	_	50 ml, 400 ml	Elevata resistenza termica, conducibilità termica, eccellente per l'incollaggio di componenti in metallo (tissotropico)
44 N/mm²	9,5 N/mm	300 ml, 7 kg	Elevata resistenza termica, incollaggio resistente al calore, tenace, elevata resistenza meccanica
23 N/mm²	4 in N/mm	250 ml	Adesivo strutturale resistente agli incidenti per pannelli d'auto

Incollaggio Strutturale - Acrilici Carta di scelta

	Con attivatore					
	Utilizzo generico	Elevata temperatura	Incollaggio di vetro			
Soluzione	LOCTITE AA 330	LOCTITE AA 3342	LOCTITE AA 3298			
		AA33A	AA32			
Attivatore	7388	7386	7386			
Rapporto di miscelazione in volume (A:B)	-	-	-			
Colore	Giallo chiaro	Giallo opaco	Grigio-verde			
Viscosità	67.500 mPa·s	90.000 mPa·s	29.000 mPa·s			
Tempo di lavoro	-	-	-			
Tempo di fissaggio	3 min.	1 – 1,5 min.	3 min.			
Resistenza a taglio (GBMS)	15 – 30 N/mm²	15 – 30 N/mm²	26 – 32 N/mm²			
Temperatura di esercizio (fino a)	+100 °C	+180 °C	+120 °C			
Formati	Kit da 50 ml, 315 ml, 1 l	300 ml, 1 l	300 ml			
	Prodotto multiuso Buona resistenza agli urti Ideale per incollare materiali eterogenei, quali composti fenolici, acrilici e PVC	LOCTITE AA 3342 • Elevata resistenza termica • Buona resistenza agli urti • Buona resistenza all'umidità	LOCTITE AA 3298 • Adesione molto buona su vetro • Alta resistenza • Buona resistenza agli urti			

		Da miscelare	
Incollaggio di magneti	Utilizzo generico	Linea di giunzione trasparente	Adesivo per poliolefine
LOCTITE AA 326	LOCTITE AA 3295	LOCTITE AA V5004	LOCTITE AA 3038
Property of the second	AA 3295A&B	A Long Land	AA303
7649	-	-	-
	1:1	1:1	1:10
Giallo-ambra	Verde	Malva chiaro, trasparente	Giallo
18.000 mPa·s	17.000 mPa·s	18.000 mPa·s	12.000 mPa·s
-	4 min.	0,5 min.	4 min.
3 min.	5 – 10 min.	3 min.	> 40 min.
15 N/mm²	25 N/mm²	21 N/mm²	13 N/mm² (PBT)
+120 °C	+120 °C	-80 °C	+100 °C
250 ml	Non disponibile in Italia	50 ml	50 ml
LOCTITE AA 326 Prodotto per l'incollaggio di parti magnetiche Viscosità media (tissotropico) Buona adesione su diversi tipi di ferriti	LOCTITE AA 3295 Prodotto bicomponente multiuso Buona resistenza agli urti Incollaggio di metalli, ceramiche e plastiche	LOCTITE AA V5004 Incollaggio trasparente dopo la polimerizzazione Polimerizzazione rapida Media resistenza Buona adesione su metalli e plastiche	LOCTITE AA 3038 Adesione molto buona a plastiche poliolefiniche (PP, PE) Buona resistenza agli urti Buona adesione a metalli e-coated

Incollaggio Strutturale - Acrilici Elenco prodotti

Prodotto	Attivatore	Rapporto di miscelazione in volume (A:B)	Colore	Viscosità	Tempo di lavoro	
LOCTITE AA 319	LOCTITE SF 7649	-	Ambra chiaro	2.750 mPa⋅s	_	
LOCTITE AA 326	LOCTITE SF 7649	-	Giallo-ambra	18.000 mPa⋅s	_	
LOCTITE AA 329	LOCTITE SF 7386	_	Giallo paglierino	26.500 mPa⋅s	-	
LOCTITE AA 330	LOCTITE SF 7388	-	Giallo chiaro	67.500 mPa⋅s	-	
LOCTITE AA 366	LOCTITE SF 7649	-	Giallo-ambra	7.500 mPa⋅s	-	
LOCTITE AA 3038	-	1:10	Giallo	12.000 mPa⋅s	4 min.	
LOCTITE AA 3295	-	1:1	Verde	17.000 mPa⋅s	4 min.	
LOCTITE AA 3298	LOCTITE SF 7386	-	Grigio-verde	29.000 mPa⋅s	-	
LOCTITE AA 3342	LOCTITE SF 7386	-	Giallo opaco	90.000 mPa⋅s	_	
LOCTITE AA 3504	LOCTITE SF 7649	-	Ambra	1.050 mPa⋅s	-	
LOCTITE AA V1315	-	1:1	Avorio	Tissotropico	-	
LOCTITE AA V5004	-	1:1	Malva chiaro, trasparente	18.000 mPa⋅s	0,5 min.	

Tempo di fissaggio	Resistenza a taglio (GBMS)	Temperatura di esercizio (fino a)	Formati	Caratteristiche
1 min.	10 N/mm²	+120 °C	Kit da 5 ml	Adesivo vetro-metallo
3 min.	15 N/mm²	+120 °C	250 ml	Incollaggio di magneti
1 min.	20 N/mm ²	+100 °C	Non disponibile in Italia	Fissaggio rapido
3 min.	15 – 30 N/mm²	+100 °C	Kit da 50 ml, 315 ml, 1 l	Utilizzo generico
_	13,5 N/mm²	+120 °C	Non disponibile in Italia	Polimerizzabile con luce UV
> 40 min.	13 (PBT) N/mm ²	+100 °C	50 ml	Adesivo per plastiche poliolefiniche
5 – 10 min.	25 N/mm²	+120 °C	Non disponibile in Italia	Utilizzo generico
3 min.	26 – 32 N/mm²	+120 °C	300 ml	Incollaggio di vetro
1 – 1,5 min.	15 – 30 N/mm²	+180 °C	300 ml, 1 l	Elevata temperatura
-	22 N/mm ²	+120 °C	Non disponibile in Italia	Polimerizzabile con luce UV
15 min.	15 N/mm²	+120 °C	Non disponibile in Italia	Incollaggio di materiali compositi o plastica
3 min.	21 N/mm²	+80 °C	50 ml	Linea di giunzione trasparente



Incollaggio strutturale – Poliuretani

Carta di scelta

Incollaggio di grandi superfici Giochi variabili **Bicomponente** Monocomponente **Polimerizzazione** Utilizzo generico Utilizzo generico rapida LOCTITE LOCTITE LOCTITE **Soluzione UR 7221 UR 7228 UK 8103** Poliuretano Poliuretano Poliuretano **Tecnologia** monocomponente bicomponente monocomponente Viscosità 5.500 - 10.500 mPa·s 5.500 - 10.500 mPa·s 8.000 - 10.000 mPa·s Resistenza iniziale 2 - 4 ore 10 - 15 min. 5 – 8 ore Tempo di lavoro a 20 °C 40 – 70 min. Resistenza al taglio e alla trazione $> 6 \text{ N/mm}^2$ $> 6 \text{ N/mm}^2$ $> 6 \text{ N/mm}^2$ da -40 a +80 °C da -40 a +80 °C da -40 a +80 °C Temperatura di esercizio (esposizione breve) (+100) °C (+100) °C (+120) °C **Formati** Non disponibile in Italia Non disponibile in Italia 24 kg, 250 kg, 1.250 kg **LOCTITE UK 8103 LOCTITE UR 7221 LOCTITE UR 7228** · Tempo di fissaggio Multiuso Consigli pratici: • Tempo di lavoro lungo breve Multiuso · Disponibili diversi • LOCTITE SF 8040 viene usato per pulire serbatoi, livelli di accelerazione Schiumante Schiumante pompe, tubazioni e ugelli Certificato IMO Fluido Certificato IMO • LOCTITE SF 7515 può essere utilizzato per aumentare Adesivo poliuretanico Certificato IMO Adesivo poliuretanico la resistenza all'invecchiamento degli adesivi poliuremonocomponente. monocomponente, Adesivo poliuretanico tanici sul metallo in condizioni di umidità Per ulteriori polimerizza con polimerizza con bicomponente multiuso, informazioni fare riferimento alle Schede Tecniche l'umidità dell'aria o la l'umidità dell'aria o la facile da stendere su · Versare il prodotto utilizzato in un nuovo contenitore nebulizzazione d'acqua nebulizzazione d'acqua superfici grandi, per per evitare di applicare del prodotto non miscelato fine per incollaggio per incollaggio di incollaggio di metalli presente sul fondo schiume rigide in PVC e di schiume rigide in rivestiti e schiume PU su lamiere smaltate PVC e PU su lamiere in PU in particolare o rivestite (primer nell'industria navale. smaltate o rivestite epossidici). Applicazione (primer epossidici). molto veloce per Buon rapporto tra tempo l'incollaggio di pannelli. di lavoro e tempo di pressatura.

Incollaggio strutturale

Riempimento di giochi

Resistenza alle
basse temperature

LOCTITE UK 8202



Poliuretano bicomponente

8.000 - 10.000 mPa·s

8 – 10 ore

80 - 120 min.

> 12 N/mm²

da -190 a +80 °C (+150) °C

24 kg, 250 kg

Incollaggio

flessibile

Monocomponente

TEROSON PU 8597 HMLC



Poliuretano monocomponente

Pastoso 1 ora / 4 ore

(Tempo fermo auto)

> 5 N/mm² con uno strato di 5 mm

> da -40 a +90 °C (+120) °C

310 ml, 400 ml, 570 ml, kit

Bicomponente

Adesione senza primer

LOCTITE UK 8326 B30



Poliuretano bicomponente

250.000 - 310.000 mPa·s

3 – 4 ore

25 - 35 min.

 $> 12 \text{ N/mm}^2$

da -40 a +80 °C (+150) °C

Non disponibile in Italia

Buona adesione sulle plastiche

LOCTITE UK 1366 B10



Poliuretano bicomponente

400.000 − 500.000 mPa·s

40 – 60 min.

7 – 13 min.

> 10 N/mm²

da -40 a +80 °C (+100) °C

415 ml

Alta resistenza

LOCTITE UK 1351 B25



Poliuretano bicomponente

400.000 - 500.000 mPa·s

1 – 2 ore

20 – 30 min.

> 20 N/mm²

da -40 a +120 °C (+150) °C

400 ml

LOCTITE UK 8202

- Buona flessibilità a basse temperature
- Alta resistenza
 Adesivo poliuretanico bicomponente a bassa viscosità, adatto per la costruzione di pannelli per navi cisterne di GNL/GPL conformi alle normative ABS (American Bureau of Shipping).

TEROSON PU 8597 HMLC

- · Alto modulo elastico
- Bassa conducibilità
- Elastico
- Assorbimento di stress Adesivo poliuretanico monocomponente flessibile, polimerizza con l'umidità dell'aria. Utilizzato per l'incollaggio di cristalli nell'industria automobilistica e nelle giunzioni in cui l'adesivo deve trasmettere forze (incollaggio flessibile).

LOCTITE UK 8326 B30

- Adesione su metalli senza primer
- Buona stabilità all'invecchiamento
- Non cola

Adesivo poliuretanico bicomponente che non cola, adatto per applicazioni verticali e adesione su metalli senza primer, con buone proprietà di flessibilità e di assorbimento d'urto per l'uso nella produzione di rimorchi.

LOCTITE UK 1366 B10

- Tempo di fissaggio breve
- Buona adesione su plastiche e metalli
- Assorbimento d'urto
 Adesivo poliuretanico bicomponente multiuso che non cola.
 Versione in cartuccia, ottima estrudibilità e straordinaria adesione su parti in metallo e plastica.
 Leggermente flessibile per buone proprietà di assorbimento d'urto.

LOCTITE UK 1351 B25

- Omologato GL
- Alta resistenza
- Non necessita di post polimerizzazione

Adesivo poliuretanico bicomponente in cartuccia, alta resistenza, eccellente rigidità e buona resistenza alla compressione. Certificato da Germanischer Lloyd per incollaggio in applicazioni eoliche.

Incollaggio strutturale – Poliuretani

Elenco prodotti bicomponenti

Prodotto	Tecnologia	Viscosità	Rapporto di miscelazione in peso	Tempo di lavoro a 20°C	Resistenza iniziale	Resistenza a trazione
LOCTITE UK 1351 B25		400.000 – 500.000 mPa∙s	2:1 in volume	20 – 30 min.	1 – 2 ore	> 20 N/mm²
LOCTITE UK 1366 B10		400.000 – 500.000 mPa∙s	4:1 in volume	7 – 13 min.	40 – 60 min.	> 10 N/mm²
LOCTITE UK 8101*		Liquido	4:1	50 – 70 min.	5 – 8 ore	> 9 N/mm²
LOCTITE UK 8103*		8.000 – 10.000 mPa·s	5:1	40 – 70 min.	5 – 8 ore	> 6 N/mm²
LOCTITE UK 8126*		300 – 900 mPa⋅s	100:65	45 – 70 min.	_	> 15 N/mm²
LOCTITE UK 8160*	Poliuretano bicomponente	Pastoso	5:1	60 – 90 min.	5 – 8 ore	> 7 N/mm²
LOCTITE UK 8202*		8.000 – 10.000 mPa·s	4:1	80 – 120 min.	8 – 10 ore	> 12 N/mm²
LOCTITE UK 8303 B60*		200.000 - 300.000 mPa·s	6:1	60 – 75 min.	4 – 5 ore	> 12 N/mm²
LOCTITE UK 8306 B60*		250.000 – 310.000 mPa⋅s	5:1	55 – 65 min.	4 – 5 ore	> 12 N/mm²
LOCTITE UK 8309*		850.000 mPa·s	5:1	40 – 60 min.	3,5 – 4 ore	> 9 N/mm²
LOCTITE UK 8326 B30*		250.000 – 310.000 mPa⋅s	5:1	25 — 35 min.	3 – 4 ore	> 12 N/mm²
LOCTITE UK 8436*		500 – 900 mPa∙s	2:1	90 – 130 s	50 – 60 min.	-
LOCTITE UK 8445 B1 W*		Liquido	100:22	70 – 74 s	_	> 6 N/mm²
TEROSON PU 6700		Pastoso	1:1 in volume	10 min.	30 min.	> 12 N/mm²
TEROSON PU 8630 2K HMLC		Pastoso	100:0,3 in volume	25 min.	2 ore***	> 4 N/mm² con uno strato di 5 mm
TEROSON PU 9225 SF ME		Pastoso	1:1 in volume	~150 s	6 min	13 N/mm²

^{*} I prodotti LOCTITE UK 8... solitamente devono essere utilizzati in combinazione con l'indurente LOCTITE UK 5400. Per ulteriori informazioni fare riferimento alle Schede Tecniche.

Consumo per m²	Temperatura di esercizio (esposizione breve)	Formati	Caratteristiche		
-	da -40 a +120 °C (+150) °C	400 ml	Pastoso, non cola, alta resistenza, altra resistenza a compressione, rinvenimento non richiesto, omologazione GL come adesivo duromerico in base alle norme di classificazione e costruzione, II, parte 2		
-	da -40 a +80 °C (+100) °C	415 ml	Pastoso, non cola, tempo di fissaggio breve, in cartuccia, buona adesione a plastiche e metalli, assorbimento d'urto		
200 – 400 g	da -40 a +80 °C (+120) °C	Non disponibile in Italia	Bassa viscosità		
200 – 400 g	da -40 a +80 °C (+120) °C	24 kg, 250 kg, 1.250 kg	Bassa viscosità, multiuso, disponibili diversi livelli di accelerazione, fluido, certificazione IMO per cantieristica (wheelmark, low flame spread)		
-	da -40 a +80 °C (+150) °C	200 kg	Bassa viscosità, buone proprietà di penetrazione per laminati, ad esempio nell'industria di produzione di sci e snowboard		
200 – 500 g	da -190 a +80 °C (+150) °C	24 kg	Molto pastoso, certificazione IMO per cantieristica (wheelmark, low flame spread)		
200 – 400 g	da -190 a +80 °C (+150) °C	24 kg, 250 kg	Liquido, buona flessibilità alle basse temperature, alta resistenza, certificato ABS (cantieristica), Bureau Veritas (type approval liquefied Gas Tanks)		
200 – 500 g	da -40 a +80 °C (+150) °C	24 kg	Multiuso, pastoso, non cola, certificazione IDIN 4102 B1, certificazione IMO per cantieristica (wheelmark, low flame spread)		
200 – 500 g	da -40 a +80 °C (+150) °C	Non disponibile in Italia	Pastoso, non cola, alta resistenza e buona elasticità, disponibili versioni con diversi tempi di lavoro		
200 – 500 g	da -40 a +80 °C (+150) °C	Non disponibile in Italia	Pastoso, non cola, buona lavorabilità, per assemblaggio della carrozzeria di veicoli industriali		
200 – 500 g	da -40 a +80 °C (+150) °C	Non disponibile in Italia	Pastoso, non cola, adesione su metalli senza primer, buona stabilità all'invecchiamento		
-	da -40 a +80 °C (+120) °C	Non disponibile in Italia	Buone proprietà di adesione ed eccellente fluidità		
-	da -40 a +80 °C (+150) °C	Non disponibile in Italia	Liquido, polimerizzazione rapida per incollaggio di coperchi di chiusura		
-	da -40 a +80 °C (+140) °C	50 ml	Facilità d'uso		
-	da -40 a +90 °C (+120) °C	Non disponibile in Italia	Applicazione a caldo, alto modulo, bassa conducibilità, bicomponente, 2 ore di fermo macchina secondo lo standard europeo		
-	da -40 a +80 °C (+140) °C	50 ml	Sviluppato per la riparazione delle plastiche		

 $^{^{\}star\star}$ Le confezioni miste includono l'indurente LOCTITE UK 5400 *** Tempo di fermo auto

Incollaggio strutturale – Poliuretani

Elenco prodotti monocomponenti

Prodotto	Tecnologia	Viscosità	Tempo di lavoro a 23 °C, UR 50 %	Resistenza iniziale	Tempo di polimerizza- zione	Resistenza al taglio e alla trazione	
LOCTITE UR 7220	Poliuretano monocompo- nente	5.500 – 10.500 mPa·s	4 – 6 ore	6 – 10 ore	3 g	> 6 N/mm²	
LOCTITE UR 7221		5.500 – 10.500 mPa·s	40 – 60 min.	2 – 4 ore	2 g	> 6 N/mm²	
LOCTITE UR 7225		5.500 – 10.500 mPa·s	20 – 25 min.	50 – 70 min.	1 g	> 6 N/mm²	
LOCTITE UR 7228		5.500 — 10.500 mPa⋅s	7 – 9 min.	10 – 15 min.	1 g	> 6 N/mm²	
LOCTITE UR 7388		3.000 − 5.000 mPa·s	7 – 9 min.	10 – 15 min.	1 g	> 6 N/mm²	
LOCTITE UR 7396		2.000 − 4.000 mPa·s	25 – 35 min.	60 – 90 min.	1 g	> 7 N/mm ²	
LOCTITE UR 7398		3.000 − 6.000 mPa·s	5 – 7 min.	7,5 – 9,5 min.	5 – 7 g	> 4 N/mm²	
TEROSON PU 8596		Pastoso	25 min.	6 ore*	5 – 7 g	> 5 N/mm² con uno strato di 5 mm	
TEROSON PU 8597 HMLC		Pastoso	20 min.	1 ora / 4 ore*	5 – 7 g	> 5 N/mm² con uno strato di 5 mm	
TEROSON PU 8599 HMLC		Pastoso	15 min.	15 min.*	5 – 7 g	> 4 N/mm² con uno strato di 5 mm	
TEROSON PU 9097 PL HMLC		Pastoso	25 min.	1 ora*	5 – 7 g	> 5 N/mm² con uno strato di 5 mm	

Detergente:

LOCTITE SF 8040 (viscosità - 3 mPa·s) in confezioni da 30 kg. Agente pulente e detergente per adesivi poliuretanici mono e bicomponenti, alta capacità di dissoluzione, basso tasso di evaporazione.

Per ulteriori informazioni fare riferimento alle Schede Tecniche e di Sicurezza.

Consumo per m²	Temperatura di esercizio Formati (esposizione breve)		Caratteristiche		
100 – 200 g	da -40 a +80 °C (+100) °C	Non disponibile in Italia	Tempo di lavoro prolungato per applicazioni su pannelli grandi, schiumoso		
100 – 200 g	da -40 a +80 °C (+100) °C	Non disponibile in Italia	Tempo di lavoro lungo, schiumante, certificato IMO per cantieristica (wheel mark, low flame spread)		
100 – 200 g	da -40 a +80 °C (+100) °C	30 kg, 200 kg, 1.000 kg	Tempo di lavoro medio, schiumante, certificato IMO per cantieristica (wheel mark, low flame spread)		
100 – 200 g	da -40 a +80 °C (+100) °C	Non disponibile in Italia	Tempo di lavoro breve, schiumoso, certificato IMO per cantieristica (wheel-mark, low flame spread)		
100 – 200 g	da -40 a +80 °C (+100) °C	Non disponibile in Italia	Bassa viscosità, polimerizzazione rapida		
100 – 200 g	da -40 a +80 °C (+100) °C	Non disponibile in Italia	Bassa viscosità, accelerazione termica, tempo di lavoro medio		
120 – 150 g	da -40 a +80 °C (+100) °C	Non disponibile in Italia	Bassa viscosità, accelerabile a caldo, certificato IMO per cantieristica (wheel mark, low flame spread)		
-	da -40 a +90 °C (+120) °C	310 ml, kit	Tempo di fermo auto di 6 ore secondo FMVSS		
-	da -40 a +90 °C (+120) °C	310 ml, 400 ml, 570 ml, kit	Modulo elevato, bassa conducibilità, tempo di fermo auto di 4 ore secondo lo European standard (impatto fontale a 64 km/h con il 40 % della super- ficie)		
-	da -40 a +90 °C (+120) °C	310 ml	Applicazione a caldo, alto modulo, bassa conducibilità, 15 minuti di fermo auto secondo FMVSS		
-	da -40 a +90 °C (+120) °C	310 ml	Adesione senza primer, alto modulo, bassa conducibilità, tempo di fermo auto di 1 ora secondo FMVSS		

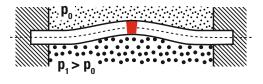


Adesivi / sigillanti industriali

Incollaggio e sigillatura elastici / plastici

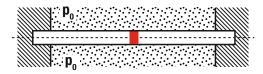
Perchè usare un prodotto Henkel per incollaggio e sigillatura elastici / plastici?

La gamma di prodotti Henkel per incollaggio e sigillatura elastici / plastici offre un ampio ventaglio di soluzioni per rispondere alle molteplici esigenze della progettazione e della produzione industriale.



Sigillatura elastica

La sigillatura elastica prevede l'applicazione di un prodotto nel giunto per impedire l'infiltrazione di umidità o il passaggio di aria tra componenti di materiali identici o diversi. Il sigillante agisce grazie all'adesione alle superfici. Il comportamento elastico del sigillante agisce come barriera pur consentendo un movimento relativo tra le parti.



Sigillatura plastica

La sigillatura plastica prevede l'applicazione di un prodotto nel giunto per impedire il passaggio di gas e fluidi. Il criterio principale per la scelta di un sigillante plastico (oltre alla capacità sigillante) è il suo comportamento meccanico a deformazione. Quando esposto a sollecitazioni, il sigillante mostra una reazione plastica (deformazione) ed elastica (analoga alla gomma). Se è maggiore la reazione plastica, il sigillante è definito plastico.



$\mathsf{T}_0 \qquad \mathsf{T}_2 < \mathsf{T}_0 \qquad \mathsf{T}_1 > \mathsf{T}_0$

Incollaggio flessibile

Per incollaggio elastico si intende un processo in cui due materiali simili o di diversa natura vengono uniti per mezzo di un adesivo elastico. Gli adesivi elastici vengono selezionati principalmente per la loro capacità di tollerare movimenti relativi tra le parti nonostante le parti siano unite dall'adesivo. Oltre alle proprietà elastiche, molti adesivi flessibili Henkel presentano un'elevata coesione e un modulo elastico relativamente alto e garantiscono giunzioni ben ancorate al substrato e contemporaneamente caratterizzate da proprietà elastiche.

Vantaggi di incollaggio e sigillatura elastici / plastici

- · Migliore aspetto estetico
- Nuovi design
- Utilizzo di nuovi materiali, inclusi compositi avanzati
- Minor numero di componenti
- Affidabilità e durata migliorate
- · Migliore qualità
- Dimensioni contenute e peso ridotto
- Processo produttivo efficiente, meno passaggi produttivi
- · Riduzione dei costi

Scelta del corretto adesivo o sigillante elastico / plastico di Henkel

Aspetti tecnici dell'incollaggio e sigillatura elastici / plastici

- I giunti incollati e sigillati elasticamente hanno bisogno di gioco tra le parti per garantire un'uniforme distribuzione degli sforzi e maggiore elasticità (figura 1 e 2)
- L'adesione al substrato consente l'allungamento del sigillante durante i movimenti relativi senza perdere contatto con la superficie (figura 3)
- Il progetto del giunto deve tenere in considerazione le condizioni di servizio, l'ambiente esterno e le richieste di durata, compatibilità ed estetica

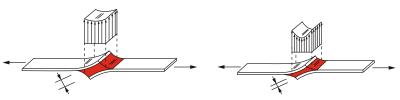


Figura 1: Ampi giochi



Figura 2: Giochi ridotti

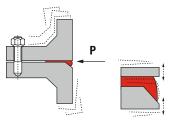


Figura 3: Adesivo e sigillante

Siliconi

I siliconi LOCTITE sono a base di silicone struttura di ossigeno con gruppi organici. I prodotti basati su questa tecnologia polimerizzano grazie all'umidità (monocomponenti, RTV*), alla miscelazione (bicomponenti) o alla temperatura (monocomponenti a caldo) e diventano un elastomero ad alte prestazioni simile alla gomma.

- Incollaggio e sigillatura flessibili con elevata flessibilità
- Mono o bicomponenti
- Eccellente resistenza alle alte temperature
- Eccellente resistenza ai raggi UV e alle sostanze chimiche - per esempio in presenza di olio e miscele di acqua e glicole
- Adesione senza l'impiego di primer a molti materiali

Polimeri silano modificati

I prodotti TEROSON MS sono a base di polimeri silano modificati (SMP). I prodotti basati su questa tecnologia polimerizzano grazie all'umidità e diventano un elastomero ad alte prestazioni. I prodotti a base di polimeri silano modificati contengono un promotore di adesione nella formulazione.

- Mono o bicomponenti
- · Adesione eccellente praticamente a tutti i materiali
- · Eccellente resistenza agli agenti atmosferici e all'invecchiamento
- · Incollaggio e sigillatura elastici e rivestimento

Sigillanti Butilici

I prodotti TEROSON RB sono a base di gomma butilica e/o poliisobutilene. Grazie alla loro appiccicosità, i sigillanti butilici sono adatti per l'uso su metalli, vetro, ceramica, legno, PS, EPDM e altre materie plastiche.

- Sigillatura plastica
- Monocomponente
- Proprietà finali raggiunte subito dopo l'applicazione
- · Elevata flessibilità anche a basse temperature
- Adesione eccellente praticamente su tutti i materiali
- Buona resistenza all'acqua e all'invecchiamento
- · Bassissima permeabilità al vapore acqueo e ai gas
- Autoagglomerante

Classificazione Henkel dei sigillanti plastici

Cordoli piatti, a sezione circolare o pre-tagliati

- · Arrotolati su bobine o tagliati a misura
- Non è necessario nessun dosatore

Panetti

- Massa facilmente impastabile e modellabile
- Modellato a mano e pressato nelle cavità da sigillare
- Sigillatura eccellente contro acqua, umidità, gas e polvere

Butilici hotmelt

- Molto viscosi e appiccicosi a temperatura ambiente
- Devono essere riscaldati tra 80 e 120 °C (e anche oltre) per essere applicati
- · Disponibili in secchi o fusti

Sigillanti butilici per pistole manuali

- Possono essere applicati a temperatura ambiente
- Disponibili in cartucce o salsicce

^{*}Polimerizzazione a temperatura ambiente

Adesivi / sigillanti industriali - Siliconi Carta di scelta

	Bicomponente			
	Utilizzo generico	Polimerizzazione rapida	Polimerizzazione media	
Soluzione	LOCTITE SI 5615	LOCTITE SI 5616	LOCTITE SI 5607	
	Carrie Lake			
Descrizione	Silicone alcossilico bicomponente	Silicone alcossilico bicomponente	Silicone alcossilico bicomponente	
Rapporto di miscelazione in volume (A:B)	2:1	2:1	2:1	
Colore	Nero	Bianco	Grigio	
Tempo di lavoro (nel miscelatore statico)	3 – 5 min.	3 – 5 min.	5 – 7 min.	
Tempo pelle	_	_	_	
Tempo di fissaggio	10 – 15 min.	10 – 15 min.	50 min.	
Allungamento a rottura	230 %	200 %	140 %	
Durezza shore A	34	30	43	
Resistenza a taglio (GBALU*)	1,7 N/mm²	1,7 N/mm²	1,6 N/mm²	
Temperature di esercizio	da -50 a +180 °C	da -50 a +180 °C	da -50 a +180 °C	
Formati	400 ml, 17 l, 160 l	400 ml, 17 l, 160 l	400 ml	
Consigli pratici: Per migliorare l'adesione su materiali difficili da incollare, consigliamo di utilizzare il pulitore e primer TEROSON SB 450 o i trattamenti Plasma e Corona Utilizzo dei siliconi bicomponenti con miscelatore statico: Dopo aver tolto il tappo della cartuccia, azionare la pistola finchè fuoriescono entrambi i componenti. Farlo senza il miscelatore statico montato! Avvitare il miscelatore e scartare i primi 5 cm di prodotto miscelato. Fare attenzione al "tempo di lavoro nel miscelatore statico". Assicurarsi che il cordolo di prodotto sia liscio. Se notate dei grumi sulla superficie, il prodotto ha iniziato a polimerizzare nel miscelatore statico e le caratteristiche finali sono compromesse. Sostituire il miscelatore quando non si è utilizzato il prodotto per un lungo periodo di tempo.	Silicone bicomponente a polimerizzazione rapida Buona adesione su un'ampia gamma di materiali	LOCTITE SI 5616 • Silicone bicomponente a polimerizzazione rapida • Per applicazioni di sigillatura/incollaggio	LOCTITE SI 5607 • Silicone bicomponente a polimerizzazione media	

			Monocomponente	
Autolivellante				
Autoliv	chante			
Polimerizzazione rapida	Ultra trasparente	Utilizzo generico	Componenti elettrici	Elevata resistenza termica
LOCTITE SI 5611	LOCTITE SI 5700	LOCTITE SI 5366	LOCTITE SI 5145	LOCTITE SI 5399
	S S S S S S S S S S S S S S S S S S S			
Silicone alcossilico bicomponente	Silicone neutro bicomponente	Silicone acetico monocomponente	Silicone alcossilico monocomponente	Silicone acetico monocomponente
10:1	1:1	_	_	-
Grigio	Trasparente	Trasparente	Trasparente	Rosso
2 – 3 min.	15 min.			_
_	-	5 min.	70 min.	5 min.
6 – 10 min.	220 min.	-	-	-
60 %	190 %	530 %	500 %	500 %
50	39	25	25	33
0,9 N/mm²	-	2 N/mm²	3,5 N/mm²	2,5 N/mm²
da -50 a +180 °C	da -50 a +150 °C	da -50 a +200 °C	da -50 a +200 °C	da -50 a +300 °C
400 ml, 17 l	400 ml	310 ml	40 ml, 300 ml	310 ml
Silicone bicomponente a polimerizzazione molto rapida Autolivellante Per applicazioni di riempimento/sigillatura Illuminazione, interruttori, connettori elettrici	LOCTITE SI 5700 Silicone neutro bicomponente trasparente (nessun prodotto di reazione) Autolivellante Per applicazioni di riempimento/sigillatura Per illuminazione Componenti elettrici e ottici come connettori e interruttori	LOCTITE SI 5366 Silicone monocomponente per utilizzo generico Adatto per vetro, metallo, ceramiche, ecc.	Silicone monocomponente a polimerizzazione neutra Non corrosivo Specifico per sigillatura e protezione di componenti elettrici	Silicone monocomponente ad elevata resistenza termica Per l'incollaggio e la sigillatura di vetro, metalli e ceramiche, come forni industriali, canne fumarie ecc.

Adesivi / sigillanti industriali - Siliconi Elenco prodotti

Prodotto	Descrizione	Rapporto di miscelazione in volume A:B	Colore	Tempo di lavoro (nel miscelato- re statico)	Tempo pelle	Tempo di fissaggio	
TEROSON SI 33	Silicone amminico monocomponente	_	Trasparente, grigio, nero, bianco	_	10 min.	_	
TEROSON SI 111	Silicone alcossilico monocomponente	-	Grigio, nero, bianco	-	25 min.	_	
LOCTITE SI 5145	Silicone alcossilico monocomponente	-	Trasparente	-	5 min.	_	
LOCTITE SI 5366	Silicone acetico monocomponente	-	Trasparente	_	5 min.	-	
LOCTITE SI 5367	Silicone acetico monocomponente	-	Bianco	_	5 min.	_	
LOCTITE SI 5368	Silicone acetico monocomponente	_	Nero	_	5 min.	_	
LOCTITE SI 5398	Silicone acetico monocomponente	_	Rosso	_	8 min.	_	
LOCTITE SI 5399	Silicone acetico monocomponente	-	Rosso	-	5 min.	_	
LOCTITE SI 5404	Silicone monocomponente a polimerizzazione a caldo	_	Da bianco a grigio	_	-	_	
LOCTITE SI 5607	Silicone alcossilico bicomponente	2:1	Grigio	5 – 7 min.	-	10 – 20 min.	
LOCTITE SI 5610	Silicone alcossilico bicomponente	2:1	Nero	2 – 3 min.	-	4 – 6 min.	
LOCTITE SI 5611	Silicone alcossilico bicomponente	10:1	Grigio	2 – 3 min.	-	6 – 10 min.	
LOCTITE SI 5612	Silicone alcossilico bicomponente	4:1	Rosso	4 – 6 min.	-	25 – 30 min.	
LOCTITE SI 5615	Silicone alcossilico bicomponente	2:1	Nero	3 – 5 min.	-	10 – 15 min.	
LOCTITE SI 5616	Silicone alcossilico bicomponente	2:1	Bianco	3 – 5 min.	-	10 – 15 min.	
LOCTITE SI 5660	Silicone ossimico monocomponente	-	Grigio	-	< 60 min.	_	
LOCTITE SI 5700	Silicone neutro bicomponente	1:1	Trasparente	15 min.	_*	220 min.	
LOCTITE SI 5970	Silicone alcossilico monocomponente	-	Nero	-	25 min.	_	
LOCTITE SI 5980	Silicone alcossilico monocomponente	-	Nero	-	30 min.	-	
LOCTITE SI 5990	Silicone ossimico monocomponente	-	Rame	-	25 min.	-	

^{*}Asciutto al tatto dopo circa 220 min

Incollaggio Sigillatura

Allungamen- to a rottura	Durezza shore A	Resistenza a taglio (GBALU)	Temperatura di esercizio	Formati	Caratteristiche
250 %	22	1,2 N/mm²	da -50 a +150 °C	Non disponibile in Italia	Sigillatura generica
590 %	23	1,4 N/mm²	da -50 a +150 °C	300 ml	Elevato allungamento a rottura
500 %	25	3,5 N/mm²	da -50 a +200 °C	40 ml	Per componenti elettrici
530 %	25	2 N/mm²	da -50 a +200 °C	310 ml	Utilizzo generico
500 %	20	2 N/mm²	da -50 a +200 °C	Non disponibile in Italia	Utilizzo generico
435 %	26	2 N/mm²	da -50 a +200 °C	Non disponibile in Italia	Utilizzo generico
200 %	35	0,7 N/mm²	da -50 a +300 °C	Non disponibile in Italia	Fluido
500 %	33	2,5 N/mm²	da -50 a +300 °C	310 ml	Elevata resistenza termica
65 %	60	1,6 N/mm²	-	Non disponibile in Italia	Termicamente conduttivo
180 %	40	1,5 N/mm²	da -50 a +180 °C	400 ml	Polimerizzazione media
210 %	40	1,8 N/mm²	da -50 a +180 °C	400 ml, 17 l	Polimerizzazione molto rapida
60 %	50	0,9 N/mm²	da -50 a +180 °C	400 ml, 17 l	Polimerizzazione molto rapida
180 %	45	2,5 N/mm²	da -50 a +220 °C	400 ml	Elevata resistenza termica
230 %	34	1,7 N/mm²	da -50 a +180 °C	400 ml, 17 l, 160 l	Polimerizzazione rapida
200 %	30	1,7 N/mm²	da -50 a +180 °C	400 ml, 17 l, 160 l	Versione bianca di LOCTITE SI 5615
100 %	da 45 a 75	1,8 N/mm²	da -50 a +200 °C	200 ml	Eccellente resistenza ad acqua e glicole
190 %	39	-	da -50 a +200 °C	400 ml	Silicone neutro ultra-trasparente per potting
200 %	44	1,5 N/mm²	da -50 a +200 °C	300 ml, 20 l	Eccellente resistenza agli oli
290 %	27	1,4 N/mm²	da -50 a +200 °C	200 ml	Eccellente resistenza agli oli, bomboletta pressurizzata per applicazione più facile
270 %	27	1 N/mm²	da -50 a +300 °C	200 ml	Elevata resistenza termica

PuliziaTEROSON SB 450 – soluzione alcolica ideata per la pulizia e per migliorare l'adesione (fluido a bassa densità, incolore)

Adesivi / sigillanti industriali - Polimeri silano modificati

Carta di scelta

Quale proprietà interessa principalmente?

		Sigillatura elastica	
	Utilizzo generico	Alta / media resistenza	Autolivellante
Soluzione	TEROSON MS 930	TEROSON MS 935	TEROSON MS 931
			業
Colore	Bianco, grigio, nero	Bianco, grigio, nero	Bianco, grigio, nero
Consistenza	Pastoso, tissotropico	Pastoso, tissotropico	Autolivellante
Durezza shore A (DIN EN ISO 868)	30	50	30
Profondità di polimerizzazione dopo 24 ore	4 mm	3 mm	3 mm
Tempo pelle	18 min.	8 min.	20 min.
Resistenza a trazione (DIN 53504)	0,9 MPa	2,8 MPa	0,8 MPa
Allungamento a rottura (DIN 53504)	250 %	230 %	100 %
Temperature di esercizio	da -50 a +80 °C	da -40 a +100 °C	da -40 a +80 °C
Formati	310 ml, 570 ml, 27 kg, 250 kg	290 ml, 292 kg	290 ml
Consigli pratici: Per migliorare l'adesione su materiali difficili da incollare, consigliamo di utilizzare il pulitore e primer TEROSON SB 450 o i trattamenti Plasma e Corona Per aumentare la velocità di polimerizzazione tutti i prodotti TEROSON MS (tranne MS 9399 e MS 500) possono essere accelerati utilizzando la parte B TEROSON MS 9371B con un rapporto di miscelazione 10:1 L'utilizzo dei prodotti TEROSON MS sulle plastiche come PMMA e PC potrebbe causare la crepatura delle parti - la compatibilità con questi prodotti dovrebbe essere testata prima dell'uso L'incollaggio di materiali trasparenti come vetro, PMMA o PC potrebbe richiedere una protezione aggiuntiva dai raggi UV nel caso in cui la linea di incollaggio sia esposta a una sorgente di luce UV attraverso il materiale trasparente	TEROSON MS 930 Per la sigillatura e l'incollaggio di plastiche e metalli Ampia gamma di applicazioni Ampio spettro di adesione senza l'utilizzo di primer Eccellente resistenza ai raggi ultravioletti e agli agenti atmosferici	TEROSON MS 935 Adesivo-sigillante elastico Ampio spettro di adesione senza l'utilizzo di primer Eccellente resistenza ai raggi ultravioletti e agli agenti atmosferici Buona sovraverniciabilità	TEROSON MS 931 Autolivellante/colabile Per il rivestimento di ampie superfici Ampio spettro di adesione senza l'utilizzo di primer Buona sovraverniciabilità Ampia gamma di applicazioni

	Incollaggi	o flessibile		Rivestimento
Alta / media resistenza	Utilizzo generico	Flame retardant	Bicomponente a rapida polimerizzazione	Polimerizzazione rapida
TEROSON MS 650	TEROSON MS 939	TEROSON MS 939 FR	TEROSON MS 9399	TEROSON MS 9320 SF
Nero	Bianco, avorio, grigio, nero	Nero, grigio	Bianco, grigio, nero	Grigio, ocra, nero
Pastoso, tissotropico	Pastoso, tissotropico	Pastoso, tissotropico	Pastoso, tissotropico	Pastoso, tissotropico
55	55	55	55	30
3 mm	3 mm	3 mm	Bicomponente	4,5 mm
5 min.	5 min.	20 min.	35 min.	12 min.
3 MPa	3,0 MPa	3,5 MPa	3,0 MPa	-
200 %	250 %	180 %	150 %	-
da -40 a +100 °C	da -40 a +100 °C	da -40 a +100 °C	da -40 a +100 °C	da -40 a +100 °C
Non disponibile in Italia	290 ml, 570 ml, 25 kg, 280 kg	290 ml, 570 ml, 25 kg	50 ml*, 400 ml**	300 ml
TEROSON MS 650 Rapida formazione della pelle Alta tenuta iniziale	TEROSON MS 939 • Ampio spettro di adesione senza l'utilizzo di primer • Eccellente resistenza ai raggi ultravioletti e agli agenti atmosferici • Ampia gamma di applicazioni	TEROSON MS 939 FR Buona resistenza al fuoco e bassa emissione di fumo Alta resistenza e buon assorbimento delle vibrazioni Ampio spettro di adesione senza l'utilizzo di primer Eccellente resistenza ai raggi ultravioletti e agli agenti atmosferici	TEROSON MS 9399 Polimerizzazione indipendente da aria/ umidità Bicomponente facile da utilizzare Rapida asciugatura al tatto Elevata tenuta iniziale	TEROSON MS 9320 SF Non cola Applicabile a spruzzo e a pennello Sovraverniciabile Polimerizzazione rapida
			*Disponibile solo in bianco **Disponibile in bianco, gri-	

gio, nero

Adesivi / sigillanti industriali - Polimeri silano modificati Elenco prodotti

Prodotto	Colore	Consistenza	Durezza shore A (DIN EN ISO 868)	Profondità di polimerizza- zione dopo 24 ore	Tempo pelle	Resistenza a trazione (DIN 53504)	
TEROSON MS 500	Bianco, nero	Pastoso, elevata forza di tenuta	63	3 mm	12 min.	3 MPa	
TEROSON MS 647	Bianco, nero	Pastoso, tissotropico	50	3 mm	15 min.	2,8 MPa	
TEROSON MS 650	Nero	Pastoso, tissotropico	55	3 mm	5 min.	3 MPa	
TEROSON MS 930	Bianco, grigio, nero	Pastoso, tissotropico	30	4 mm	18 min.	0,9 MPa	
TEROSON MS 931	Bianco, grigio, nero	Autolivellante	30	3 mm	20 min.	0,8 MPa	
TEROSON MS 935	Bianco, grigio, nero	Pastoso, tissotropico	50	3 mm	8 min.	2,8 MPa	
TEROSON MS 937	Bianco, grigio, nero	Pastoso, tissotropico	50	4 mm	8 min.	3,0 MPa	
TEROSON MS 939	Bianco, avorio, grigio, nero	Pastoso, tissotropico	55	3 mm	5 min.	3,0 MPa	
TEROSON MS 939 FR	Nero, grigio	Pastoso, tissotropico	55	3 mm	20 min.	3,5 MPa	
TEROSON MS 9302	Grigio, marrone	Tissotropico	30	3 mm	10 min.	1,1 MPa	
TEROSON MS 9320 SF	Grigio, ocra, nero	Pastoso, tissotropico	30	4,5 mm	12 min.	-	
TEROSON MS 9360	Nero	Pastoso, tissotropico	60	3 mm	5 min.	3,5 MPa	
TEROSON MS 9380	Bianco, grigio	Pastoso, tissotropico	70	3 mm	5 min.	3,5 MPa	
TEROSON MS 9399	Bianco, grigio, nero	Pastoso, tissotropico	55	Bicomponente	35 min.	3,0 MPa	

Pulizia

TEROSON SB 450 – soluzione alcolica ideata per la pulizia e per migliorare l'adesione (fluido a bassa densità, incolore)

Componente B (indurente) per polimerizzazione bicomponente

TEROSON MS 9371 B – accelerante in pasta per adesivi e sigillanti Terostat MS (pastoso, tixotropico, bianco)

Allungamento a rottura (DIN 53504)	Temperature di esercizio	Formati	Caratteristiche/usi speciali
200 %	da -40 a +100 °C	Non disponibile in Italia	UL QMFZ2 electrical safety, applicabile a caldo
200 %	da -40 a +100 °C	280 kg	Bicomponente / UL QOQW2 mechanical safety
200 %	da -40 a +100 °C	Non disponibile in Italia	Polimerizzazione ultra rapida unica come bicomponente
250 %	da -50 a +80 °C	310 ml, 570 ml, 27 kg, 250 kg	Bicomponente / UL QMFZ2 electrical safety
100 %	da -40 a +80 °C	290 ml	Analisi sensoriale secondo DIN 10955
230 %	da -40 a +100 °C	290 ml, 292 kg	Mono/bicomponente / UL QMFZ2 electrical safety
220 %	da -40 a +100 °C	290 ml, 570 ml	Resistenza ai funghi ILH secondo DIN EN ISO 864 (VDI 6022)
250 %	da -40 a +100 °C	290 ml, 570 ml, 25 kg, 280 kg	Mono/bicomponente / UL QOQW2 mechanical safety
180 %	da -40 a +100 °C	290 ml, 570 ml, 25 kg	Certificazioni per il fuoco: Infiammabilità e fumi DIN 5510-2, ASTM E162 + E 662, NF F, 16-101 M1/F0
250 %	da -40 a +80 °C	Non disponibile in Italia	Resistenza ai funghi ILH secondo DIN EN ISO 864 (VDI 6022)
-	da -40 a +100 °C	300 ml	Rapida polimerizzazione, niente crepe, niente ruggine
200 %	da -40 a +100 °C	290 ml, 310 ml, 25 kg, 250 kg	Alta resistenza
120 %	da -40 a +100 °C	290 ml, 25 kg, 250 kg	Adesivo elastomerico omologato GL (Germanischer Lloyd)
150 %	da -40 a +100 °C	50 ml*, 400 ml**	Resistenza ai funghi ILH secondo DIN EN ISO 864 (VDI 6022), ASTM E 162 + E 662



^{*}Disponibile solo in bianco **Disponibile in bianco, grigio, nero

Adesivi / sigillanti industriali - Butilici Carta di scelta

Come volete applicare	il prodotto?						
		Applicazione manuale					
		Pre-formato					
	Applicazione a freddo Applicazione dopo la rimozione della carta di protezione						
	Bassa appiccicosità	Alta appi	ccicosità				
		Media coesione	Alta coesione				
Soluzione	TEROSON RB VII	TEROSON RB 276	TEROSON RB 81				
Densità	1,69 g/cm ³	1,41 g/cm ³	1,26 g/cm ³				
Contenuto solido	100 %	100 %	100 %				
Forza di adesione	Bassa	Alta	Estremamente alta				
Temperatura di applicazione	Temperatura ambiente	Temperatura ambiente (a caldo: da +120 a +140 °C)	Temperatura ambiente (a caldo: da +80 a +160 °C)				
Temperature di esercizio	da -40 a +80 °C	da -40 a +80 °C	da -40 a +80 °C				
Formati su richiesta	TEROSON RB VII Facile da rimuovere Ottima resistenza all'acqua e all'invecchiamento Ottimo come spaziatore	 TEROSON RB 276 Alta appiccicosità Ottima resistenza all'invecchiamento Applicabile a pompa a elevata temperatura 	TEROSON RB 81 Nastro sigillante di alta qualità Elevata appiccicosità e capacità di saldarsi a se stesso Ottima resistenza all'acqua e all'invecchiamento Nessun componente corrosivo				

		Applicazion	e automatica
		Formatura in sede	
	Applicazione a freddo	Applicazio	one a caldo
	Butilici per pistola	Butilici	hotmelt
Modellabile			Conduttore di calore
TEROSON RB IX	TEROSON RB 2759	TEROSON RB 6814	TEROSON RB 301
		迷	
1,8 g/cm ³	1,48 g/cm³	1,3 g/cm³	1,25 g/cm ³
100 %	87 %	100 %	100 %
Bassa	Media	Estremamente alta	Estremamente alta
Temperatura ambiente	Temperatura ambiente	da -40 a +150 °C	da -40 a +160 °C
da -30 a +80 °C	da -30 a +80 °C	da -40 a +80 °C	da -40 a +80 °C
TEROSON RB IX Leggera appiccicosità Ottima resistenza all'acqua e all'invecchiamento Ottimo come spaziatore	 Leggera appiccicosità Ottima resistenza all'acqua e all'invecchiamento Facile da rimuovere Ottima resistenza all'acqua e all'invecchiamento 		TEROSON RB 301 Elevata conducibilità termica Applicabile a pompa ed estrudibile a caldo Disponibile anche trafilato

Adesivi / sigillanti industriali - Butilici Elenco prodotti

Prodotto	Tipo	Colore	Densità	Contenuto solido	Forza di adesione	Temperatura di applicazione	
TEROSON RB IX	Stucco	Grigio chiaro	1,80 g/cm ³	100 %	Bassa	Temperatura ambiente*	
TEROSON RB VII	Stucco	Grigio chiaro	1,69 g/cm ³	100 %	Bassa	Temperatura ambiente*	
TEROSON RB 81	Butile pre-formato e applicato a caldo	Nero	1,26 g/cm³	100 %	Estremamente alta	Temperatura ambiente* applicato a caldo**: da -40 a +160 °C	
TEROSON RB 276	Butile pre-formato e applicato a caldo	Grigio e nero	1,41 g/cm³	100 %	Alta	Temperatura ambiente* applicato a caldo**: da -120 a +140 °C	
TEROSON RB 276 Alu	Composito	Nero argento	1,41 g/cm³	100 %	Alta	Temperatura ambiente*	
TEROSON RB 279	Butile applicato a caldo	Nero	1,40 g/cm ³	100 %	Estremamente alta	da -40 a +160 °C	
TEROSON RB 285	Butile applicato a caldo	Grigio	1,33 g/cm ³	100 %	Estremamente alta	da -40 a +160 °C	
TEROSON RB 301	Butile applicato a caldo	Antracite	1,25 g/cm ³	100 %	Estremamente alta	da -40 a +160 °C	
TEROSON RB 302	Butile applicato a caldo	Antracite	1,25 g/cm ³	100 %	Alta	da -40 a +160 °C	
TEROSON RB 2759	In cartuccia, estrusione a temperatura ambiente	Grigio	1,48 g/cm³	87 %	Media	Temperatura ambiente***	
TEROSON RB 2761	Butile pre-formato	Nero	1,30 g/cm ³	100 %	Alta	Temperatura ambiente*	
TEROSON RB 2785	Butile applicato a caldo	Nero	1,05 g/cm ³	> 98 %	Estremamente alta	Temperatura ambiente* applicato a caldo**: da +90 a +130 °C	
TEROSON RB 3631 FR	Parti pre-formate	Nero	1,40 g/cm ³	100 %	Media	Temperatura ambiente*	
TEROSON RB 4006	In cartuccia, estrusione a temperatura ambiente	Grigio	1,40 g/cm ³	85 %	Bassa	Temperatura ambiente***	
TEROSON RB 6814	Butile applicato a caldo	Nero	1,30 g/cm ³	100 %	Estremamente alta	da -40 a +150 °C	

^{*} Formati: nastro

^{**} Formati: secchio o fusto

^{***} Formati: cartuccia o salsiccia

Temperature di esercizio	Penetrazione 1/10 mm	Caratteristiche
da -30 a +80 °C	75	Sigillante modellabile per riempimento di fori passanti
da -40 a +80 °C	56	Sigillatura di lamiere sovrapposte
da -40 a +80 °C	71	Appiccicosità estremamente elevata, prestazioni migliorate
da -40 a +80 °C	55	Multiuso, alta resistenza
da -40 a +80 °C	-	Laminato con un foglio composito in alluminio per una resistenza eccellente ai raggi UV e agli agenti atmosferici, diffusione del vapore acqueo (DIN 53 122): $\mu=645.000$
da -40 a +80 °C	85	Eccellente butile a caldo applicabile a pompa con alta forza di adesione
da -40 a +80 °C	160	Butile a caldo applicabile a pompa resistente ai funghi
da -40 a +80 °C	70	Butile a caldo applicabile a pompa a elevata conduzione termica
da -40 a +80 °C	85	Conducibilità termica molto elevata, applicabile a pompa ed estrudibile a caldo, disponibile anche preformato
da -30 a +80 °C	-	Prodotto per pistola a base solvente
da -40 a +80 °C	50	Nastro per sigillatura di sacche per autoclave fino ad una temperatura dello stampo di +80 °C
da -40 a +100 °C	55	Buona adesione e resistenza ad alte temperature
da -40 a +105 °C	48	Nastro ignifugo, resistente alle temperature elevate
da -20 a +80 °C	-	In cartuccia, sigillante tissotropico a solvente
da -40 a +80 °C	105	Butile a caldo a elevate prestazioni

Potting per filtri e parti elettriche

Carta di scelta

Che tipo di applicazione vi interessa?

	A	ria		Alimenti/acqua
	Liquido	Tissotropico	Fibre a	sciutte
Soluzione	LOCTITE UK 8439-21	LOCTITE UK 8180 N	LOCTITE CR 3525	LOCTITE UK 178 A
		1		10
Tecnologia	Poliuretano bicomponente	Poliuretano bicomponente	Poliuretano bicomponente	Poliuretano bicomponente
Indurente consigliato (Parte B)	LOCTITE UK 5400	LOCTITE UK 5400	LOCTITE CR 4200	LOCTITE UK 178 B
Colore	Beige chiaro	Beige	Giallastro	Giallastro
Rapporto di miscela- zione in peso	5:2	5:3	100:75	1:1
Tempo di lavoro	4 – 5 min.	4 – 6 min.	20 – 26 min.	40 – 60 min.
Viscosità della miscela	400 − 1.000 mPa·s	Tissotropico	900 − 1.700 mPa·s	18.000 − 30.000 mPa·s
Temperature di esercizio	da -40 a +80 °C	da -40 a +80 °C	50 °C nel processo	50 °C nel processo
Temperatura massima per 1 ora di esposizione	+150 °C	+150 °C	+120 °C	+120 °C
Formati	Non disponibile in Italia	Non disponibile in Italia	Non disponibile in Italia	Parte A: 184 kg Parte B: 204 kg
	LOCTITE UK 8439-21 Autolivellante Polimerizzazione rapida Ampio spettro di adesione LOCTITE UK 8439-21 è caratterizzato da una buona lavorabilità e da proprietà autolivellanti. È progettato per la produzione di filtri antiparticolato. Il prodotto soddisfa i requisiti dell'industria dei filtri HEPA.	LOCTITE UK 8180 N Tixotropia chimica Veloci tempi di lavorazione Ottima penetrazione nel supporto dei filtri LOCTITE UK 8180 N forma una tissotropia chimica che consente una lavorazione in linea estremamente rapida per l'assemblaggio degli elementi dei filtri. Il prodotto è adatto per applicazioni in ambienti puliti.	Polimerizzazione rapida Veloci tempi di lavorazione LOCTITE CR 3525 è caratterizzato da una bassa reazione esotermica e consente quindi veloci tempi di lavorazione. Approvato KTW EG 1935 2004, certificazione per il contatto diretto col cibo 2002/72/EC per l'industria della pla-	LOCTITE UK 178 A • Certificazione NSF, specialmente per i filtri con pieghe a spirale (RO).
			stica	

Filtri				
	Med	icale	Olio	Componenti elettrici
Fibre umide				
LOCTITE EA 9299 A	LOCTITE CR 5103	LOCTITE CR 3502	LOCTITE EA 9430 A	LOCTITE CR 6127
Poliuretano bicomponente	Poliuretano bicomponente	Poliuretano bicomponente	Poliuretano bicomponente	Poliuretano bicomponente
LOCTITE EA 9299 B	LOCTITE CR 4100	LOCTITE CR 4100	LOCTITE EA 9430 B	LOCTITE CR 4300
Giallastro	Giallastro	Giallastro	Giallastro	Beige chiaro
100:35	100:72	100:62	10:1	85:15
6 ore	5,5 – 7,5 min.	330 – 430 sec.	16 ore	70 – 110 min.
Liquido	700 − 1.500 mPa·s	600 – 1.400 mPa·s	8.000 mPa·s	2.600 mPa·s
80 °C nel processo	45 °C nel processo	40 °C nel processo	da -55 a +100 °C	da -40 a +80 °C
+200 °C	+120 °C	+120 °C	+200 °C	+150 °C
Non disponibile in Italia	Non disponibile in Italia	Non disponibile in Italia	Non disponibile in Italia	Non disponibile in Italia
LOCTITE EA 9299 A Buona adesione Elevata resistenza termica LOCTITE EA 9299 A caratterizzato da una buona resistenza chimica e da una buona adesione sulle fibre umide nel processo di produzione.	LOCTITE CR 5103 Consente la sterilizzazione con vapore, ETO o raggi gamma Ottima adesione LOCTITE CR 5103 è caratterizzato da buone proprietà di penetrazione durante la centrifuga. Il prodotto è conforme allo standard ISO 10993 per le apparecchiature medicali e approvato per i dializzatori.	LOCTITE CR 3502 Consente la sterilizzazione con vapore, ETO o raggi gamma Ottima adesione LOCTITE CR 3502 è caratterizzato da buone proprietà di penetrazione durante la centrifuga. Il prodotto è conforme allo standard ISO 10993 per le apparecchiature medicali e approvato per i dializzatori.	LOCTITE EA 9430 A Tempo di lavoro lungo Stabilità a temperature elevate Basso ritiro LOCTITE EA 9430 A è estremamente resistente ai fluidi idraulici, ai carburanti e alle sostanze chimiche. Grazie al potlife prolungato può essere utilizzato anche in grandi riempimenti, ad esempio nei filtri di separazione dei gas.	LOCTITE CR 6127 Flame retardant secondo UL 94 VO Proprietà elastiche Ottime proprietà elettriche, come rigidità o costante dielettrica LOCTITE CR 6127 è particolarmente adatto per lo stampaggio di articoli per le telecomunicazioni, i trasformatori o altri dispositivi elettrici/ elettronici.

Potting per filtri e parti elettriche

Elenco prodotti

					Può essere	Dati della	a miscela	
Prodotto	Tecnologia	Applicazione	Colore	Viscosità	utilizzato con l'indurente parte B	Rapporto di miscelazione in peso*	Viscosità**	
LOCTITE CR 3502	Poliuretano bicomponente	Medicale	Giallastro	800 - 1.600 mPa⋅s	LOCTITE CR 4100	100:62	600 − 1.400 mPa·s	
LOCTITE CR 3507	Poliuretano bicomponente	Medicale	Giallastro	7.000 - 8.500 mPa·s	LOCTITE CR 4100	100:44	3.800 − 5.000 mPa·s	
LOCTITE CR 3510	Poliuretano bicomponente	Acqua	Beige	1.600 - 2.400 mPa⋅s	LOCTITE CR 4300	100:60	200 - 600 mPa·s	
LOCTITE CR 3519	Poliuretano bicomponente	Acqua	Bianco	2.600 - 3.800 mPa·s	LOCTITE CR 4200	100:80	1.100 - 1.900 mPa·s	
LOCTITE CR 3525	Poliuretano bicomponente	Alimenti/acqua	Giallastro	1.000 − 1.600 mPa·s	LOCTITE CR 4200	100:75	900 − 1.700 mPa·s	
LOCTITE CR 3528	Poliuretano bicomponente	Acqua	Giallastro	900 - 1.700 mPa⋅s	LOCTITE CR 4200	100:82	900 – 1.700 mPa∙s	
LOCTITE CR 5103	Poliuretano bicomponente	Medicale	Giallastro	1.000 - 1.400 mPa⋅s	LOCTITE CR 4100	100:72	700 – 1.500 mPa∙s	
LOCTITE CR 6127	Poliuretano bicomponente	Elettrici	Bianco	8.000 - 14.000 mPa·s	LOCTITE CR 4300	85:15	2.200 - 3.000 mPa·s	
LOCTITE CR 6130	Poliuretano bicomponente	Elettrici	Bianco	3.000 − 4.600 mPa·s	LOCTITE CR 4300	100:28	800 − 1.400 mPa·s	
LOCTITE EA 1623986 A	Epossidico bicomponente	Tappi/acqua	Beige	4.000 − 7.000 mPa·s	LOCTITE EA 1623986 B	10:2,9	-	
LOCTITE EA 9299	Epossidico bicomponente	Alimenti/acqua	Ambra (miscelato)	-	LOCTITE EA 9299 B	100:35	Liquido	
LOCTITE EA 9430	Epossidico bicomponente	Olio	_	_	LOCTITE EA 9.430 B	10:1	Circa 8.000 mPa∙s	
LOCTITE UK 178 A	Poliuretano bicomponente	Alimenti/acqua	Giallastro (miscelato)	18.000 − 26.000 mPa·s	LOCTITE UK 178 B	1:1	18.000 − 30.000 mPa·s	
LOCTITE UK 8101	Poliuretano bicomponente	Aria/acque di scarico	Beige	6.000 - 10.000 mPa·s	LOCTITE UK 5400	4:1	2.500 – 2.800 mPa·s	
LOCTITE UK 8103	Poliuretano bicomponente	Aria/acque di scarico/olio	Beige	24.000 - 30.000 mPa·s	LOCTITE UK 5400	5:1	8.000 – 10.000 mPa·s	
LOCTITE UK 8121 B11	Poliuretano bicomponente	Aria/acque di scarico	Beige	4.000 − 7.000 mPa·s	LOCTITE CR 4120	100:35	800 - 1.400 mPa∙s	

^{*} Il rapporto di miscelazione dipende dall'indurente utilizzato. Per ulteriori informazioni fare riferimento alle Schede Tecniche o contattate il nostro tecnico commerciale

^{**} Viscosità e tempi di lavoro sono riferiti all'indurente standard (il primo della gamma)

Dati della miscela					
Pot life	Durezza shore A/D	Temperatura massima per breve esposi- zione (1 ora)	Temperatura di esercizio	Formato	Caratteristiche
330 – 430 sec.	87 – 97 (D)	+120 °C	+40 °C nel processo	Non disponibile in Italia	Resina per riempimenti biologicamente compatibile, per dializzatori
8 – 10,5 min.	80 – 90 (A)	+120 °C	+40 °C nel processo	Non disponibile in Italia	Resina per riempimenti biologicamente compatibile, per dispositivi medicali
25 – 35 min.	65 – 75 (D)	120 °C	+50 °C nel processo	Non disponibile in Italia	Approvato KTW
30 – 40 min.	60 – 70 (D)	+120 °C	+40 °C nel processo	Non disponibile in Italia	Certificazione KTW, resina per riempimenti, per filtri
20 – 26 min.	58 – 68 (D)	+120 °C	+50 °C nel processo	Non disponibile in Italia	Rapida polimerizzazione, approvato KTW
15 – 20 min.	70 – 80 (D)	+120 °C	da -40 a +80 °C	Non disponibile in Italia	Resina per riempimenti, per filtri per acqua e alimenti, certificato KTW
5,5 – 7,5 min.	58 – 68 (D)	120 °C	40 °C nel processo	Non disponibile in Italia	Biologicamente compatibile, per tappi di dializzatori
70 – 110 min.	79 – 89 (A)	+150 °C	da -40 a +80 °C	Non disponibile in Italia	Bassa viscosità. buona elasticità, tempo aperto lungo, certificato UL-94
135 – 225 sec.	65 – 75 (A)	+120 °C	da -40 a +80 °C	Non disponibile in Italia	Bassa viscosità, buona elasticità, breve tempo di lavoro
800 – 1.200 sec.	_	-	_	Non disponibile in Italia	Formulato specificamente per l'avvolgimento e la legatura dei fili di vetro usati nella produzione dei filtri a osmosi inversa
6 ore	80 (D)	+200 °C	+80 °C nel processo	Non disponibile in Italia	Certificato KTW, buone proprietà adesive, per fibre umide, resistente a elevate temperature di processo
16 min.	_	+200 °C	da -55 a +100 °C	Non disponibile in Italia	Lungo tempo di lavoro, alta stabilità in temperatura
40 – 60 min.	80 – 90 (A)	120 °C	+50 °C nel processo	184 kg 204 kg	Certificazione NSF, per i filtri con pieghe a spirale
50 – 70 min.	_	+150 °C	da -40 a 80°C	Non disponibile in Italia	Bassa viscosità, per il riempimento di filtri aria
40 – 70 min.	_	+150 °C	da -40 a 80 °C	24 kg, 250 kg, 1.250 kg	Per il riempimento di filtri aria, certificato IMO
9,5 — 12,5 min.	75 – 85 (D)	120 °C	da -40 a +80 °C	Non disponibile in Italia	Specifico per filtri a sabbia, approvato KTW

Potting per filtri e parti elettriche

Elenco prodotti

Prodotto					Può essere	Dati della miscela		
	Tecnologia	Applicazione	Colore	Viscosità	utilizzato con l'indurente parte B	Rapporto di miscelazione in peso*	Viscosità**	
LOCTITE UK 8180 N	Poliuretano bicomponente	Aria	Beige	700 - 1.000 mPa⋅s	LOCTITE UK 5400	5:3	Tissotropico	
LOCTITE UK 8439-21	Poliuretano bicomponente	Aria	Bianco	750 - 1.250 mPa⋅s	LOCTITE UK 5400	5:2	400 − 1.000 mPa·s	
LOCTITE UK 8630	Poliuretano bicomponente	Olio	Beige	5.000 - 9.000 mPa⋅s	LOCTITE UK 5400	100:57,5	3.000 − 5.000 mPa·s	
LOCTITE CR 4100	Indurente per poliuretano bicomponente	_	Giallastro	700 – 1.500 mPa⋅s	_	_	_	
LOCTITE CR 4200	Indurente per poliuretano bicomponente	-	Giallastro	3.000 − 4.400 mPa·s	-	-	-	
LOCTITE CR 4300	Indurente per poliuretano bicomponente	_	Marrone chiaro	40 – 70 mPa·s	_	_	_	
LOCTITE UK 5400	Indurente per poliuretano bicomponente	-	Marrone	250 – 300 mPa∙s	-	-	-	

Resine da potting a base epossidica e poliuretanica

Grazie alla loro versatilità, le resine a base epossidica e poliuretanica hanno conosciuto una grande diffusione negli ultimi decenni. Possono essere formulate per risultare estremamente forti e resistenti agli impatti o morbide ed elastiche. Una resina da potting solitamente è composta da due componenti base miscelati che reagiscono tra loro per formare un prodotto polimerizzato. Generalmente, questo tipo di prodotti ha un'elevata resistenza, è facile da applicare e ha ottime proprietà di riempimento di giochi. Le resine poliuretaniche sono compatibili con un'ampia gamma di materiali e resistono a temperature fino a 120 °C (con picchi brevi fino a 150 °C). Per temperature superiori (fino a 180 °C), utilizzare resine epossidiche.

^{*} Il rapporto di miscelazione dipende dall'indurente utilizzato. Per ulteriori informazioni fare riferimento alle Schede Tecniche o contattate il nostro tecnico commerciale

^{**} Viscosità e tempi di lavoro sono riferiti all'indurente standard (il primo della gamma)

Dati della miscela					
Pot life	Durezza shore A/D	Temperatura massima per breve esposi- zione (1 ora)	Temperatura di esercizio	Formato	Caratteristiche
4 – 6 min.	-	+120 °C	da -40 a 80 °C	Non disponibile in Italia	Tissotropico, ottima penetrazione nel supporto dei filtri
4 – 5 min.	_	+120 °C	da -40 a +80 °C	Non disponibile in Italia	Per filtri HEPA, autolivellante
35 – 55 min.	-	+150 °C	da -40 a 80 °C	Non disponibile in Italia	Per il riempimento di filtri aria, bassa viscosità
-	-	-	-	Non disponibile in Italia	Sensibile alla temperatura, non conservare a temperature inferiori a 20 °C
-	-	-	-	Non disponibile in Italia	Sensibile alla temperatura, non conservare a temperature inferiori a 20 °C
-	_	-	-	Non disponibile in Italia	Sensibile alla temperatura, non conservare a temperature inferiori a 20 °C
-	_	-	-	6 kg, 30 kg, 250 kg, 1.250 kg	Sensibile alla temperatura, non conservare a temperature inferiori a 20°C

Rivestimenti insonorizzanti

Insonorizzazione





Perché utilizzare i rivestimenti insonorizzanti TEROSON?

Solitamente ci sono due opzioni per controllare il rumore: isolamento o assorbimento. Poiché entrambe le soluzioni possono essere applicate ai rumori trasmessi per via aerea e trasmessi per via strutturale, è possibile individuare quattro diversi tipi di controllo del rumore:

1. Assorbimento del rumore trasmesso per via strutturale

L'assorbimento del rumore trasmesso per via strutturale si ottiene trasformando una parte dell'energia acustica in energia termica mentre il rumore attraversa materiali omogenei fissati o incollati a un corpo solido. In questo modo, il rumore trasmesso per via strutturale viene assorbito prima che generi rumore trasmesso per via aerea. Migliori sono le proprietà assorbenti dei materiali smorzanti, migliore sarà l'assorbimento del rumore trasmesso per via strutturale. Il "fattore di perdita" costituisce un parametro di misurazione di questo effetto.

2. Isolamento dal rumore trasmesso per via strutturale

L'isolamento dal rumore trasmesso per via strutturale si ottiene attenuando la propagazione del suono utilizzando un materiale flessibile fonoisolante. Maggiori sono la morbidezza e il volume di questo materiale, migliore sarà l'isolamento dal rumore trasmesso per via strutturale.

3. Assorbimento del rumore trasmesso per via aerea

L'assorbimento del rumore trasmesso per via aerea si ottiene trasformando una parte dell'energia acustica trasmessa per via aerea in energia termica mentre il suono penetra nei materiali in fibra o in schiuma. Maggiore è lo spessore dei materiali in fibra o in schiuma, migliore è l'assorbimento del rumore trasmesso per via aerea.

4. Isolamento dal rumore trasmesso per via aerea

L'isolamento dal rumore trasmesso per via aerea si ottiene quando una parte dell'energia acustica viene riflessa da una parete. L'energia acustica residua viene trasmessa attraverso la parete e irradiata nuovamente sul lato opposto in forma di rumore trasmesso per via aerea. Maggiore è lo spessore e maggiore è la flessibilità della parete divisoria, migliore è l'isolamento dal rumore trasmesso per via aerea.

Misurazione e valutazione del rumore

La pressione delle onde acustiche trasmesse per via aerea viene misurata tramite un fonometro dotato di microfono. I livelli sonori vengono misurati in unità di decibel (dB). Poiché la risposta soggettiva a un rumore percepito dall'orecchio umano dipende in larga misura dalla frequenza o dallo spettro di frequenze di un rumore, i fonometri sono dotati di filtri di ponderazione per l'equalizzazione. Il livello sonoro ponderato A, espresso in dBA, è sufficientemente preciso per la maggior parte delle misurazioni comparative.

Fattore di perdita "d"

Il fattore di perdita acustica "d" viene utilizzato come misura della capacità di un materiale di assorbire il rumore. Questo fattore indica la quantità di energia acustica propagata in forma di onde flessionali che saranno assorbite e trasformate in energia termica. Il fattore di perdita di un materiale dipende dalla freguenza e dalla temperatura. Tuttavia, questo fattore non fornisce un'indicazione significativa della riduzione effettiva del livello di rumore raggiungibile. Il rumore deve quindi essere misurato in situ. Nella prospettiva di ottenere un ragionevole compromesso tra costi economici e benefici, è stato individuato un valore di circa 0,1 come fattore di perdita accettabile in un'ampia gamma di applicazioni.

Coefficiente di assorbimento del rumore trasmesso per via aerea α

La capacità di assorbimento di un materiale è espressa come coefficiente di assorbimento del rumore trasmesso per via aerea α . Descrive la percentuale di energia acustica incidente che viene assorbita e trasformata in energia termica. Il coefficiente di assorbimento α dipende in larga misura dalla frequenza. Minore è la frequenza, maggiore deve essere lo spessore del materiale fonoassorbente utilizzato!

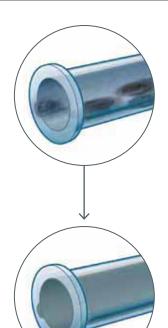
Insonorizzazione

- Materiali insonorizzanti in pasta ad elevate prestazioni
- Ottime capacità di assorbimento
- Riduzione del rumore trasmesso per via strutturale
- Applicabili in qualsiasi spessore per soddisfare i requisiti più esigenti dell'assorbimento del rumore trasmesso per via strutturale
- Applicabili con spatola o pistola a spruzzo
- Certificato secondo la DIN 5510 Parte 2, classe S4-SR2-ST2 (comportamento al fuoco)

Soluzione	TEROSON WT 112 DB	TEROSON WT 129	
Base chimica	Resina sintetica in dispersione acquosa	Resina sintetica in dispersione acquosa	
Densità a umido/secco	1,4 g/cm³ / 1,2 g/cm³	1,35 g/cm ³ / 1,15 g/cm ³	
Contenuto solido	65 %	70 %	
Tempo di indurimento (pellicola umida da 4 mm) (DIN EN ISO 291)	24 ore	20 ore	
Resistenza alla temperatura	da -50 a +120 °C	da -50 a +120 °C	
Formato	40 kg, 250 kg	Non disponibile in Italia	
Consigli pratici: Non applicare mai i prodotti TEROSON a base acqua sul metallo nudo perché c'è un serio rischio di corrosione La gamma Henkel include altri prodotti insonorizzanti disponibili su richiesta	 TEROSON WT 112 DB Senza solventi Pronto per l'applicazione con pistole a spruzzo Eccellente resistenza al fuoco Bassa infiammabilità Buone proprietà di isolamento termico TEROSON WT 112 DB è utilizzato per lo smorzamento di vibrazioni di superfici piane. Esempi sono carrozze ferroviarie, imbarcazioni, impianti e macchinari, edifici, condotti di ventilazione, alloggiamenti di ventilatori, ascensori, cassonetti dei rifiuti, facciate e container. Il rivestimento TEROSON WT 112 DB non dev'essere esposto direttamente all'acqua. 	TEROSON WT 129 Senza solventi Pronto per l'applicazione con pistole a spruzzo Resistente all'umidità Bassa infiammabilità Buone proprietà di isolamento termico TEROSON WT 129 è usato per lo smorzamento di strutture metalliche di spessore sottile. Gli esempi sono simili a quelli del TEROSON WT 112 DB. TEROSON WT 129 può essere esposto all'acqua stagnante per periodi di tempo prolungati.	

Stucchi a base metallica

Per riparare parti in metallo



Perché utilizzare uno stucco a base metallica LOCTITE?

Gli stucchi a base metallica LOCTITE offrono soluzioni di manutenzione per problemi causati da urti e danni meccanici, quali crepe negli alloggiamenti dei cuscinetti, sedi di chiavette usurate in alberi e ingranaggi, alberi cilindrici usurati e altro.

Gli stucchi a base metallica LOCTITE riparano, ricostruiscono e restaurano definitivamente macchinari e attrezzature danneggiate senza bisogno di riscaldare o saldare.

Confronto tra metodi tradizionali e soluzioni LOCTITE:

I metodi di riparazione tradizionali, quali la saldatura di riporti, sono costosi e richiedono lunghi tempi di lavorazione. In alternativa, gli stucchi a base metallica LOCTITE sono facilmente applicabili e offrono eccellenti qualità di protezione e resistenza alla compressione.

Gli stucchi a base metallica e i rivestimenti protettivi LOCTITE sono validi ausili nel restauro e nella ricostruzione di un'ampia varietà di parti usurate e nel ripristino delle relative funzionalità d'uso.

Vantaggi di uno stucco a base metallica LOCTITE

- Riparazioni rapide
- Minimo calo di spessore per ridurre le tensioni sulle parti
- Facile da applicare
- Nessuna necessità di riscaldare le parti
- Esecuzione di riparazioni direttamente sulla linea di produzione
- Riparazioni dello stesso colore del metallo
- Possono essere forati, filettati o lavorati dopo la polimerizzazione
- Eccellente adesione a metalli, ceramica, legno, vetro e alcune materie plastiche
- Eccellente resistenza alle sostanze chimiche aggressive per una maggiore durata delle parti
- · Caricati con acciaio dolce, alluminio o a base non metallica
- Garanzia di riparazioni durature
- Elevata resistenza alla compressione per applicazioni meccaniche

Fattori principali da considerare per la scelta dello stucco ideale a base metallica LOCTITE

Metalli da riparare

Gli stucchi LOCTITE a base metallica sono caricati con acciaio o alluminio per offrire proprietà il più possibile analoghe alla parte da riparare. I prodotti a base non metallica possono essere utilizzati per ricostruire aree usurate soggette a cavitazione e usura costanti.

Consistenza

La viscosità del prodotto deve essere formulata in base alle esigenze del cliente. La gamma di stucchi a base metallica LOCTITE include prodotti colabili, impastabili o stucchi per rispondere ai requisiti delle varie applicazioni.

Requisiti speciali

Considerate le particolari esigenze di alcune applicazioni, Henkel ha sviluppato prodotti speciali in grado di sopportare elevati carichi di compressione, alte temperature o abrasione.

Preparazione delle superfici

La corretta preparazione delle superfici è essenziale per l'applicazione efficace di questi prodotti.

Una buona preparazione della superficie:

- Migliora l'adesione degli stucchi a base metallica LOCTITE alle parti
- Impedisce la corrosione tra la superficie in metallo e lo stucco a base metallica LOCTITE
- Prolunga la durata delle parti

Dopo la preparazione della superficie, le parti devono essere:

- Pulite e asciutte
- Prive di contaminazioni chimiche sulla superficie o interne
- Prive di corrosione
- Con un profilo superficiale di almeno 75 µm



Applicazione del prodotto

Gli stucchi a base metallica LOCTITE sono a base di resine epossidiche bicomponenti. I prodotti devono essere miscelati correttamente prima dell'applicazione, rispettando il corretto rapporto di miscelazione, fino a ottenere un colore uniforme.

Gli stucchi devono essere applicati in strati sottili. Per riempire i giochi, premere saldamente in posizione e riempire fino allo spessore richiesto. Prestare particolare attenzione a non formare bolle d'aria.



Riparazione di alberi

Per questa applicazione speciale utilizzare LOCTITE EA 3478. Questo prodotto è particolarmente adatto per ricostruire le sedi dei cuscinetti. Contattare il Servizio Tecnico per avere raccomandazioni specifiche per le soluzioni di riparazione degli alberi.



Stucchi a base metallica

Carta di scelta

Si devono riparare o ricostruire parti metalliche danneggiate? **Acciaio** Elevata resistenza **Impastabile Stucco** alla compressione LOCTITE LOCTITE LOCTITE **Soluzione EA 3463 EA 3478 EA 3471** (Stick Metal Magic SteelTM) (Metallo Superiore) (Metal set S1) Descrizione Epossidico bicomponente Epossidico bicomponente Epossidico bicomponente Rapporto di miscelazione in peso 7,25:1 1:1 Tempo di lavoro 3 min. 20 min. 45 min. Tempo di fissaggio 10 min. 180 min. 180 min. Resistenza a taglio (GBMS) 17 N/mm² 20 N/mm² \geq 6 N/mm² 125 N/mm² 70 N/mm² Resistenza a compressione 83 N/mm² Temperature di esercizio da -30 a +120 °C da -30 a +120 °C da -20 a +120 °C **Formati** 50 g, 114 g 500 g 453 g **LOCTITE EA 3463 LOCTITE EA 3478 LOCTITE EA 3471** · Sigillatura di emer-· Ricostruzione di sca-· Sigillatura di crepe genza di perdite in nalature per chiavette in vasche, pezzi fusi, tubazioni e vasche e millerighe recipienti e valvole • Piccoli difetti non • Ricostruzione di · Lisciatura di saldature cuscinetti, attacchi strutturali in alloggia-• Riparazione di piccole a fascetta, elementi menti in acciaio crepe in fusioni di tensionamento, · Rettifica della super-Polimerizza in 10 min. ruote dentate o sedi di ficie di tenute ad aria Stick impastabile cuscinetti usurate caricato con acciaio. Stucco a base di ferro-Aderisce sulle superfici · Riparazione di vaiolasilicio, elevata resistenza umide e polimerizza ture causate da cavitaalla compressione. in acqua. Resistenza zione e/o corrosione Ideale per rinnovare chimica e alla Epossidico bicomposuperfici sottoposte a corrosione. Può essere nente multiuso a base compressione, spinta, forato, carteggiato e metallica, non cola. impatto e condizioni verniciato. Utilizzato per ricostruire estreme. parti metalliche usurate.

Qual è il materiale da riparare?

Parti in metallo **Alluminio** sottoposte ad attrito **Polimerizzazione** Elevata resistenza Colabile **Multiuso** Resistente all'usura termica rapida LOCTITE **LOCTITE** LOCTITE LOCTITE LOCTITE **EA 3472 EA 3473 EA 3475 EA 3479 EA 3474** (Metal set S2) (Metal set S3) (Metal set A1) (Metal set HTA) (Metal set M) Epossidico bicomponente Epossidico bicomponente Epossidico bicomponente Epossidico bicomponente Epossidico bicomponente 1:1 1:1 1:1 1:1 1:1 45 min. 6 min. 45 min. 40 min. 45 min. 180 min. 180 min. 150 min. 180 min. 15 min. 20 N/mm² 20 N/mm² 25 N/mm² 20 N/mm² 20 N/mm² 70 N/mm² 60 N/mm² 70 N/mm² 90 N/mm² 70 N/mm² da -20 a +120 °C da -20 a +120 °C da -20 a +120 °C da -20 a +190 °C da -20 a +120 °C Non disponibile in Italia 500 g 500 g 500 g Non disponibile in Italia **LOCTITE EA 3472 LOCTITE EA 3473 LOCTITE EA 3475 LOCTITE EA 3479 LOCTITE EA 3474** Riparazione di pezzi

- Creazione di stampi, fissaggi e prototipi
- Riparazione di parti filettate, tubi e serbatoi Colabile, a base metallica, autolivellante. Consigliato per essere colato, creare ancoraggi e livellare all'interno di aree di difficile accesso, per la creazione di stampi e parti.
- Riparazione di fori in serbatoi, perdite in tubi e gomiti
- Ripristino di filettature spanate
- Ricostruzione di parti in acciaio usurate
 Polimerizzazione rapida, a base metallica, non cola. Ideale per riparazioni di emergenza, per ricostruire parti metalliche usurate, per prevenire i fermi macchina.

fusi in alluminio, parti in alluminio rotte o usurate e filettature in alluminio spanate

Epossidico bicomponente fortemente rinforzato con alluminio in polvere, non cola. Facile da miscelare e plasmare per creare diverse forme. Polimerizza in una finitura antiruggine, simile all'alluminio.

 Per riparare e ricostruire parti metalliche usurate in applicazioni ad elevata temperatura di esercizio

Epossidico
bicomponente
fortemente rinforzato
con alluminio in polvere,
non cola. Facile da
miscelare e plasmare
per creare diverse
forme. Polimerizza in
una finitura antiruggine,
simile all'alluminio. Ideale per riparare superfici metalliche sottoposte ad attrito
Stucco per acciaio, altamente resistente all'usura. Forma una superficie autolubrificante che riduce l'usura da scorrimento tra le parti in movimento.

Riparazione del cemento e zeppatura

Riparazione e protezione del cemento / zeppatura e installazione di macchinari

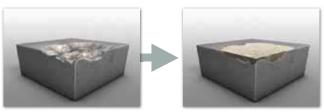
Perché utilizzare un prodotto per il cemento LOCTITE?

I nostri prodotti per la riparazione del cemento sono formulati per ricostruire, riparare e proteggere strutture in cemento e pavimenti da danni meccanici e aggressioni chimiche. Aderiscono a cemento, legno, vetro, acciaio e altri materiali da costruzione, garantendo una riparazione veloce, affidabile e che dura nel tempo.

Le applicazioni tipiche includono rampe in zone di carico, riparazione di travi, pedane, ponti, soppalchi, pavimenti, muri e serbatoi in cemento, ecc.

Riparare e ricostruire

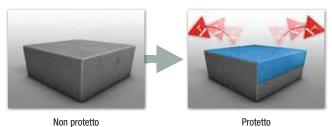
Danneggiato



Ripristinato

Utilizzare LOCTITE PC 7257 o LOCTITE PC 7204 per ricostruire il cemento. Entrambi i prodotti possono essere applicati orizzontalmente, verticalmente e a soffitto.

Protezione



Usate LOCTITE PC 7277 per proteggere il cemento da attacchi chimici. Facile da applicare a pennello, a rullo o a spruzzo.

I metodi tradizionali per riparare pavimenti e muri con il cemento hanno bisogno di lunghi periodi di indurimento. In alternativa i prodotti per la riparazione del cemento LOCTITE sono facilmente applicabili e polimerizzano in una giornata.

Principali vantaggi

- · Facile da applicare
- Resistente alle sostanze chimiche
- Rapida asciugatura rispetto ai metodi tradizionali
- Riduce i tempi di riparazione, la manodopera e i fermi macchina
- Può essere applicato anche a temperature inferiori a 0 °C
- Può essere applicato anche su superfici umide
- Non cala di spessore e non si crepa
- Colorabile con le polveri colorate per cemento



Perché usare LOCTITE Marine Chocking?

LOCTITE Marine Chocking è un sistema a base di resine epossidiche bicomponenti consigliato per l'installazione di grossi motori e di altri macchinari nell'industria navale. E' indicato per realizzare i supporti di macchinari come motori, riduttori, verricelli, non solo nella nautica, ma anche nell'industria in genere.

Il prodotto garantisce:

- La copertura del 100% della superficie
- L'allineamento preciso dei macchinari
- Una elevata resistenza alla compressione
- Una resistenza di lunga durata

E' formulato espressamente per la zeppatura e l'installazione dei motori marini e di macchinari ausiliari. Altre applicazioni in campo nautico includono: tubo dell'elica e cuscinetti del montante, cuscinetti del timone e dell'agugliotto, cuscinetti del piede, ingranaggi del timone, argani di poppa, pompe del locale motori, pompe di carico, passaggi di cavi, grandi cuscinetti a sfere o rulli, propulsori di prua e argani dell'ancora.

Principali vantaggi

- Autolivellante, rapida polimerizzazione, nessun calo di spessore
- Eccellente resistenza chimica e alle vibrazioni
- Eccellente resistenza alla compressione
- Elimina la necessità di finiture di precisione dei supporti dei macchinari
- Riduce i colpi e il rumore dei macchinari

Certificato da

- BUREAU VERITAS
- GL/DNV
- · Lloyd's Register
- ABS
- RINA
- Registro Russo delle Spedizioni Navali
- PRS
- MAN

Confronto tra metodi tradizionali e soluzioni moderne

	Cemento	LOCTITE PC 7202 Marine Chocking
Resistenza a compressione	Bassa	Alta
Resistenza a trazione	Bassa	Alta
Resistenza chimica	Bassa	Alta
Tempo di polimerizzazione	7 – 21 giorni	24 ore a 25 °C
Tempo di asciugatura	28 giorni	24 ore
Adesione all'acciaio / ai metalli	Nessuno	Molto buona
Spessore dello strato	-	10 – 100 mm

Riparazione del cemento e zeppatura

Carta di scelta

Qual è l'applicazione?

Cemento a presa rapida

Soluzione

LOCTITE PC 7257

Colore	Grigio
Temperature di esercizio	da -26 a +1.090 °C
Miscelazione in volume / peso (A:B)	1:5/100:500
Tempo di lavoro	3 – 11 min.
Tempo di asciugatura della superficie	15 – 22 min.
Spessore consigliato	Vedere la Scheda Tecnica
Formati	25,7 kg

LOCTITE PC 7257

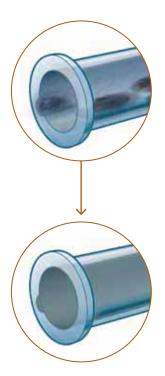
Sistema a presa rapida per la riparazione del cemento

- Riparazione/ricostruzione di rampe e aree di carico
- Riparazioni di travi di supporto e pilastri
- Rivestimento e supporti di ponti
- Copertura di pareti e divisori in cemento
- Stuccatura di basamenti e solette
- Fissaggio di viti e corrimano

Riparazione e protezione del cemento		Zepp	atura
Malta resistente alle sostanze chimiche	Rivestimento protettivo		
LOCTITE PC 7204	LOCTITE PC 7277	LOCTITE	PC 7202
Grigio	Blu	Ve	rde
da -29 a 65 °C	da -30 a +95 °C	da -40 a	a 121 °C
Vedere la Scheda Tecnica	2,8:1/100:28	100:11,6	6/100:6,9
60 min.	20 min.	10 – 1	5 min.
5 ore	2,8 ore	24	ore
Vedere la Scheda Tecnica	Vedere la Scheda Tecnica	10 – 1	00 mm
19 kg	30 kg	Non dispon	ibile in Italia
Epossidico caricato con quarzo resistente alle sostanze chimiche Protezione del cemento in vasche di contenimento per prodotti chimici Protezione di basamenti e supporti in cemento sottoposti a forti carichi dinamici Ripristino di rampe e scale	Epossidico bicomponente non caricato applicabile a pennello, per • Serbatoi, vasche e tubazioni • Pavimentazioni	Epossidico bicomponer a rapida polimerizzazio resistenza a compressi di propulsori e macchir • Asse dell'elica e cus • Cuscinetti del timone • Argani di poppa	ne con elevata ione per l'installazione nari ausiliari come cinetti del madiere

Rivestimento delle superfici

Protezione delle parti da attacchi esterni



Perché usare un rivestimento protettivo LOCTITE?

I rivestimenti protettivi LOCTITE offrono soluzioni di manutenzione per i problemi causati da usura, abrasione, erosione, aggressione chimica e corrosione. Sono disponibili in versioni da applicare a spatola, a pennello e a spruzzo, contengono cariche speciali per condizioni difficili e sono ideali per riparazioni su larga scala che devono durare nel tempo. Le applicazioni tipiche per questa gamma di prodotti includono, per esempio, condotti di ventilazione, scambiatori di calore, centrifughe, eliche, pale di ventilatori, cicloni, tubazioni, serbatoi, vasche di contenimento, ecc.

I rivestimenti protettivi LOCTITE hanno un'ottima adesione e forniscono un'eccellente protezione contro l'usura. Caricati con particelle ceramiche, specifiche per ogni differente utilizzo, proteggono dall'abrasione e quindi prolungano la durata in esercizio di un'ampia varietà di impianti di produzione e attrezzature. Il vantaggio principale di questi prodotti è la capacità di creare una superficie di lavoro sacrificale e rinnovabile in grado di proteggere l'integrità strutturale del materiale originario.

Un prodotto è stato formulato espressamente per proteggere unicamente dalla corrosione e dall'attacco chimico. Questo prodotto non contiene cariche ceramiche e realizza una superficie molto liscia.

Confronto tra metodi tradizionali e soluzioni LOCTITE:

I metodi di riparazione tradizionali, quali la saldatura con metalli duri o la spruzzatura alla fiamma, sono costosi e di difficile gestione sulle superfici grandi. Al contrario, i rivestimenti protettivi LOCTITE sono facilmente applicabili sulle superfici di ogni dimensione e offrono l'ulteriore vantaggio di creare una protezione contro la corrosione. Inoltre, non creano stress da surriscaldamento durante l'applicazione.

Principali vantaggi

- Rigenerare superfici usurate e allungare la vita di componenti vecchi e nuovi
- Aumentare il rendimento delle parti
- Risparmiare sui costi delle sostituzioni e ridurre il magazzino dei ricambi
- Proteggere i macchinari da aggressioni chimiche, erosione e corrosione
- Proteggere efficacemente gli assemblaggi grazie ad una eccellente resistenza chimica



Fattori principali da considerare per la scelta del rivestimento protettivo LOCTITE ideale

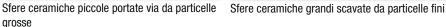
Resistenza alla temperatura

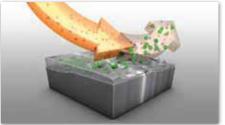
Le temperature di esercizio dei rivestimenti protettivi LOCTITE vanno da -30 a +120 °C. Alcuni prodotti specifici come LOCTITE PC 7230 o LOCTITE PC 7229 possono essere utilizzati fino a 230 °C. Questi prodotti speciali hanno bisogno di essere post-polimerizzati per raggiungere la loro estrema resistenza alla temperatura.

Dimensione particelle

Per migliorare la resistenza all'abrasione, la dimensione delle particelle del rivestimento protettivo LOCTITE deve essere simile a quella dei materiali abrasivi. La gamma di rivestimenti protettivi LOCTITE è indicata per particelle abrasive fini o grosse.









Sfere ceramiche di dimensioni simili garantiscono la migliore protezione

Resistenza chimica e alla corrosione

Grazie alla speciale matrice epossidica, questa gamma di prodotti resiste alla maggior parte delle aggressioni chimiche. Tutti i prodotti offrono una buona protezione da acqua dolce e acqua di mare, solfato di ammonio e soda caustica. Alcuni prodotti specifici resistono anche a sostanze chimiche aggressive come acido solforico e urea. E' disponibile una panoramica completa dei protettivi LOCTITE – contattate il Servizio Tecnico Henkel per ulteriori informazioni.



Applicazione del prodotto

I rivestimenti protettivi LOCTITE sono a base di resine epossidiche bicomponente. I prodotti devono essere miscelati correttamente prima dell'applicazione, rispettando il corretto rapporto di miscelazione, fino a ottenere un colore uniforme.

Per garantire una buona bagnabilità, si consiglia di applicare un prodotto a pennello come LOCTITE PC 7117 con funzione di primer quando si applicano rivestimenti con sfere grosse. Per rivestimenti di spessore superiore a 25 mm, stendere il materiale in strati di 25 mm ad applicazione, lasciando raffreddare prima di passare allo strato successivo.



Preparazione delle superfici

La corretta preparazione delle superfici è essenziale per l'applicazione efficace di questi prodotti.

Una buona preparazione della superficie:

- Migliora l'adesione dei rivestimenti protettivi LOCTITE alle parti
- Impedisce la corrosione tra la superficie in metallo e il rivestimento protettivo LOCTITE
- Prolunga gli intervalli di manutenzione.

Dopo la preparazione della superficie, le parti devono essere:

- · Pulite e asciutte
- Prive di contaminazioni chimiche sulla superficie o interne
- Prive di corrosione
- Con un profilo superficiale di almeno 75 µm
- Con un profilo di sabbiatura di classe 2,5

Per ampie superfici si consiglia di applicare LOCTITE SF 7515 per impedire puntinature di ruggine.



Rivestimento delle superfici

Carta di scelta

Qual è l'applicazione?

Puro attacco chimico o corrosione su metallo

Non caricato

Ceramica a spruzzo

Ceramica a pennello

Soluzione

LOCTITE PC 7266

LOCTITE PC 7255 LOCTITE PC 7117



Colore	Blu	Verde, grigio	Nero
Temperatura di esercizio (secco)	da -30 a +100 °C	da -30 a +95 °C	da -30 a +95 °C
Rapporto di miscelazione in volume (A:B)	2,8:1	2:1	3,33:1
Miscelazione in peso (A:B)	100:22	100:50	100:16
Tempo di lavoro	30 min.	40 min.	60 min.
Tempo di asciugatura della superficie	3,5 ore	4 ore	3,5 ore
Spessore totale consigliato*	Min. 0,2 mm	Min. 0,5 mm	Min. 0,6 mm
Formati	1 kg, 30 kg	900 ml, 30 kg	1 kg, 6 kg

Consigli pratici:

- Applicare LOCTITE SF 7515 al termine della preparazione della superficie e prima dell'applicazione del rivestimento. Vantaggi: protezione temporanea dalla corrosione che prolunga il tempo di lavoro della superficie fino a 48 ore.
- 2. Superfici particolarmente usurate possono essere ricostruite grazie allo stucco antiusura LOCTITE PC 7222 o allo stucco anti usura per temperature elevate LOCTITE PC 7230, prima di applicare il rivestimento protettivo LOCTITE PC.

Per ulteriori informazioni, contattare il servizio tecnico Henkel.

LOCTITE PC 7266

Epossidico bicomponente, non caricato, a spruzzo, per

- Pompe centrifughe e tubazioni
- Riduttori, motori e compressori
- Scambiatori di calore, ventole e basamenti
- Serbatoi e vasche

LOCTITE PC 7255

Epossidico bicomponente, caricato a ceramica, ultra liscio, per

- Cisterne e scivoli
- Timoni e alloggiamenti di cardini
- Scambiatori di calore
- Condensatori
- Giranti di pompe di raffreddamento

Certificato WRAS

LOCTITE PC 7117

Epossidico bicomponente, caricato con ceramica, a pennello, per

- Giranti e valvole a farfalla
- Alloggiamenti di pompe
- Cicloni
- Cisterne

^{*}Per i prodotti a spruzzo e a pennello si raccomanda di applicare almeno due mani per ottenere lo spessore totale richiesto.

Abrasione o erosione su metallo con o senza attacco chimico

Particelle sottili			Particelle grosse		
Rivestimento cera- mico a pennello per temperature elevate	Rivestimento ceramico per usura pneumatica	Ceramica a pennello approvata KTW	Ceramica a spatola	Rivestimento cera- mico a spatola per impatti violenti	
LOCTITE PC 7234	LOCTITE PC 7226	LOCTITE PC 7118	LOCTITE PC 7218	LOCTITE PC 7219	
	The same of the sa				
Grigio	Grigio	Nero	Grigio	Grigio	
da -30 a +205 °C	da -30 a +120 °C	da -30 a 95 °C	da -30 a +120 °C	da -30 a +120 °C	
2,75:1	4:1	3,33:1	2:1	2:1	
100:21	100:25	100:16	100:50	100:50	
30 min.	30 min.	35 min.	30 min.	30 min.	
8 + 3 ore post-polimeriz.	6 ore	2,5 ore	7 ore	6 ore	
Min. 0,5 mm	Min. 6 mm	Min. 0,6 mm	Min. 6 mm	Min. 6 mm	
1 kg	10 kg	1 kg, 6 kg	10 kg	10 kg	
Epossidico bicomponente, caricato con ceramica, a pennello, per • Aspiratori • Scambiatori di calore e condensatori • Cisterne e scivoli • Valvole a farfalla	Epossidico bicomponente, caricato con ceramica, per Camicie delle pompe di dragaggio Canali e condotti Giranti per pompe Alimentatori vibranti Piani inclinati/tra- mogge	LOCTITE PC 7118 Epossidico bicomponente, caricato con ceramica, a pennello, per • Giranti e valvole a farfalla • Alloggiamenti di pompe • Cicloni • Cisterne Approvato KTW	LOCTITE PC 7218 Epossidico bicomponente, caricato con ceramica, a spatola, per Cicloni e corpi separatori Depolveratori e aspiratori Camicia e giranti della pompa Pale e alloggiamenti della ventola Piani inclinati e tra- mogge Gomiti e punti di tran- sizione	Epossidico bicomponente, caricato con ceramica e gomma, per Camicie delle pompe di dragaggio Canali e condotti Giranti per pompe Alimentatori vibranti Piani inclinati/tra- mogge	

sizione

Rivestimento delle superfici Elenco prodotti

Prodotto	Descrizione del prodotto	Dimensione delle particelle	Colore	Rapporto di miscelazione in volume (A:B)	Miscelazione in peso (A:B)	Tempo di lavoro	Tempo di asciugatura della super- ficie	
LOCTITE PC 7117	Rivestimento ceramico a pennello	Fini	Nero	3,33:1	100:16	60 min.	3,5 ore	
LOCTITE PC 7118	Rivestimento ceramico a pennello certificato KTW	Fini	Nero	3,33:1	100:16	35 min.	2,5 ore	
LOCTITE PC 7218	Rivestimento ceramico a spatola	Grandi	Grigio	2:1	100:50	30 min.	7 ore	
LOCTITE PC 7219	Rivestimento ceramico a spatola resistente a impatti violenti	Grandi	Grigio	2:1	100:50	30 min.	6 ore	
LOCTITE PC 7221	Rivestimento ceramico a pennello resistente alle sostanze chimiche	Fini	Grigio	2,3:1	100:29,4	20 min.	16 ore	
LOCTITE PC 7222	Rivestimento ceramico a spatola	Piccole	Grigio	2:1	100:50	30 min.	6 ore	
LOCTITE PC 7226	Rivestimento ceramico per usura pneumatica	Fini	Grigio	4:1	100:25	30 min.	6 ore	
LOCTITE PC 7227	Rivestimento ceramico a pennello	Fini	Grigio	2,75:1	100:20,8	30 min.	6 ore	

Spessore consigliato	Durezza Shore D	Resistenza a compressione	Resistenza a taglio	Temperature di esercizio	Formati	Caratteristiche
Min. 0,6 mm	87	105 N/mm²	23,2 N/mm²	da -30 a +95 °C	1 kg, 6 kg	Rivestimento epossidico bicomponente applicabile a pennello, offre un rivestimento molto lucido ad elevata scorrevolezza e basso attrito per proteggere da abrasione e corrosione da usura.
Min. 0,6 mm	80	114 N/mm²	26 N/mm²	da -30 a 95 °C	1 kg, 6 kg	Rivestimento epossidico bicomponente a pennello caricato con ceramica, specificamente formulato e certificato per essere utilizzato in contenitori di acqua potabile.
Min. 6 mm	90	110,3 N/mm²	-	da -30 a +120 °C	10 kg	Rivestimento epossidico caricato con ceramica, a spatola, sviluppato per proteggere, ricostruire e riparare ampie aree usurate di macchine di produzione. Idoneo per applicazioni su superfici capovolte e irregolari.
Min. 6 mm	85	82,7 N/mm²	-	da -30 a +120 °C	10 kg	Rivestimento epossidico caricato con gomma e ceramica, per una elevata resistenza agli impatti. Ideale per superfici esposte ad abrasione e impatti. Non cola, idoneo per applicazioni sottosopra e superfici irregolari.
Min. 0,5 mm	83	69 N/mm²	17,2 N/mm²	da -30 a 65 °C	Non disponibile in Italia	Rivestimento epossidico bicomponente caricato con ceramica per proteggere attrezzature sottoposte a corrosione estrema causata da attacco chimico.
-	85	72 N/mm²	16,8 N/mm²	da -30 a +105 °C	1,36 kg	Stucco epossidico bicomponente caricato con ceramica, a spatola, per superfici sottoposte a usura, erosione e cavitazione.
Min. 6 mm	85	103,4 N/mm²	34,5 N/mm²	da -30 a +120 °C	10 kg	Rivestimento epossidico caricato con carburo per proteggere macchine di produzione dall'abrasione di particelle sottili. Questo rivestimento epossidico applicabile a spatola non cola ed è ideale per superfici capovolte e in verticale.
Min. 0,5 mm	85	86,2 N/mm²	24,2 N/mm²	da -30 a +95 °C	1 kg	Rivestimento epossidico bicomponente caricato con ceramica, a pennello, con proprietà autolivellanti per generare una superficie molto lucida e a basso attrito.

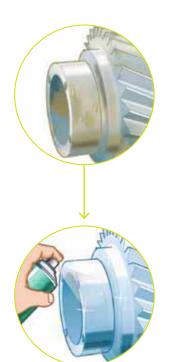
Rivestimento delle superfici Elenco prodotti

Prodotto	Descrizione del prodotto	Dimensione delle particelle	Colore	Rapporto di miscelazione in volume (A:B)	Miscelazione in peso (A:B)	Tempo di lavoro	Tempo di asciugatura della super- ficie	
LOCTITE PC 7228	Rivestimento ceramico a pennello	Fini	Bianco	2,8:1	100:22,2	15 min.	5 ore	
LOCTITE PC 7229	Rivestimento ceramico a spatola resistente alle alte temperature	Piccole	Grigio	4:1	100:25	30 min.	6 ore + 2 ore di post-polime- rizzazione	
LOCTITE PC 7230	Rivestimento ceramico a spatola resistente alle alte temperature	Grandi	Grigio	4:1	100:25.6	30 min.	7 ore + 2 ore di post-polime- rizzazione	
LOCTITE PC 7234	Rivestimento ceramico a pennello resistente alle sostanze chimiche	Fini	Grigio	2,75:1	100:21	30 min.	8 ore + 3 ore di post-polime- rizzazione	
LOCTITE PC 7255	Rivestimento a spruzzo	Fini	Verde/grigio	2:1	100:50	40 min.	4 ore	
LOCTITE PC 7266	Rivestimento a spruzzo non caricato	-	Blu	2,8:1	100:22	30 min.	3,5 ore	

Spessore consigliato	Durezza Shore D	Resistenza a compressione	Resistenza a taglio	Temperature di esercizio	Formati	Caratteristiche
Min. 0,5 mm	85	86 N/mm²	24 N/mm²	da -30 a +95 °C	1 kg	Rivestimento epossidico bicomponente caricato con ceramica, a pennello, con proprietà autolivellanti per generare una superficie molto lucida e a basso attrito (bianco).
Min. 6 mm	85	103,4 N/mm ²	34,5 N/mm²	da -30 a +230 °C	10 kg	Stucco epossidico bicomponente caricato con ceramica, a spatola, resistente a alta temperatura per proteggere da particelle piccole. Idoneo per applicazioni su superfici verticali o sottosopra.
Min. 6 mm	90	103,4 N/mm²	-	da -30 a +230 °C	Non disponibile in Italia	Rivestimento epossidico bicomponente caricato con ceramica per proteggere da particelle grosse. Idoneo per applicazioni su superfici verticali o sottosopra.
Min. 0,5 mm	-	-	-	da -30 a +205°C	1 kg	Rivestimento epossidico bicomponente, a pennello, ideato per proteggere da turbo-lenze e abrasione a temperature estremamente alte.
Min. 0,5 mm	86	106 N/mm²	31 N/mm²	da -30 a +95 °C	900 ml, 30 kg	Rivestimento epossidico fluido rinforzato con ceramica, offre un rivestimento ad elevata scorrevolezza e basso attrito per proteggere da turbolenze e abrasione. Sigilla e protegge i macchinari da corrosione e usura.
Min. 0,2 mm	83	110 N/mm²	21 N/mm²	da -30 a +100 °C	1 kg	Rivestimento epossidico bicomponente a spruzzo che fornisce una protezione dalla corrosione e dall'aggressione chimica. Facile da spruzzare con una comune pistola airless.

Pulizia

Pulizia delle parti, delle mani e per manutenzione



Perché usare i pulitori LOCTITE prima dell'incollaggio?

I pulitori e gli sgrassanti LOCTITE sono estremamente efficaci e sono disponibili sia a base acqua che a base solvente. Per scegliere un pulitore o uno sgrassante occorre prendere in considerazione fattori quali il tempo di essiccazione, i residui, l'odore e la compatibilità con il materiale. I residui, in particolare, sono di cruciale importanza: se è previsto un trattamento successivo della parte, ad esempio verniciatura o incollaggio, la presenza dei residui può interferire con il processo. La compatibilità con il materiale è un problema comune quando si utilizzano i pulitori per materie plastiche a base solvente.

La gamma di pulitori LOCTITE offre prodotti per:

- Pulizia dei componenti prima dell'applicazione di adesivi/sigillanti LOCTITE
- Pulizia e sgrassaggio dei piani di lavoro e delle parti
- Rimozione dei residui di sigillanti polimerizzati
- Pulizia di mani estremamente sporche

La gamma include:

- Tre pulitori per le mani efficaci, delicati e biodegradabili
- Pulitore per i contatti elettrici
- Pulizia di parti ad uso alimentare (NSF A7)



Perché scegliere BONDERITE?

BONDERITE è in grado di offrire un detergente per ogni passaggio della catena produttiva con un unico fornitore:

- Oltre 80 anni di esperienza nella pulizia
- Elevata sostenibilità
- La migliore qualità
- Tecnologie all'avanguardia
- Innovazione e sviluppo continui



Perché utilizzare BONDERITE per la pulizia in manutenzione?

Veicoli, impianti industriali e macchinari richiedono manutenzione professionale rispettando l'ambiente e la sicurezza dell'operatore. La manutenzione allunga la vita utile dei macchinari e impedisce lunghi e costosi fermi macchina. Negli ultimi anni, la manutenzione è cambiata e queste lavorazioni sono sempre più affidate ad aziende esterne che offrono un know-how e un'esperienza specifica utilizzando prodotti tecnici Henkel compatibili con l'ambiente.

Henkel sviluppa prodotti innovativi allineati alle ultime esigenti specifiche tecniche e alle legislazioni vigenti che si incontrano nella manutenzione moderna.

Industrie e aree di applicazione principali

Trasporto pubblico (ferroviario e stradale), energia, imprese di pulizia, impianti petrolchimici, ingegneria della difesa, aeronautica e marina.

Alcune applicazioni tipiche

Pulizia interna ed esterna dei veicoli, pulizia di serbatoi e tubazioni, pulizia di pavimenti, pulizia di parti prima delle ispezioni, sverniciatura, rimozione di graffiti e protezione dai graffiti, decalcificazione di scambiatori di calore, rimozione degli odori, pulizia delle mani.

I vantaggi principali dell'utilizzare i detergenti BONDERITE per la pulizia di manutenzione

- Prodotti specifici per la manutenzione in ambito industriale
- · Compatibili con i macchinari
- · Possibilità di riciclo
- Facili da dosare e utilizzare
- Acque reflue facili da trattare



Perché utilizzare BONDERITE per la pulizia industriale?

Detergenti industriali

In ogni fase della loro trasformazione, le superfici metalliche devono essere sgrassate e senza macchie. Con la sua esperienza nella chimica dei tensioattivi, Henkel offre detergenti ad alte prestazioni per tutti i processi. I prodotti sono formulati per soddisfare le specifiche di ogni fase, metodo di applicazione, ambiente, temperatura o substrato, rispettando le normative ambientali.

La qualità e l'efficacia dei prodotti Henkel migliora sostanzialmente la qualità della produzione e aiuta a ridurre i costi operativi.

Principali industrie

Lavorazioni dei metalli, produzione di carta, acciaio, alluminio, automobili ed elettrodomestici, impianti eolici, ferrovie, agricoltura, armi, componenti elettrici e medicali.

Principali applicazioni

Sgrassaggio inter-operazionale e neutro finale con protezione anticorrosione temporanea, protezione anticorrosione a base olio e acqua, sgrassaggio ad alta efficienza prima dei trattamenti superficiali e della verniciatura, sverniciatura, disincrostazione acida e decapaggio.

Pulizia delle parti e delle mani Carta di scelta

		Pulitore per parti				
	Utilizzo	generico	Parti plastiche	Basso VO		
Soluzione	LOCTITE SF 7061	LOCTITE SF 7063	LOCTITE SF 7070	LOCTIT SF 706		
	CCOMPANIE OF THE PARIE OF THE P					
Descrizione Formati	Pulitore e sgrassante Non disponibile in Italia	Pulitore e sgrassante 400 ml, 10 l, 200 l	Pulitore e sgrassante Non disponibile in Italia	Pulitore e sgras Non disponibile		
Consigli pratici: Se sono richieste salviette detergenti, utilizzare LOCTITE SF 7852. Pulitore per parti e mani da usare senz'acqua. Disponibile in un secchiello contenente 70 fazzoletti.	LOCTITE SF 7061 • Pulitore per parti multiuso a base di solvente (acetone) • Evaporazione rapidissima • Rimuove sporco, resine, smalti, oli e grassi	LOCTITE SF 7063 Pulitore multiuso per parti a base solvente Non lascia residui Ideale prima dell'incollaggio di adesivi e sigillature Rimuove la maggior parte dei grassi, degli oli, dei fluidi lubrificanti, della limatura metallica e della polvere da tutte le superfici	LOCTITE SF 7070 Pulitore multiuso per parti a base solvente Utilizzabile come spray o per processi di pulizia a immersione a temperatura ambiente Rimuove gli oli viscosi speciali Per la maggior parte delle parti plastiche non soggette a rotture da stress	LOCTITE SF 7066 • Emulsione acquibasso VOC • Utilizzabile su rimaterie plastici A7 NSF Reg.No.: 142646		

			Pulitore per le mani	
Vecchie guarnizioni	Contatti elettrici	Senza abrasivi	Con at	orasivi
LOCTITE SF 7200	LOCTITE SF 7039	LOCTITE SF 7830 Manuvo	LOCTITE SF 7850	LOCTITE SF 7855
6			577630 1100 1100 1100 1100 1100 1100 1100 1	
Vecchie guarnizioni	Pulitore contatti	Pulitore per le mani	Pulitore per le mani	Pulitore per le mani
400 ml	400 ml	1 l, 5 kg, 10 kg	400 ml, 3 l	400 ml, 1,75 l
LOCTITE SF 7200 Rimuove sigillanti polimerizzati utilizzati come guarnizioni e guarnizioni tradizionali in 10-15 minuti Raschiamento minimo Utilizzabile sulla maggior parte delle superfici	Per la pulizia di contatti elettrici esposti a umidità o altra contaminazione Non intacca le vernici isolanti Applicazioni tipiche: pulizia di contatti elettrici, relè, gruppi di comando ecc.	LOCTITE SF 7830 Manuvo • Elevata efficienza • Senza abrasivi • Testato dermatologicamente • Biodegradabile	LOCTITE SF 7850 Privo di oli minerali Con abrasivi Rimuove lo sporco di smerigliatura, grassi, sporcizia da officina e olio Contiene emollienti di elevata qualità per la pelle Utilizzabile con o senza acqua Biodegradabile	LOCTITE SF 7855 • Atossico • Con abrasivi • Rimuove vernice, resine e adesivi • Utilizzabile con o senza acqua • Biodegradabile

Detergenti industriali

Carta di scelta

Generico ad immersione

BONDERITE



C-NE 20

Generico a spruzzo

BONDERITE

C-NE FA

BONDERITE

Ad alta pressione



Applicazione	
--------------	--

Aspetto

Concentrazione d'applicazione

Temperatura di esercizio

Immersione

Liquido da giallo a marrone chiaro

2 - 8 %

da -40 a +90 °C

Spray

Liquido trasparente, rosso-marrone

3 - 10 %

da +20 a +50 °C

Spray o alta pressione

Liquido trasparente

0.5 - 5%

da +20 a +90 °C

BONDERITE C-NE 20 Detergente multiuso neutro a immersione

- Sali di acidi organici, tensioattivi non ionici, alcanolammine
- Detergente neutro
- Multi-metallo
- Proprietà di rimozione dell'acqua
- Buona protezione dalla corrosione
- Per la pulizia finale o intermedia

BONDERITE C-NE FA Detergente universale a spruzzo per sporco difficile

- Contiene agenti anticorrosione
- Utilizzabile anche con altri metodi di pulizia (immersione, alta pressione, manuale, ecc.)
- Utilizzabile su tutti i materiali
- Alternativa eco-compatibile ai detergenti a solvente

BONDERITE C-MC 80 Detergente alcalino per lance a pressione

- Alcali, tensioattivi, silicati
- Detergente alcalino universale
- Utilizzabile anche su alluminio
- Elevate prestazioni sgrassanti
- Ideale per la pulizia dei serbatoi

Pulizia delle parti

Pulizia delle parti					
Alca	alino	Trattamento anticorrosione	Neutro	Acido	
BONDERITE C-AK 5800	BONDERITE C-AK 5520	BONDERITE S-PR 6776	BONDERITE C-NE 3300	BONDERITE C-IC 3500	
Spray	Spray	Immersione / spray	Tutte	Immersione / spray	
Liquido trasparente	Liquido trasparente	Liquido trasparente, giallastro	Liquido trasparente, giallastro chiaro	Liquido trasparente, giallo-marrognolo	
4 – 8 %	2 – 6 %	1 – 5 %	1 – 3 %	10 – 30 %, 1 – 5 %	
da -40 a +80 °C	da +50 a +80 °C	da -40 a +80 °C	da +30 a +80 °C	da +50 a +90 °C	
BONDERITE C-AK 5800 Detergente liquido a spruzzo per lo sgras- saggio di parti in acciaio e plastica • Alcali, fosfati, sali di acidi organici, tensio- attivi non ionici • Elevate prestazioni sgrassanti • Utilizzabile con tutte le qualità d'acqua	BONDERITE C-AK 5520 Detergente liquido a spruzzo per tutti i metalli • Silicato, tensioattivo • Utilizzabile anche su alluminio • Bassa schiumosità	BONDERITE S-PR 6776 Passivazione di acciaio e ghisa per il successi- vo immagazzinamento o trasporto • Componenti organici anticorrosione, frazioni di olio minerale • Applicabile in processi ad immersione e a spruzzo • Tutti i metalli • Protezione anticorro- sione a lungo termine	BONDERITE C-NE 3300 Detergente neutro ad acqua Inibitori organici della corrosione Buon potere disemulsionante Multi-metallo Applicabile in tutti i tipi di processi Non lascia residui salini	BONDERITE C-IC 3500 Agente decapante e antiruggine per pro- cessi ad immersione e a spruzzo Acido fosforico, acido solforico, inibitore Decapaggio rapido Contiene inibitore Ideale per la pulizia delle attrezzature	

Pulizia, protezione e applicazioni speciali Carta di scelta

Odrta di Scotta			
		Rimozione di vernice	
	Svern	icianti	Coagulanti
	Caldo Freddo		Vernici a base solvente
Soluzione	BONDERITE S-ST 9210	BONDERITE S-ST 6776 LO / THIN	BONDERITE S-PD 810
Applicazione	Spray	Pennello / immersione	-
Concentrazione d'applicazione	30 – 50 %	Pronto per l'uso	10 – 20 %
Temperatura di esercizio	>+80 °C	Da temperatura ambiente a +35 °C	Temperatura ambiente
	BONDERITE S-ST 9210 Sverniciante fortemente alca- lino per vernice (acciaio) • Senza ammine • Senza solventi	BONDERITE S-ST 6776 LO / THIN Sverniciante acido per vernice • Senza cloruro di metilene • BONDERITE S-ST 6776 LO: addensato per maggiore aderenza • BONDERITE S-ST 6776 THIN: per applicazione a immersione • Tutti i metalli (incl. alluminio) • Praticamente inodore	BONDERITE S-PD 810 Coagulante neutro per vernici a base solvente • Silicati speciali, agenti coagulanti per vernici a polvere • Neutro • Contiene inibitore della corrosione

	Protez	zione	Detergenti speciali		
	Trattamento anticorrosione		Trattamento anticorrosione		Assorbi-odori
Vernici base acqua e solventi	A base acqua	A base olio			
BONDERITE S-PD 828	BONDERITE S-FN 7400	BONDERITE S-PR 3	BONDERITE S-OT WP		
-	Spray / immersione	Spray / immersione	Spray		
4 – 5 %	0,5 – 2 % (acciaio), 1,5 – 3 % (ghisa)	Pronto per l'uso	> 2 %		
Temperatura ambiente	da +15 a +80 °C	Temperatura ambiente	Temperatura ambiente		
BONDERITE S-PD 828 Coagulante neutro per vernici a base acqua e base solvente • Silicati speciali, agenti coagulanti per vernici a polvere • Neutro • Sia per vernici base acqua che base solvente	BONDERITE S-FN 7400 Passivazione di acciaio e ghisa per l'immagazzinamento temporaneo al coperto • Componenti organici per la protezione dalla corrosione • A base acqua • Nessuna interferenza con i successivi trattamenti (verniciatura, incollaggio, ecc.)	BONDERITE S-PR 3 Passivazione di acciaio e ghisa per il successivo imma- gazzinamento o trasporto • Componenti organici anti- corrosione, frazioni di olio minerale • Flashpoint > +100 °C • Da 3 a 6 mesi di protezione dalla corrosione in magazzini al coperto	BONDERITE S-OT WP Neutralizzazione degli odori Tecnologia speciale per neutralizzare gli odori sgradevoli Basso consumo / alte prestazioni Parte della gamma Windpur per l'abbattimento degli odori		

Detergenti - Detergenti industriali ad elevata efficacia

Carta di scelta

Che tipo di detergente industriale ad elevata efficacia è richiesto?

	Pulizia (generale	Scambiatori di ca	alore e tubazioni
	Detergente universale	Detergente ad alta efficienza	Rimozione di incro- stazioni di calcare e ruggine	Sgrassaggio
Soluzione	LOCTITE SF 7840	BONDERITE C-MC 3000	BONDERITE C-IC 146	BONDERITE C-AK 187 U
pH a 10 g/l	pH 10	pH 12,5 – 13,5	pH 1,3 – 1,9	pH 12 – 13
Temperature di esercizio	-	da +10 a +50 °C	da +60 a +70 °C	da +60 a +70 °C
Concentrazione d'applicazione	Vedere la Scheda Tecnica	2 – 20 %	8 – 16 %	-
	LOCTITE SF 7840 Pulitore e sgrassante Biodegradabile Privo di solventi, non tossico, non infiammabile Può essere diluito con acqua Rimozione di grasso, olio, oli da taglio e sporcizia da officina	BONDERITE C-MC 3000 Pulizia con lance a pressione • Economico • Senza fosfati, EDTA e NTA • Eccellenti proprietà sgrassanti • Detergente alcalino generico molto efficiente • Detergente ideale per i veicoli	BONDERITE C-IC 146 Tutti i metalli Contiene inibitori per impedire il decapaggio eccessivo Azione sgrassante Molto concentrato Disincrostante - antiruggine utilizzato principalmente in ricircolo	BONDERITE C-AK 18 Per superfici in acci Forte azione sgrassante su superfici in acciaio molto unte Molto concentrato Senza silicati e fosf Aggiungere un ager pulente se necessa Non schiumogeno Azione antiruggine Sgrassante per tubazioni di ricircolo dell'acqua

Pulizia di pavimenti	P	ulizia di parti meccanich	ie	Rimozione di vernice
Detergente per pavimenti a bassa schiumosità	Fontane da pulizia / tavoli da pulizia	Lavatrici	Pulizia ad immersione	Detergente per vernici
BONDERITE C-MC 20100	BONDERITE C-MC 1030	BONDERITE C-MC 352	BONDERITE C-MC 1204	BONDERITE C-MC 21130
			639	
pH 10,5	tal quale: pH 9,5	pH 11,5	pH 11,3	tal quale: pH 9 – 10
Temperatura ambiente	Temperatura ambiente	da +50 a +75 °C	Da temperatura ambiente a +40 °C	Da temperatura ambiente a +40 °C
2 – 10 %	Pronto per l'uso	2 – 6 %	1 – 50 %	8 – 10 %
BONDERITE C-MC 20100 Detergente per pulizia di pavimenti manuale e automatica • Neutro • Bassa schiumosità, ideale per l'uso con lavapavimenti • Leggermente profumato • Lascia una patina che non fa aderire lo sporco	BONDERITE C-MC 1030 Detergente industriale per fontane da pulizia Detergente a base acqua per sostituire i solventi Dissolve tutti i tipi di sporco Protegge temporanea- mente dalla corrosione Senza solventi Per la pulizia di parti meccaniche su tavoli da pulizia.	BONDERITE C-MC 352 Detergente a spruzzo Detergente e sgrassante ad alta efficienza per metalli, da utilizzare in lavatrici industriali a spruzzo Elevato potere detergente Contiene inibitori per leghe leggere Senza solventi Detergente e sgrassante ad alta efficienza per metalli da utilizzare in lavatrici industriali a spruzzo	BONDERITE C-MC 1204 Detergente ad immersione Detergente e sgrassante universale per contaminanti difficili Eccellente azione penetrante per una facile dissoluzione del grasso Può essere utilizzato a spruzzo, per immersione o manuale Senza solventi Applicazioni: Indicato per la pulizia di parti meccaniche in metallo con o senza alta pressione. Indicato anche per substrati sintetici come gomme e superfici verniciate.	BONDERITE C-MC 21130 Detergente per impianti di verniciatura • Per pulire vernici base acqua e base solvente • Senza solventi clorurati, a base di petrolio od ossigenati • Non infiammabile • Per pulire tutti gli strumenti per verniciatura

Detergenti - Detergenti industriali ad elevata efficacia

Carta di scelta

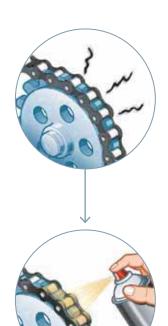
Che tipo di detergente industriale a elevata efficacia è richiesto?

Che tipo di detergente industriale a elevata efficacia è richiesto?						
		Pulizia esterna dei veicoli				
	Detergente multiuso	Detergente acido	Detergente neutro	Pasta pulente		
Soluzione	BONDERITE C-MC 3100	BONDERITE C-MC CS	BONDERITE C-MC N DB	BONDERITE C-MC 10130		
pH a 10 g/l	pH 10,6	pH 1,6 – 2,2	pH 7	-		
Temperature di esercizio	Temperatura ambiente	Temperatura ambiente	Temperatura ambiente	Temperatura ambiente		
Concentrazione d'applicazione	3 – 5 %	1 – 20 %	3 – 5 %	Pronto per l'uso		
	BONDERITE C-MC 3100 Pulizia con lance a pressione Per gli esterni e le parti di ogni tipo di veicolo Odore molto ridotto, specifico per la pulizia manuale con lance a pressione e specialmente per la pulizia al coperto Senza fosfati, EDTA e NTA Leggermente alcalino Non intacca superfici verniciate o in plastica Detergente alcalino molto efficiente per gli esterni dei veicoli	Per la pulizia esterna di materiale rotabile e camion Per sporco specifico come la puntinatura di ruggine, specialmente sui treni	BONDERITE C-MC N DB Detergente neutro per pulizia generica • Specifico per la pulizia di veicoli, specialmente mezzi su rotaie, ma anche su gomma e natanti • Eccellente compatibilità con le superfici	BONDERITE C-MC 10130 Pasta rinnovante per pulizia e lucidatura • Rimuove calcare e residui di sapone da vetro e superfici metalliche • Elevata efficienza detergente		

Pulizia interi	na dei veicoli	Pulizia d	ei graffiti	Pulizia di serbatoi
Pulitore generico per interni	Detergente per vetro	Esterni / metallo- vernici	Interni	Pulitore multiuso per serbatoi
BONDERITE C-MC 12300	BONDERITE C-MC 17120	BONDERITE C-MC 400	BONDERITE S-ST 1302	BONDERITE C-MC 60
Tal quale: pH 9,5 – 10,5 ————————————————————————————————————	Tal quale: pH 10,3 Temperatura ambiente	Tal quale: pH 3,7 da +10 a +40 °C	pH 9,8 – 10,8 Temperatura ambiente	pH 12,0 – 13,0 da +20 a +90 °C
3 – 50 %	Pronto per l'uso	Pronto per l'uso	Pronto per l'uso	5 – 20 %
BONDERITE C-MC 12300 Detergente liquido universale Tutti i substrati Profumato Eccellenti proprietà sgrassanti Tutti i metodi di applicazione	BONDERITE C-MC 17120 Asciugatura veloce Ideale anche per la pulizia delle plastiche	BONDERITE C-MC 400 Detergente per graffiti e segni • Molto efficace su qualsiasi tipo di graffiti • Particolarmente attivo su bitume contenente vernici a spruzzo • Grazie alla sua elevata viscosità può essere usato anche su superfici verticali • Senza frasi di rischio • Per la rimozione di graffiti da tutti i substrati più comuni	BONDERITE S-ST 1302 Detergente per graffiti e inchiostro Rimozione di graffiti, grasso, segni di gomma, su vetro e ceramiche Indicato per le superfici in pelle sintetica e metallo senza danneggiare il materiale Senza CFC, oli minerali, sostanze acide e caustiche Per la rimozione di graffiti e grasso su vetro e ceramiche	BONDERITE C-MC 60 Detergente fortemente alcalino per lance a pressione • Detergente ad alta efficienza per pavimenti in cemento • Senza solventi • Detergente a base acqua fortemente alcalino • Pulisce acciaio, rame, leghe di rame, acciaio inox e la maggior parte delle plastiche • Rimuove olio, grassi (vegetali, animali, minerali), acidi grassi, contaminanti minerali e additivi, anche se induriti, ossidati o bruciati • Lascia una pellicola antiruggine temporanea dopo l'asciugatura

Lubrificazione

Lubrificazione e protezione



Perché usare un lubrificante LOCTITE?

I lubrificanti LOCTITE offrono una protezione superiore per gli impianti e le attrezzature industriali. La gamma include prodotti a base organica, minerale e sintetica per soddisfare le richieste delle applicazioni industriali.

Qual è lo scopo di un lubrificante?

Lo scopo principale di un lubrificante è di ridurre l'attrito e proteggere dall'usura. I lubrificanti vengono anche usati per proteggere dalla corrosione repellendo l'umidità e lasciando una patina sulle parti.

Quali sono le considerazioni importanti quando si sceglie un lubrificante?

Quando si seleziona un lubrificante è importante considerare sia l'applicazione che le condizioni di utilizzo a cui sono sottoposte le parti. Le condizioni ambientali sono critiche per la corretta selezione del lubrificante. Fattori quali l'alta temperatura, sostanze chimiche aggressive e contaminanti possono influenzare negativamente le prestazioni attese del lubrificante.

Antigrippanti LOCTITE

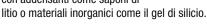
Gli antigrippanti LOCTITE forniscono protezione in ambienti difficili e con avverse condizioni di utilizzo, quali temperature estreme e attacco corrosivo. Prevengono da corrosione galvanica e da sfregamento. Possono essere usati come lubrificanti per il rodaggio di nuovi macchinari.



Grassi LOCTITE

I grassi lubrificanti LOCTITE sono stati formulati per offrire i seguenti vantaggi:

- Ridurre l'attrito
- Impedire usura e corrosione
- Prevenire il surriscaldamento Per rispettare richieste specifiche, i grassi LOCTITE sono composti a base di oli minerali o sintetici combinati con addensanti come saponi di

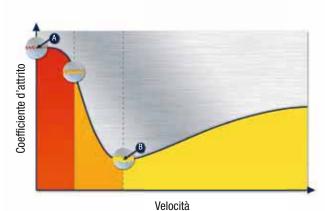




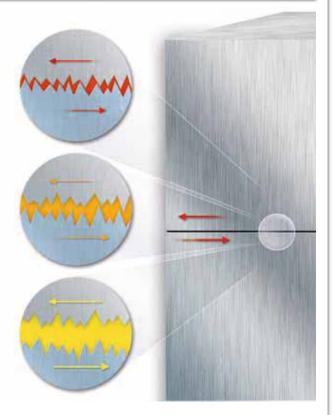
Campi di applicazione di oli, grassi e antigrippanti

Un lubrificante deve essere scelto tenendo in considerazione velocità di scorrimento, temperatura e coefficiente d'attrito dell'applicazione.

	Oli e grassi	Antigrippanti
Velocità di scorrimento	Da media ad alta	Da bassa a nulla
Temperatura	Fino a 250 °C	Fino a 1.300 °C
Carico	Da bassa a media	Alta



- VCIO
- Antigrippante (attrito limite)
- Grasso (attrito misto)
- Olio (attrito idrodinamico)
- Attrito statico
- B Velocità di passaggio ad attrito idrodinamico



Oli LOCTITE

Gli oli lubrificanti LOCTITE sono stati formulati per parti in movimento di macchinari dalle piccole alle grandi dimensioni. La fluidità e l'adesione alle superfici garantisce una buona lubrificazione sia alle alte che alle basse velocità all'interno delle temperature di esercizio.



Lubrificanti secchi LOCTITE

I lubrificanti secchi LOCTITE a base di MoS₂ e PTFE riducono l'attrito, prevengono i grippaggi, garantiscono la protezione dalla corrosione e migliorano le prestazioni di oli e grassi.



C	Che tipo di antigrippante è richiesto?					
		Utilizzo	generico			
		Antigrippante Antigrippante all'alluminio al rame		Utilizzi gravosi		
5	Soluzione	LOCTITE LB 8150/8151	LOCTITE LB 8007/8008	LOCTITE LB 8009 metalli		
(Colore	Argento	Rame	Nero		
1	Agente lubrificante solido	Alluminio, grafite, additivi EP	Rame e grafite	Grafite e fluoruro di calcio		
-	Classe NLGI	1	0	1		
1	Temperature di esercizio	da -30 a +900 °C	da -30 a +980 °C	da -30 a +1.315 °C		
ı	Formati	1 kg / 400 ml	400 ml / 3,6 kg	454 g, 3,6 kg		
	Consigli pratici: Cercate questa icona per identificare gli antigrippanti senza metalli LOCTITE LB 8065 offre le stesse affidabili prestazioni con una formulazione semisolida in stick, pulita, facile e veloce da applicare	LOCTITE LB 8150 in latta, LOCTITE LB 8151 in spray • Lubrificante a base di petrolio caricato con grafite e particelle metalliche, resistente alla temperatura e per utilizzi gravosi • Le cariche non evaporano o induriscono con caldo o freddo estremi • Per assemblaggi fino a 900 °C	LOCTITE LB 8007 spray LOCTITE LB 8008 con tappo a pennello • Formula esclusiva con rame e grafite in sospensione in un grasso di alta qualità • Protegge i metalli da ruggine, corrosione e grippaggio fino alla temperatura di 980 °C	LOCTITE LB 8009 con tappo a pennello Senza metalli Eccellente lubricità Fornisce un'estrema lubrificazione su tutti i metalli, inclusi acciaio inox, alluminio e metalli teneri fino a 1.315 °C		

Elevate prestazioni		Specialità		
Resistente all'acqua	Carichi elevati	Elevata purezza	Contatto accidentale con alimenti	
LOCTITE LB 8023	LOCTITE LB 8012	LOCTITE LB 8013	LOCTITE LB 8014	
THE CONTROL OF THE CO	The call	Illetall Park The Control of the Con		
Nero	Nero	Grigio scuro	Bianco	
Grafite, calcio, nitruro di boro e inibitori antiruggine	MoS ₂ e inibitori della corrosione	Ossido di calcio e grafite	Olio di paraffina, additivi EP	
1	2	-	0	
da -30 a +1.315 °C	da -30 a +400 °C	da -30 a +1.315 °C	da -30 a +400 °C	
454 g	454 g	Non disponibile in Italia	18,14 kg	
LOCTITE LB 8023 con tappo a pennello Senza metalli Formulato per proteggere assemblaggi esposti direttamente o indirettamente ad acqua dolce o salata, questo antigrippante è indicato per ambienti particolarmente umidi Ha un'eccellente lubricità, resiste al lavaggio e previene la corrosione galvanica Certificato ABS	LOCTITE LB 8012 con tappo a pennello Senza metalli Formulato per proteggere gli assemblaggi durante il rodaggio Resiste a elevati carichi statici e il MoS ₂ garantisce la massima lubrificazione	LOCTITE LB 8013 con tappo a pennello Senza metalli Formula estremamente pura con eccellente resistenza agli agenti chimici Per acciaio inossidabile Approvato per l'utilizzo nel settore nucleare Certificato PMUC	LOCTITELB 8014 • Senza metalli • Previene il grippaggio, la corrosione e l'attrito di acciaio inox e altri metalli fino a 400 °C H1 NSF Reg. No.: 123004	

Grassi

Carta di scelta

	Utilizzo generico		
	Aspetto incolore	Trattamento anticorrosione	
Soluzione	LOCTITE LB 8105	LOCTITE LB 8106	
	IB BIOS	LB 8 106	
Aspetto	Incolore	Marrone chiaro	
Olio base e additivi	Minerale	Minerale	
Addensante	Gel inorganico	Saponi di litio	
Punto di gocciolamento	Nessuno	> +230 °C	
Classe NLGI	2	2	
Temperature di esercizio	da -20 a +150 °C	da -30 a +160 °C	
Test delle 4 sfere (punto di saldatura)	1.300	2.400	
Formati	Non disponibile in Italia	Non disponibile in Italia	
	LOCTITE LB 8105 Grasso minerale Lubrifica parti in movimento Incolore Inodore Ideale per cuscinetti, camme, valvole e nastri trasportatori H1 NSF Reg. No.: 122979	LOCTITE LB 8106 Grasso multiuso Lubrifica parti in movimento Protezione contro la corrosione Per cuscinetti a sfere, a rulli e guide scorrevoli	

	Utilizzi speciali		
Elevata resistenza termica	Per carichi elevati	Per applicazioni su plastiche	Catene e ingranaggi
LOCTITE LB 8102	LOCTITE LB 8103	LOCTITE LB 8104	LOCTITE LB 8101
LB 8102	Wester Control of the	LB 8104	
Marrone chiaro	Nero	Incolore	Ambra
Minerale, additivi EP	Olio minerale, MoS ₂	Silicone	Minerale, additivi EP
Complessi di saponi di litio	Saponi di litio	Gel di silice	Saponi di litio
>+250 °C	> +250 °C	-	> +250 °C
2	2	2/3	2
da -30 a +200 °C	da -30 a +160 °C	da -50 a +200 °C	da -30 a +170 °C
3.300	3.600	-	3.900
Non disponibile in Italia	11	75 ml, 1 l	400 ml
LOCTITE LB 8102 Grasso per temperature elevate Impedisce usura e corrosione Adatto a condizioni ambientali umide Resistente ai carichi elevati a velocità media e alta Lubrifica cuscinetti a sfere, a rulli, ingranaggi aperti e guide scorrevoli	 LOCTITE LB 8103 Grasso al MoS₂ Per parti in movimento a qualunque velocità Resiste alle vibrazioni e ai carichi elevati Per accoppiamenti sottoposti a forti stress, cuscinetti a sfere e a rulli, giunti snodabili e guide scorrevoli 	LOCTITE LB 8104 Grasso siliconico Grasso per ghiere e valvole Ampio intervallo di temperatura Lubrifica la maggior parte delle plastiche e degli elastomeri H1 NSF Reg. No.: 122981	LUCTITE LB 8101 Lubrificante per catene Grasso adesivo per meccanismi aperti con proprietà anti centrifugazione Resiste all'immersione in acqua Superiore resistenza a usura e pressioni elevate Lubrifica catene, ingranaggi aperti e viti senza fine

Lubrificanti secchi e oli

Carta di scelta

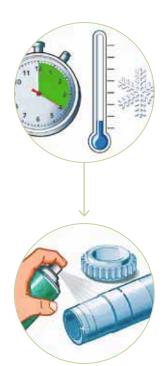
		Film lubrific	cante secco		
		Utilizzo generico	Superfici non metalliche	Olio penetrante	Lubrificante per catene
	Soluzione	LOCTITE LB 8191	LOCTITE LB 8192	LOCTITE LB 8001	LOCTITE LB 8011
	Aspetto	Nero	Bianco	Incolore	Giallo
	Base	MoS ₂	PTFE	Olio minerale	Olio sintetico
	Viscosità	11" (Tazza 4)	11" (Tazza 4)	4 cSt	11,5 cSt
	Temperature di esercizio	da -40 a +340 °C	da -180 a +260 °C	da -20 a +120 °C	da -20 a +250 °C
	Test delle 4 sfere (punto di saldatura)	-	-	1.200	2.450
	Formati	400 ml	400 ml	400 ml	400 ml
		LOCTITE LB 8191 • Lubrificante secco spray al MoS ₂ • Essiccazione rapida • Protezione delle superfici dalla corrosione • Migliora le prestazioni di oli e grassi	LOCTITE LB 8192 Rivestimento in PTFE Per superfici metalliche e non metalliche Crea superfici scorrevoli senza attriti Impedisce l'accumulo di sporco e polvere Protezione dalla corro- sione Per nastri trasportato- ri, guide scorrevoli e camme H2 NSF Reg. No.: 122980	LOCTITE LB 8001 Olio minerale spray penetrante Olio fluido multiuso per micromeccanismi Penetra meccanismi inaccessibili Lubrifica i condotti delle valvole, i cuscinetti, le catene, i cardini e le lame da taglio H1 NSF Reg. No.: 122999	LOCTITE LB 8011 Olio spray per catene resistente a temperature elevate Lubrificante resistente all'ossidazione, prolunga la durata di esercizio Lubrifica meccanismi aperti, nastri trasportatori e catene sottoposte a temperature elevate fino a 250 °C H2 NSF Reg. No.: 122978

Olio

Olio silicone	Olio da taglio	Fluido da taglio universale	Utilizzo generico	Utilizzi speciali
LOCTITE LB 8021	LOCTITE LB 8030/8031	LOCTITE LB 8035	LOCTITE LB 8201	LOCTITE LB LM 416
IR 8021				
Incolore	Giallo scuro	Liquido marrone	Giallo chiaro	Verde
Olio silicone	Olio minerale	Emulsionante	Olio minerale	Olio minerale
350 mPa·s	170 cSt	Bassa	17,5 cSt (+50 °C)	
da -30 a +150 °C	da -20 a +160 °C	-	da -20 a +120 °C	da -10 a +60 °C
-	8.000	-	-	-
400 ml	400 ml	51/201	400 ml	Non disponibile in Italia
LOCTITE LB 8021 Olio silicone Lubrifica superfici metalliche e non metalliche Indicato come agente distaccante H1 NSF Reg. No.: 141642	LOCTITE LB 8030 flacone LOCTITE LB 8031 spray Olio da taglio Protegge gli utensili da taglio durante l'uso Migliora la finitura in superficie Aumenta la durata degli utensili Per trapanare, segare o maschiare acciaio, acciaio inossidabile e la maggior parte dei metalli non ferrosi	LOCTITE LB 8035 Utilizzabile in acqua e con assenza di battericidi Con un sistema brevettato Henkel per una fine dispersione dell'emulsione Eccellente protezione anticorrosione e alta economia di processo Per foratura, tornitura, alesatura, maschiatura, fresatura Adattabile ad una vasta gamma di materiali: leghe di acciaio, ghise e metalli non ferrosi, inclusi ottone e leghe di alluminio	LOCTITE LB 8201 • Spray 5 usi • Sblocca gli accoppiamenti • Lubrifica il metallo • Pulisce le parti • Idrorepellente • Impedisce la corrosione	LOCTITE LB LM 416 • Lubrificante biodegradabile per scambi e rotaie • Protezione superiore dalla corrosione • Applicabile in qualsiasi stagione • Lunghi intervalli fra le applicazioni • Utilizzato principalmente per gli scambi Certificato da Network Rail, UK

Preparazione delle superfici e riparazioni di emergenza

Preparazione, protezione e riparazione



Perché utilizzare un attivatore o un primer LOCTITE?

Henkel offre una gamma completa di attivatori e primer per le seguenti tecnologie adesive LOCTITE:

1. Attivatori e primer per adesivi istantanei (cianoacrilati) LOCTITE

I primer LOCTITE vengono utilizzati per aumentare l'adesione ai substrati. Vengono applicati prima dell'adesivo. Con le plastiche a bassa energia superficiale, come le poliolefine PE e PP, la migliore adesione si ottiene con LOCTITE 770 / 7701.

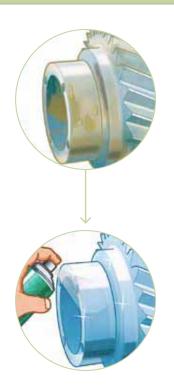
Gli attivatori LOCTITE vengono utilizzati per aumentare la velocità di polimerizzazione e vengono solitamente applicati prima dell'adesivo. Gli attivatori a base di eptano hanno una buona "vita sul pezzo" e garantiscono un buon aspetto estetico della linea di giunzione. Sono indicati anche per plastiche sensibili alla rottura da stress. Gli attivatori possono anche essere applicati dopo l'adesivo per far polimerizzare eccessi di prodotto. Assicurano un ottimo aspetto estetico senza le sbiancature e le scoloriture tipiche degli adesivi istantanei.

2. Attivatori LOCTITE per adesivi acrilici

Gli attivatori LOCTITE per adesivi acrilici sono necessari per far iniziare la polimerizzazione. Solitamente l'attivatore è applicato su una parte e l'adesivo sull'altra. La polimerizzazione inizia quando le due parti vengono assemblate. Il tempo di fissaggio dipende dall'adesivo, dal substrato e dalla pulizia delle superfici.

3. Attivatori LOCTITE per frenafiletti, sigillaraccordi, guarnizioni liquide, bloccanti e acrilici anaerobici

Gli attivatori LOCTITE per questo gruppo di adesivi vengono utilizzati per aumentare la velocità di polimerizzazione. Sono consigliati per applicazioni su superfici passive quali acciaio inossidabili, alluminio, metalli placcati o passivati. Gli attivatori sono disponibili con formulazioni a base solvente o senza solventi.



Perché usare un prodotto LOCTITE per la preparazione delle superfici?

La gamma di prodotti LOCTITE per la preparazione delle superfici offre soluzioni per tutti i tipi di trattamenti o preparazioni delle superfici: tutti i prodotti sono facili da usare e quindi indicati sia per la manutenzione che per la produzione.

1. Protezione di strumenti per saldatura

Proteggono bocchello e guidafilo dagli schizzi di metallo fuso e garantiscono turni di saldatura ininterrotti

2. Antislittante per cinghie

Aumentano l'attrito e prevengono lo slittamento di tutti i tipi di cinghie

3. Trattamento della ruggine

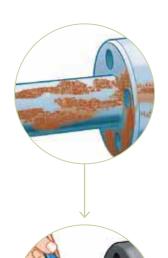
Convertono la ruggine in una base stabile che può essere verniciata

4. Protezione anticorrosione

Proteggono le superfici dalla corrosione - disponibili sia prodotti che asciugano sia che non asciugano

5. Anti manomissione

Rivelano visivamente movimenti di parti serrate



Perché usare un prodotto LOCTITE per le riparazioni d'emergenza?

In qualsiasi ambiente lavorativo possono accadere emergenze ed eventi imprevisti che nella maggior parte dei casi devono essere risolti in tempi molto ristretti. La nostra gamma di prodotti per le riparazioni d'emergenza aiuta ad evitare fermi macchina non necessari e a ridurre i costi. Tutti i prodotti sono facili da usare consentendovi di gestire velocemente le emergenze. Inoltre alcuni possono aiutarvi a migliorare l'affidabilità dei vostri macchinari industriali.

1. Sostituzione guarnizioni toroidali (0-Ring)

Gli O-Ring possono essere costruiti su richiesta, eliminando il bisogno di ricambi

2. Sbloccaggio di parti corrose

Sblocca le parti arrugginite, corrose e grippate grazie all'effetto del freddo

3. Individuazione di perdite

Prodotto facile da usare che rileva piccole perdite in tubazioni di ferro, rame e plastica

4. Sigillatura di perdite

Per sigillatura di emergenza di serbatoi, tubi e fusioni senza dover sostituire il componente

5. Rinforzo

Per riparare e proteggere velocemente diversi materiali

Protezione delle superfici Carta di scelta

Trattamento antiruggine	Trattamer	nto anticorrosione
	Breve termine	Lungo termine
	Prevenzione delle puntinature di ruggine	Metalli ferrosi
		Asciutto (vernice)
LOCTITE SF 7500	LOCTITE SF 7515	LOCTITE SF 7800
L067777 SF 7500		
Trattamento antiruggine	Prevenzione delle puntinature di ruggine	Zinco spray
Nero opaco	Liquido ambra	Grigio
-	_	da -50 a +550 °C
11	5 I, 20 I	Non disponibile in Italia
LOCTITE SF 7500 Trattamento antiruggine • Converte la ruggine esistente in una base inerte • Protegge le superfici da corrosione • Una volta polimeriz- zato agisce da primer, pronto per la verni- ciatura • Per tubazioni in metal- lo, valvole, particolari, serbatoi, cancelli, guard rails, nastri trasportatori, macchi- ne da costruzione e agricole	LOCTITE SF 7515 • Pre-trattamento per ampie superfici che impedisce la formazione di puntinature di ruggine per 48 ore	LOCTITE SF 7800 Zinco spray Protezione eccezionale contro la corrosione catodica dei metalli ferrosi Ripristina la protezione per le parti galvanizzate Applicazioni tipiche: ritocco di parti metalliche dopo la saldatura, protezione di lunga durata per assemblaggi metallici
	ILOCTITE SF 7500 Trattamento antiruggine Nero opaco	Trattament Breve termine Prevenzione delle puntinature di ruggine Trattamento antiruggine Nero opaco Liquido ambra Prevenzione delle puntinature di ruggine Prevenzione delle puntinature di ruggine Liquido ambra Pre-trattamento per ampie superfici che impedisce la formazione di puntinature di ruggine per 48 ore Protegge le superfici da corrosione Una volta polimerizzato agisce da primer, pronto per la verniciatura Per tubazioni in metallo, valvole, particolari, serbatoi, cancelli, guard rails, nastri trasportatori, macchine da costruzione e

Antislittante per Anti manomissione Protezione di cinghie strumenti per saldatura **Lungo termine** Componenti Utilizzo generico Utilizzo generico elettronici Non asciuga **LOCTITE SF 7900 LOCTITE LOCTITE LOCTITE** LOCTITE SF 7400 **Ceramic Shield** SF 7414 **SF 7803** SF 8005 Rivestimento protettivo Rivestimento protettivo Rilevamento del Rilevamento del Spray liquido per metalli ceramico, senza silicone movimento di parti movimento di parti Bianco Bianco Blu Rosso Giallo chiaro da -30 a +60 °C da -35 a +145 °C da -35 a +145 °C 400 ml 400 ml 400 ml 50 ml Non disponibile in Italia **LOCTITE SF 7803 LOCTITE SF 7900 LOCTITE SF 7414 LOCTITE SF 7400 LOCTITE SF 8005** Rivestimento protettivo **Ceramic Shield Anti manomissione** Anti manomissione Antislittante per per metalli • Previene l'adesione • Rilevamento visivo dei · Rilevamento visivo dei cinghie degli schizzi di metallo movimenti delle parti • Impedisce lo slitta-· Rivestimento ad essicmovimenti delle parti cazione immediata, regolate regolate, evidenzia i fuso mento punti di regolazione o asciutto al tatto · Fornisce una prote-· Per raccordi, prigionie-· Aumenta l'attrito su i componenti messi a • Fornisce protezione di zione a lungo termine ri, dadi, ecc. tutti i tipi di cinghie punto o testati degli strumenti da lunga durata contro la · Buona adesione sui · Incrementa la durata saldatura e garantisce • Per macchinari eletcorrosione metalli delle cinghie saldature affidabili e tronici · Per ferro, acciaio, • Non corrosivo ininterrotte lamiera, tubazioni, • Buona adesione su Adatto anche per un'ampia gamma di stampi, impianti e · Eccellente adesione applicazioni all'aperto attrezzature situati alla superficie materiali all'aperto · Elimina la necessità di pulire la torcia

Preparazione delle superfici Carta di scelta

Qual è l'applicazione?					
	Incollaggio	istantaneo			
	Per quale	scopo?			
Migliorare	l'adesione	Aumentare	e la velocità		
		Utilizzo generico			
LOCTITE SF 7239	L0CTITE SF 770/7701*	LOCTITE SF 7458	LOCTITE SF 7455		
		96777 577458	1667771 SF77455 CENVASO		
Primer	Primer	Attivatore	Attivatore		
Incolore	Incolore	Incolore	Incolore		
Eptano	Eptano	Eptano	Eptano		
Pre-applicato	Pre-applicato	Pre o post-applicato	Post-applicato		
Non disponibile in Italia	10 g, 300 g / 454 g	500 ml	Non disponibile in Italia		
Primer per plastiche Utilizzo generico Idoneo per l'uso con tutte le plastiche industriali Migliora l'adesione degli adesivi istantanei a poliolefine e altre plastiche a bassa tensione superficiale	LOCTITE SF 770 LOCTITE SF 7701* • Primer per poliolefine • Solo per plastiche difficili da incollare • Assicura una tenuta ottimale degli adesivi istantanei su poliolefine e altre plastiche a bassa tensione superficiale	LOCTITE SF 7458 Utilizzo generico Per tutti i materiali Lunga durata sulle parti - può essere pre o post- applicato Praticamente inodore Minimizza le sbiancatu- re e le scoloriture post polimerizzazione Garantisce un ottimo aspetto estetico della linea di giunzione	LOCTITE SF 7455 Utilizzo generico Per tutti i materiali Fissaggio veloce tra parti con poco gioco Per post-applicazione		
	Primer Incolore Eptano Pre-applicato Non disponibile in Italia LOCTITE SF 7239 Primer per plastiche Utilizzo generico Idoneo per l'uso con tutte le plastiche industriali Migliora l'adesione degli adesivi istantanei a poliolefine e altre plastiche a bassa tensione	Per quale Migliorare l'adesione LOCTITE SF 7239 Primer Primer Incolore Incolore Eptano Eptano Pre-applicato Pre-applicato Non disponibile in Italia LOCTITE SF 7239 Primer per plastiche Utilizzo generico Idoneo per l'uso con tutte le plastiche industriali Migliora l'adesione degli adesivi istantanei a poliolefine e altre plastiche a bassa tensione Migliora una tenuta ottimale degli adesivi istantanei su poliolefine e altre plastiche a bassa tensione superficiale	Per quale scopo? Migliorare l'adesione LOCTITE SF 7239 Primer Incolore Incolore Incolore Eptano Pre-applicato Pre-applicato Pre-applicato Pre-applicato Pre-applicato Pre-applicato Pre-piner per plastiche Utilizzo generico Utilizo generico Utili		

Adesivi acrilici (329, 3298, 330, 3342)

Frenafiletti, sigillaraccordi, guarnizioni liquide, bloccanti e acrilici anaerobici

Qual è l'attivatore preferito?

Migliore aspetto estetico

Indicato per plastiche sensibili a rotture da stress

A base di solventi

A base di solventi

LOCTITE

SF 7471/7649

Senza solventi

LOCTITE SF 7452



LOCTITE SF 7457



LOCTITE SF 7386/7388



LOCTITE SF 7240/7091



Allivatore								

Ambra chiaro, trasparente

Acetone

Post-applicato

500 ml

Attivatore Incolore

Eptano

Pre o post-applicato

Non disponibile in Italia

Attivatore

Trasparente, giallo

Eptano

Pre-applicato

500 ml / 150 ml

Attivatore

Verde, trasparente

Acetone

Pre-applicato

150 ml / 500 ml

Attivatore

Verde-blu, blu

Senza solventi

Pre-applicato

Non disponibile in Italia

LOCTITE SF 7452

- Polimerizza l'adesivo in eccesso
- Assicura un ottimo aspetto esteriore senza le sbiancature e le scoloriture tipiche degli adesivi istantanei
- Non indicato per plastiche sensibili a rotture da stress

LOCTITE SF 7457

- Lunga durata sulle parti: può essere pre o postapplicato
- Indicato per plastiche sensibili a rotture da stress

LOCTITE SF 7386 LOCTITE SF 7388

- Avvia la polimerizzazione di adesivi acrilici modificati
- Il tempo di fissaggio e la velocità di polimerizzazione dipendono dall'adesivo, dal materiale incollato e dalla pulizia della superficie

LOCTITE SF 7471 LOCTITE SF 7649

- Polimerizzazione più veloce su superfici passive e inerti
- Per ampie cavità di giunzione
- Vita sulla parte di: LOC-TITE 7649 ≤ 30 giorni, LOCTITE 7471: ≤ 7 gior-

LOCTITE SF 7240 LOCTITE SF 7091

- Accelera la velocità di polimerizzazione sulle superfici inattive
- Per ampie cavità di giunzione
- Per polimerizzazione a temperature basse (< 5 °C)

Riparazioni di emergenza Carta di scelta

Qual è l'applicazione?

		Sbloccaggio parti corrose	Rilevazione di perdite	Sostituzione degli O-Ring
	Soluzione	LOCTITE LB 8040	LOCTITE SF 7100	LOCTITE Kit 0-Ring
			1 100 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	
	Colore	Ambra	Incolore	_
	Base	Olio minerale	Miscela di tensioattivi	-
	Viscosità tazza 4	5 mPa·s	10 mPa⋅s	-
	Temperature di esercizio	-	da +10 a +50 °C	-
	Formati	400 ml	400 ml	Kit contenente 5 stringhe di gomma nitrilica e attrezzi
		Shock termico (-40 °C) Shock termico (-40 °C) Sblocca parti arrugginite, corrose e grippate Penetra direttamente nella ruggine grazie alla sua azione capillare Le parti sbloccate rimangono lubrificate e protette dalla corrosione	LOCTITE SF 7100 Produce bolle in presenza di fughe di gas Per utilizzo con tutti i gas e le miscele di gas, eccetto l'ossigeno puro Non tossico / non infiammabile Utilizzabile su tubazioni in ferro, rame e plastica	Sostituzione di 0-Ring stazionari Elimina la necessità di avere a magazzino 0-Ring di varie dimensioni Resistente ad acqua e olio

Sigillatura perdite di tubazioni

Rinforzo

LOCTITE EA 3463



LOCTITE PC 5070



LOCTITE SI 5075



TEROSON VR 5080



Epossidico)

Grigio

da -30 a +120 °C

50 g, 114 g

Epossidico,	fihra	Иi	vetro
Lpossidico,	πυια	uı	VELIO

Kit contenente LOCTITE EA 3463 e una benda in fibra di vetro 50 mm x1.8 m Rosso, nero

Silicone

da -54 a +260 °C

2,5 cm x 4,27 m

Argento

-

_

50 m

fino a +70 °C

LOCTITE EA 3463

- Stick impastabile caricato con acciaio
- Ideale per sigillature di emergenza di serbatoi e tubi

LOCTITE PC 5070

 Kit facile da usare per la riparazione d'emergenza di tubazioni

LOCTITE SI 5075

- Nastro autoagglomerante multiuso, non appiccicoso
- Resistente a acqua marina, carburanti e acidi
- Si allunga fino a 3 volte
- · Sigilla istantaneamente
- Resistenza a trazione 50 kg/cm²
- Resistente agli UV
- isolante eletrico fino a 400 V per metro

TEROSON VR 5080

- Nastro telato
- Si taglia facilmente con le mani
- Per riparare, rinforzare, fissare, sigillare e proteggere

Pre-trattamento e rivestimento funzionale dei metalli

Protezione anticorrosione



Perchè utilizzare i pre-trattamenti e i rivestimenti funzionali BONDERITE?

Le gamme BONDERITE M-NT e M-PP sono composte di prodotti innovativi che proteggono dalla corrosione con il pre-trattamento dei metalli prima della verniciatura.

Caratteristiche della tecnologia

La nuova generazione BONDERITE M-NT soddisfa le vostre richieste di pre-trattamento superando le vostre aspettative.

- · Finestra operativa più ampia
- · Meno passaggi produttivi
- Tempi di contatto inferiori
- Minore manutenzione

BONDERITE M-PP è il solo rivestimento in grado di fornire un'eccellente protezione dell'acciaio dalla corrosione su bordi affilati e all'interno di tubi o cavità. A contrario di elettrodeposizione e rivestimenti a polvere, BONDERITE M-PP non ha limitazioni nel raggiungimento di zone poco accessibili.

- Riveste parti completamente assemblate
- Protegge sia le parti interne che esterne dei componenti
- Non sono necessari contatti elettrici per la formazione del rivestimento
- Non è richiesto lo smontaggio della rastrelliera

Riduzione dei costi di processo

Utilizzando BONDERITE godrete di significativi risparmi dei costi di processo grazie a bassi costi di investimento (processi più corti dei convenzionali) e di esercizio (minor energia, manodopera, manutenzione, smaltimento fanghi e consumo d'acqua). In aggiunta a valori riconosciuti quali affidabilità ed elevati standard di qualità, il nostro know-how vi aiuterà a ottimizzare i vostri processi di pre-trattamento dei metalli. Vi supporteremo nell'utilizzo dei vantaggi di BONDERITE e li integreremo nelle vostre linee produttive e nella vostra azienda. Queste soluzioni sono supportate da macchinari ad avanzata tecnologia.

I principali vantaggi dell'utilizzo di pre-trattamenti e rivestimenti funzionali per metalli BONDERITE Esperienza Partnership Qualità Successo Innovazione Efficienza

Sistemi di gestione del processo

Henkel può fornire anche un sistema di controllo personalizzato multi-canale per il dosaggio preciso dei prodotti per il trattamento delle superfici:

- Gestione completamente automatizzata del dosaggio e della misurazione dei vari prodotti chimici
- Un computer controlla tutti i dati
- Invio dei dati per la documentazione a un database internet

Per maggiori informazioni, contattate i nostri tecnici commerciali di zona.

Flusso dati



Controllo di processo multi-canale

Sistemi di dosaggio





Controllo di flusso

Vantaggi

- Centralina di controllo integrata
- Conoscenza approfondita dei vostri parametri di processo
- Garanzia di costante alta qualità
- Dettagliata documentazione in relazione a standard e obblighi di legge

Servizio

Approfittate dell'esperienza di Henkel sul mercato e dell'assistenza che vi consentirà di usufruire di soluzioni che vanno oltre la mera fornitura di prodotti chimici per il pre-trattamento dei metalli. I laboratori Henkel possono eseguire qualsiasi tipo di analisi o test di corrosione per garantire che il vostro processo rispetti sempre i più elevati standard di qualità. Nel caso abbiate bisogno di assistenza diretta, siamo sempre disponibili tramite il nostro rinomato servizio tecnico e la rete commerciale.

Design

Condividiamo con voi la nostra grande esperienza - ogni qualvolta i vostri processi debbano essere riprogettati, ottimizzati o adattati a nuovi prodotti, macchinari, specifiche o legislazioni. Il nostro reparto ricerca e sviluppo è continuamente alla ricerca di tecnologie all'avanguardia che portino efficienza e profittabilità nei processi di pre-trattamento dei metalli.

Impatto ecologico minimo

Tutti i nostri prodotti sono a base acqua, senza solventi e senza metalli pesanti sottoposti a restrizioni. I consumi di gas ed elettricità sono ridotti grazie alla scarsa necessità di macchinari ed alla minore temperatura dei bagni e dei forni. Come risultato i nostri prodotti generano maggior valore con un impatto ecologico minore.

Pre-trattamento e rivestimento funzionale dei metalli

Carta di scelta

Rivestimento PVDC

Soluzione

BONDERITE M-PP 866



Applicazione

Aspetto

Temperatura

Tutti i prodotti BONDERITE M-PP qui descritti consentono risparmi notevoli per i nuovi impianti rispetto ai processi tradizionali, inoltre garantiscono uno spessore uniforme del rivestimento senza effetto gabbia di Faraday.

Immersione

Nero

+20 °C

BONDERITE M-PP 866

- Eccezionali proprietà protettive
- Polimerizzazione a bassa temperatura (+90 °C)
- Rivestimento flessibile con alta resistenza agli urti
- A base acqua
- Verniciabile con vernici liquide

Protezione dalla corrosione, rivestimento ad auto-deposizione

Rivestimento epossidico-acrilico

BONDERITE M-PP 930



Immersione

Nero

+20 °C

BONDERITE M-PP 930

- Resistente alle sostanze chimiche e agli urti
- Polimerizza a 180 °C
- Processo energeticamente efficiente
- A base acqua
- Rivestimento duro
- Stabilità a caldo
- Verniciabile con vernici liquide o a polvere

BONDERITE M-PP 935G



Immersione

Grigio

+20 °C

BONDERITE M-PP 935G

- Resistente alle sostanze chimiche e agli urti
- Polimerizza a 180 °C
- Processo energeticamente efficiente
- A base acqua
- Rivestimento duro
- Stabilità a caldo
- Verniciabile con vernici liquide o a polvere

BONDERITE M-PP 930C



Immersione

Nero

+20 °C

BONDERITE M-PP 930C

- Resistente alle sostanze chimiche e agli urti
- Polimerizza a 180 °C
- Formulato per rivestire la ghisa
- Processo energeticamente efficiente
- · A base acqua
- · Rivestimento duro
- Stabilità a caldo
- Verniciabile con vernici liquide o a polvere

Pre-trattamento e rivestimento funzionale dei metalli

Carta di scelta

Fosfatazione multi-metallo

Processo di zincofosfatazione tricationica

BONDERITE

Fosfato di manganese

BONDERITE

Soluzione





Applicazione	
Aspetto	
Concentrazione	
Temperatura	

Spray / immersione

Liquido trasparente, verde

_

da +48 a +55 °C

Immersione

Liquido trasparente, verde

_

da +50 a +60 °C

BONDERITE M-ZN 952/958

- Genera un rivestimento cristallino fine che funge da base eccellente per la successiva verniciatura
- Fornisce un'eccellente adesione e proprietà di resistenza alla corrosione
- Processo robusto
- Adatto per diversi metalli e controllabile automaticamente

BONDERITE M-MN 117

- Strati di fosfato di manganese nero su acciaio e ferro
- Riduce gli attriti e accorcia il rodaggio delle parti meccaniche
- Bassa temperatura di applicazione
- Combinati con oli anticorrosione e cere, gli strati decorativi di fosfato forniscono un'eccellente protezione dalla corrosione
- Rivestimento di conversione per leghe leggere

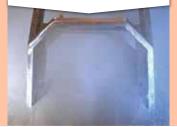
Rivestimento di nuova generazione

Sgrasso-rivestimento

Linee standard

Elevate prestazioni

BONDERITE M-NT 40043*



BONDERITE M-NT 2012X/2011



Spray / immersione

Incolore con riflessi dorati

BONDERITE M-NT 1200/1800



BONDERITE M-NT 30001/30002



Spray / immersione

Incolore con riflessi dorati

 $5 - 25 \, g/l$

da +20 a +55 °C

Incolore con riflessi dorati

Spray / immersione

Spray / immersione

Incolore

da +20 a +40 °C

BONDERITE M-NT 40043*

- Sostituto della ferro fosfatazione
- Buona compatibilità con vernici a polvere e liquide
- Processo semplice, robusto e breve
- Senza metalli pesanti tossici e sottoposti a regolamentazione.
- Conversione chimica a base di zirconio per acciaio, acciaio galvanizzato e alluminio

BONDERITE M-NT 20120/2011

da +20 a +40 °C

- Sostituto della ferro fosfatazione
- Senza fosfati, COD, BOD e metalli pesanti tossici e sottoposti a regolamentazione
- Processo estremamente veloce con fanghi chimici molto ridotti
- Bassa temperatura di applicazione
- Buona compatibilità con vernici a polvere e liquide
- Inibizione efficente della puntinatura di ruggine
- Prodotto che non teme il gelo
- Durata di 2 anni
- Rivestimento a conversione per superfici in acciaio, zinco e alluminio

BONDERITE M-NT 1200/1800

da +20 a +40 °C

- Sostituto della zinco fosfatazione
- Senza fosfati, COD, BOD e metalli pesanti tossici e sottoposti a regolamentazione
- Processo molto veloce con fanghi chimici molto ridotti
- Bassa temperatura di applicazione
- Trattamento di conversione per acciaio, acciaio galvanizzato e alluminio

BONDERITE M-NT 30001/30002

- Senza fosfati, COD, BOD e metalli pesanti tossici
- Bassa temperatura di applicazione
- Buona compatibilità con vernici liquide, a polvere e a elettrodeposizione
- Rivestimento di conversione per superfici in zinco, acciaio e alluminio quando è richiesta un'alta prestazione su zinco

Pre-trattamento e rivestimento funzionale dei metalli

Carta di scelta

Rivestimento elettro ceramico

Soluzione

BONDERITE M-ED ECC/MgC



Applicazione	Immersione
Aspetto	Da grigio chiaro a scuro
Concentrazione	-
Temperatura	da +15 a +50 °C

BONDERITE M-ED ECC

- Eccellente protezione da corrosione, temperature estreme e abrasione
- Riduzione del peso consente la sostituzione dell'acciaio con alluminio, magnesio e titanio protetti
- · Basso coefficiente di attrito

Finitura di leghe leggere

Rivestimenti di conversione

Anodizzazione

BONDERITE M-NT 4XXX



Spray / immersione

Liquido, traslucido, giallo chiaro

5 - 10 g/l

da +20 a +35 °C

BONDERITE M-NT 5XXX



Spray / immersione

Cambia, da incolore a verde chiaro

30 - 250 g/l

da +30 a +50 °C

BONDERITE M-ED 11002



Spray / immersione

Incolore, liquido trasparente

1 - 3 g/I

> +96 °C

BONDERITE M-NT 4XXX

- Eccellente resistenza alla corrosione e proprietà adesive per successiva verniciatura
- Bassa temperatura di applicazione
- Processo con e senza risciacquo
- · Sistemi a base Ti/Zr
- Genera un rivestimento di conversione incolore sull'alluminio e le sue leghe
- Substrati in alluminio e substrati multimetallo in quota inferiore

Conversione senza cromo di leghe leggere e post-passivazione di strati fosfatati

BONDERITE M-NT 5XXX

- Rivestimento e pre-trattamento senza Cr6+
- Chimica inorganica, senza COD
- Alta protezione dalla corrosione sul metallo nudo
- · Bassa resistenza al contatto elettrico
- Il colore del rivestimento dipende dalla lega e dai parametri di applicazione
- Alternativa ecologica alle applicazioni MIL-C-5541

Approvazioni: GSB e Qualicoat Un prodotto per due applicazioni

BONDERITE M-ED 11002

- Genera un leggero effetto buffer
- Produce una finitura dall'eccellente trasparenza ottica su parti colorate elettroliticamente
- Allunga sensibilmente la vita del bagno sigillante
- Rispetta tutti i test immediati richiesti
- Sistema a base Zr
- Prevenzione delle macchie di sigillatura durante la sigillatura ad acqua calda dell'alluminio anodizzato

Approvazioni: Qualanod

Distaccanti per stampi

Tecnologia di distaccanti semipermanenti









Prodotti distaccanti a standard mondiale

Henkel offre soluzioni altamente efficaci per lavorazioni di stampaggio e applicazioni difficili. In tutto il mondo i clienti si rivolgono a FREKOTE non solo per gli esclusivi distaccanti per stampi, ma anche per una consulenza competente al fine di trovare soluzioni personalizzate. Siamo fieri del nostro know-how, della nostra esperienza e della nostra sensibilità che ci consentono di offrire la migliore soluzione tecnica ai clienti in tutto il mondo.

La linea di prodotti FREKOTE offre la gamma più ampia di distaccanti per stampi semipermanenti, sigillanti per stampi e pulitori per il settore. Con più di 50 anni di ricerca e sviluppo, i distaccanti per stampi FREKOTE si sono imposti come riferimento mondiale nel settore per prestazioni,
qualità e valore. Essendo stata un pioniere nel settore dei distaccanti per molte delle più grandi
aziende di produzione di tutto il mondo, Henkel comprende a fondo le esigenze per il distacco di
materiali complessi nelle applicazioni più difficili.

I più bassi costi per distacco - I distaccanti semipermanenti FREKOTE riducono al minimo la produzione di sporco e garantiscono il maggior numero di distacchi per applicazione. Ai nostri clienti sono garantite produttività e redditività più elevate grazie a ridotti tempi di fermo, minori percentuali di scarto e prodotti di qualità superiore. I prodotti FREKOTE rappresentano la soluzione di riferimento in grado di sostituire i distaccanti sacrificali. A differenza di prodotti quali le cere o i siliconi, i distaccanti semipermanenti per stampi FREKOTE non si trasferiscono agli stampati, ma si incollano chimicamente alla superficie dello stampo consentendo distacchi multipli. Le parti vengono staccate nettamente senza aderire alla pellicola a bassa energia. È sufficiente un solo rivestimento per ritoccare lo stampo dopo rilasci multipli. I prodotti FREKOTE sono stati progettati per garantire ai clienti la massima economicità.

Henkel ha progettato distaccanti per stampi praticamente per tutti gli stampaggi: materiali compositi, plastiche e gomme. Dai jumbo jet alle racchette da tennis, dagli pneumatici per camion agli 0-Ring, dalle vasche da bagno ai panfili, offriamo l'agente distaccante adatto alle vostre esigenze.

Mercati serviti

Una breve panoramica:

Plastiche termoindurenti

Sistemi epossidici per composti avanzati

- Energie rinnovabili: pale eoliche
- Aerospaziale navi, elicotteri ecc
- Tempo libero: biciclette, sci, racchette da tennis ecc.
- Settori speciali: ricambi per corse automobilistiche, attrezzature medicali, elettronica, avvolgimento di fibre ecc.

Composti di fibre di vetro, resine vinilestere, poliestere

- Vetroresina nautica: barche, panfili, moto d'acqua ecc.
- Vetroresina per automotive: pannelli, tetti, deflettori ecc.
- Plastica rinforzata per costruzioni: pale eoliche, lavandini in pasta di marmo e top, vasche da bagno ecc.

Termoplastiche

Stampaggio rotazionale

- Tempo libero: kayak, pedalò ecc.
- Edilizia: serbatoi, sedie, cassonetti per rifiuti ecc.

Gomme

Industria della gomma

- Pneumatici: battistrada/fianchi
- Prodotti tecnici in gomma: antivibranti, rotelle per pattini, suole, stampaggi personalizzati ecc.

Descrizione del funzionamento dei distaccanti per stampi FREKOTE

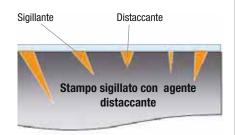
I prodotti semipermanenti a base solvente FREKOTE polimerizzano con l'umidità atmosferica mentre le resine utilizzate nella gamma Aqualine polimerizzano a caldo o a temperatura ambiente. I distaccanti FREKOTE possono essere applicati con un panno o a spruzzo. Una volta polimerizzati, i distaccanti FREKOTE formano una pellicola solida, asciutta e resistente, in grado di resistere alle tipiche forze di taglio delle operazioni di stampaggio e distacco degli stampi. Lo spessore massimo della pellicola è 5 μ m. Questo impedisce l'aggiunta di spessore sullo stampo e riduce al minimo le costose operazioni di pulizia offrendo allo stesso tempo precisione nei dettagli e rispetto della geometria dello stampo eccellenti. I distaccanti speciali FREKOTE consentono attività di verniciatura o incollaggio successive allo stampaggio senza necessità di pulizia delle parti distaccate.



La tecnologia semipermanente riveste lo stampo con una pellicola a bassa energia.

Sigillatura

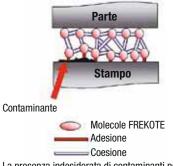
I sigillanti FREKOTE vengono utilizzati prima dell'applicazione dei distaccanti per sigillare la microporosità dello stampo e fornire al distaccante un rivestimento base uniforme e stabile. I sigillanti migliorano la durata della pellicola FREKOTE, garantendo il maggior numero di distacchi per applicazione. Alcuni distaccanti contengono un sigillante per stampi, per esempio il prodotto a base acqua FREKOTE Aqualine C-600. La contaminazione dovuta a precedenti distaccanti, sacrificali o semi-permanenti, deve essere rimossa prima di applicare il sigillante.



I sigillanti riempiono le microporosità per creare un rivestimento distaccante uniforme

Pulizia

Per massime prestazioni, i distaccanti FREKOTE devono essere applicati a uno stampo perfettamente pulito. Quindi, la pulizia dello stampo è una fase preparatoria importante per garantire che tutti i distaccanti polimerizzati e altri contaminanti involontariamente rimasti sullo stampo vengano rimossi. I pulitori FREKOTE, a base di acqua e di solvente, rimuovono tutti i contaminanti dagli stampi in composito e in metallo.



La presenza indesiderata di contaminanti potrebbe ostacolare l'adesione del distaccante FREKOTE.

Caratteristiche - Vantaggi dei prodotti FREKOTE

- Tecnologia semipermanente distacchi multipli
- Polimerizzazione rapida a temperatura ambiente o a caldo riduce i tempi di fermo macchina
- · Applicazione a spruzzo (spray-on) o con panno (wipe-on) facilità d'applicazione con un panno o una pistola a spruzzo
- Trasferimento basso o nullo riduce la necessità di pulire le parti dopo lo stampaggio
- Pellicola da 5 µm per una minima aggiunta di spessore sullo stampo aumenta la precisione dimensionale
- Forma una resistente pellicola termoindurente ciclo di vita dello stampo prolungato
- Tempi di applicazione e pulizia ridotti costi inferiori per singola parte stampata

Distaccanti per stampi

Carta di scelta

Lavorate su materiali compositi o in gomma? **Epossidico** Molto lucida **Opaca** Sigillante FMS, Sigillante B15, CS125 **CS125 Polimerizzazione** Incollaggio/verni-A base acqua Wipe-on-leave-on ciatura finale rapida a TA **FREKOTE FREKOTE FREKOTE FREKOTE Soluzione** 770 NC C 600 **WOLO 55 NC** Descrizione Distaccante Distaccante Distaccante Distaccante **Aspetto** Liquido trasparente Liquido trasparente Emulsione bianca Liquido trasparente Temperatura dello da +15 a +60 °C da +15 a +60 °C da +20 a +40 °C da +15 a +45 °C stampo Tempo di essiccazione 5 min / a TA 5 min / a TA 15 min / a TA 5 min / a TA tra una mano e l'altra Tempo di polimerizzazio-10 min / a TA 30 min / a TA 40 min / a TA 15 min / a TA ne dopo l'ultima mano Stabilità termica Fino a +400 °C Fino a +400 °C Fino a +315 °C Fino a +400 °C FREKOTE 770 NC FREKOTE 55 NC **FREKOTE C 600 FREKOTE WOLO** Polimerizzazione Nessuna aggiunta di · Applicazione e poli- Facilità d'applicazione rapida a temperatura spessore merizzazione rapide a • Distacchi multipli ambiente temperatura ambiente · Senza contaminazione • Finitura molto lucida • Elevata lucentezza e da trasferimento · Parti di grandi dimenscorrevolezza · Elevata stabilità tersioni · Efficace sulla maggior mica • Non infiammabile parte dei polimeri 146 I

Sigillante FMS Sigillante RS100 Liquido abrasivo Incollaggi gomma-metallo Spray-on-leave-on A base acqua Utilizzo generico La migliore scorrevolezza/ gomme speciali FREKOTE 1 Step FREKOTE 1 Step Distaccante Distaccante Distaccante Distaccante Distaccante Distaccante Emulsione bianca Emulsione bianca Emulsione bianca Emulsione bianca Distaccante Distaccante Distaccante Distaccante Distaccante Distaccante Distaccante Distaccante Pulitore A a +15 a +45 °C da +15 a +40 °C da +60 a +205 °C da +60 a +205 °C da +10 a +40 °C Immediato a TA Jo min / a TA Fino a +400 °C Fino a +315 °C							
Sigillante FMS Sigillante RS100 Liquido abrasivo Incollaggi gomma-metallo Incollaggi gomma-m	FRP polyester		Gon	ıma	Pulizia		
Incollaggi gomma-metallo Spray-on-leave-on A base acqua Utilizzo generico La migliore scorrevolezza/ gomme speciali FREKOTE 1 Step FREKOTE C 400 FREKOTE R 120 FREKOTE R 120 FREKOTE R 120 FREKOTE R 220 FREKOTE S15 WB Distaccante Distaccante Distaccante Emulsione bianca Emulsione bianca Emulsione bianca Emulsione bianca da +15 a +45 °C da +15 a +40 °C da +60 a +205 °C da +60 a +205 °C da +60 a +205 °C Immediato a TA 30 min / a TA Fino a +400 °C Fino a +315 °C	Molto lucida		A base	acqua	Stampi in materie plastiche e metallo		
Spray-on-leave-on A base acqua Utilizzo generico La migliore scorrevolezza/ gomme speciali FREKOTE 1 Step Distaccante Distaccante Distaccante Liquido trasparente Emulsione bianca da +15 a +45 °C Immediato a TA 30 min / a TA 30 min / a TA Fino a +400 °C Fino a +315 °C Contaminazione scorrevolezza/ gomme speciali Distaccante FREKOTE R 120 FREKOTE R 220 FINO a +315 °C FINO a +315 °C Contaminazione scorrevolezza/ gomme speciali Contaminazione scorrevolezza/ gomme speciali Distaccante Pulitore A base acqua La migliore scorrevolezza/ gomme speciali FREKOTE R 220 FREKOTE R 220 FINO a +315 °C	Sigillante FMS		Sigillant	e RS100	Liquido abrasivo		
Spray-on-leave-on A base acqua Utilizzo generico Scorrevolezza/ gomme speciali FREKOTE 1 Step FREKOTE C 400 FREKOTE R 120 FREKOTE R 120 FREKOTE R 220 FREKOTE R 220 Pulitore Liquido trasparente Emulsione bianca Emulsione bianca Emulsione bianca Emulsione bianca Distaccante Emulsione bianca Emulsione bianca Emulsione bianca Distaccante FREKOTE R 220 FREKOTE R 120 FREKOTE R 220 FIIN da +45 WB FREKOTE R 220 FIIN da +60 a +205 WB FREKOTE R 220 FIIN da +60 a +205 WB FREKOTE R 220 FIIN da +60 a +205 WB FREKOTE R 220 FIIN da +60 a +205 WB FREKOTE R 220 FIIN da +60 a +205 WB FREKOTE R 220 FIIN da +60 a +205 WB FIIN da +60 B +205 W							
Distaccante Distaccante Distaccante Distaccante Distaccante Distaccante Distaccante Distaccante Distaccante Pulitore Liquido trasparente da +15 a +45 °C da +15 a +40 °C da +15 a +40 °C da +60 a +205 °C da +10 a +40 °C Immediato a TA Jumin. a +90 °C 4 min. a +150 °C Tino a +400 °C Fino a +315 °C	Spray-on-leave-on	A base acqua	Utilizzo generico	scorrevolezza/	Contaminazione pesante		
Liquido trasparenteEmulsione biancaEmulsione biancaEmulsione biancaEmulsione biancada +15 a +45 °Cda +15 a +40 °Cda +60 a +205 °Cda +60 a +205 °Cda +10 a +40 °CImmediato a TA5 min / a TAImmediato a +60 °CImmediato a +60 °C5 min / a TA30 min / a TA30 min / a TA10 min. a +90 °C 4 min. a +150 °C10 min. a +90 °C 4 min. a +150 °C-Fino a +400 °CFino a +315 °CFino a +315 °CFino a +315 °C-							
Liquido trasparenteEmulsione biancaEmulsione biancaEmulsione biancaEmulsione biancada +15 a +45 °Cda +15 a +40 °Cda +60 a +205 °Cda +60 a +205 °Cda +10 a +40 °CImmediato a TA5 min / a TAImmediato a +60 °CImmediato a +60 °C5 min / a TA30 min / a TA30 min / a TA10 min. a +90 °C 4 min. a +150 °C10 min. a +90 °C 4 min. a +150 °C-Fino a +400 °CFino a +315 °CFino a +315 °CFino a +315 °C-				2			
da +15 a +45 °C da +15 a +40 °C da +60 a +205 °C da +60 a +205 °C da +60 a +205 °C da +10 a +40 °C Immediato a TA 5 min / a TA Immediato a +60 °C Immediato a +60 °C 5 min / a TA 30 min / a TA 30 min / a TA 10 min. a +90 °C 4 min. a +150 °C 4 min. a +150 °C - Fino a +400 °C Fino a +315 °C Fino a +315 °C Fino a +315 °C -	Distaccante	Distaccante	Distaccante	Distaccante	Pulitore		
Immediato a TA 5 min / a TA Immediato a +60 °C Immediato a +60 °C 5 min / a TA 30 min / a TA 30 min / a TA 10 min. a +90 °C 4 min. a +150 °C 10 min. a +90 °C 4 min. a +150 °C - Fino a +400 °C Fino a +315 °C Fino a +315 °C Fino a +315 °C -	Liquido trasparente	Emulsione bianca	Emulsione bianca	Emulsione bianca	Beige, liquido		
30 min / a TA 30 min / a TA 30 min / a TA 10 min. a +90 °C 4 min. a +150 °C Fino a +400 °C Fino a +315 °C	da +15 a +45 °C	da +15 a +40 °C	da +60 a +205 °C	da +60 a +205 °C	da +10 a +40 °C		
30 min / a IA 4 min. a +150 °C 4 min. a +150 °C — Fino a +400 °C Fino a +315 °C Fino a +315 °C —	Immediato a TA	5 min / a TA	Immediato a +60 °C	Immediato a +60 °C	5 min / a TA		
	30 min / a TA	30 min / a TA			-		
FREKOTE 1 Step FREKOTE C 400 FREKOTE R 120 FREKOTE R 220 FREKOTE 915 WB	Fino a +400 °C	Fino a +315 °C	Fino a +315 °C	Fino a +315 °C	-		
 Facilità d'uso Sistemi a base acqua Polimerizzazione Polimerizzazione A base acqua Iquido abrasivo 	Finitura molto lucidaMinima aggiunta di	 Applicazione e poli- merizzazione rapide a temperatura ambiente 	Polimerizzazione rapidaUtilizzo generico	rapida • Elevata scorrevolezza • Per gomme difficili da	A base acquaLiquido abrasivoRimuove i distaccanti per stampi polime-		

Distaccanti per stampi

Elenco prodotti

Prodotto FREKOTE		Descrizione	Base chimica	Temperatura stampo	Metodo di polimerizza- zione	Tempo c cazion varie r	e tra le	Tempo		erizzazion a mano	e dopo	
						20 °C	60 °C	20 °C	60 °C	100 °C	150 °C	
909 WB	•	Pulizia preliminare	Acqua	da +10 a +40 °C	_	1 ora	-	_	_	_	_	
913 WB	•	Pulizia finale	Acqua	da +10 a +40 °C	_	*	-	-	-	_	-	
915 WB	•	Pulizia preliminare	Acqua	da +10 a +40 °C	_	5 min.	-	_	_	_	-	
PMC	•	Pulizia finale	Solvente	da +15 a +40 °C	-	*	l	-	-	_	-	
B 15	•	Preparazione dello stampo	Solvente	da +15 a +60 °C	Umidità	30 min.	5 min.	24 ore	120 min.	_	-	
CS125	•	Preparazione dello stampo	Solvente	da +13 a +40 °C	Umidità	5 min.	-	2 ore	-	_	-	
FMS	•	Preparazione dello stampo	Solvente	da +15 a +35 °C	Umidità	15 min.	-	20 min.	_	_	-	
RS100	•	Preparazione dello stampo	Acqua	da +90 a +200 °C	Calore	-	-	-	-	30 min.	12 min.	
1 Step		Parti in poliestere FRP	Solvente	da +15 a +40 °C	Umidità	*	-	30 min.	_	_	_	
44 NC		Compositi avanzati	Solvente	da +20 a +60 °C	Umidità	15 min.	5 min.	3 ore	30 min.	15 min.	-	
55 NC		Parti in poliestere FRP, compositi avanzati	Solvente	da +15 a +60 °C	Umidità	5 min.	3 min.	30 min.	10 min.	_	_	
700 NC		Compositi avanzati	Solvente	da +15 a +135 °C	Umidità	5 min.	3 min.	20 min.	8 min.	5 min.	-	
770 NC		Parti in poliestere FRP, compositi avanzati	Solvente	da +15 a +60 °C	Umidità	5 min.	1 min.	10 min.	5 min.	_	-	
C 200		Compositi avanzati	Acqua	da +60 a +205 °C	Calore	-	*	_	30 min.	10 min.	4 min.	
C 400		Parti in poliestere FRP	Acqua	da +14 a +40 °C	Bicomp. a temp. amb.	5 min	-	30 min.	_	_	-	
C 600	•	Compositi avanzati	Acqua	da +20 a +40 °C	Evaporazione	15 min.	1 min.	40 min.	10 min.	_	-	

▲ Pulitore per stampi

148

Finithone	Tipo di polimero/	Tecnica di			F	Formati			OHi-li-b-	
Finitura	elastomero	applicazione	11	3,7 I	51	101	25 I	208 I	210 I	Caratteristiche
Tutte	Acciaio, nichel, acciaio inox	Panno	•							Pulitore alcalino in schiuma, rimuove distaccanti polimerizza- ti e ogni altro contaminante
Tutte	Esteri, resine epossi- diche, acciaio, nichel, alluminio	Panno	•							Pulitore per stampi antistatico, previene la ricontaminazione da polvere, rimuove le impronte
Tutte	Poliesteri, resine epossi- diche, acciaio, nichel	Panno								Rimuove distaccanti polimerizzati e altri contaminanti
Tutte	Esteri, resine epossi- diche, acciaio, nichel, alluminio	Panno			•					Rimuove polvere, sporco da impronte, olio
Opaca	Epossidici	Panno								Sigilla le microporosità, fornisce un rivestimento uniforme per l'agente distaccante
Molto lucida	Epossidici	Panno								Sigilla le microporosità, fornisce un rivestimento distaccante uniforme, poco odore, strato più spesso
Molto lucida	Poliesteri, vinil estere	Panno			•					Sigilla le microporosità, fornisce un rivestimento uniforme per l'agente distaccante
Tutte	NR, SBR, HNBR, CR, EPDM	Spruzzo								Sigilla le microporosità, fornisce un rivestimento uniforme per l'agente distaccante
Molto lucida	Gel-coat poliestere	Spruzzo			•					Spray-on-leave-on, sigillante non richiesto, parti gel-coat a elevata lucentezza
Opaca	Resine epossidiche, PA	Panno, spruzzo			•					Nessuna aggiunta di spessore sullo stampo, senza trasferi- mento di contaminanti, minima pulizia preparatoria all'incol- laggio e alla verniciatura
Opaca- satinata	Resine epossidiche, resine poliestere, PE	Panno, spruzzo			•					Nessuna aggiunta di spessore sullo stampo, senza trasferi- mento di contaminanti
Lucida	Epossidici	Panno, spruzzo			•					Elevata scorrevolezza, utilizzabile sulla maggior parte di compositi, anche su resine poliestere
Molto lucida	Resine epossidiche, resine poliestere, PE	Panno, spruzzo			•		•	•		Elevata scorrevolezza, elevata lucentezza, polimerizzazione rapida, utilizzabile sulla maggior parte dei compositi
Opaca	Resine epossidiche, PA, PP, PE	Spruzzo			•					Minima aggiunta di spessore sullo stampo, senza trasferi- mento di contaminanti
Molto lucida	Gel-coat poliestere, resine poliestere	Panno, spruzzo			•					Polimerizzazione a temperatura ambiente, parti in gel-coat molto lucide, sistema bicomponente
Opaca	Epossidici	Panno, spruzzo			•					Sigillante incluso, polimerizzazione a temperatura ambiente

Distaccanti per stampi

Elenco prodotti

Prodotto FREKOTE		Descrizione	Base chimica	Temperatura stampo	Metodo di polimerizza- zione	Tempo o cazion varie r	e tra le	Tempo		erizzazion a mano	e dopo	
						20 °C	60 °C	20 °C	60 °C	100 °C	150 °C	
PUR 100		Distaccante per poliuretano	Acqua	da +60 a +205 °C	Calore	_	*	_	30 min.	10 min.	4 min.	
R 100		Distacco di gomme	Acqua	da +60 a +205 °C	Calore	_	*	_	30 min.	10 min.	4 min.	
R 110		Distacco di gomme	Acqua	da +60 a +205 °C	Calore	_	*	_	30 min.	10 min.	4 min.	
R 120		Distacco di gomme	Acqua	da +60 a +205 °C	Calore	_	*	_	30 min.	10 min.	4 min.	
R 150	•	Distacco di gomme	Acqua	da +60 a +205 °C	Calore	_	*	_	30 min.	10 min.	4 min.	
R 180		Distacco di gomme	Acqua	da +60 a +205 °C	Calore	_	*	_	30 min.	10 min.	4 min.	
R 220	•	Distacco di gomme	Acqua	da +60 a +205 °C	Calore	_	*	_	30 min.	10 min.	4 min.	
Frewax		Parti in poliestere FRP	Solvente	da +15 a +35 °C	Umidità	5 min.	-	10 min.	_	_	_	
FRP NC		Parti in poliestere FRP	Solvente	da +15 a +40 °C	Umidità	15 min.	-	20 min.	-	-	-	
\$50 E		Prodotto speciale	Acqua	da +100 a +205 °C	Calore	_	_	_	_	*	*	
WOLO		Parti in poliestere FRP	Solvente	da +15 a +40 °C	Umidità	5 min.	-	15 min.	_	_	-	

▲ Pulitore per stampi

Finitura	Tipo di polimero/ elastomero	Tecnica di applicazione	Formati			Caratteristiche				
			11	3,7 I	5 I	10 I	25 I	208 I	210 I	
Opaca	Schiuma poliuretanica rigida (PUR)	Spruzzo								Per poliuretani rigidi (PUR)
Opaca	NR, SBR, HNBR, CR	Spruzzo								Elevata scorrevolezza, per gomme difficili da distaccare, gomme sintetiche
Opaca	NR, SBR, HNBR	Spruzzo				•				Basso trasferimento, minima aggiunta di spessore sullo stampo, gomme standard
Opaca	NR, SBR, HNBR	Spruzzo								Utilizzo generico, minima aggiunta di spessore sullo stampo, gomme standard
Opaca	NR, SBR, HNBR, CR	Spruzzo				•				Bassa scorrevolezza, minima aggiunta di spessore sullo stampo, gomme standard, gomma-metallo
Opaca- satinata	NR, SBR, HNBR, CR, EPDM	Spruzzo				•				Elevata scorrevolezza, per gomme difficili da distaccare
Lucida	NR, SBR, HNBR, CR, EPDM	Spruzzo			•					Elevata scorrevolezza, per gomme difficili da distaccare, ela- stomeri molto caricati e gomme sintetiche
Molto lucida	Gel-coat poliestere	Panno			•					Facilità d'uso, visibile, sigillante non richiesto, parti gel-coat a elevata lucentezza
Molto lucida	Gel-coat poliestere	Panno			•					Basso aumento di spessore sullo stampo, parti gel-coat molto lucide
Opaca	Gomma siliconica	Spruzzo				•				Per elastomeri siliconici
Molto lucida	Gel-coat poliestere	Panno			•					Wipe-on-leave-on, non richiede sigillante, parti gel-coat molto lucide



Dosatori manuali portatili

Dosatori manuali portatili per cartucce monocomponenti

Dimensioni cartuccia	Tecnologia	Dosatore meccanico	Dosatore pneumatico
30 ml	Tutte, inclusi adesivi acrilici e UV	98815 (IDH 1544934)	vedere Dosatori a siringa a pagina 154
50 ml	Sigillanti e adesivi elastici	96005 (IDH 363544)	
300 ml	Sigillanti e adesivi elastici		97002 (IDH 88632)
290 ml, 300 ml, 310 ml	Sigillanti e adesivi elastici, ad esempio siliconi, poli- meri MS	142240 (IDH 142240)	97046 (IDH 1047326) elettrico
310 ml	Sigillanti e adesivi elastici ad elevata viscosità, ad esem- pio poliuretani monocompo- nenti TEROSON		PowerLine II (IDH 960304)
290 ml, 310 ml	Applicazione a spruzzo di TEROSON MS 9320 SF*		Multi-Press (IDH 142241)
Sacchetto da 400 ml, 570 ml	Polimeri MS, poliuretani		Softpress (IDH 250052)

Dosatori manuali portatili per cartucce bicomponenti

Dosatori ili	anuan po	tatili per cartuc	ce bicomponenti	
Dimensioni cartuccia	Rapporto di misce- lazione	Tecnologia	Dosatore meccanico	Dosatore pneumatico
50 ml	1:1, 2:1	Epossidici, poliure- tani, acrilici, polimeri silano modificati, cianoacrilati	96001 (IDH 267452)	97042 (IDH 476898)
50 ml	10:1	Acrilici	IDH 1034026	97047 (IDH 1493310)
200 ml	1:1, 2:1	Epossidici	96003 (IDH 267453)	983437 (IDH 218315)
400 ml, 415 ml	1:1, 2:1	Epossidici, acrilici, siliconi e poliuretani	983438 (IDH 218312)	983439 (IDH 218311)
	4:1	Poliuretani	+ Kit di conversione 984211 (IDH 478553)	+ Kit di conversione 984210 (IDH 478552)
400 ml	1:1	Polimeri MS		IDH 1279011
490 ml	10:1	Acrilici	985246 (IDH 478600)	985249 (IDH 470572)
2 x 300 ml	1:1	LOCTITE AA 3295		1911001 (IDH 307418)
2 x 310 ml	1:1	TEROSON PU 6700		1911001 (IDH 439869)
900 ml	2:1	LOCTITE PC 7255*		97048 (IDH 1175530)

^{*} Per applicazione a spruzzo con dosatore portatile, preriscaldare il prodotto a 50 °C. Utilizzare il forno IDH 796993 ** Disponibile su richiesta

Dosatori manuali

Dosatori peristaltici

Formati	Tecnologia	Dosatore meccanico	Dosatore elettrico / pneumatico
20 g	Cianoacrilati	98810 (IDH 1506477)	
50 ml	Frenafiletti, sigillaraccordi e bloccanti anaerobici	98414 (IDH 608966)	
250 ml	Frenafiletti, sigillaraccordi e bloccanti anaerobici	97001 (IDH 88631)	
Tutti i formati	Tutti i prodotti monocompo- nenti a bassa viscosità*		98548 (IDH 769914) elettrico

Dosatori a siringa

III MI O RII MI	e Dosatori manuali portatili per cartucce componenti a pagina 152	97006 (IDH 88633) pneumatico	
-----------------	--	-------------------------------------	--

Accessori – Siringhe

Formati	Cat No. / Codice IDH	Accessorio	Descrizione
10 ml 30 ml	97207 (IDH 88656) 97244 (IDH 88677)	No -	Kit siringa trasparente
10 ml 30 ml	97263 (IDH 218287) 97264 (IDH 218286)	h 10	Kit siringa nera per adesivi UV e INDIGO
10 ml 30 ml	97208 (IDH 88657) 97245 (IDH 88678)		Adattatore a tubo siringa

Accessori - Miscelatori e beccucci

7100000011	mioooiatori o	2000400.		
Formati	Rapporti di miscelazione	Tecnologia	Cat No. / Codice IDH	Accessorio
10 ml	10:1	Cianoacrilati	IDH 1453183	
50 ml	1:1	Acrilici	IDH 1467955	
50 ml	1:1, 2:1	Epossidici, poliuretanici, polimeri silano modificati	984569 (IDH 142242)	
50 ml	1:1	Acrilici	8958234 (IDH 1646832)	
50 ml	1:1	Cianoacrilati	IDH 1826921	D
50 ml	10:1	Acrilici	IDH 1034575	
2 x 125 ml	1:1	Poliuretani	IDH 780805	
200 ml 400 ml	1:1 2:1	Epossidici	984570 (IDH 586744)	
400 ml	1:1, 2:1, 4:1	Siliconi	98457 (IDH 720174)	6
400 ml	1:1	Polimeri MS	IDH 367545	
400 ml 415 ml	2:1 4:1	Poliuretani	IDH 639381**	
490 ml	10:1	Acrilici	8953187 (IDH 1104047)	
2 x 300 ml	1:1	Acrilici	8958238 (IDH 1669495)	-
2 x 310 ml	1:1	Poliuretani	IDH 253105*	
900 ml	2:1	Epossidici	IDH 1248606	·
310 ml	Polimeri MS		IDH 547882 (a spruzzo)	11
310 ml	Polimeri MS, poliuretani		IDH 581582	
310 ml	Silicone monocom	oonente	IDH 1118785	
310 ml	Polimeri MS, poliur	etani	IDH 648894 (beccuccio triangolare)	
Sacchetto da 400 ml, 570 ml	Polimeri MS, poliur	etani	IDH 582416	



^{*} Il collettore a Y può essere ordinato separatamente (IDH 270517) ** Disponibile su richiesta

Sistemi di dosaggi semiautomatici

I sistemi sono progettati per l'integrazione nelle linee di assemblaggio automatiche e possono essere attivati mediante un PLC. Sono idonei per il dosaggio di micropunti, punti, gocce o cordoli di prodotti con viscosità da bassa a elevata.

Sistemi di dosaggio a tempo pressione

Ciascun sistema è dotato di centralina 97152 (IDH 1275665), serbatoio 97108 (IDH 135555) che contiene flaconi di LOCTITE fino a 1,0 I e interruttore a pedale 97201 (IDH 88653) per la combinazione con la valvola appropriata. La valvola consente di adattare il sistema in base alla viscosità del prodotto e alla quantità da dosare. Vedere la tabella seguente.

Valvola	Descrizione	Cat. No.	Codice IDH
	Valvola stazionaria da 1/4"	97113	88644
A	Valvola stazionaria da 3/8"	97114	88645
	Valvola per prodotti UV	98009	218280
	Valvola per cianoacrilati	98013	318654
	Valvola a membrana	97135	215846
	Valvola a membrana	97136	215848

Sistemi di dosaggio volumetrici

I sistemi sono progettati per il dosaggio di adesivi mono e bicomponenti con elevata precisione anche con condizioni operative variabili, come fluttuazioni di temperatura ambientale.

Dosatore	Descrizione	Cat. No.	Codice IDH
	Sistema di dosaggio a rotore volumetrico	8953494	1197319
	Pompa a doppio rotore**	MM25	1774437

^{*} Contattateci per le altre tecnologie o viscosità superiori

^{**} Contattateci per selezionare la centralina corretta e il sistema di alimentazione





	Indi	cato per tec	nologie ades	sive*		Viscosità*		Quant	itativo da do	osare
	Acrilici	Anae- robici	Ciano- acrilati	Acrilici UV	Bassa fino a 2.500 mPa·s	Media (2.500 – 7.500 mPa·s)	Alta (7.500 – 50.000 mPa·s)	Microgoc- ce, micro- cordolo	Punto Cordolo medio	Goccia Cordolo
	•	•	•	•		•			•	•
	•	•	•	•			•			•
-		•		•	•	•			•	
-			•			•		•	•	
	•	•		•	•	•			•	•
	•	•		•		•			•	

Indi	cato per tec	nologie ades	sive*		Viscosità*		Quant	itativo da d	osare
Acrilici	Anae- robici	Epossidici	Acrilici UV	Bassa fino a 2.500 mPa·s	Media (2.500 – 7.500 mPa·s)	Alta (7.500 – 50.000 mPa·s)	Microgoc- ce, micro- cordolo	Goccia, cordolo medio	Goccia Cordolo
Monocom- ponente	Monocom- ponente	Monocom- ponente	Monocom- ponente	•	•			•	
Bicom- ponente		Bicom- ponente			•	•		•	•

Sistemi di dosaggio portatili

I sistemi sono progettati per stazioni di lavoro meccaniche per singolo utente. Sono idonei per il dosaggio di punti, gocce o cordoli di prodotti con viscosità da bassa a media. I sistemi comprendono centralina e serbatoio integrato 97009 (IDH 215845) e interruttore a pedale 97201 (IDH 88653) per la combinazione con la valvola appropriata. La valvola consente di adattare il sistema in base alla viscosità del prodotto e alla quantità da dosare. Vedere la tabella che segue.

Valvola	Descrizione	Cat. No.	Codice IDH
2	Pinch Valve	97121	88650
	Dosatori manuali per bassa viscosità	97130	444643

Sistemi personalizzati

Henkel offre un'ampia gamma di soluzioni personalizzate che soddisfano le esigenze dei singoli clienti. Le funzioni aggiuntive che garantiscono la qualità includono il monitoraggio online, la fluorescenza o le capacità di rilevamento visivo. È disponibile un modulo interfaccia ProfiBus opzionale per l'integrazione nelle operazioni all'interno delle linee di assemblaggio completamente automatiche. I tecnici Henkel sono in grado di consigliare ai clienti le migliori soluzioni per le applicazioni di dosaggio mono e bicomponente, i sistemi di manipolazione o i sistemi con pompa per secchio.





Indi	cato per tec	nologie ades	ive*		Viscosità*		Quant	itativo da do	osare
Acrilici	Anae- robici	Cianoacri- lati	Acrilici UV	Bassa fino a 2.500 mPa·s	Media (2.500 – 7.500 mPa·s)	Alta (7.500 – 50.000 mPa·s)	Microgoc- ce, micro- cordolo	Goccia, cordolo medio	Goccia Cordolo
•	•		•					•	•
•	•	•						•	•







Lampade UV

Durante la progettazione di una linea per la polimerizzazione con luce UV è necessario prendere in considerazione quattro effetti principali: lo spettro di emissione del sistema di polimerizzazione, l'intensità della luce, le proprietà di trasmissione del materiale e le caratteristiche di polimerizzazione richieste. Quale produttore di prodotti chimici e di lampade UV, Henkel è in grado di combinare gli adesivi UV ai corretti sistemi di dosaggio e polimerizzazione.

Sistemi di polimerizzazione a fasci luminosi

Tecnologia con lampade















LOCTITE 97055 / 97056

- Sistemi con camera ad alta intensità LOCTITE 97055 (IDH 805741) per caricamento manuale
- Versione a tunnel LOCTITE 97056 (IDH 838778) progettata per l'integrazione nelle linee automatiche

Sono disponibili tre diverse lampade per gli spettri di emissione appropriati



Lampada	Numero IDH	UV C	UV A	uv vis
LOCTITE 97346	870098	AL AL AL	***	W.
LOCTITE 97347	870097	AL ALL	THE THE THE	THE THE
LOCTITE 97348	870096	- Alle	THE THE	THE THE THE

Tecnologia LED













LOCTITE 97070 / 97071

- Sistema a LED con radiazioni fredde ad alta intensità, LOCTITE 97070, progettato per emettere luce
 IIV Δ
- Sistema a LED con radiazioni fredde ad alta intensità, LOCTITE 97071, progettato per emettere luce UV Visibile





Testa a LED	Numero IDH	uv c	UV A	UV VIS
LOCTITE 97070	1427234	-	THE WEST	-
LOCTITE 97071	1427233	-	-	紫紫紫

Accessori

LOCTITE 97360

Sistemi con camera ad alta intensità LOCTITE 97360 (IDH 1511839) per sistema a LED 97070 / 97071



Sistemi di polimerizzazione a punti

Tecnologia con lampade



LOCTITE 97057 II (IDH 1465612)

Centralina per fibra ottica ad alta intensità che emette luce UV A e UV visibile. Da combinare con l'appropriata fibra ottica.

LOCTITE 97323 (IDH 376720): Ø 5 x 1.500 mm, LOCTITE 97324 (IDH 298849): Ø 8 x 1.500 mm, LOCTITE 97318 (IDH 951637): 2x Ø 3 x 1,500 mm

LOCTITE 97034 (IDH 331219)

Centralina per fibra ottica ad alta intensità che emette luce UV C, UV A e UV visibile. Da combinare con l'appropriata fibra ottica.

LOCTITE 97326 (IDH 329278): Ø 5 x 1.500 mm, LOCTITE 97327 (IDH 376721): Ø 8 x 1.500 mm, LOCTITE 97328 (IDH 352194): 2x Ø 3 x 1.500 mm



Tecnologia LED



LOCTITE 97079 (IDH 1473952)

Sistema di lunga durata a elevata intensità, ideato per polimerizzare gli adesivi e i rivestimenti UV LOCTITE con raggi UV. La moderna tecnologia a LED offre una radiazione "a freddo" a larghezza di banda stretta









LOCTITE 98794 / 98793

LOCTITE 98794 (IDH 1427232) penna a LED con cavo LOCTITE 98793 (IDH 1427231) penna a LED a batteria











LOCTITE 97067 / 97068

Sistema a LED con radiazioni a freddo, ad alta intensità, LOCTITE 97067 (IDH 1484215), progettato per emettere luce UV A

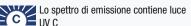
Sistema a LED con radiazioni a freddo, ad alta intensità, LOCTITE 97068 (IDH 1523713), progettato per emettere luce UV Visibile

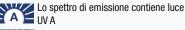


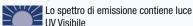














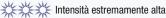














Sistema di polimerizzazione a punti



Sistema di polimerizzazione per irraggiamento

Accessori

Per lampade UV

Prodotto	Cat No.	Codice IDH	Descrizione
10CTTT.	LOCTITE 98787 LOCTITE 98770	1390323 1305340	Il dosimetro-radiometro misura la dose luminosa (energia) e l'intensità della luce dell'attrezzatura per polimerizzazione UV ed un dispositivo autonomo monocanale. LOCTITE 98787 per luce UV A, LOCTITE 98770 per luce UV Visibile.
	LOCTITE 98002	1406024	Il radiometro per rilevamento puntiforme LOCTITE 7020 è uno strumento autonomo ed elettro-ottico, ideato per misurare e visualizzare la densità di potenza dei raggi UV (irradiazione) emessi da una guida di luce UV. Per fibre ottiche con Ø 3 mm, Ø 5 mm e Ø 8 mm.
	LOCTITE 8953426 LOCTITE 8953427	1175127 1175128	Occhiali di protezione da raggi UV LOCTITE 8953426 occhiali protettivi grigi, ottimi per l'uso di luce UV A e UV C LOCTITE 8953427 occhiali protettivi arancio, ottimi per l'uso di luce UV Visibile.

Aghi dosatori

Gli aghi dosatori sono identificati da colori diversi che indicano il diametro interno. Tutti gli aghi hanno una filettatura elicoidale e possono essere utilizzati con tutte le valvole LOCTITE mediante l'adattatore 97233 (IDH 88672) Luer-Lock®.

Dimensioni aghi	Punte dosatrici flessibili in polipropilene (PPF)	Punte dosatrici coniche (PPC)	Punte dosatrici in acciaio
45 (k) Pl 4 97			inossidabile standard (SSS)
15 (= ambra) DI 1,37 mm	97229 (IDH 142640)		97225 (IDH 88664)
16 (= grigio) DI 1,19 mm		97221 (IDH 88660)	
18 (= verde) DI 0,84 mm	97230 (IDH 142641)	97222 (IDH 88661)	97226 (IDH 88665)
20 (= rosa) DI 0,61 mm	97231 (IDH 142642)	97223 (IDH 88662)	97227 (IDH 88666)
22 (= blu) DI 0,41 mm		97224 (IDH 88663)	
25 (= rosso) DI 0,25 mm	97232 (IDH 142643)		97228 (IDH 88667)
Kit contenente 2 aghi di tutti i tipi descritti sopra		97262 (IDH 218288)	
Per prodotti UV 16 (=nero) DI 1,19 mm		97513 (IDH 1382816)	

Nome prodotto	Formati	Pagina
AQUENCE ENV 1626	28 kg	53
AQUENCE FB 7088	Non disponibile in Italia	53
BONDERITE C-AK 187 U	Su richiesta	116
BONDERITE C-AK 5520	Su richiesta	113
BONDERITE C-AK 5800	Su richiesta	113
BONDERITE C-IC 146	Su richiesta	116
BONDERITE C-IC 3500	Su richiesta	113
BONDERITE C-MC 10130	Su richiesta	118
BONDERITE C-MC 1030	Su richiesta	117
BONDERITE C-MC 1204	Su richiesta	117
BONDERITE C-MC 12300	10 kg	119
BONDERITE C-MC 17120	Su richiesta	119
BONDERITE C-MC 20100	Su richiesta	117
BONDERITE C-MC 21130	25 kg	117
BONDERITE C-MC 3000	Su richiesta	116
BONDERITE C-MC 3100	Su richiesta	118
BONDERITE C-MC 352	Su richiesta	117
BONDERITE C-MC 400	Su richiesta	119
BONDERITE C-MC 60	Su richiesta	119
BONDERITE C-MC 80	Su richiesta	112
BONDERITE C-MC CS	Su richiesta	118
BONDERITE C-MC N DB	25 kg	118
BONDERITE C-NE 20	Su richiesta	112
BONDERITE C-NE 3300	205 kg	113
BONDERITE C-NE FA	Su richiesta	112
BONDERITE M-ED 11002	Su richiesta	143
BONDERITE M-ED ECC	Su richiesta	142
BONDERITE M-MN 117	Su richiesta	140
BONDERITE M-NT 1200	Su richiesta	141
BONDERITE M-NT 1800	Su richiesta	141
BONDERITE M-NT 2011	Su richiesta	141
BONDERITE M-NT 20120	25 kg	141
BONDERITE M-NT 30001	25 kg	141

Nome prodotto	Formati	Pagina
BONDERITE M-NT 30002	Su richiesta	141
BONDERITE M-NT 40043	Su richiesta	141
BONDERITE M-NT 4XXX	30 kg	143
BONDERITE M-NT 5XXX	Su richiesta	143
BONDERITE M-PP 866	Su richiesta	138
BONDERITE M-PP 930	Su richiesta	139
BONDERITE M-PP 930C	Su richiesta	139
BONDERITE M-PP 935G	Su richiesta	139
BONDERITE M-ZN 952	Su richiesta	140
BONDERITE M-ZN 958	Su richiesta	140
BONDERITE S-FN 7400	215 kg	115
BONDERITE S-OT WP	Su richiesta	115
BONDERITE S-PD 810	Su richiesta	114
BONDERITE S-PD 828	Su richiesta	115
BONDERITE S-PR 3	Su richiesta	115
BONDERITE S-PR 6776	Su richiesta	113
BONDERITE S-ST 1302	Su richiesta	119
BONDERITE S-ST 6776 LO / THIN	Su richiesta	114
BONDERITE S-ST 9210	Su richiesta	114
FREKOTE 1 Step	51	148
FREKOTE 44 NC	51	148
FREKOTE 55 NC	51	148
FREKOTE 700 NC	51	148
FREKOTE 770 NC	5 I, 25 I, 208 I	148
FREKOTE 909 WB	11	148
FREKOTE 913 WB	11	148
FREKOTE 915 WB	Non disponibile in Italia	148
FREKOTE B 15	Non disponibile in Italia	148
FREKOTE C 200	51	148
FREKOTE C 400	51	148
FREKOTE C 600	51	148

Nome prodotto	Formati	Pagina
FREKOTE CS 125	Non disponibile in Italia	148
FREKOTE FMS	51	148
FREKOTE Frewax	51	150
FREKOTE FRP NC	51	150
FREKOTE PMC	51	148
FREKOTE PUR 100	Non disponibile in Italia	150
FREKOTE R 100	Non disponibile in Italia	150
FREKOTE R 110	10	150
FREKOTE R 120	Non disponibile in Italia	150
FREKOTE R 150	51	150
FREKOTE R 180	51	150
FREKOTE R 220	51	150
FREKOTE RS 100	Non disponibile in Italia	148
FREKOTE S50 E	10	150
FREKOTE WOLO	51	150
LOCTITE 121078	Non disponibile in Italia	28
LOCTITE 128068	Non disponibile in Italia	22
LOCTITE 221	250 ml	10
LOCTITE 222	50 ml, 250 ml	10
LOCTITE 2400	50 ml, 250 ml	10
LOCTITE 241	250 ml	10
LOCTITE 242	250 ml	10
LOCTITE 243	10 ml, 50 ml, 250 ml	10
LOCTITE 245	250 ml	10
LOCTITE 248 Stick	19 g	10
LOCTITE 262	250 ml	10
LOCTITE 268 Stick	19 g	10
LOCTITE 270	10 ml, 50 ml, 250 ml	10
LOCTITE 2700	50 ml, 250 ml	10
LOCTITE 2701	250 ml, 1 l	10
LOCTITE 271	Non disponibile in Italia	10
LOCTITE 272	Non disponibile in Italia	10
LOCTITE 275	250 ml	10

Nome prodotto	Formati	Pagina
LOCTITE 276	250 ml	10
LOCTITE 277	Non disponibile in Italia	10
LOCTITE 278	50 ml, 250 ml	10
LOCTITE 290	50 ml, 250 ml	10
LOCTITE 3090	10 g	34
LOCTITE 382	Non disponibile in Italia	34
LOCTITE 401	3 g, 5 g, 20 g, 50 g, 500 g	34
LOCTITE 4011Med	20 g	36
LOCTITE 4014Med	Non disponibile in Italia	36
LOCTITE 403	Non disponibile in Italia	34
LOCTITE 4031Med	Non disponibile in Italia	36
LOCTITE 406	20 g, 50 g, 500 g	34
LOCTITE 4061Med	454 g	36
LOCTITE 4062	20 g, 500 g	36
LOCTITE 407	20 g, 500 g	34
LOCTITE 408	Non disponibile in Italia	34
LOCTITE 409	Non disponibile in Italia	34
LOCTITE 4090	50 g	34
LOCTITE 410	500 g	34
LOCTITE 414	Non disponibile in Italia	34
LOCTITE 415	20 g, 50 g, 500 g	34
LOCTITE 416	Non disponibile in Italia	34
LOCTITE 420	500 g	34
LOCTITE 4204	Non disponibile in Italia	36
LOCTITE 422	Non disponibile in Italia	34
LOCTITE 424	20 g, 50 g, 500 g	34
LOCTITE 4304Med	11	44
LOCTITE 4305Med	Non disponibile in Italia	44
LOCTITE 431	20 g, 500 g	34
LOCTITE 435	20 g, 500 g	34
LOCTITE 438	20 g, 500 g	34
LOCTITE 454	3 g, 20 g, 300 g	34
LOCTITE 460	20 g, 500 g	34

Nome prodotto	Formati	Pagina
LOCTITE 4601 ^{Med}	454 g	36
LOCTITE 480	20 g, 500 g	34
LOCTITE 4850	20 g, 500 g	36
LOCTITE 4860	20 g, 500 g	36
LOCTITE 493	Non disponibile in Italia	34
LOCTITE 495	20 g, 50 g, 500 g	34
LOCTITE 496	20 g, 50 g, 500 g	34
LOCTITE 510	50 ml, 250 ml	22
LOCTITE 511	50 ml, 250 ml	16
LOCTITE 515	Non disponibile in Italia	22
LOCTITE 518	50 ml, 300 ml	22
LOCTITE 5188	50 ml, 300 ml	22
LOCTITE 5203	300 ml	22
LOCTITE 5205	300 ml	22
LOCTITE 5208	Non disponibile in Italia	22
LOCTITE 5400	50 ml, 250 ml	16
LOCTITE 542	50 ml, 250 ml	16
LOCTITE 549	50 ml, 250 ml	16
LOCTITE 55	50 m, 150 m	16
LOCTITE 561 Stick	19 g	16
LOCTITE 567	Non disponibile in Italia	16
LOCTITE 570	Non disponibile in Italia	16
LOCTITE 572	50 ml, 250 ml	16
LOCTITE 573	50 ml, 250 ml	22
LOCTITE 574	50 ml, 250 ml	22
LOCTITE 577	50 ml, 250 ml	16
LOCTITE 5772	Non disponibile in Italia	16
LOCTITE 5776	Non disponibile in Italia	16
LOCTITE 5800	Non disponibile in Italia	22
LOCTITE 582	Non disponibile in Italia	16

Nome prodotto	Formati	Pagina
LOCTITE 586	50 ml, 250 ml	16
LOCTITE 601	250 ml	28
LOCTITE 603	10 ml, 50 ml, 250 ml	28
LOCTITE 620	50 ml, 250 ml	28
LOCTITE 6300	50 ml, 250 ml	28
LOCTITE 638	50 ml, 250 ml, 2 l	28
LOCTITE 640	250 ml	28
LOCTITE 641	50 ml, 250 ml	28
LOCTITE 648	50 ml, 250 ml, 1 l , 2 l	28
LOCTITE 649	250 ml	28
LOCTITE 660	50 ml	28
LOCTITE 661	Non disponibile in Italia	28
LOCTITE 662	Non disponibile in Italia	28
LOCTITE 675	50 ml, 250 ml	28
LOCTITE AA 3011 ^{Med}	11	42
LOCTITE AA 3038	50 ml	62
LOCTITE AA 3081 ^{Med}	1 I, 15 I	42
LOCTITE AA 3103	Non disponibile in Italia	42
LOCTITE AA 3105	Non disponibile in Italia	42
LOCTITE AA 3106	Non disponibile in Italia	42
LOCTITE AA 319	kit da 5 g	62
LOCTITE AA 3211 ^{Med}	11	42
LOCTITE AA 322	Non disponibile in Italia	42
LOCTITE AA 326	250 ml	62
LOCTITE AA 329	Non disponibile in Italia	62
LOCTITE AA 3295	Non disponibile in Italia	62
LOCTITE AA 3298	300 ml	62
LOCTITE AA 330	kit da 50 ml, 315 ml, 1 l	62
LOCTITE AA 3301 ^{Med}	Non disponibile in Italia	42
LOCTITE AA 3311 ^{Med}	11	42
LOCTITE AA 3321 ^{Med}	11	42
LOCTITE AA 3341 ^{Med}	11	42
LOCTITE AA 3342	300 ml, 1 l	62

Nome prodotto	Formati	Pagina
LOCTITE AA 3345 ^{Med}	11	42
LOCTITE AA 3381 ^{Med}	Non disponibile in Italia	42
LOCTITE AA 3491	11	42
LOCTITE AA 3494	11	42
LOCTITE AA 350	250 ml	42
LOCTITE AA 3504	Non disponibile in Italia	62
LOCTITE AA 352	Non disponibile in Italia	42
LOCTITE AA 3525	Non disponibile in Italia	42
LOCTITE AA 3556 ^{Med}	Non disponibile in Italia	44
LOCTITE AA 366	Non disponibile in Italia	62
LOCTITE AA 3921 ^{Med}	11	44
LOCTITE AA 3922 ^{Med}	Non disponibile in Italia	44
LOCTITE AA 3926 ^{Med}	Non disponibile in Italia	44
LOCTITE AA 3936 ^{Med}	Non disponibile in Italia	44
LOCTITE AA 3972	15	44
LOCTITE AA V1315	Non disponibile in Italia	62
LOCTITE AA V5004	50 ml	62
LOCTITE CR 3502	Non disponibile in Italia	86
LOCTITE CR 3507	Non disponibile in Italia	86
LOCTITE CR 3510	Non disponibile in Italia	86
LOCTITE CR 3519	Non disponibile in Italia	86
LOCTITE CR 3525	Non disponibile in Italia	86
LOCTITE CR 3528	Non disponibile in Italia	86
LOCTITE CR 4100	Non disponibile in Italia	88
LOCTITE CR 4200	Non disponibile in Italia	88
LOCTITE CR 4300	Non disponibile in Italia	88
LOCTITE CR 5103	Non disponibile in Italia	86
LOCTITE CR 6127	Non disponibile in Italia	86
LOCTITE CR 6130	Non disponibile in Italia	86
LOCTITE EA 1623986 A	230 kg	86
LOCTITE EA 1623986 B	200 kg	86
LOCTITE EA 3032	Non disponibile in Italia	58
LOCTITE EA 3421	50 ml, 200 ml, 1 kg, 20 kg	58

Nome prodotto	Formati	Pagina
LOCTITE EA 3423	50 ml, 200 ml	58
LOCTITE EA 3425	50 ml, 200 ml, 1 kg	58
LOCTITE EA 3430	24 ml, 50 ml, 200 ml	58
LOCTITE EA 3450	25 ml	58
LOCTITE EA 3455	Non disponibile in Italia	58
LOCTITE EA 3463	50 g, 114 g	94, 135
LOCTITE EA 3471	500 g	94
LOCTITE EA 3472	Non disponibile in Italia	95
LOCTITE EA 3473	500 g	95
LOCTITE EA 3474	Non disponibile in Italia	95
LOCTITE EA 3475	500 g	95
LOCTITE EA 3478	453 g	94
LOCTITE EA 3479	500 g	95
LOCTITE EA 4108	Non disponibile in Italia	58
LOCTITE EA 9250	Non disponibile in Italia	58
LOCTITE EA 9299 A	Non disponibile in Italia	86
LOCTITE EA 9299 B	Non disponibile in Italia	86
LOCTITE EA 9430 A	Non disponibile in Italia	86
LOCTITE EA 9430 B	Non disponibile in Italia	86
LOCTITE EA 9450	50 ml	58
LOCTITE EA 9461	50 ml, 400 ml	58
LOCTITE EA 9464	50 ml	58
LOCTITE EA 9466	50 ml, 400 ml	58
LOCTITE EA 9480	50 ml, 400 ml	58
LOCTITE EA 9483	50 ml, 400 ml, 20 kg	58
LOCTITE EA 9489	50 ml, 1 kg	58
LOCTITE EA 9492	50 ml	58
LOCTITE EA 9497	50 ml, 400 ml	58
LOCTITE EA 9514	300 ml, 7 kg	58
LOCTITE EA Double Bubble	Non disponibile in Italia	58
LOCTITE LB 8001	400 ml	126
LOCTITE LB 8007	400 ml	122

Nome prodotto	Formati	Pagina
LOCTITE LB 8008	3,6 kg	122
LOCTITE LB 8009	454 g, 3,6 kg	122
LOCTITE LB 8011	400 ml	126
LOCTITE LB 8012	454 g	123
LOCTITE LB 8013	Non disponibile in Italia	123
LOCTITE LB 8014	18,14 kg	123
LOCTITE LB 8021	400 ml	127
LOCTITE LB 8023	454 g	123
LOCTITE LB 8030	Non disponibile in Italia	127
LOCTITE LB 8031	400 ml	127
LOCTITE LB 8035	5 I, 20 I	127
LOCTITE LB 8040	400 ml	134
LOCTITE LB 8101	400 ml	125
LOCTITE LB 8102	Non disponibile in Italia	125
LOCTITE LB 8103	11	125
LOCTITE LB 8104	75 ml, 1 l	125
LOCTITE LB 8105	Non disponibile in Italia	124
LOCTITE LB 8106	Non disponibile in Italia	124
LOCTITE LB 8150	1 kg	122
LOCTITE LB 8151	400 ml	122
LOCTITE LB 8191	400 ml	126
LOCTITE LB 8192	400 ml	126
LOCTITE LB 8201	400 ml	127
LOCTITE LB LM 416	Non disponibile in Italia	127
LOCTITE O-RING KIT	Kit contenente 5 stringhe di gomma nitrilica e attrezzi	134
LOCTITE PC 5070	Kit contenente LOCTITE EA 3463 e una benda in fibra di vetro 50 x 1,8 m	135
LOCTITE PC 7117	1 kg, 6 kg	104
LOCTITE PC 7118	1 kg, 6 kg	104
LOCTITE PC 7202	Non disponibile in Italia	99
LOCTITE PC 7204	19 kg	99

Nome prodotto	Formati	Pagina
LOCTITE PC 7218	10 kg	104
LOCTITE PC 7219	10 kg	104
LOCTITE PC 7221	Non disponibile in Italia	104
LOCTITE PC 7222	1,36 kg	104
LOCTITE PC 7226	10 kg	104
LOCTITE PC 7227	1 kg	104
LOCTITE PC 7228	1 kg	106
LOCTITE PC 7229	10 kg	106
LOCTITE PC 7230	Non disponibile in Italia	106
LOCTITE PC 7234	1 kg	106
LOCTITE PC 7255	900 ml, 30 kg	106
LOCTITE PC 7257	25,7 kg	98
LOCTITE PC 7266	1 kg, 30 kg	106
LOCTITE PC 7277	30 kg	99
LOCTITE SF 7039	400 ml	111
LOCTITE SF 7061	Non disponibile in Italia	110
LOCTITE SF 7063	400 ml, 10 l, 200 l	110
LOCTITE SF 7066	Non disponibile in Italia	110
LOCTITE SF 7070	Non disponibile in Italia	110
LOCTITE SF 7091	Non disponibile in Italia	133
LOCTITE SF 7100	400 ml	134
LOCTITE SF 7200	400 ml	111
LOCTITE SF 7239	Non disponibile in Italia	132
LOCTITE SF 7240	Non disponibile in Italia	133
LOCTITE SF 7386	500 ml	133
LOCTITE SF 7388	150 ml	133
LOCTITE SF 7400	Non disponibile in Italia	131
LOCTITE SF 7414	50 ml	131
LOCTITE SF 7452	500 ml	133
LOCTITE SF 7455	Non disponibile in Italia	132
LOCTITE SF 7457	Non disponibile in Italia	133
LOCTITE SF 7458	500 ml	132

Nome prodotto	Formati	Pagina
LOCTITE SF 7471	150 ml	133
LOCTITE SF 7500	11	130
LOCTITE SF 7515	5 I, 20 I	130
LOCTITE SF 7649	500 ml	133
LOCTITE SF 770	10 g, 300 g	132
LOCTITE SF 7701	454 g	132
LOCTITE SF 7800	Non disponibile in Italia	130
LOCTITE SF 7803	400 ml	131
LOCTITE SF 7830 Manuvo	1 l, 5 kg, 10 kg	111
LOCTITE SF 7840	750 ml, 5 l, 20 l	116
LOCTITE SF 7850	400 ml, 3 l	111
LOCTITE SF 7855	400 ml, 1,75 l	111
LOCTITE SF 7900 Ceramic Shield	400 ml	131
LOCTITE SF 8005	400 ml	131
LOCTITE SI 5075	2,5 cm x 4,27 m	135
LOCTITE SI 5083	Non disponibile in Italia	44
LOCTITE SI 5088	Non disponibile in Italia	44
LOCTITE SI 5091	Non disponibile in Italia	44
LOCTITE SI 5145	40 ml	74
LOCTITE SI 5248 ^{Med}	Non disponibile in Italia	44
LOCTITE SI 5331	100 ml	16
LOCTITE SI 5366	310 ml	74
LOCTITE SI 5367	Non disponibile in Italia	74
LOCTITE SI 5368	Non disponibile in Italia	74
LOCTITE SI 5398	Non disponibile in Italia	74
LOCTITE SI 5399	310 ml	74
LOCTITE SI 5404	Non disponibile in Italia	74
LOCTITE SI 5607	400 ml	74
LOCTITE SI 5610	400 ml, 17 l	74

Nome prodotto	Formati	Pagina
LOCTITE SI 5611	400 ml, 17 l	74
LOCTITE SI 5612	400 ml	74
LOCTITE SI 5615	400 ml, 17 l, 160 l	74
LOCTITE SI 5616	400 ml, 17 l, 160 l	74
LOCTITE SI 5660	200 ml	74
LOCTITE SI 5699	300 ml	22
LOCTITE SI 5700	400 ml	74
LOCTITE SI 5900	300 ml, 20 kg	22
LOCTITE SI 5910	80 ml, 300 ml	22
LOCTITE SI 5920	80 ml	22
LOCTITE SI 5926	40 ml	22
LOCTITE SI 5970	300 ml, 20 l	22, 74
LOCTITE SI 5980	200 ml	22, 74
LOCTITE SI 5990	200 ml	74
LOCTITE UK 1351 B25	400 ml	66
LOCTITE UK 1366 B10	415 ml	66
LOCTITE UK 178 A	184 kg	86
LOCTITE UK 178 B	204 kg	86
LOCTITE UK 5400	6 kg, 30 kg, 250 kg, 1.250 kg	88
LOCTITE UK 8101	Non disponibile in Italia	66, 86
LOCTITE UK 8103	24 kg, 250 kg, 1.250 kg	66, 86
LOCTITE UK 8121 B11	Non disponibile in Italia	86
LOCTITE UK 8126	200 kg	66
LOCTITE UK 8160	24 kg	66
LOCTITE UK 8180 N	Non disponibile in Italia	88
LOCTITE UK 8202	24 kg, 250 kg	66
LOCTITE UK 8303 B60	24 kg	66

Nome prodotto	Formati	Pagina
LOCTITE UK 8306 B60	Non disponibile in Italia	66
LOCTITE UK 8309	Non disponibile in Italia	66
LOCTITE UK 8326 B30	Non disponibile in Italia	66
LOCTITE UK 8436	Non disponibile in Italia	66
LOCTITE UK 8439-21	Non disponibile in Italia	88
LOCTITE UK 8445 B1 W	Non disponibile in Italia	66
LOCTITE UK 8630	Non disponibile in Italia	88
LOCTITE UR 7220	Non disponibile in Italia	68
LOCTITE UR 7221	Non disponibile in Italia	68
LOCTITE UR 7225	30 kg, 200 kg, 1.000 kg	68
LOCTITE UR 7228	Non disponibile in Italia	68
LOCTITE UR 7388	Non disponibile in Italia	68
LOCTITE UR 7396	Non disponibile in Italia	68
LOCTITE UR 7398	Non disponibile in Italia	68
TECHNOMELT 8783	Non disponibile in Italia	50
TECHNOMELT AS 3113	Non disponibile in Italia	50
TECHNOMELT AS 3188	Non disponibile in Italia	50
TECHNOMELT AS 4203	Non disponibile in Italia	50
TECHNOMELT AS 4209	Non disponibile in Italia	50
TECHNOMELT AS 5374	Non disponibile in Italia	50
TECHNOMELT AS 9268 H	Non disponibile in Italia	50
TECHNOMELT PA 6208 BLACK	20 kg	50
TECHNOMELT PA 6238	20 kg	50

Nome prodotto	Formati	Pagina
TECHNOMELT PA 652	20 kg	50
TECHNOMELT PA 657 BLACK	20 kg	50
TECHNOMELT PA 673	Non disponibile in Italia	50
TECHNOMELT PA 678 BLACK	20 kg	50
TECHNOMELT PS 8707	15 kg	50
TECHNOMELT PUR 3460	20 kg	50
TECHNOMELT PUR 4661	2 kg, 190 kg	50
TECHNOMELT PUR 4663	300 g, 2 kg, 20 kg	50
TECHNOMELT PUR 4665 ME	Non disponibile in Italia	50
TECHNOMELT PUR 4671 ME	Non disponibile in Italia	50
TEROSON EP 5055	250 ml	58
TEROSON MS 500	Non disponibile in Italia	78
TEROSON MS 647	280 kg	78
TEROSON MS 650	Non disponibile in Italia	78
TEROSON MS 930	310 ml, 570 ml, 20 kg, 250 kg	78
TEROSON MS 9302	Non disponibile in Italia	78
TEROSON MS 931	290 ml	78
TEROSON MS 9320 SF	300 ml	78
TEROSON MS 935	290 ml, 292 kg	78
TEROSON MS 9360	290 ml, 25 kg, 250 kg	78
TEROSON MS 937	290 ml, 570 ml	78
TEROSON MS 9380	290 ml, 25 kg, 250 kg	78
TEROSON MS 939	290 ml, 570 ml, 25 kg, 250 kg	78
TEROSON MS 939 FR	290 ml, 570 ml, 25 kg	78
TEROSON MS 9399	50 ml, 400 ml	78

Nome prodotto	Formati	Pagina
TEROSON PU 6700	50 ml	66
TEROSON PU 8596	310 ml, kit	68
TEROSON PU 8597 HMLC	310 ml, 400 ml, 570 ml, kit	68
TEROSON PU 8599 HMLC	310 ml	68
TEROSON PU 8630 2K HMLC	Non disponibile in Italia	66
TEROSON PU 9097 PL HMLC	310 ml	68
TEROSON PU 9225 SF ME	50 ml	66
TEROSON RB 2759	570 ml	82
TEROSON RB 276	Non disponibile in Italia	82
TEROSON RB 276 Alu	Non disponibile in Italia	82
TEROSON RB 2761	Non disponibile in Italia	82
TEROSON RB 2785	30 m	82
TEROSON RB 279	Non disponibile in Italia	82
TEROSON RB 285	Non disponibile in Italia	82
TEROSON RB 301	210 kg	82
TEROSON RB 302	Non disponibile in Italia	82
TEROSON RB 3631 FR	Non disponibile in Italia	82
TEROSON RB 4006	300 ml, 570 ml	82
TEROSON RB 6814	Non disponibile in Italia	82
TEROSON RB 81	Varie misure	82
TEROSON RB IX	1 kg	82
TEROSON RB VII	10 m, 60 m, 130 m	82
TEROSON SB 2140	Non disponibile in Italia	53
TEROSON SB 2444	340 g	53
TEROSON SI 111	300 ml	74

Nome prodotto	Formati	Pagina
TEROSON SI 33	Non disponibile in Italia	74
TEROSON VR 5080	50 m	135
TEROSON WT 112 DB	40 kg, 250 kg	91
TEROSON WT 129	Non disponibile in Italia	91

Sistema di dosaggio	Pagina	
Dosatori manuali portatili		
Dosatori manuali portatili per cartucce monocomponenti	152	
Dosatori manuali portatili per cartucce bicomponenti	153	
Dosatori manuali		
Dosatori peristaltici	154	
Dosatori a siringa	154	
Accessori - Siringhe	154	
Accessori - Miscelatori e ugelli	155	
Sistemi di dosaggio semiautomatici		
Sistemi di dosaggio portatili		
Sistemi personalizzati		
Lampade UV		
Sistemi di polimerizzazione a fasci luminosi	160	
Sistemi di polimerizzazione a punti	161	
Accessori		
Per lampade UV	162	
Aghi dosatori	163	

LOCTITE. BONDERITE. TECHNOMELT. TEROSON.

GD-DISTRIBUTION

Via Galvani, 36

Settimo Milanese-20019 (MI)

ITALIA

Phone: Daniele +39 377 259 9944

Roberto +39 345 412 9283

info@gd-distribution.it

roberto.bergamini@gd-distribution.it

www.gd-distribution.it

