



Produktguide

Industrilim, tätningsmedel
och ytbehandlingslösningar



Excellence is our Passion

Henkel – Din expert på industrilim, tätningsmedel och ytbehandlingslösningar

För att skapa mervärde i dagens läge räcker det inte med en enastående produktportfölj. Det krävs en partner som förstår ens verksamhet och produkter, som tar fram nya produktionstekniker, samarbetar om processoptimering och tar fram specialanpassade systemlösningar.

En partner som kan bidra konkret och långsiktigt till att skapa mervärde:

Henkel – världsledande på lim, tätningsmedel och ytbehandlingar. Skaffa dig tillgång till vår unika och omfattande produktportfölj, dra fördel av vårt expertkunnande och få garanterat optimal driftsäkerhet.

Vår industridivision fokuserar på produkter för industri- och underhållsverksamhet från en enda leverantör.



Innovativ förbehandlingsteknologi för att förbättra din produktionsprocess



Högkvalitativa limmer och tätningsmedel



Avancerade flexibla limnings- och tätningslösningar

Partner

- Erfarna försäljnings- och tekniska ingenjörer finns tillgängliga dygnet runt
- Omfattande teknisk support och certifierade testmetoder ger de effektivaste och tillförlitligaste lösningarna
- Avancerade utbildningsprogram som är skräddarsydda för dina specifika behov hjälper dig att bli expert
- Ett starkt distributionsnät för vårt kompletta produktsortiment nära din verksamhet garanterar en hög nivå av världsomfattande produkt-tillgänglighet
- Identifiera potentiella kostnadsbesparingar och processförbättringar i din verksamhet

Innovation

- Avancerade lösningar ökar din innovationskraft
- Sätta nya industristandarder för hållbarhet, hälsa och säkerhet i dina processer
- Ta fram en bas för utveckling av nya produktutformningsmöjligheter



Gör ditt företag starkare



Teknologi

- Åtkomst till en fullständig produktportfölj som ger överlägset resultat vid ett omfattande antal tillämpningar
- Använd produkter som utformats för att motsvara de specifika utmaningarna i din bransch
- Lita på den senaste tekniken och produkter som håller

Varumärken

- De föredragna globala varumärkena för högpresterande lim, tätningsmedel och ytbehandlingslösningar inom industriell tillverkning och underhåll
- Loctite®, Teroson och Bonderite är kända över hela världen för beprövad hög tillförlitlighet och prestanda



Vad du än bygger, monterar eller reparerar...

Henkel's produktportfölj över hela värdekedjan

Henkel ger dig mer än de senaste limmen, tätningsmedlen och ytbehandlingsprodukterna. Vi ger dig tillgång till vår unika expertkunskap som täcker hela värdekedjan. Så vad du än bygger, monterar och reparerar så kommer våra tekniska konsulttjänster och expertutbildningar att komplettera våra tekniska lösningar så att våra viktigaste mål uppnås:

- Optimera dina produktionslinjeprocesser
- Förbättra din produkt



- Tekniska råd (beräkning, design-urval)
- Processimulering
- Linjdesign och teknik
- Testning

- Skärvätskor
- Pressnings- och anlöpningsvätskor

- Universalrengörare
- Rengörings-specialiteter

- Omvandlings-beläggningar
- Ytbehandling

- Tekniska tillämpningar
- Generell limning
- Strukturlimning

Hitta rätt produkt!

Tätning

- Tekniska tillämpningar
- Generell tätning

Fyllning och skydd

- Fyllning
- Skydd

Beläggning

- Borttagning av färgbeläggningar
- Funktionella beläggningar

Smörjning

- Antikärvmiddel
- Torra filmer och oljor
- Fetter

Expert utbildning

- Teknikdagar anpassade till kundens behov
- Processbedömning och utbildning av slutanvändare

Utrustning

- Processkontroll
- Dispenserings- och härdningsutrustning

Innehållsförteckning

Tekniska tillämpningar

8	Gänglåsning
14	Gängtätningar
20	Flänstätning
26	Cylindrisk fastsättning

Limning

32	Snabblim
40	Ljushärdande lim
48	Smältlim
54	Lösningsmedelsbaserade/vattenbaserade lim

Strukturlimning

56	Strukturlimning
58	Epoxylim
62	Akryllim
66	Polyuretanlim
72	Silikonlim
76	Silanmodifierade polymerer

Tätning

80	Butyler
----	----------------

Fyllning, skydd och beläggning

86	Gjuthartser
88	Akustisk beläggning
90	Kemisk metallreparation
94	Skyddande beläggningar och nötningsskydd

Rengöring

102 Rengöring

- 104 Rengöring av delar och händer
- 106 Underhållsrengöring i verkstäder
- 108 Rengöringsmedel för underhåll
- 110 Industrirengöringsmedel
- 112 Rengöring, skydd och specialiteter

Smörjning

114 Smörjning

- 116 Antikärvmiddel
- 118 Torra filmer och oljor
- 120 Fetter
- 122 Kapnings-, pressnings- och anlöpningsvätskor

Förbehandling

124 Ytbehandling

130 Förbehandling och beläggningar

- 132 Förbehandling av metall

134 Släppmedel

Utrustning

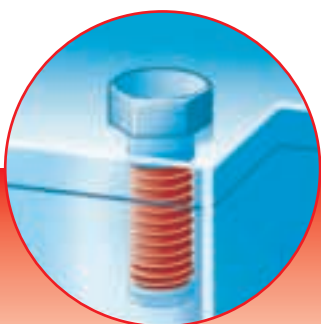
142 Utrustning

- 142 Manuella handhållna applikatorer
- 144 Manuella dispenserare
- 146 Halvautomatiska dispenseringssystem
- 147 Handhållna dispenseringssystem
- 148 Ljushärdande utrustning
- 149 Halvautomatisk ljushärdningsutrustning
- 150 Tillbehör

152 Register

Gänglåsningsslim

Låsning av gängförband



Varför använda Loctite® gänglåsning?

Loctite® gänglåsningssprodukter förhindrar självlossning och säkrar alla gängförband mot vibration och stötbelastningar. De är lättflytande lösningar som fullständigt fyller ut mellanrummen mellan mötande gängor. Vid montering av gängförband säkerställer Loctite® gänglåsningar permanent gängmontering och eliminerar nötningskorrosion genom att skapa en sammanfogad enhet.

Loctite® gänglåsningar är överlägsna traditionella mekaniska låsningsmetoder:

- Mekaniska enheter som t.ex. saxsprintar och säkringsbrickor: Används bara för att förhindra förlust av muttrar och bultar
- Friktionsenheter: Ger bättre absolut elasticitet och/eller ökar friktionen; men garanterar inte permanent gänglåsning vid dynamiska belastningar
- Låsenheter som kuggflänsade och räfflade flänsbultar, muttrar och brickor: Förhindrar självlossning men är dyra och behöver större flänslagerytor; dessutom kan de skada ytorna.

Loctite® gänglåsningar är enkomponentvätskor och halvflytande lim. Vid rumstemperatur hårdas de till en hård och solid hårdplast om de appliceras mellan stål, aluminium, mässing och de flesta andra metallytor. De hårdas utan närvaro av luft. Limmet fyller fullständigt mellanrummet mellan mötande gängor och låser därmed gängor och kopplingar.

Fördelar med Loctite® gänglåsningar jämfört med traditionella mekaniska låsenheter:

- Förhindrar oönskad rörelse, att delar lossnar, läckage och korrosion.
- Vibrationsbeständiga
- Enkomponent – kladdfri och enkel att stryka på
- Kan användas på alla storlekar av gängförband – minskar lagerhållningskostnader
- Tätar gängor - möjliggör genomgående gängskärning

Välj rätt Loctite® gänglåsning för din tillämpning:

Loctite® gänglåsningar finns i olika viskositeter och styrkor och kan användas inom ett brett tillämpningsområde.

Låg hållfasthet:

Kan tas bort med vanliga handverktyg, lämpar sig för justeringsskruvar, kalibreringsskruvar, mätinstrument och givare, för gängstorlek upp till M80.

Medelhög hållfasthet:

Kan tas bort med handverktyg men svårare att demontera; lämpar sig för maskinverktyg och pressar, pumpar och kompressorer, monteringsbultar, växellådor, för gängstorlek upp till M80.



Ytbehandling

Korrekt ytbehandling är alltid den viktigaste faktorn för att helt säkerställa bra limfunktion.

- Avfetta, rengör och torka gängorna innan du stryker på limmet – använd Loctite® 7063 (se Rengöring på sidan 102)
- Om delarna varit i kontakt med vattenhaltiga rengöringslösningar eller skärvätskor som lämnat ett skyddande lager på ytan, ska detta tvättas med hett vatten.
- Om limmet stryks på vid temperatur under 5 °C rekommenderas förbehandling med Loctite® 7240 eller Loctite® 7649 (se Ytbehandling på sidan 124)
- För låsning av gängförband i plast: se Snabblim på sidorna 32-39



Dispenseringsutrustning

Loctite®-produkter används inom ett stort antal gänglåsningstillämpningar. För vissa jobb räcker det att från flaskan eller patronen manuellt dispensera lim och tätningsmedel på de ytor som ska sammanfogas. I andra fall krävs dock mer exakt handhållen eller stationär automatisk dispensering. Loctite® dispenseringsutrustning är speciellt utformad för snabb, exakt, kladdfri och ekonomisk påstrykning av våra produkter :

Halvautomatisk dispenseringsutrustning

Loctite® 97009 / 97121 / 97201

Loctite® halvautomatiska dispenseringsutrustning kombinerar styrenhet och behållare i en enda enhet för ventildispensering av många Loctite® gänglåsningar. Har digital tidskontroll och avger signal när behållaren är tom eller cykeln är klar. Klämventil lämplig för stationärt eller handhållet läge. Behållarna är tillräckligt stora för flaskor på 2 kg och enheterna kan förses med lågnivåsensor.



97009 / 97121 / 97201

Handhållen applikator

Loctite® 98414 peristaltiska handpistol, 50 ml flaska

Loctite® 97001 peristaltiska handpistol, 250 ml flaska

Dessa handhållna applikatorer kan enkelt monteras på valfri anaerob Loctite® 50 eller 250 ml flaska och därmed förvandla flaskan till en portabel dispenser. De har utformats för att i alla vinklar dispensera droppar på mellan 0,01 och 0,04 ml, utan läckage eller produktförlust (lämpliga för viskositeter upp till 2 500 mPa·s).



97001 / 98414

För information om halv- eller helautomatisk dispenserutrustning, tillgängliga ventiler, reservdelar, tillbehör och dispenserspetsar hänvisas till sidan 142 eller Loctite® Utrustningsbok.

Hög hållfasthet:

Mycket svåra att demontera med vanliga handverktyg; kan kräva lokal uppvärmning för att tas bort. Lämpliga för permanent montering av tung utrustning, pinnbultar, motor- och pumpmontering, för gängstorlek upp till M80.



Kapillärverkande:

Mycket svåra att demontera med vanliga handverktyg; kan kräva lokal uppvärmning för att tas bort. För färdigmonterade gängförband, instrument- och förgasarskrivar.



Fast form (halvflytande):

Medelhög och hög hållfasthet med halvflytande gänglåsningssmitt för användning på gängstorlek upp till M50.



Gänglåsningsslim

Produkttabell

Har metalledelarna redan monterats?

Lösning

Gängstorlek

Hanteringsstyrka efter¹

Lossbrytningsmoment M10-skrivar

Arbetsstemperaturintervall

Förpackningsstorlekar

Utrustning ²

Bra tips:

- Avfetta, rengör och torka gängorna innan du stryker på limmet – använd Loctite® 7063 (se Rengöring på sidan 102)
- Om limmet stryks på vid temperatur under 5 °C rekommenderas förbehandling med Loctite® 7240 eller Loctite® 7649 (se Ytbehandling på sidan 124)
- När det gäller plastdelar hänvisas till Snabblim på sidorna 32-39

Ja

Kapillärverkande

Medium/hög

Låg

Vätska

Vätska

**Loctite®
290**

**Loctite®
222**

Upp till M6

Upp till M36

3 tim.

6 tim.

10 Nm

6 Nm

-55 till +150 °C

-55 till +150 °C

50 ml, 250 ml

50 ml, 250 ml

97001, 98414

97001, 98414



Loctite® 290

- Idealisk till färdigmonterade gängförband, t.ex. instrumenteringsskruvar, elektriska anslutningar och ställskruvar



Loctite® 222

- Idealisk för svag gänglåsning av justerskruvar, skruvar med försänkta huvuden och ställskruvar
- Lämplig för metaller med låg styrka som kan gå sönder vid demontering, t.ex. aluminium eller mässing

P1 NSF reg. nr.: 123002

¹ Normalvärde vid 22 °C

² För närmare information hänvisas till sidorna 142-151

Nej

Vilken styrka behövs?

Medelhög		Hög	
Vätska	Vätska	Vätska	Vätska
Loctite® 243	Loctite® 2400	Loctite® 270	Loctite® 2700
Upp till M36	Upp till M36	Upp till M20	Upp till M20
2 tim.	2 tim.	3 tim.	3 tim.
26 Nm	20 Nm	33 Nm	20 Nm
-55 till +180 °C	-55 till +150 °C	-55 till +180 °C	-55 till +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 • Fungerar på alla metaller, inklusive passiva underlag (t.ex. rostfritt stål, aluminium, pläterade ytor) • Har bevisats klara smärre föroreningar av industrioljor, t.ex. maskinolja, korrosionsolja och skärvätska. • Förhindrar att vibrerande delar lossnar, t.ex. pumpar, växel-lådor eller pressar • Möjliggör demontering med handverktyg vid service P1 NSF reg. nr.: 123000	 Loctite® 2400 • Ledande när det gäller hälsa och säkerhet • Inga risksymboler, risk- eller säkerhetsfraser • "Vitt" säkerhetsdatablad – inga noteringar i sektionerna 2, 3, 15 och 16 i säkerhetsdatabladet enligt (EU) Nr 1907/2006 – ISO 11014-1 • Härdad produkt har utomordentlig kemisk och termisk beständighet • Ska användas om det krävs regelbunden demontering för service WRAS-godkännande (BS 6920): 1104507	 Loctite® 270 • Lämpar sig för alla gängförband i metall, däribland rostfritt stål, aluminium, pläterade ytor och kromfria beläggningar • Klarar smärre föroreningar av industrioljor, t.ex. maskinolja, korrosionsolja och skärvätska • Idealisk för permanent låsning av bultar på motorblock och pumphus • Ska användas om det inte krävs regelbunden borttagning för underhåll P1 NSF reg. nr.: 123006	 Loctite® 2700 • Ledande när det gäller hälsa och säkerhet • Inga risksymboler, risk- eller säkerhetsfraser • "Vitt" säkerhetsdatablad – inga noteringar i sektionerna 2, 3, 15 och 16 i säkerhetsdatabladet enligt (EU) Nr 1907/2006 – ISO 11014-1 • Härdad produkt har utomordentlig kemisk och termisk beständighet • För tillämpningar där det inte krävs demontering WRAS-godkännande (BS 6920): 1104508

Gänglåsningsslim

Produktlista

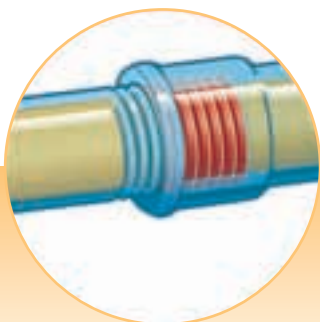
Produkt	Kemisk bas	Färg	Fluorescens	Max. gäng storlek	Arbetsstemperaturintervall	Styrka	Lossbrytningsmoment	Tixotropi	
Loctite® 221	metakrylat	violett	ja	M12	-55 till +150 °C	låg	8,5 Nm	nej	
Loctite® 222		violett	ja	M36	-55 till +150 °C	låg	6 Nm	ja	
Loctite® 241		genomskinligt blå	ja	M12	-55 till +150 °C	medelhög	11,5 Nm	nej	
Loctite® 242		blå	ja	M36	-55 till +150 °C	medelhög	11,5 Nm	ja	
Loctite® 243		blå	ja	M36	-55 till +180 °C	medelhög	26 Nm	ja	
Loctite® 245		blå	ja	M80	-55 till +150 °C	medelhög	13 Nm	ja	
Loctite® 248 stift		blå	ja	M50	-55 till +150 °C	medelhög	17 Nm	e.t.	
Loctite® 262		röd	ja	M36	-55 till +150 °C	medelhög/hög	22 Nm	ja	
Loctite® 268 stift		röd	ja	M50	-55 till +150 °C	hög	17 Nm	e.t.	
Loctite® 270		grön	ja	M20	-55 till +180 °C	hög	33 Nm	nej	
Loctite® 271		röd	ja	M20	-55 till +150 °C	hög	26 Nm	nej	
Loctite® 272		röd-orange	nej	M80	-55 till +200 °C	hög	23 Nm	ja	
Loctite® 275		grön	ja	M80	-55 till +150 °C	hög	25 Nm	ja	
Loctite® 276		grön	ja	M20	-55 till +150 °C	hög	60 Nm	nej	
Loctite® 277		röd	ja	M80	-55 till +150 °C	hög	32 Nm	ja	
Loctite® 278		grön	nej	M36	-55 till +200 °C	hög	42 Nm	nej	
Loctite® 290		grön	ja	M6	-55 till +150 °C	medelhög/hög	10 Nm	nej	
Loctite® 2400		blå	ja	M36	-55 till +150 °C	medelhög	20 Nm	ja	
Loctite® 2700		grön	ja	M20	-55 till +150 °C	hög	20 Nm	nej	
Loctite® 2701		grön	ja	M20	-55 till +150 °C	hög	38 Nm	nej	

	Viskositet i mPa-s	Fixeringstid, stål	Fixeringstid, mässing	Fixeringstid, rostfritt stål	Förpackningsstorlekar	Kommentarer
	100 – 150	25 min.	20 min.	210 min.	50 ml, 250 ml	låg styrka, låg viskositet, små gängor
	900 – 1.500	15 min.	8 min.	360 min.	50 ml, 250 ml	låg styrka, universell
	100 – 150	35 min.	12 min.	240 min.	50 ml	medelhög styrka, låg viskositet, små gängor
	800 – 1.600	5 min.	15 min.	20 min.	50 ml, 250 ml	medelhög styrka, mediumviskositet, universell
	1.300 – 3.000	10 min.	5 min.	10 min.	10 ml, 50 ml, 250 ml	medelhög styrka, universell
	5.600 – 10.000	20 min.	12 min.	240 min.	250 ml	medelhög styrka, mediumviskositet, stora gängor
	halvflytande	5 min.	–	20 min.	19 g	medelhög styrka, positionering: MRO/distribution
	1.200 – 2.400	15 min.	8 min.	180 min.	Kontakta Henkel	medelhög/hög styrka, universell
	halvflytande	5 min.	–	5 min.	19 g	hög styrka, positionering: MRO/distribution
	400 – 600	10 min.	10 min.	150 min.	10 ml, 50 ml, 250 ml	hög styrka, universell
	400 – 600	10 min.	5 min.	15 min.	Kontakta Henkel	hög styrka, låg viskositet
	4.000 – 15.000	40 min.	–	–	250 ml	hög styrka, hög temperaturbeständighet
	5.000 – 10.000	15 min.	7 min.	180 min.	50 ml, 250 ml,	hög viskositet, hög styrka, stora gängor
	380 – 620	3 min.	3 min.	5 min.	50 ml	hög styrka, speciellt för nickelytor
	6.000 – 8.000	30 min.	25 min.	270 min.	Kontakta Henkel	hög viskositet, hög styrka, stora gängor
	2.400 – 3.600	20 min.	20 min.	60 min.	50 ml, 250 ml	hög styrka, hög temperaturbeständighet
	20 – 55	20 min.	20 min.	60 min.	50 ml, 250 ml	medelhög/hög styrka, kapillärverkande
	225 – 475	10 min.	8 min.	10 min.	50 ml, 250 ml	medelhög styrka, ingen märkning, vitt säkerhetsdatablad
	350 – 550	5 min.	4 min.	5 min.	50 ml, 250 ml	hög styrka, ingen märkning, vitt säkerhetsdatablad
	500 – 900	10 min.	4 min.	25 min.	5 g, 50 ml, 250 ml,	hög styrka, speciellt för förkromade ytor



Gängtätningar

Tätning av gängade delar



Varför använda Loctite® gängtätning?

Loctite® gängtätningar, i flytande form eller som tätningssnöre, förhindrar gas- och vätskeläckage. Utformade för tillämpningar vid lågt och högt tryck fyller de utrymmet mellan gängade delar och ger omedelbar lågtryckstättning. När de härdats helt tätar de upp till de flesta rörsystems sprängstyrka.

Loctite® tätningar är överlägsna traditionella tätningmetoder:

- Lösningssmedelsbaserade tätningssmassor: Krymper under härdning när lösningssmedlet avdunstar. Kopplingar måste åter dras åt på nytt så att dödvolymen minimeras. Låser monteringen genom en kombination av friktion och deformation.
- PTFE-tape: Smörjer i frånriktning, möjliggör att kopplingar lossar under dynamisk belastning vilket resulterar i förlust av låskraft och läckage. Dynamisk belastning kan accelerera krypning vilket resulterar i läckage över tid. Den smörjande effekten hos PTFE resulterar ofta i för hård åtdragning av gängförband vilket ökar påfrestningarna eller orsakar brott på delar. Påstrykning kräver goda yrkeskunskaper för att påfrestningar på kopplingar eller gjutningar ska kunna undvikas.
- Hampa och pasta: tar tid att applicera och kräver stor expertis, är besvärliga att montera och påverkar vridmomentet som krävs för att uppnå korrekt förspänning. Kräver ofta omdragning för att 100 % tätning ska uppnås.

Fördelar med Loctite® gängtätningar jämfört med traditionella tätningstyper:

- Enkomponent – kladdfri och enkel att stryka på
- Kommer inte att krypa, krympa eller sätta igen system
- Kan användas på alla storlekar av röranslutningar
- Ersätter alla typer av tätningar med tape och hampa/pasta
- Tätningen är beständig mot vibrationer och stötbelastningar
- Kvaliteter med flera godkännanden, t.ex. Loctite® 55 Tätningssnöre: Godkänd för dricksvatten (KTW) och gas (DVGW)
- Skyddar mötande områden mot korrosion

Välj rätt Loctite® gängtätning för din applikation:

Tätningen ska väljas för tillförlitlig tätningsfunktion under lång tid. Rören ska förbli läckagefria under kraftig vibration, kemisk attack, värme eller tryckstötter. Vid val av gängtätning är de material som ska tätas det viktigaste kriteriet. Handlar det om plastgångor, metallgångor eller en kombination av båda? Plastgångor kräver vanligen annan tätning än metallgångor. Följande förklaring hjälper dig att identifiera vilken teknologi som ska väljas för varje typ av röranslutningsmaterial:

Anaerob:

Teknologi:

Loctite® anaeroba gängtätningar härdas i frånvaro av luft och vid kontakt med metall när den pressas in i gängorna på röranslutningar.

Applikationsområde:

Alla typer av metallanslutningar.



Ytbehandling

Korrekt ytbehandling är alltid den viktigaste faktorn för att helt säkerställa bra tätningsfunktioner. Utan lämplig ytbehandling kan Loctite® gängtätningsskruvar misslyckas.

- Avfetta, rengör och torka ytorna innan du stryker på tätningen – använd Loctite® 7063 (se Rengöring på sidan 102)
- Om anaerobiska tätningar stryks på vid temperatur under 5 °C krävs förbehandling med Activator Loctite® 7240, Loctite® 7471 eller Loctite® 7649
- För tätningssnöre Loctite® 55: Rengör delarna med Loctite® 7063 och rugga upp jämna gängor



Dispenseringsutrustning

Anaerobiska tätningar:

Loctite® anaerobiska tätningar kan strykas på för hand eller med automatisk eller halvautomatisk utrustning. Överskottsmaterial kan torkas bort.

Handhållen applikator

Loctite® 98414 peristaltiska handpistol med hållare för Loctite® 50 ml flaska och Loctite® 97001 peristaltiska handpistol för Loctite® 250 ml flaska. Har utformats för att i alla vinklar dispensera droppar på mellan 0,01 och 0,04 ml med viskositeter upp till 2500 mPa-s, utan efterdroppning eller produktförlust.



97001 / 98414

Loctite® 97002 pneumatiska handpistol

Handhållen enhet för patroner på 300 ml och klämtuber på 250 ml. Med integrerad tryckregulator och snabb tryckavlastningsventil. Ingen borttrinning.



97002

För information om halv- eller helautomatisk dispenseringsutrustning, tillgängliga ventiler, reservdelar, tillbehör och dispenserspetsar hänvisas till sidan 142 eller Loctite® Utrustningsbok.

Silikon:

Teknologi:

Loctite® gängtätning med silikon polymeriseras vid rumstemperatur, reagerar med omgivningens fukt (RTV = Rumstemperaturvulkanisering)

Tillämpningsområde:

Idealisk för gängad plast eller kombinationer av plast/metallmaterial



Tätningssnöre – Loctite® 55:

Teknologi:

Loctite® 55 tätningssnöre är en icke härdande, belagd flerfibertråd som tätar mot vatten, gas och de flesta industrioljor. (Godkänd för dricksvatten (KTW) och gas (DVGW))

Tillämpningsområde:

Rekommenderas för tätning av koniska gängor i metall och plast. Loctite® 55 möjliggör justeringar efter montering.



Gängtätningar

Produkttabell

Är gängorna i metall eller plast?

Lösning	Metall, plast eller en kombination av båda		
	Behöver du efterjustera?		
	Ja	Nej	Fina
	Snöre	Gel	Vätska
	Loctite® 55	Loctite® 5331	Loctite® 542
Material som ska tätas	Metall, plast eller båda	Metall, plast eller båda	Metall
Maximal rörstorlek	Testad för 4"	3"	3/4"
Demonteringsstyrka	Låg	Låg	Medelhög
Omedelbar tätning mot låga tryck	Ja (fullt tryck)	Ja	Nej
Arbetstemperaturintervall	-55 till +130 °C	-50 till +150 °C	-55 till +150 °C
Förpackningsstorlekar	50 m, 150 m snöre	100 ml	10 ml, 50 ml, 250 ml
Utrustning ¹	e.t.	e.t.	97001, 98414
Bra tips: - Avfetta, rengör och torka gängorna innan du stryker på limmet – använd Loctite® 7063 (se Rengöring på sidan 102) - Om den anaeroba tätningen (Loctite® 542, 561, 572, 577 eller 586) stryks på vid temperatur under 5 °C C rekommenderas förbehandling med Loctite® 7240 eller Loctite® 7649 (se Ytbehandling på sidan 114)	 Loctite® 55 - Universell användning, tätning av gängade rör och anslutningar - Ikke hårdande, omedelbar tätning med fullt tryck - För snabb, enkel och tillförlitlig tätning WRAS-godkänd, klarar BS 6920 för dricksvatten: 0808533 DVGW/KTW-godkännande för gas och dricksvatten Testad i enlighet med EN 751-2 Klass ARp och DIN 30660 Certifierad enligt NSF/ANSI, Standard 61	 Loctite® 5331 Idealisk för användning på plast- eller plast/metallkopplingar som leder varmt eller kallt vatten, t.ex. industri- och jordbruksledning av plast eller dräneringssystem WRAS-godkänd, klarar BS 6920 för dricksvatten: 0706521 DVGW-godkännande, testad enligt EN 751-1 P1 NSF Reg. nr.: 123620	 Loctite® 542 Idealisk för fina gängor i hydraulik- och pneumatiksystem och kopplingar i allmänhet DVGW-godkänd (EN 751-1): NG-5146AR0855

¹ För närmare information hänvisas till sidorna 142-151

Metall

Är gängorna fina eller grova?

Medelhög	Grova		
	Gel	Gel	Gel
Loctite® 586	Loctite® 577	Loctite® 5776	Loctite® 5400
Metall	Metall	Metall	Metall
2"	3"	3"	3"
Hög	Medelhög	Medelhög	Medelhög
Nej	Ja	Ja	Ja
-55 till +150 °C	-55 till +150 °C	-55 till +150 °C	-55 till +150 °C
Kontakta Henkel	50 ml, 250 ml	50 ml, 250 ml	50 ml, 250 ml
e.t.	97002	97002	97002
 Loctite® 586 - Långsam härdning, stark tätning - Speciellt lämplig för armaturer i koppar och mässing	 Loctite® 577 - Universaltätning för alla grova metallgängor - Lämplig för alla applikationer i även låga temperaturer, t ex underhåll av utomhusanläggningar P1 NSF reg. nr.: 123001 DVGW-godkänd (EN 751-1): NG-5146AR0621 WRAS-godkännande (BS 6920): 0711506	 Loctite® 5776 - Universaltätning för alla grova metallgängor - Lämplig för alla applikationer i även låga temperaturer, t ex underhåll av utomhusanläggningar - Idealisk för dricksvattentillämpningar vid temperatur upp till 60 °C DVGW-godkänd (EN 751-1): NG-5146BU0527 KTW-godkännande KA 297/11	 Loctite® 5400 - Ledande när det gäller hälsa och säkerhet - Inga risksymboler, risk- eller säkerhetsfraser “Vitt” säkerhetsdatablad – inga noteringar i sektionerna 2, 3, 15 och 16 i säkerhetsdatabladet enligt (EU) Nr 1907/2006 – ISO 11014-1 - Långsam härdning, tätning av medelhög styrka - Härdad produkt har utomordentlig kemisk och termisk beständighet DVGW-godkänd WRAS-godkänd

Gängtätningar

Produktlista

Produkt	Kemisk bas	Färg	Fluorescens	Max. gäng storlek	Arbetstemperaturintervall	Demonteringsstyrka	Lossbrytningsmoment	
Loctite® 55	PA flertrådig	vit	nej	R4"	-55 till +130 °C	e.t.	e.t.	
Loctite® 511	metakrylat	vit till benvit	nej	M80/R3"	-55 till +150 °C	låg	6 Nm	
Loctite® 542	metakrylat	brun	nej	M26/R3/4"	-55 till +150 °C	medelhög	15 Nm	
Loctite® 549	metakrylat	orange	nej	M80/R3"	-55 till +150 °C	hög	20 Nm	
Loctite® 561 stift	metakrylat	orange	nej	M80/R3"	-55 till +150 °C	låg	2 Nm	
Loctite® 567	metakrylat	benvit	nej	M80/R3"	-55 till +150 °C	låg	1,7 Nm	
Loctite® 570	metakrylat	genomskinligt silverbrun	nej	M80/R3"	-55 till +150 °C	låg	5,5 Nm	
Loctite® 572	metakrylat	vit till benvit	nej	M80/R3"	-55 till +150 °C	medelhög	7 Nm	
Loctite® 577	metakrylat	gul	ja	M80/R3"	-55 till +150 °C	medelhög	11 Nm	
Loctite® 582	metakrylat	blå	ja	M56/R2"	-55 till +150 °C	medelhög	8,5 Nm	
Loctite® 586	metakrylat	röd	ja	M56/R2"	-55 till +150 °C	hög	15 Nm	
Loctite® 5331	silikon	vit	nej	M80/R3"	-55 till +150 °C	låg	1,5 Nm	
Loctite® 5400	metakrylat	gul	ja	M80/R3"	-55 till +150 °C	medelhög	19 Nm	
Loctite® 5772	metakrylat	gul	ja	M80/R3"	-55 till +150 °C	medelhög	11 Nm	
Loctite® 5776	metakrylat	gul	ja	M80/R3"	-55 till +150 °C	medelhög	9 Nm	

* För detaljerad information se www.loctite.com

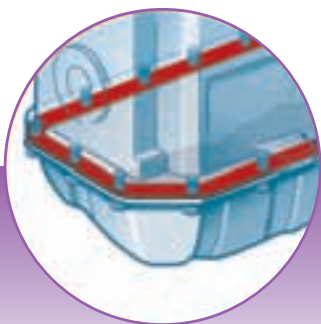
** Mätt med kon och platta - motsvarar med viskositet Loctite® 577 (baserat på Brookfield)

Viskositet i mPa·s	Tixotropi	Godkännande*	Förpackningsstorlekar	Kommentarer
snöre	–	DVGW, KTW, NSF	50 m, 150 m snöre	för plast och metall, speciellt gas- och vattenledningar, icke härdande
9.000 – 22.000	ja	DVGW	Kontakta Henkel	för metall, låg styrka, universell
400 – 800	nej	DVGW, WRAS	10 ml, 50 ml, 250 ml	för metall, speciellt hydraulikrör
20.000	ja	–	Kontakta Henkel	för metall, hög styrka, långsam härdning
halvflytande	–	NSF	19 g	stift, för metallgångor, MRO/distribution
280.000 – 800.000	ja	UL	Kontakta Henkel	för metall, låg styrka, grova gångor
16.000 – 24.000	ja	–	Kontakta Henkel	för metall, låg styrka, mycket långsam härdning
14.400 – 28.600	ja	–	50 ml, 250 ml	för metall, långsam härdning
16.000 – 33.000	ja	DVGW, NSF, BAM	50 ml, 250 ml	för metall, universell
4.500 – 5.500	nej	–	50 ml, 250 ml	för metall, medelhög styrka, snabb härdning
4.000 – 6.000	ja	BAM	Kontakta Henkel	för metall, hög styrka, utomordentlig på mässing
50.000	ja	DVGW, WRAS, NSF	100 ml	för plast och metall
5.000 – 20.000	ja	–	50 ml, 250 ml	för metall, ingen märkning, vitt säkerhetsdatablad
16.000 – 33.000	ja	PMUC	Kontakta Henkel	för metall, speciellt för kärnkraftverk
1.000 – 6.000**	ja	DVGW, KTW	50 ml, 250 ml	för metall, särskilt gas- och vattenrör, snabb härdning



Flänstätning

Tätning av flänsar



Varför använda en Loctite® packningsprodukt?

Packningar används för att förhindra läckage av vätskor eller gaser genom bildande av en ogenomtränglig barriär. För att användningen av en packning ska vara lyckad är det nödvändigt att tätningen förblir intakt och läckagefri under en lång tidsperiod. Packningen måste vara beständig mot vätskor och/eller gaser och klara de användningstemperaturer och tryck som den utsätts för. Loctite® packningsprodukter är självformande packningar som ger en perfekt tätning mellan delar, med maximal ytkontakt, vilket eliminerar korrosion på flänsytan. En lågtryckstätning bildas omedelbart vid monteringen och en fullständig härdning inom 24 timmar ger en koppling som inte krymper, spricker eller sätter sig.

Loctite® packningsprodukter ger mycket högre prestanda och många fördelar jämfört med traditionella tätningssystem som tillskurna packningar:

De viktigaste orsakerna till fel och läckage hos kompressionspackningar är:

- Ytkontakt: Kompressionspackningar ger inte fullständig kontakt mellan packningen och flänsytorna. Mindre läckage kan därför alltid uppträda (dropphastighet).
- Sättning: Kompressionspackningar sätter sig under dynamisk belastning och minskar i tjocklek med efterföljande förlust av bultspänning i flänsskopplingen vilket resulterar i läckage.
- Utpressning: Packningar kan klämmas ut mellan flänsar.
- Bulthålsdistorsion: Stora påfrestningar överförs till packningsmaterialet under bulthuvudet vilket gör att packningen spricker, rivs sönder, brister eller pressas ut.

Fördelar med Loctite® packningsprodukter jämfört med konventionella utskurna kompressionspackningar:

- Enkomponent – enkel att applicera utan kladd
- Ersätter konventionella packningar - minskar lagerhållning
- Fyller alla håligheter
- Behöver inte efterdras
- Utmärkt omedelbar tätning
- Hög beständighet mot lösningsmedel
- Tål höga tryck när produkten är fullt härdad

Välj rätt Loctite® packning för din applikation:

Många faktorer påverkar valet av packning. Henkel erbjuder många packningsmaterial:



Anaeroba produkter för styva flänsar:

De förblir flytande när de exponeras mot luft men härdar när de placeras mellan mötande flänsar. Loctite® anaeroba packningsprodukter passar bäst för styva metall-mot-metallmonteringar där tätningsspalten är noll eller liten.



Ytbehandling

Delarna ska vara rena och fria från föroreningar såsom fett, olja, packnings- och tätningrester, etc.

- Avfetta, rengör och torka ytorna innan du stryker på tätningen – använd Loctite® 7063 (se Rengöring på sidan 102)
- Vid underhåll och reparation, ska rester av gamla packningar tas bort med Loctite® 7200 packningsborttagare och ytorna rengöras med Loctite® 7063 (se Rengöring på sidan 102)
- Om den anaeroba tätningen stryks på vid temperatur under 5 °C rekommenderas förbehandling med Loctite® 7240, Loctite® 7471 eller Loctite® 7649 (se Ytbehandling på sidan 124)



Dispenseringsutrustning

Loctite® patrondispenser är ergonomiskt utformade för manuell applicering av Loctite® flänstätning. Oavsett den är manuell eller pneumatisk så har varje enhet är utformats för enkel, kladdfri, handhållen dispenserering av Loctite® packningsprodukter:

Patronpistol

Staku 142240

- Handhållen, manuellt använd dispenser för alla standardpatroner på 300 ml
- Snabbbladdningssystem som gör patronbytet kladdfritt och enkelt



142240

Patronpistol

Loctite® 97002 pneumatiska handpistol

- Handhållen enhet för patroner på 300 ml och klämtuber på 250 ml
- Integrerad tryckregulator
- Snabb tryckavlastning för minimering av utflödeseffekten



97002

För information om halv- eller helautomatisk dispenserutrustning, tillgängliga ventiler, reservdelar, tillbehör och dispenserspetsar hänvisas till sidan 142 eller Loctite® Utrustningsbok.

Silikonprodukter för flexibla flänsar:

Loctite® silikonpackningsmaterial inkluderar produkter med specifika egenskaper inklusive utomordentlig vätskeresistans och formulerat för höga drifttemperaturer. De passar bäst för tillämpningar med stora spalter och monteringar där flänsrörelser förekommer.



Loctite® packningsprodukter:

Loctite® packningar kan användas på nästan alla flänstyper. De stryks på som ett flytande tätningssmedel på en av flänsytorna innan delarna monteras. Efter monteringen sprids packningen ut och härdar mellan flänsarna, fyller spalter, repor och ojämnheter i ytan och ger en hållbar tätning.

Flänstätning

Produkttabell

Hur stor spalt ska fyllas?

Upp till 0,25 mm

Metaller

Pasta

Gel

Pasta

Lösning

**Loctite®
574**

**Loctite®
518**

**Loctite®
5188**

Flänstyp

Styv

Styv

Styv

Härdningsmetod

Anaerob

Anaerob

Anaerob

Oljebeständighet

Utmärkt

Utmärkt

Utmärkt

Vatten/glykolbeständighet

Utmärkt

Utmärkt

Utmärkt

Arbetstemperaturintervall

-55 till +150 °C

-55 till +150 °C

-55 till +150 °C

Förpackningsstorlek

50 ml, 160 ml patron,
250 ml

50 ml, 300 ml patron

50 ml, 300 ml patron

Utrustning ¹

97002

142240, 97002

142240, 97002

Bra tips:

- Avlägsna rester av gamla packningar med Loctite® 7200 packningsborttagare
- Avfetta, rengör och torka gängorna innan du stryker på limmet – använd Loctite® 7063 se Rengöring på sidan 102)
- Om limmet stryks på vid temperatur under 5 °C rekommenderas förbehandling med Loctite® 7240 eller Loctite® 7649 (se Ytbehandling på sidan 124)



Loctite® 574

Idealisk för styva metall-
delar, t.ex. gjutjärnskom-
ponenter och pumphus.



Loctite® 518

Idealisk att använda på
styva flänsar av järn, stål
och aluminium.

P1 NSF reg. nr.: 123758



Loctite® 5188

Idealisk för tätning av alla
typer av styva metall-
flänsar, speciellt alumi-
niumflänsar. Utmärkt vid
krävande tillämpningar,
utmärkt kemisk bestän-
dighet, mycket flexibel.
Överlägsen vidhäft-
ning, kan tolerera lätta
föroreningar av olja på
flänsytan.

Större än 0,25 mm

Plast, metaller eller en kombination av båda

Gel	Pasta	Pasta	Pasta	Pasta
Loctite® 5800	Loctite® 510	Loctite® 5926	Loctite® 5699	Loctite® 5970
Styv	Styv	Flexibel	Flexibel	Flexibel
Anaerob	Anaerob	Fukt	Fukt	Fukt
Utmärkt	Utmärkt	Bra	Bra	Utmärkt
Utmärkt	Utmärkt	Bra	Utmärkt	Bra
-55 till +180 °C	-55 till +200 °C	-55 till +200 °C	-60 till +200 °C	-60 till +200 °C
50 ml, 300 ml patron	50 ml, 160 ml, 250 ml patron	40 ml tub, 100 ml tub	80 ml tub	300 ml patron
142240, 97002	142240, 97002	e.t.	142240, 97002	142240, 97002
				
Loctite® 5800 Ledande när det gäller hälsa och säkerhet Inga risksymboler, risk- eller säkerhetsfraser "Vitt" säkerhetsdatablad – inga poster i avsnitt 2, 3, 15 och 16 av MSDS. Utomordentlig kemisk och termisk beständighet hos härdad produkt	Loctite® 510 Idealisk att använda på styva flänsar där höga temperaturer och kemisk beständighet är nödvändigt. P1 NSF reg. nr.: 123007	Loctite® 5926 Universell, flexibel silikon-tätning. Kan användas på metall, plast och målade delar. Tål vibration, termisk expansion och sammandragning.	Loctite® 5699 Idealisk för tätning av alla typer av flänsar inklusive stansad metallplåt där beständighet mot vatten/glykol krävs. Klubbfri efter 10 min. P1 NSF reg. nr.: 122998	Loctite® 5970 Ersätter utskurna packningar av kork och papper på flänsar och stansade höljen av metallplåt. Idealisk att använda där kraftiga vibrationer eller flexning uppträder. Kan användas på metall, plast och målade delar. Klubbfri efter 25 min.

Flänstätning

Produktlista

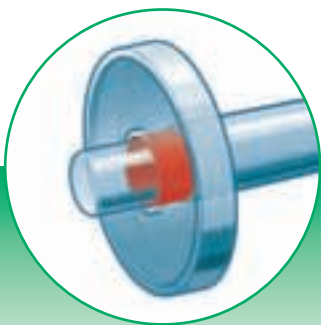
Produkt	Kemisk bas	Färg	Fluorescens	Arbetsstemperaturintervall	Styrka	Viskositet i mPa-s	Draghållfasthet i N/mm ²	
Loctite® 510	metakrylat	rosa	nej	-55 till +200 °C	medelhög	40.000 – 140.000	5	
Loctite® 515		mörklila	ja	-55 till +150 °C	medelhög	150.000 – 375.000	6	
Loctite® 518		röd	ja	-55 till +150 °C	medelhög	500.000 – 1.000.000	7,5	
Loctite® 573		grön	ja	-55 till +150 °C	låg	13.500 – 33.000	1,3	
Loctite® 574		orange	ja	-55 till +150 °C	medelhög	23.000 – 35.000	8,5	
Loctite® 5188		röd	ja	-55 till +150 °C	medelhög	11.000 – 32.000	7	
Loctite® 5203		röd	ja	-55 till +150 °C	mycket låg	50.000 – 100.000	1	
Loctite® 5205		röd	ja	-55 till +150 °C	medelhög	30.000 – 75.000	3	
Loctite® 5208		röd	ja	-55 till +150 °C	medelhög	12.000 – 27.000	6	
Loctite® 5800		röd	ja	-55 till +180 °C	medelhög	11.000 – 32.000	7,5	
Loctite® 128068		mörklila	ja	-55 till +150 °C	medelhög	300.000 – 1.000.000	6	
						Utsprutnings-hastighet i g/min		
Loctite® 5699	silikon	grå	nej	-60 till +200 °C	låg	200	1,7	
Loctite® 5900		svart	nej	-55 till +200 °C	låg	20 – 50	1,2	
Loctite® 5910		svart	nej	-60 till +200 °C	låg	300	1,2	
Loctite® 5920		koppar	nej	-60 till +350 °C	låg	275	1,4	
Loctite® 5926		blå	nej	-55 till +200 °C	låg	550	–	
Loctite® 5970		svart	nej	-55 till +200 °C	låg	40 – 80	1,5	
Loctite® 5980		svart	nej	-55 till +200 °C	låg	120 – 325	1,5	

	Max. spalt i mm	Fixeringstid, stål	Fixeringstid, aluminium	Förpackningsstorlekar	Kommentarer
	0,25	25 min.	45 min.	50 ml, 160, 250 ml	för bearbetade, styva metallflänsar - hög temperaturbeständighet
	0,25	30 min.	30 min.	Kontakta Henkel	för bearbetade, styva metallflänsar - medelhög härdningshastighet
	0,3	25 min.	20 min.	50 ml, 300 ml patron	för bearbetade, styva metallflänsar - halvflexibel
	0,1	9 tim.	12 tim.	50 ml, 250 ml	för bearbetade, styva metallflänsar - långsam härdning
	0,25	15 min.	45 min.	50 ml, 160 ml patron, 250 ml	för bearbetade, styva metallflänsar - universell
	0,25	25 min.	10 min.	50 ml, 300 ml	för bearbetade, styva metallflänsar - mycket flexibel
	0,125	10 min.	20 min.	50 ml, 300 ml	för bearbetade, styva metallflänsar - enkel demontering
	0,25	25 min.	25 min.	50 ml, 300 ml	för bearbetade, styva metallflänsar - halvflexibel
	0,125	12 min.	30 min.	50 ml, 250 ml	för bearbetade, styva metallflänsar - halvflexibel
	0,25	25 min.	20 min.	50 ml, 300 ml patron	för metall, styva metallflänsar - ingen märkning, vitt säkerhetsdatablad
	0,1	1 tim.	3 tim.	300 ml	för bearbetade, styva metallflänsar - halvflexibel, mycket långsam härdning
		Yttorr efter	Genomhär- ningsvolym på 24 timmar		
	1	30 min.	2,5 mm	80 ml	för flexibla flänsar, bearbetade eller gjutna ytor, metall eller plast, utmärkt i vatten/glykol
	1	15 min.	2,5 mm	300 ml	tixotrop pasta, svart, utmärkt i motoroljor
	1	40 min.	2,75 mm	40 ml blister, 50 ml, 80 ml tub och 300 ml	för flexibla flänsar, bearbetade eller gjutna ytor, metall eller plast
	1	40 min.	2,5 mm	80 ml tub, 300 ml patron	för flexibla flänsar, bearbetade eller gjutna ytor, hög temperaturbeständighet
	1	60 min.	2,5 mm	40 ml tub, 100 ml tub	för flexibla flänsar, bearbetade eller gjutna ytor, metall eller plast
	1	25 min.	2,5 mm	300 ml patron	för flexibla flänsar, bearbetade eller gjutna ytor, metall eller plast
	1	30 min.	1 mm	200 ml aerosol	flänstätning, svart, stora spalter, omärkt



Cylindriska fastsättningar

Cylindriska monteringar



Varför använda en Loctite® cylindrisk fastsättning?

Loctite® cylindrisk fastsättning limmar lager, bussningar och cylindriska delar på hus eller på axlar. De uppnår maximal kapacitet för lastöverföring och jämn fördelning av påfrestningar samt eliminerar nötningskorrosion. De appliceras som en vätska och skapar 100 % kontakt mellan mötande metallytor, eliminerar behovet av dyra reservdelar, tidsödande bearbetning och användning av mekaniska metoder. Loctite® cylindrisk fastsättning fyller det inre luftrummet mellan delarna och hårdar till en stark precisionsmontering.

Loctite® cylindriska fastsättningar är överlägsna konventionella monteringsmetoder:

- Stift-, kil/kilspårmontering: Har en ojämn fördelning av massan, en obalans som kan leda till vibration vid höga hastigheter.
- Krysskilar och tandningar: De orsakar stora påfrestningar på grund av den kraftsamling som uppträder i området runt en kil. Stora bearbetningskostnader.
- Låsringar, presspassningar, krymppassningar och konpassningar: De förlitar sig enbart på friktion för att överföra ett moment och begränsas därför av material, ytor och utformning. Små toleranser är nödvändiga för att man ska uppnå specifik lastkapacitet vilket leder till höga tillverkningskostnader. Presspassningar skapar påfrestningar i delarna som kan leda till fel, speciellt i kombination med driftpåfrestningar.
- Svetsning och lödning: Endast kompatibla metaller kan sammanfogas, delarna kan deformeras av de höga temperaturer som krävs. Uppvärmning av materialet kan leda till kvarvarande spänningar och strukturell nedbrytning. Isärtagning kan också vara svår eller omöjlig.

Fördelar med Loctite® cylindrisk fastsättning jämfört med konventionella monteringsmetoder:

- Starka produkter som klarar höga belastningar
- Fyller alla utrymmen och eliminerar korrosion och nötning
- 100 % kontakt – belastningar och påfrestningar fördelas jämnt över kopplingen

Fördelar med Loctite® cylindrisk fastsättningar i kombination med krymp- och presspassningar:

- Större kraftöverföring och prestanda jämfört med befintliga design- och geometrilösningar
- Lika bra prestanda med lägre interferens / lättare konstruktion

Viktiga faktorer att överväga vid val av rätt Loctite® cylindrisk fastsättning:

1. Spaltstorlek mellan delar:

Normalt används lågviskös cylindrisk fastsättning (125 till 2 000 mPa·s) för spalter upp till 0,15 mm. För spalter större än 0,15 mm ska cylindrisk fastsättning med högre viskositeter (>2 000 mPa·s) användas.

2. Temperaturbeständighet:

De flesta Loctite® cylindriska fastsättningar kan motstå temperaturer upp till 150 °C. För tillämpningar som kräver resistans mot högre temperaturer har Henkel utvecklat ett speciellt sortiment av fastsättningsprodukter som kan motstå upp till 230 °C.



Ytbehandling

Delarna ska vara rena och fria från föroreningar såsom fett, olja, skärvätskor, skyddande beläggningar, etc.

- Avfetta, rengör och torka ytorna innan du stryker på tätningen – använd Loctite® 7063 (se Rengöring på sidan 102)
- Om limmet stryks på vid temperatur under 5 °C rekommenderas förbehandling med Loctite® 7240 eller Loctite® 7649 (se Ytbehandling på sidan 124)
- Härdningshastigheten hos den cylindriska fastsättningen kan ökas genom användning av aktivator Loctite® 7649 eller Loctite® 7240 (se Ytbehandling på sidan 124).



Dispenseringsutrustning

Framtagen i en mängd olika viskositeter, kapacitet för utfyllning av mellanrum, flexibilitet och styrka kan Loctite® cylindrisk fastsättning strykas på med utrustning för automatiserad process eller manuellt.

Halvautomatisk dispenseringsutrustning

Loctite® 97009 / 97121 / 97201

Loctite® halvautomatisk dispenseringsutrustning kombinerar en styrenhet och en behållare till en enda enhet för ventildispensering av många Loctite®-produkter. Har digital tidskontroll och avger signal när behållaren är tom eller cykeln är klar. Klämventil lämplig för stationärt eller handhållet läge. Behållarna är tillräckligt stora för flaskor på 2 kg och enheterna kan utrustas med sensor för låg nivå.



97009 / 97121 / 97201

Handhållen applikator

Loctite® 98414 peristaltiska handpistol, 50 ml flaska

Loctite® 97001 peristaltiska handpistol, 250 ml flaska

Dessa handhållna applikatorer kan enkelt monteras på valfri anaerob Loctite® 50 ml eller 250 ml flaska och därmed förvandla flaskan till en portabel dispenser. De har utformats för att i alla vinklar dispensera droppar på mellan 0,01 och 0,04 ml, utan läckage eller produktförlust (lämpliga för viskositeter upp till 2 500 mPa·s).



97001/98414

För information om halv- eller helautomatisk dispenserutrustning, tillgängliga ventiler, reservdelar, tillbehör och dispenserspetsar hänvisas till sidan 142 eller Loctite® Utrustningsbok.

3. Limningsstyrka:

En cylindrisk fastsättning med hög styrka rekommenderas för tillämpningar som kräver en permanent limning. Om delarna behöver monteras isär för underhåll är det bättre att använda en medelstark produkt eftersom skjuvhållfastheten är lägre.

4. Härdningshastighet:

Många produktionstillämpningar kräver cylindrisk fastsättning med snabb härdning för optimering av produktionshastigheten. Å andra sidan behöver vissa tillämpningar en långsammare härdning så att justeringar kan göras efter det att delarna har monterats. Vårt sortiment av Loctite® cylindrisk fastsättning erbjuder ett brett utbud av alternativa härdningshastigheter.



Cylindriska fastsättningar

Produkttabell

Är monteringen mycket lös eller kraftigt sliten?

Ja

Demontering
krävs

Upp till +230 °C

Gel

Vätska

Vätska

Lösning

Loctite® 660
(med aktivator 7240)

Loctite® 641

Loctite® 620

Diametralt spel

Upp till 0,5 mm

Upp till 0,1 mm

Upp till 0,2 mm

Nödvändig styrka

Hög

Medelhög

Hög

Hanteringsstyrka efter¹

15 min.

25 min.

80 min.

Arbetstemperaturintervall

-55 till +150 °C

-55 till +150 °C

-55 °C till +230 °C *

Förpackningsstorlek

50 ml

50 ml, 250 ml

50 ml, 250 ml

Utrustning²

e.t.

97001, 98414

97001, 98414

Bra tips:

- Avfetta, rengör och torka gängorna innan du stryker på limmet – använd Loctite® 7063 se Rengöring på sidan 102)
- Om limmet stryks på vid temperatur under +5 °C rekommenderas förbehandling med Loctite® 7240 eller Loctite® 7649 (se Ytbehandling på sidan 124)
- Används tillsammans med befintlig utformning för att öka dess styrka



Loctite® 660

- Idealisk för reparation av slitna presspassningar utan maskinbearbetning
- Tillåter återanvändning av slitna lagersäten, kilar, krysskilar och konor
- Kan användas för att montera spärrbrickor

P1 NSF reg. nr.: 123704



Loctite® 641

- Idealisk för delar som kräver regelbunden demontering, t.ex. monterning av lager på axlar och i lagerhus



Loctite® 620

- Hög temperaturbeständighet
- Idealisk för fäststift i värmeelement, rörmuffar in i pumphus och lager i kraftöverföringar inom bilindustrin

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

¹ Vid rumstemperatur på stålkopplingar.

² För detaljerad information se sidan 142

* Efter värmehärdning vid +180 °C i 30 min.

Nej

Ingen demontering krävs

Vilken arbetstemperatur krävs?

Upp till +175 °C

Upp till +150 °C

Mellanrum ≤ 0,25 mm

Mellanrum ≤ 0,1 mm

Vätska

Vätska

Vätska

Vätska

Vätska

**Loctite®
648****Loctite®
6300****Loctite®
640****Loctite®
638****Loctite®
603**

Upp till 0,15 mm

Upp till 0,15 mm

Upp till 0,1 mm

Upp till 0,25 mm

Upp till 0,1 mm

Hög

Hög

Hög

Hög

Hög

3 min.

10 min.

24 tim.

4 min.

8 min.

-55 till +175 °C

-55 till +175 °C

-55 till +175 °C

-55 till +150 °C

-55 till +150 °C

5 g, 50 ml, 250 ml

50 ml, 250 ml

50 ml

50 ml, 250 ml, 1 L

50 ml, 250 ml

97001, 98414

97001, 98414

97001, 98414

97001, 98414

97001, 98414

**Loctite® 648**

- Ökad temperaturbeständighet
- Idealisk för fastsättning av delar med glid- eller greppassning, t.ex. spårhysor, lager, tätningar, fläktar och mellanlägg

WRAS-godkännande (BS 6920): 0808532

**Loctite® 6300**

- Ledande när det gäller hälsa och säkerhet
- Inga risksymboler, risk- eller säkerhetsfraser
- "Vitt" säkerhetsdatablad (inga poster i avsnitt 2, 3, 15 och 16 av MSDS).
- God termisk resistans

**Loctite® 640**

- Långsam härdning
- Idealisk för delar med längre placeringstid, t.ex. större diametrar
- Även för aktiva metall-ler, som mässingskomponenter

**Loctite® 638**

- Maximal hållfasthet mot dynamiska, axiella och radiella belastningar
- Idealisk för axlar, växlar, block och liknande cylindriska delar

P1 NSF reg. nr.: 123010
DVGW-godkänd (EN 751-1): NG-5146AR0619
WRAS-godkännande (BS 6920): 0511518

**Loctite® 603 (förbättrad Loctite® 601)**

- Idealisk för fastsättning av cylindriska delar med god passning
- Används på cylindriska delar där noggrann avfettning inte är möjlig
- Godkänd för användning på lager

P1 NSF reg. nr.: 123003
WRAS-godkännande (BS 6920): 0910511

Cylindriska fastsättningar

Produktlista

Produkt	Kemisk bas	Färg	Fluorescens	Arbetsstemperaturintervall	Draghållfasthet i N/mm ²	Tixotropi	Viskositet i mPa-s	
Loctite® 601	metakrylat	grön	ja	-55 till +150 °C	> 15	nej	100 – 150	
Loctite® 603		grön	ja	-55 till +150 °C	> 22,5	nej	100 – 150	
Loctite® 620		grön	nej	-55 till +230 °C**	> 24,1	ja	5.000 – 12.000	
Loctite® 638		grön	ja	-55 till +150 °C	> 25	nej	2.000 – 3.000	
Loctite® 640		grön	ja	-55 till +175 °C	22	nej	450 – 750	
Loctite® 641		gul	nej	-55 till +150 °C	> 6,5	nej	400 – 800	
Loctite® 648		grön	ja	-55 till +175 °C	> 25	nej	400 – 600	
Loctite® 649		grön	ja	-55 till +175 °C	> 15	nej	550 – 950	
Loctite® 660		silver	nej	-55 till +150 °C	> 17,2	ja	150.000 – 350.000	
Loctite® 661		bärnstensfärgad	nej	-55 till +175 °C	> 15	nej	400 – 600	
Loctite® 662		bärnstensfärgad	nej	-55 till +150 °C	> 25	nej	1.750 – 3.250	
Loctite® 675		grön	nej	-55 till +150 °C	20	nej	100 – 150	
Loctite® 6300		grön	ja	-55 till +175 °C	> 15	nej	250 – 550	
Loctite® 121078		grön	ja	-55 till +175 °C	> 20	ja	3.000 – 5.000	

* I kombination med aktivator

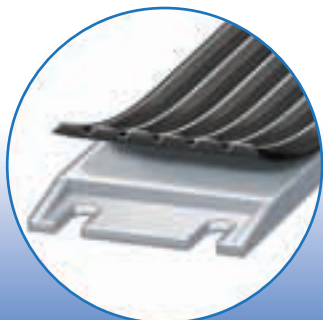
** Efter värmehärdning vid +180 °C i 30 min.

	Fixeringstid, stål	Maximalt diametralt spel	Förpackningsstorlekar	Kommentarer
	25 min.	0,1 mm	50 ml, 250 ml, 2 L	hög styrka, låg viskositet, små spalter
	8 min.	0,1 mm	50 ml, 250 ml	hög styrka, oljetolerant
	80 min.	0,2 mm	50 ml, 250 ml	hög styrka, hög temperaturbeständighet
	4 min.	0,25 mm	50 ml, 250 ml, 1 L	hög styrka, universell
	2 tim.	0,1 mm	50 ml	hög styrka, god temperaturbeständighet, långsam härdning
	25 min.	0,1 mm	50 ml, 250 ml	medelhög styrka, om demontering krävs
	3 min.	0,15 mm	5 g, 50 ml, 250 ml	hög styrka, god temperaturbeständighet
	10 min.	0,1 mm	Kontakta Henkel	hög styrka, ingen akrylsyra
	15 min.	0,5 mm*	50 ml	hög styrka, spaltfyllning för reparation
	4 min.	0,15 mm	250 ml	hög styrka, låg viskositet, även UV-härdning
	7 min.	0,25 mm	250 ml	hög styrka, medelhög viskositet, även UV-härdning
	45 min.	0,1 mm	Kontakta Henkel	hög styrka, långsam härdning
	10 min.	0,15 mm	50 ml, 250 ml	hög styrka, vit MSDS, god temperaturbeständighet
	3 min.	0,25 mm	2 L	hög styrka, god temperaturbeständighet, hög viskositet



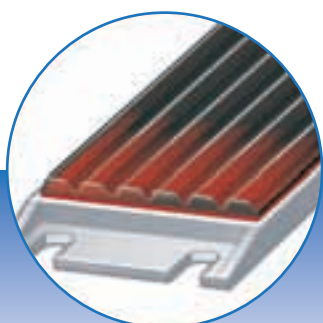
Snabblim

För små till medelstora delar



Varför använda Loctite® snabblim?

Snabblim, eller cyanoakrylat, härdas mycket snabbt när det fördelas mellan ytor. Ytfuktighet på materialen utlöser härdningsreaktionen, som rör sig från materialytorna mot mitten av limfogen. Cyanoakrylater väljs till limning av små delar för att uppnå extremt snabb fixering. På grund av sin begränsade spaltfyllningskapacitet kräver de väl inpassade ytor. De har utmärkt vidhäftning på de flesta material och hållfastheten mot skjuvning och sträckning är mycket hög. De ska inte användas på flytglas eller glaserad keramik men väl på GPR-plast. Limningar som kontinuerligt exponeras för vatten kräver korrekt val av lim och åldringsegenskaper.



Fördelar med Loctite® snabblim:

- Kladdfri och enkel att stryka på
- Mycket snabb placering och fixering av delar
- Kan limma många olikartade material
- Utomordentlig vidhäftning på många material, speciellt plast och gummi. För limning av metaller eller porösa material finns det speciella produkter. Primer Loctite® 770 och Loctite® 7239 erbjuds för att förbättra vidhäftning på svårlimmade material som PP, PE, POM, PTFE eller silikon
- Hög styrka på mycket små limningsytor
- Fria från lösningsmedel
- Kräver inte komplex detaljgeometri, t.ex. för snäppassningar

Så här väljer du rätt Loctite® snabblim:

Loctite® snabblim finns i många olika varianter som är optimerade för specifika tillämpningskrav, t.ex. delar som ska limmas, belastning som ska klaras, foggeometri, processparametrar etc.

Följande beskrivningar hjälper dig att identifiera vilken teknik som passar bäst för en speciell tillämpning.

Snabblim för limning av porösa eller sura material:

Dessa produkter är speciellt anpassade för porösa och sura material, t.ex. papper och galvaniserade metaller så att de ska härdas och fixeras snabbt.

Slag- och stöttåliga snabblim:

Elastomermodifierade snabblim ger mycket god slag- och stöttålig-het. Dessutom ger de förbättrade termiska egenskaper och hållfasta metallimningar i fuktiga omgivningar.

Snabblim för höga temperaturer:

Dessa snabblim klarar temperaturer upp till 120 °C och under korta perioder ända upp till 140 °C.



Ytbehandling

Korrekt ytbehandling är en nyckelfaktor för att limfunktioner ska bli helt lyckade.

- Ytorna som ska limmas ska vara rena, torra och fria från fett. Vid behov ska delarna rengöras med Loctite® 7063 eller Loctite® 7070 och torkas (se Rengöring på sidan 102)
- För snabbare fixeringstid ska Loctite® aktivator strykas på en av de mötande ytorna (se Ytbehandling på sidan 124)
- För bättre vidhäftning på svårlimmade material (PP, PE, PTFE etc.) kan dessa limningsytor beläggas fullständigt med Primer Loctite® 770 (se Ytbehandling på sidan 124)



Dispenseringsutrustning

Loctite® snabblim används inom ett stort antal limningstillämpningar. För vissa jobb räcker det att dispensera produkten manuellt från flaskor som är specifikt utformade för enkel och korrekt dispensering.

Men i andra fall krävs mer exakt handhållen eller stationär automatisk dispensering. Loctite® dispenseringsutrustning har utformats för att påstrykningen av våra produkter ska kunna ske snabbt, exakt, kladdfritt och ekonomiskt:

Den peristaltiska dispensern Loctite® 98548

Rotorns peristaltiska rörelse gör att limmet dispenseras volymetriskt direkt från flaskan. Enheten har främst utformats för manuella arbetsstationer men kan också integreras i automatiska produktionslinjer. Det går att ställa in exakt produktmängd och hög repeterbarhet garanteras.



98548

Det halvautomatiska dispenseringsystem Loctite® 1388646

Systemet lämpar sig för dropp- eller strängdosering av låg- till mediumviskösa Loctite® snabblim. Det har utformats för integrering i automatiska monteringslinjer. Membranventilen ger högupplöst slagjustering och droppfri dispensering. Kontrollenheten styr ventil, behållare och åtgärdsstart via fotpedal, tangentbord eller högre rankad dator.



1388646

För information om halv- eller helautomatisk dispenserutrustning, tillgängliga ventiler, reservdelar, tillbehör och dispenserspetsar hänvisas till sidan 144 eller Loctite® Utrustningsbok.

Flexibla snabblim:

Där limningen utsätts för böjande krafter kommer flexibla snabblim att minska lokala påfrestningar och gynna en mer homogen deformation.



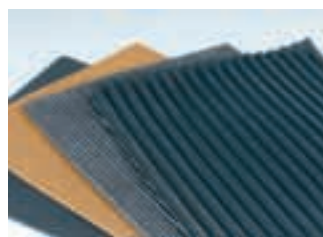
Snabblim med svag lukt och utan missfärgning:

Speciellt sammansatta snabblim utan missfärgning rekommenderas för kosmetiskt känsliga tillämpningar och/eller för att det ska bli bara mycket svag lukt.



2-komponents snabblim:

Innovativ tvåkomponentsteknologi ger snabb härdning oberoende av spalt. Detta används speciellt för monteringar som inte har perfekt passning eller där det kan finnas ett överskott av lim.



Ljushärdande snabblim:

Ljushärdande sammansättningar rekommenderas för limning av ofärgade och genomskinliga material med god estetisk yta eller för härdning av överskottsfyllnad (se Ljushärdande lim på sidan 40).



Ska du limma "svårlimmat" gummi eller plast, t.ex. PE, PP, PTFE, silikon?

Ja

Odefinierade spalter?

Kommer limningen att

Ja

Låg viskositet

Ofärgad

Svart

Böjbara fogar

Lösning

Loctite® 406

(med Primer 770 eller 7239)

Loctite® 435

Loctite® 480

Loctite® 4850

Fixeringstid

2 – 10 sek

10 – 20 sek

20 – 50 sek

3 – 10 sek

Viskositet

20 mPa-s

200 mPa-s

150 mPa-s

400 mPa-s

Färg

Färglös

Färglös

Svart

Färglös

Arbetstemperaturintervall

-40 till +120 °C

-40 till +100 °C

-40 till +100 °C

-40 till +80 °C

Förpackningsstorlekar

20 g, 500 g

20 g, 500 g

20 g, 500 g

20 g

Bra tips:

- I kombination med Loctite® snabblim: a) för bättre vidhäftning mot svårlimmade material kan Primer Loctite® 7239 or 770 b) användas och för att öka härdningshastigheten Activator Loctite® 7458, 7452 eller 7457 (se Ytbehandling på sidan 124)
- För svårlimmade plaster (PE och PP) hänvisas också till Loctite® 3030 eller Loctite® 3038 på sidan 63



Loctite® 406

- Snabb limning av plaster, gummin inklusive EPDM och elastomerer
- Loctite® 770 eller Loctite® 7239 polyolefinprimer förbättrar limningen av svårlimmade material



Loctite® 435

- Hög motståndskraft mot slag och stötar, hög fläckstyrka
- Limning av plaster, gummi, metaller, porösa och absorberande material samt sura ytor
- God hållfasthet i fuktiga miljöer



Loctite® 480

- För tillämpningar där det krävs motståndskraft mot stötar eller där stöt- eller fläckkrafter förekommer
- Idealisk för limning metall mot metall, mot gummi eller magneter
- God hållfasthet i fuktiga miljöer



Loctite® 4850

- För limning av material som utsätts för böjning eller vridning och även för flexibla delar
- För porösa och adsorberande ytor och sura ytor

Nej

Varierande spalter? Större spalter?

Definierade små spalter < 0,15 mm

utsätts de för slag eller stötar?

Spalter upp till 5 mm

Nej

Låg viskositet

Medelhög viskositet

Gel, droppar inte

Liten missfärgning,
lite lukt

Liten missfärgning

**Loctite®
401****Loctite®
431****Loctite®
454****Loctite®
460****Loctite®
3090**

3 – 10 sek

5 – 10 sek

5 – 10 sek

5 – 20 sek

90 – 150 sek

100 mPa·s

1 000 mPa·s

Gel

40 mPa·s

Gel

Färglös

Färglös

Färglös

Färglös

Färglös

-40 till +120 °C

-40 till +80 °C

-40 till +120 °C

-40 till +80 °C

-40 till +80 °C

3 g, 5 g, 20 g, 500 g

20 g, 500 g

3 g, 10 g, 20 g, 300 g

20 g, 500 g

10 g, 50 g

**Loctite® 401**

- Universell
- För sura ytor som förkromade eller galvaniserade ytor
- För porösa material som trä, papper, läder, kork och tyg

P1 NSF reg. nr.: 123011**Loctite® 431**

- Universell
- För sura ytor som förkromade eller galvaniserade ytor
- För porösa material som trä, papper, läder, kork och tyg

Loctite® 454

- Universell gel
- Idealisk när droppfritt krävs eller för användning på vertikala eller överliggande ytor
- Limning av papper, trä, kork, skum, läder, kort, metaller och plaster

P1 NSF reg. nr.: 123009**Loctite® 460**

- För användningsområden där det är viktigt med kosmetiska aspekter och liten missfärgning
- Låg lukt under limning
- För porösa material som trä, papper, läder, kork och tyg

Loctite® 3090

- För användningsområden med spalter upp till 5 mm eller överskott av lim
- För användningsområden där det är viktigt med kosmetiska aspekter och liten missfärgning
- För porösa material som trä, papper, läder, kork och tyg

Produkt	Kemisk bas	Viskositet i mPa·s	Färg	Fixeringstid	Material			
					Plaster/Polyolefiner	Gummi	Metaller	
Loctite® 382	etyl	gel	färglös genomskinlig	20 – 40 sek	● / ●*	●	●	
Loctite® 401	etyl	100	färglös genomskinlig	3 – 10 sek	● / ●*	●	●	
Loctite® 403	alkoxyetyl	1.200	färglös genomskinlig	5 – 20 sek	● / ●*	●	●	
Loctite® 406	etyl	20	färglös genomskinlig	2 – 10 sek	● ● / ● ●*	● ●	●	
Loctite® 407	etyl	30	färglös genomskinlig	5 – 20 sek	● / ●*	●	● ●	
Loctite® 408	alkoxyetyl	5	färglös genomskinlig	5 – 10 sek	● / ●*	●	●	
Loctite® 409	etyl	gel	färglös genomskinlig	20 – 60 sek	● / ●*	●	●	
Loctite® 410	etyl	3.000	svart	30 – 60 sek	● / ●*	●	●	
Loctite® 414	etyl	90	färglös genomskinlig	2 – 10 sek	● / ●*	●	●	
Loctite® 415	metyl	1.200	färglös genomskinlig	20 – 40 sek	● / ●*	●	● ●	
Loctite® 416	etyl	1.200	färglös genomskinlig	20 – 40 sek	● / ●*	●	●	
Loctite® 420	etyl	2	färglös genomskinlig	5 – 20 sek	● ● / ●*	●	●	
Loctite® 422	etyl	2.300	färglös genomskinlig	20 – 40 sek	● / ●*	●	●	
Loctite® 424	etyl	100	färglös genomskinlig	2 – 10 sek	● ● / ● ●*	● ●	●	
Loctite® 431	etyl	1.000	färglös genomskinlig	5 – 10 sek	● / ●*	●	●	
Loctite® 435	etyl	200	färglös genomskinlig	10 – 20 sek	● ● / ●*	● ●	● ●	
Loctite® 438	etyl	200	svart	10 – 20 sek	● / ●*	●	● ●	
Loctite® 454	etyl	gel	färglös genomskinlig	5 – 10 sek	● / ●*	●	●	
Loctite® 460	alkoxyetyl	40	färglös genomskinlig	5 – 20 sek	● / ●*	●	●	
Loctite® 480	etyl	200	svart	20 – 50 sek	● / ●*	● ●	● ●	
Loctite® 493	metyl	3	färglös genomskinlig	10 – 30 sek	● / ●*	●	● ●	
Loctite® 495	etyl	30	färglös genomskinlig	5 – 20 sek	● / ●*	●	●	
Loctite® 496	metyl	125	färglös genomskinlig	10 – 30 sek	● / ●*	●	● ●	
Loctite® 3090	etyl	gel	färglös genomskinlig	90 – 150 sek	● / ●*	● ●	●	
Loctite® 4011 ^{Med}	etyl	100	färglös genomskinlig	3 – 10 sek	● / ●*	●	●	
Loctite® 4014 ^{Med}	etyl	2	färglös genomskinlig	10 – 30 sek	● / ● ●*	●	●	

Med = Certifierad enligt ISO 10993 för tillverkning av medicinska enheter

●● mycket lämplig för

● lämplig för

* i kombination med primer Loctite® 770 eller Loctite® 7239

	Porösa och/ eller sura ytor	Arbetstempera- turintervall	Egenskaper		Förpackningsstor- lekar	Kommentarer
			Lite lukt/kosmetiskt utseende	Flexibel/motstånd mot stötar		
		-40 till +80 °C		– / •	Kontakta Henkel	universell, gel
	• •	-40 till +120 °C			3 g, 5 g, 20 g, 500 g	universell, låg viskositet
	• •	-40 till +80 °C	• • / • •		20 g, 500 g	liten beläggning, lite lukt, medelhög viskositet
		-40 till +120 °C			20 g, 500 g	plaster och gummi, låg viskositet
		-40 till +100 °C			20 g, 500 g	hög temperatur, låg viskositet
	• •	-40 till +80 °C	• • / • •		20 g	Liten beläggning, lite lukt, kapillärkrypande
		-40 till +80 °C			Kontakta Henkel	universell, gel
		-40 till +80 °C		• / • •	Kontakta Henkel	förstärkt, svart, hög viskositet
		-40 till +80 °C			20 g, 500 g	universell, låg viskositet
		-40 till +80 °C			20 g, 50 g, 500 g	metaller, medelhög viskositet
		-40 till +80 °C			20 g	universell, medelhög viskositet
		-40 till +80 °C			20 g, 500 g	universell, kapillärkrypande
		-40 till +80 °C			500 g	universell, hög viskositet
		-40 till +80 °C			20 g, 500 g	plaster och gummi, låg viskositet
	• •	-40 till +80 °C			20 g, 500 g	universell, medelhög viskositet
	• •	-40 till +100 °C		• / • •	20 g, 500 g	förstärkt, ofärgad
	• •	-40 till +100 °C		• / • •	500 g	förstärkt, svart, snabb
	• •	-40 till +120 °C			3 g, 10 g, 20 g, 300 g	universell, gel
	• •	-40 till +80 °C	• • / • •		20 g, 500 g	liten beläggning, lite lukt, låg viskositet
		-40 till +100 °C		• / • •	20 g, 500 g	förstärkt, svart, långsam
		-40 till +80 °C			Kontakta Henkel	metaller, kapillärkrypande
		-40 till +80 °C			20 g, 50 g, 500 g	universell, låg viskositet
		-40 till +80 °C			20 g, 50 g, 500 g	metaller, låg viskositet
	• •	-40 till +80 °C	• / • •		10 g, 50 g	spaltfyllnad, 2-komponents, liten beläggning
	• •	-40 till +80 °C			Kontakta Henkel	universell, låg viskositet
		-40 till +80 °C			Kontakta Henkel	plaster och gummi, kapillärkrypande

Produkt	Kemisk bas	Viskositet i mPa·s	Färg	Fixeringstid	Material			
					Plaster/Polyolefiner	Gummi	Metaller	
Loctite® 4031 ^{Med}	alkoxyetyl	1.200	färglös genomskinlig	20 – 60 sek	● / ●*	●	●	
Loctite® 4061 ^{Med}	etyl	20	färglös genomskinlig	2 – 10 sek	● ● / ● ●*	● ●	●	
Loctite® 4062	etyl	2	färglös genomskinlig	2 – 5 sek	● ● / ● ●*	● ●	●	
Loctite® 4204	etyl	4.000	färglös genomskinlig	10 – 30 sek	● / ●*	●	● ●	
Loctite® 4601 ^{Med}	alkoxyetyl	40	färglös genomskinlig	20 – 60 sek	● / ●*	●	●	
Loctite® 4850	etyl	400	färglös genomskinlig	3 – 10 sek	● ● / ●*	● ●	●	
Loctite® 4860	etyl	4.000	färglös genomskinlig	3 – 10 sek	● / ●*	●	●	

Med = Certifierad enligt ISO 10993 för tillverkning av medicinska enheter

●● mycket lämplig för

● lämplig för

* i kombination med Primer Loctite® 770 eller Loctite® 7239

	Porösa och/eller sura ytor	Arbetsstemperaturintervall	Egenskaper		Förpackningsstorlekar	Kommentarer
			Lite lukt/kosmetiskt utseende	Flexibel/motstånd mot stötar		
		-40 till +80 °C	• • / • •		Kontakta Henkel	liten beläggning, lite lukt, medelhög viskositet
		-40 till +80 °C			Kontakta Henkel	plaster och gummi, låg viskositet
		-40 till +80 °C			20 g, 500 g	plaster och gummi, kapillärkrypande
		-40 till +120 °C		• / • •	Kontakta Henkel	hög temperatur, bra motståndskraft mot slag
		-40 till +80 °C	• • / • •		20 g, 454 g	liten beläggning, lite lukt, låg viskositet
	• •	-40 till +80 °C		• • / –	20 g	flexibel, böjbar, låg viskositet
	• •	-40 till +80 °C		• • / –	20 g, 500 g	flexibel, böjbar, hög viskositet



Ljushärdande lim

För snabb bearbetning



Varför använda Loctite® ljushärdande lim?

Förutom sin utomordentliga limningskaraktäristik och genomskinlighet ger ljushärdande lim också unika bearbetningsfördelar och övertygande minskning av processkostnader. När de utsätts för ljus av rätt våglängd härdas de mycket snabbt och möjliggör snabba produktionscykler, in-line kvalitetskontroll och snabb fortsättning till efterföljande processsteg. För bästa prestanda finns det ljushärdande lim i olika limfamiljer

Loctite® ljushärdningsutrustning har utformats för att stämma med respektive lim när det gäller intensitet och strålningsspektrum och för att uppfylla krav på specifik storlek på delar och tillverkningsprocesser.

Loctite® ljushärdande limningsteknologier

- Ljushärdande akryllim ger den mest omfattande variationen egenskaper av alla ljushärdande sammansättningar. De är lika genomskinliga som glas eller ljus plast och fäster på många olika material.
- Ljushärdande silikon, som härdas till mjuka, flexibla härdplastelastomerer är utomordentliga för elastisk bindning, tätning och läckagesäkerhet
- Ljushärdande cyanoakrylat ger utomordentlig bindningskapacitet kombinerat med snabb härdning vid lågintensiv ljusstrålning
- Ljushärdande anaerob uppvisar utomordentlig metallbindningskapacitet och ger överlägsen kemisk hållfasthet kombinerat med härdning i skugga

Fördelar med Loctite® ljushärdande lim:

Härdas på kommando

- Materialet förblir flytande tills det exponeras för ljussystem, härdas sedan på sekunder
- Ger tid för exakt inriktning av delarna före härdning
- Val av härdningssystem bestämmer härdningstiden

Snabb härdning

- Ger höga processhastigheter för maximal genomströmning
- Snabb fortsättning till efterföljande steg

Optisk klarhet

- Idealisk för limning av ofärgade och genomskinliga material med perfekt estetisk yta
- Utökar kraftigt designalternativen

Kvalitetssäkring

- Produktnärvaro övervakas med hjälp av fluorescens
- Snabb härdning möjliggör 100 % in-lineinspektion
- Övervakningsfunktioner för härdningsparametrar

Enkomponentssystem

- Automatisk, exakt dosering
- Inget behov av mätning eller blandning, inga bekymmer med brukstiden
- Fri från lösningsmedel

Välja rätt Loctite® ljushärdande lim:

För att säkerställa tillförlitlig härdning är det viktigt att ljuset når limmet. Åtminstone en av de limmade delarna måste vara transparent för den våglängd som härdar valt lim. För UV-stabiliserade plaster ska du till exempel välja lim som härdas i synligt ljus.

Dubbla härdsystem, påverkade av värme eller aktivator, som fukt eller anaerob härdning, kan också användas till att härdas lim i skuggade områden. Dubbla härdsystem utökar fördelarna med ljushärdningstekniken till ogenomskinliga material, andra limningstekniker och tillämpningsområden.

Den avsedda strålningsvåglängden är en annan nyckelfaktor. Synligt ljus ger säkrare arbetsmiljö. Speciellt ljushärdande lim har utformats för att i det synliga spektrat bara härdas med lågenergiljus. Detta eliminerar behovet av ventilation, minskar energianvändningen och sparar pengar tack vare färre utbyten och även minskat underhåll och reparation.

Loctite® AssureCure® detekteringssystem

Systemet Loctite® AssureCure® är en kombination av nyligen utvecklade lim, utrustning och programvara som gemensamt låter dig:

- Snabbt, korrekt och exakt fastställa att ditt lim härdats helt i din limfog
- Systemet kan användas med en mångsidigt utbud av Loctite® AssureCure®-lim så att tillämpningen i fråga matchas med rätt limresultat för dina behov
- Bland fördelarna märks mindre avfall, kortare tid för QC-tester tid, snabbare produktion och förvisningen om kontrollerad fullständig härdning



Ytbehandling

Korrekt ytbehandling är en nyckelfaktor för att säkerställa full framgång för alla limfunktioner.

- Ytorna som ska limmas ska vara rena, torra och fria från fett. Rengör vid behov delarna med Loctite® 7063 eller Loctite® 7070 och låt dem torka (se Rengöring på sid. 102)

Dispenseringsutrustning och ljushärdningssystem

För vissa jobb räcker det att dispensera produkten manuellt från flaskan på de delar som ska limmas. I andra fall krävs dock mer exakt handhållen eller stationär automatisk dispensering. Loctite® dispenseringsutrustning är speciellt utformad för att göra påstrykningen av våra produkter snabb, exakt, kladdfri och ekonomisk:

Det halvautomatiserade dispenseringsystemet Loctite® 1388647

Systemet är lämpligt för dropp- eller strängdosering av låga till medelviskösa Loctite® ljushärdande lim och har utformad för integrering i automatiska monteringslinjer. Ventilen är moduluppbyggd för att underlätta fältreparationer. Behållaren rymmer upp till 1,0 liters Loctite®-flaskor. Kontrollenheten styr ventilen, behållaren och start av åtgärden via fotpedal, tangentbord eller högre rankad dator. Ett luftfilter/filterregulator ingår för leverans av filtrerad luft.



1388647

Ljushärdningssystem

Loctite® ljushärdningssystem finns för manuella arbetsstationer liksom för för integrering i produktlinjer. Flera olika glödlamps- och lysdiodstekniker säkerställer att rätt våglängd anpassas till valt lim och genomskinligheten i de delar som ska limmas (se Ljushärdningsegenskaper på sidan 148 för närmare uppgifter).



97055

För information om halv- eller helautomatiserad dispenseringsutrustning, tillgängliga ventiler, reservdelar, tillbehör och dispenseringspetsar, hänvisas till sidan 142 eller Loctite® Equipment Sourcebook.

Ljushärdande lim

Produkttabell

Bildas det ett skuggat område av ett ogenomskinligt material? Krävs det en andra härdning för skuggade områden?

Nej

Limmar du glas?

Glas eller andra material

Hög hållfasthet och

Kapillärkrypande

Glasklar

Snabbhärdande

Låg viskositet

Lösning

**Loctite®
3081**

**Loctite®
3491**

**Loctite®
3494**

**Loctite®
3922**

Kemi

Akryl

Akryl

Akryl

Akryl

Viskositet

100 mPa·s

1 100 mPa·s

6 000 mPa·s

300 mPa·s

Färg

Ofärgad

Ofärgad

Ofärgad

Genomskinlig, färglös

Fluorescens

Ja

Nej

Nej

Ja

Arbetstemperaturintervall

-40 till +120 °C

-40 till +130 °C

-40 till +120 °C

-40 till +130 °C

Förpackningsstorlekar

Kontakta Henkel

25 ml, 1 l

25 ml, 1 l

Kontakta Henkel



Loctite® 3081

- Akryllim som härdas i UV-ljus
- Låg viskositet, kapillärverkande för tillämpning efter montering
- För limning av glas, plaster, metaller etc..



Loctite® 3491

- Akryllim som härdas i UV-ljus
- Svag gulfärgning i sol-ljusmiljö
- För limning av glas, plaster, metaller etc.



Loctite® 3494

- Akryllim som härdas i UV-ljus och/eller synligt ljus
- Svag gulfärgning i sol-ljusmiljö
- För limning av glas, plaster, metaller, etc.



Loctite® 3922

- Akryllim som härdas i UV-ljus och/eller synligt ljus
- Svag gulfärgning i sol-ljusmiljö
- För limning av plaster, metaller, etc.

* för fler produkter med sekundära härdningsmekanismer, hänvisas till bild på sidan 44

					Ja*				
Ej glas									
böjbar/deformerbar			Hög hållfasthet		Hög hållfasthet		Mycket elastiskt		
Hög viskositet		Förstärkt	Mycket snabbt		Snabblim		Silikon		
Loctite® 3926		Loctite® 3525	Loctite® 3555		Loctite® 4304		Loctite® 5091		
Akryl		Akryl	Akryl		Cyanoakrylat		Silikon		
5 500 mPa·s		15 000 mPa·s	1 000 mPa·s		20 mPa·s		5 000 mPa·s		
Genomskinlig, färglös		Ofärgad	Genomskinlig, gul		Genomskinlig, ljusgrön		Genomskinlig, lätt mjölkfärgad		
Ja		Nej	Ja		Nej		Nej		
-40 till +150 °C		-40 till +140 °C	-40 till +100 °C		-40 till +100 °C		-60 till +180 °C		
25 ml, 1 l		25 ml, 1 l	25 ml, 1 l		28 g, 454 g		Kontakta Henkel		
									
Loctite® 3926 - Akryllim som hårdas i UV-ljus och/eller synligt ljus - Svag gulfärgning i sol-ljusmiljö - För limning av plaster, metaller, etc.		Loctite® 3525 - Akryllim som hårdas i UV-ljus och/eller synligt ljus - Svag gulfärgning i sol-ljusmiljö - För limning av plaster, metaller, etc.	Loctite® 3555 - Mycket snabbt ljushärdande akrylatlim - Härdas med UV-ljus och synligt ljus - För limning av plaster, metaller, etc.		Loctite® 4304 - Cyanoakrylatlim som hårdas i UV-ljus och/eller synligt ljus - Härdas i spalter genom ytfuktighet - För limning av plaster, metaller, papper, etc.		Loctite® 5091 - Silikonlim som hårdas i UV-ljus med sekundär RTV-härdning - För elastiska tätnings- och limningsapplikationer - Bra vidhäftning på metaller, glas och de flesta plaster		

Ljushärdande lim

Produktlista

Produkt/kvalitet	Kemisk bas	Lämpliga våglängder för härdning	Sekundärt härdnings-system	Viskositet i mPa-s	Arbetsstemperaturintervall °C	Härdningsdjup i mm	Färg	Fluorescens	
Loctite® 322	akryl	UV	nej	5.500	-40 till +100	4	genomskinlig, lätt bärstensfärgad	nej	
Loctite® 350	akryl	UV	nej	4.500	-40 till +120	4	genomskinlig, lätt bärstensfärgad	nej	
Loctite® 352	akryl	UV	Aktivator 7071	15.000	-40 till +150	4	genomskinlig, bärstensfärgad	nej	
Loctite® 3011 ^{Med}	akryl	UV	nej	110	-40 till +100	4	genomskinlig, lätt bärstensfärgad	nej	
Loctite® 3081 ^{Med}	akryl	UV	nej	100	-40 till +120	4	ofärgad	ja	
Loctite® 3211 ^{Med} Loctite® 3103	akryl	UV/VIS	nej	10 000 tixo.	-40 till +140	>13	genomskinlig, bärstensfärgad	nej	
Loctite® 3301 ^{Med}	akryl	UV/VIS	nej	160	-40 till +130	>13	genomskinlig, färglös	nej	
Loctite® 3311 ^{Med} Loctite® 3105	akryl	UV/VIS	nej	300	-40 till +130	>13	genomskinlig, färglös	nej	
Loctite® 3321 ^{Med} Loctite® 3106	akryl	UV/VIS	nej	5.500	-40 till +150	>13	genomskinlig, lätt gul	nej	
Loctite® 3341 ^{Med}	akryl	UV/VIS	nej	500	-40 till +100	>13	genomskinlig, lätt gul	ja	
Loctite® 3345 ^{Med}	akryl	UV	nej	1.500	-40 till +120	4	genomskinlig, lätt bärstensfärgad	nej	
Loctite® 3381 ^{Med}	akryl	UV	nej	5.100	-40 till +130	4	genomskinlig, färglös	nej	
Loctite® 3491	akryl	UV	nej	1.100	-40 till +130	4	ofärgad	nej	
Loctite® 3494	akryl	UV/VIS	nej	6.000	-40 till +120	>13	ofärgad	nej	
Loctite® 3525	akryl	UV/VIS	nej	15.000	-40 till +140	>13	ofärgad	ja	

Med = Certifierad enligt ISO 10993 för tillverkning av medicinska enheter

* härdad med Loctite® 97055, 100 mW/cm² vid 365 nm

** bestrålad med 6 mW/cm² vid 365 nm

Tid till klibb- fri* i s	Fixeringstid** i s	Shore- hårdhet	Material				Förpacknings- storlekar	Kommentarer
			Glas	Plaster	Metaller	Keramik		
4	10	D 68	•	• •	•	•	50 ml, 250 ml	snabb ythärdning
20	15	D 70	• •	•	• •	•	Kontakta Henkel	högt fuktighetsmotstånd och hög kemisk hållfasthet
17	10	D 60	• •		• •	• •	Kontakta Henkel	hög fuktighets- och kemisk hållfasthet, förstärkt
8	10	D 68		• •	•	•	Kontakta Henkel	snabb ythärdning
8	10	D 74	• •	• •	•	•	Kontakta Henkel	snabb ythärdning
>30	12	D 51	•	• •	• •	•	Kontakta Henkel	för stresskänsliga plaster
>30	12	D 69	•	• •	• •	•	Kontakta Henkel	för stresskänsliga plaster
>30	12	D 64	•	• •	• •	•	25 ml, 1 l	för stresskänsliga plaster
>30	12	D 53	•	• •	• •	•	25 ml, 1 l	för stresskänsliga plaster
15	8	D 27		• •	•	•	25 ml, 1 l	mycket flexibel, för mjuk PVC
30	15	D 70	• •	•	• •	•	Kontakta Henkel	högt fuktighetsmotstånd och hög kemisk hållfasthet
>30	30	A 72	•	• •	•	•	25 ml, 1 l	mycket flexibel, hög motstånd mot termiska cykler
15	12	D 75	• •	• •	• •	•	25 ml, 1 l	hög genomskinlighet, lätt gulfärgad
>30	8	D 65	• •	• •	• •	•	25 ml, 1 l	hög genomskinlighet, lätt gulfärgad
10	5	D 60	•	• •	• •	•	25 ml, 1 l	hög styrka, förstärkt

•• mycket lämplig för
• lämplig för

Ljushärdande lim

Produktlista

Produkt/kvalitet	Kemisk bas	Lämpliga våglängder för härdning	Sekundärt härdnings-system	Viskositet i mPa·s	Arbetsstemperaturintervall °C	Härdningsdjup i mm	Färg	Fluorescens	
Loctite® 3555 ^{Med}	akryl	UV/VIS	nej	1.000	-40 till +100	>13	genomskinlig, gul	ja	
Loctite® 3556 ^{Med}	akryl	UV/VIS	nej	5.000	-40 till +100	>13	genomskinlig, gul	ja	
Loctite® 3921 ^{Med}	akryl	UV/VIS	nej	150	-40 till +130	>13	genomskinlig, färglös	ja	
Loctite® 3922 ^{Med}	akryl	UV/VIS	nej	300	-40 till +130	>13	genomskinlig, färglös	ja	
Loctite® 3924AC	akryl	UV/VIS	nej	800 – 1.400	-40 till +100	>13	genomskinlig till suddig vätska	ja	
Loctite® 3926 ^{Med}	akryl	UV/VIS	nej	5.500	-40 till +150	>13	genomskinlig, färglös	ja	
Loctite® 3936 ^{Med}	akryl	UV/VIS	nej	11.000	-40 till +140	>13	genomskinlig, färglös	ja	
Loctite® 3972	akryl	UV/VIS	nej	4.600	-40 till +100	>13	genomskinlig, lätt barnstensfärgad	ja	
Loctite® 4304 ^{Med}	cyanoakrylat	UV/VIS	ytfuktighet	20	-40 till +100	>13	genomskinlig, ljusgrön	nej	
Loctite® 4305 ^{Med}	cyanoakrylat	UV/VIS	ytfuktighet	900	-40 till +100	>13	genomskinlig, ljusgrön	nej	
Loctite® 5083	silikon	UV	atmosfärsfukt	tixotrop pasta	-60 till +200	5	genomskinlig, lätt mjölkfärgad	nej	
Loctite® 5088 / Loctite® 5248 ^{Med}	silikon	UV	atmosfärsfukt	65.000	-60 till +200	1,5	genomlysande, halmfärgad	nej	
Loctite® 5091	silikon	UV	atmosfärsfukt	5.000	-60 till +180	4	genomskinlig, lätt mjölkfärgad	nej	

Med = Certifierad enligt ISO 10993 för tillverkning av medicinska enheter

* härdad med Loctite® 97055, 100 mW/cm² vid 365 nm

** bestrålad med 6 mW/cm² vid 365 nm

Tid till klubbfri* i s	Fixeringstid** i s	Shore-hårdhet	Material				Förpackningsstorlekar	Kommentarer
			Glas	Plaster	Metaller	Keramik		
10	5	D 77	•	• •	•	•	25 ml, 1 l	snabb härdning, för färgade genomskinliga material
10	5	D 68		• •	•	•	25 ml, 1 l	snabb härdning, för färgade genomskinliga material
>30	3	D 67	•	• •	•	•	25 ml, 1 l	för stresskänsliga plaster
>30	5	D 66	•	• •	•	•	25 ml, 1 l	för stresskänsliga plaster
>60	<5	D 60	• •	• •	• •		Kontakt Henkel	kontrollerbar, fullständig härdning och höghastighetsproduktion
>30	3	D 57	•	• •	•	•	25 ml, 1 l	för stresskänsliga plaster
>30	12	D 55	•	• •	•	•	25 ml, 1 l	för stresskänsliga plaster
5	5	D 68		• •	• •		Kontakt Henkel	snabb härdning, hög vidhäftningsstyrka till mjuk PVC
<5	2	D 72		• •	•	•	28 g, 454 g	hög vidhäftningskraft på plast, lågintensiv härdning
<5	2	D 77		• •	•	•	28 g, 454 g	hög vidhäftningskraft på plast, lågintensiv härdning
20	>30	A 55	• •	•	• •	• •	Kontakta Henkel	mycket flexibel, acetoxysilikon
>30	>30	A 30	• •	•	• •	• •	Kontakta Henkel	mycket flexibel, alkoxy-silikon
30	>30	A 34	• •	•	• •	• •	Kontakta Henkel	mycket flexibel, acetoxysilikon

•• mycket lämplig för
• lämplig för



Smältlim

Lösningar för snabba bearbetningstillämpningar



Varför använda Henkel smältlim?

Smältlim finns i fast form som granulat, tärningar eller stift. De baseras på olika råvarugrupper som etylenen vinylacetat (EVA), polyamid (PA), polyolefin copolymer (PO).

Reaktiva smältlim baserade på polyuretan (PU smältlim) genomgår ytterligare en tvärbindningsreaktion efter kylning.

- Smältlim används för snabb initial styrka.
- De appliceras med hjälp av specialutrustning eller smältpistoler.

Smältlim har utvecklats för limning av många olika material, inklusive svårlimmad plast. Dessa lim kan hantera dagens svåraste tillämpningar inom många olika branscher. Smältlim är idealiska för tillämpningar som kräver snabb tillverkning, mångsidig limning, fyllning av mycket stora spalter, snabb råhållfasthet och minimal krympning.

Smältlim ger många fördelar - från öppentider som sträcker sig från sekunder till minuter, eliminerat behov av klämmor eller fixturer, till långsiktig hållbarhet och utomordentligt motstånd mot fukt, kemikalier, oljor och extrema temperaturer.

Smältprodukter är fria från lösningsmedel.

Generella fördelar med smältlimmer

- Hög tillverkningshastighet (kort härdningstid)
- Processen kan enkelt automatiseras
- Kombination av lim och tätningar

Fördelar med polyamid smältlim (PA)

- Bra motståndskraft mot oljor
- Høgt temperatormotstånd
- Smidig konsistens vid lägre temperaturer

Fördelar med polyuretan smältlim (PU)

- Låg appliceringstemperatur
- Lång öppentid
- Mikroemissionsprodukter tillgängliga

Fördelar med etylenvinylacetat smältlim (EVA)

- Låg viskositet
- Snabb smältning
- Høg appliceringshastighet

Fördelar med polyolefin smältlim (PO)

- Bra vidhäftning på PP (utan korona eller liknande förbehandling)
- Bra kemiskt motstånd mot syror, alkoholer
- Høgre temperatormotstånd än EVA

Fördelar med tryckkänsliga smältlim (PSA)

- Permanent klibbiga
- Självhäftande beläggning
- Lim och detaljer kan enkelt separeras

Nyckelfaktorer att överväga vid val av rätt produkt

Temperaturmotstånd

Olika smältlimssystem täcker in olika arbetsstemperaturintervall. Temperaturmotstånd upp till +150 °C kan erhållas.

Vidhäftning på olika material

Det finns smältlimssystem som ger vidhäftning på polära och/eller ickepolära material. De limmar olika plaster, metaller, trä och papper.

Kemiskt motstånd

Smältlimssystem skiljer sig också åt avseende kemisk motståndskraft. Det finns produkter som är lämpliga för användning i kontakt med oljor, rengöringsmedel och till och med batterisyra.

Styrkor

Termoplastiska smältlim når sin slutliga styrka omedelbart efter avkylning. Vid förhöjda temperaturer mjuknar de igen. Dessutom kan de användas som hartser i gjutningsprocesser. Polyuretan smältlim är korsvis länkade med fukt så att de bildar termoinställd plast som inte kan smältas och omformas när den väl härdats.

Produktsäkerhet för reaktiva smältlim

Purmelt ME (MicroEmission) är en innovation av PU-smältlim. Dessa produkter behöver inte märkas som farligt material.

De innehåller mindre än < 0,1 % monomerisk isocyanat. Detta är lägre än den nivå som för närvarande är angiven som skadlig för människors hälsa enligt lagstiftning i EUs medlemsstater.

Purmelt ME är en ny produktlinje av PU smältlim.



Ytbehandling

Ytorna ska vara rena och fria från fett. Korona eller plasmaförbehandling förbättrar vidhäftningen på plastmaterial. Metallmaterial kan förvärmas för att förbättra vidhäftningen.

Utrustning

Limpistol för bearbetningsstift, patroner eller granulat ger enkla, handhållna tillämpningslösningar. Det finns ett brett sortiment av olika smältenheter finns för halv- eller helautomatiska produktionsmiljöer. Fattömmare och limsprutningsmaskiner rekommenderas för tillämpningar med mycket stor volym. Valsbeläggare är lämpliga för applicering av smältlimsbeläggningar.

Rengöring av utrustning

- PU och PO: PurMelt rengöring (2 eller 3 eller 4) för rengöring av utrustningen på insidan
- PA: Macromelt 0062 för rengöring av utrustningen på insidan
- Melt-O-Clean (PU, PO och PA) för rengöring av maskinens ytor, tillämpningsenheter och allmänt maskineri



Termoplasthårdning

Kemisk bas

Gummi

Polyamid

Polyolefin

Tryckkänslig

Stort sortiment av vidhäftningsprodukter

Macromelt-gjutning

Primerfri PP-vidhäftning

Technomelt Q 8707

Macromelt 6238

Macromelt OM 657

Technomelt Q 5374

Lösning

Densitet

1,0 g/cm³

0,98 g/cm³

0,98 g/cm³

0,95 g/cm³

Uppmjukningstemperatur

+105 till +115 °C

+133 till +145 °C

+150 till +165 °C

+92 till +104 °C

Intervall för appliceringstemperatur

+150 till +180 °C

+180 till +220 °C

+180 till +230 °C

+160 till +200 °C

Öppentid

Tryckkänslig

Kort

Kort

Medelhög

Smältviskositet i mPa-s vid +130 °C

–

–

–

–

Smältviskositet i mPa-s vid +160 °C

–

21.000 – 33.000

–

–

Smältviskositet i mPa-s vid +180 °C

3.200 – 4.800

10.000 – 16.000

8.600

2.250 – 2.950

Förpackningsstorlekar

Kontakta Henkel

20 kg påse (granulat)

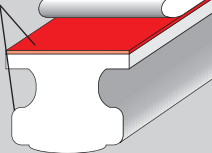
20 kg påse (granulat)

ca 13,5 kg kartong (kudde)

Bra tips:

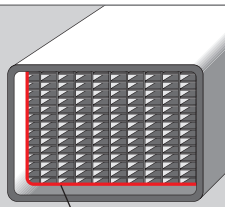
För bättre vidhäftning på metallsubstrats rekommenderar vi föruppvärmda ytor. Se användarinstruktionerna för mer information.

Technomelt Q 8707



Technomelt Q 8707

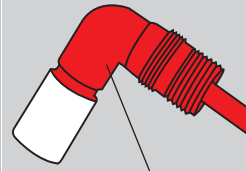
- Fri från lösningsmedel
- Permanent klibbiga
- God vidhäftning på många material
- God temperaturbeständighet



Macromelt 6238

Macromelt 6238

- Fri från lösningsmedel
- God vidhäftning på metaller och plaster
- Lämplig för mjukgjord PVC
- Oljebeständighet
- Baserad på förnybara råmaterial

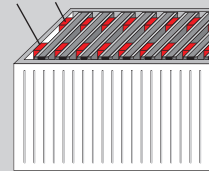


Macromelt OM 657

Macromelt OM 657

- Fri från lösningsmedel
- Macromelt-gjutning
- Oljebeständighet
- Hög användningstemperatur
- Baserad på förnybara råmaterial

Technomelt Q 5374



Technomelt Q 5374

- Fri från lösningsmedel
- PP-bindare
- Lång öppentid

* MicroEmission (ME), innehåller mindre än 0,1 % isocyanatmonomer och minskar isocyanatångor med upp till 90 %

Termoplasthårdning + Kemisk efterhårdning

Kemisk bas

Etylenvinylacetat

Polyuretan

Lång öppentid

Kort öppentid

MicroEmission

Standard

Granulat

Stift

Universell

Universell

Snabb hårdning

Technomelt
Q 3113Technomelt
Q 9268HPurmelt
ME 4655*Purmelt
QR 4663Purmelt
QR 34601,0 g/cm³1,0 g/cm³1,15 g/cm³1,13 – 1,23 g/cm³1,18 g/cm³

+99 till +109 °C

+82 till +90 °C

–

–

–

+160 till +180 °C

+170 till +190 °C

+130 till +150 °C

+110 till +140 °C

+100 till +140 °C

Mycket kort

Kort

4 – 8 min.

4 – 8 min.

1 min.

17.000 – 23.000

–

10.000

6.000 – 12.000

6.000 – 15.000

6.600 – 8.800

24.000 – 30.000

–

–

–

3.800 – 5.800

–

–

–

–

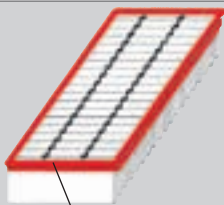
25 kg påse (granulat)

Kontakta Henkel

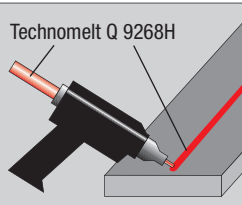
Kontakta Henkel

2 kg ljus, 190 kg fat

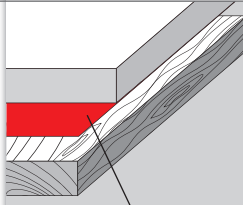
Kontakta Henkel



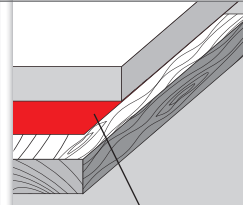
Technomelt Q 3113



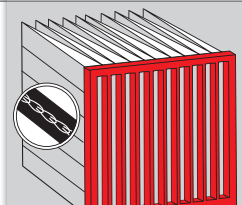
Technomelt Q 9268H



Purmelt ME 4655



Purmelt QR 4663



Purmelt QR 3460

Technomelt Q 3113

- Fri från lösningsmedel
- BHT-fri
- Låg dimbildning
- Kort hårdningstid
- Liten krympning vid avsvälning

Technomelt Q 9268H

- Fri från lösningsmedel
- Smältlimsstift
- Brett vidhäftningsområde
- Lång öppentid
- God stötbeständighet

Purmelt ME 4655

- Fri från lösningsmedel
- Lång öppentid
- Låg appliceringstemperatur
- Hög temperaturbeständighet

Purmelt QR 4663

- Fri från lösningsmedel
- Lång öppentid
- Låg appliceringstemperatur
- Hög temperaturbeständighet
- Flamddämpande (IMO FTCP del 5)

Purmelt QR 3460

- Fri från lösningsmedel
- Medellång öppentid
- Låg appliceringstemperatur
- Hög temperaturbeständighet

Smältlim

Produktlista

Produkt	Kemisk bas	Färg	Densitet i g/cm ³ (ca.)	Viskositet i mPa-s vid+	Öppentid
Macromelt OM 652	polyamid	bärnstensfärgad	0,98	9 500 vid +180 °C	mycket kort
Macromelt OM 657	polyamid	svart	0,98	8 600 vid +180 °C	mycket kort
Macromelt OM 673	polyamid	bärnstensfärgad	0,98	3 000 vid +210 °C	mycket kort
Macromelt OM 678	polyamid	svart	0,98	3 300 vid +210 °C	mycket kort
Macromelt 6208 S	polyamid	svart	0,98	3 500 vid +210 °C	mycket kort
Macromelt 6238	polyamid	bärnstensfärgad	0,98	7 000 vid +200 °C	mycket kort
Technomelt PS-M 8783	tryckkänslig	bärnstensfärgad	1	25 000 – 45 000 vid +180 °C	permanent klibbiga
Technomelt Q 3113	etylenvinylacetat	vit	1	3 800 – 5 800 vid +180 °C	mycket kort
Technomelt Q 3183	etylenvinylacetat	gulaktigt	1	500 – 800 vid +180 °C	kort
Technomelt Q 4203	polyolefin	opak	0,89	32 000 – 44 000 vid +180 °C	kort
Technomelt Q 4209	polyolefin	opak	0,89	27 000 – 39 000 vid +180 °C	kort
Technomelt Q 5374	polyolefin	bärnstensfärgad	0,95	2 250 – 2 950 vid +170 °C	kort
Technomelt Q 8707	tryckkänslig	bärnstensfärgad	1	3 200 – 4 800 vid +180 °C	permanent klibbiga
Technomelt Q 9268 H	etylenvinylacetat	vit	1	24 000 – 30 000 vid +160 °C	medel
Purmelt ME 4655*	polyuretan (reaktivt)	gulaktigt	1,15	10 000 vid +130 °C	lång
Purmelt QR 3460	polyuretan (reaktivt)	lätt elfenben	1,18	7 000 – 13 000 vid +130 °C	kort
Purmelt QR 4661	polyuretan (reaktivt)	gulaktigt	1,15	5 000 – 13 000 vid +130 °C	lång
Purmelt QR 4663	polyuretan (reaktivt)	lätt elfenben	1,13 – 1,23	6 000 – 12 000 vid +130 °C	lång

* MicroEmission (ME), innehåller mindre än 0,1 % isocyanatmonomer och minskar isocyanatångor med upp till 90 %

	Uppmjukningspunkt	Appliceringstemperatur	Förpackningsstorlekar	Kommentarer
	+155 °C	+180 till +230 °C	20 kg påse	macromelt gjutning, UL- lista (V-0)
	+155 °C	+180 till +230 °C	20 kg påse	macromelt gjutning, UL- lista (V-0)
	+185 °C	+210 till +230 °C	20 kg påse	macromelt gjutning, UL- lista (V-0)
	+185 °C	+210 till +230 °C	20 kg påse	macromelt gjutning, UL- lista (V-0)
	+155 °C	+180 till +230 °C	20 kg påse	brett vidhäftningsområde
	+139 °C	+180 till +220 °C	20 kg påse	brett vidhäftningsområde
	+132 till +142 °C	+160 till +180 °C	8 kg kartong	tryckkänsligt lim, motståndskraftigt mot hög temperatur
	+99 till +109 °C	+160 till +180 °C	25 kg påse	filtrering, veckstabilisering, tätning
	+103 till +113 °C	+160 till +180 °C	25 kg påse	filtrering, tätning av sömnadshål
	+160 till +170 °C	+180 till +200 °C	20 kg påse	filtrering, högt temperaturlmotstånd
	+155 till +165 °C	+180 till +200 °C	20 kg påse	filtrering, motståndskraftigt mot hög temperatur
	+99 till +109 °C	+160 till +200 °C	ca 13,5 kg kartong	allmän enhet, god vidhäftning på polypropylen
	+105 till +115 °C	+150 till +180 °C	ca 15 kg kartong	tryckkänsligt lim, god vidhäftningförmåga på styv PVC
	+82 till +90 °C	+170 till +190 °C	10 kg stift (11,3 mm diameter)	smältlimsstift
	–	+130 till +150 °C	2 kg ljus, 20 kg burk, 190 kg fat	panelbindning, MicroEmmision, lång öppningstid
	–	+100 till +140 °C	2 kg ljus, 20 kg pail, 190 kg drum	allmän enhet, kort öppningstid
	–	+110 till +140 °C	2 kg ljus, 190 kg fat	god vidhäftning på metall
	–	+110 till +140 °C	2 kg ljus, 20 kg pail, 190 kg drum	panelbindning, lång öppningstid, IMO-godkännande 653 del 5

Lösningsmedelsbaserade/vattenbaserade lim

Kontaktlim med god initial styrka

Lösningsmedelsbaserade lim

Lösningsmedelsbaserade lim (polykloropren) är baserade på olika råmaterialgrupper inklusive naturligt och syntetiskt gummi och lämpliga harts kombinationer (nafta, ketoner, estrar eller aromater). Limfilmer bildas när lösningsmedlet avdunstar. Monteringar kan göras genom kontaktlimning (limapplicering på båda ytor) eller våtlimning (applicering på den ena av ytor).

De flesta kontaktlim är baserade på polykloroprengummi. De uppvisar god initial styrka och uppnår höga styrkor på många material.

Terokal 2444

Terokal 2444 kan appliceras med borste och spatel. Används för att limma gummi på olika material, t.ex. metall, trä och på sig självt. Terokal 2444 ger hög initial limningsstyrka och kontaktbarhet. Limfogen är flexibel och ger god värmebeständighet.

Macroplast B 2140

Macroplast B 2140 är ett lösningsmedelsbaserat kontaktlim baserat på polykloropren. Produkten uppvisar god högtemperaturstyrka och förmåga att limma olika material till varandra. Macroplast B 2140 är lämplig för sprayapplicering och är speciellt användbar när limningen måste klara temperaturer upp till 120 °C.



Vattenbaserade produkter med förbättrad limningskaraktäristik

Vattenbaserade lim eller "dispersionslim" innehåller olösliga hartser som är finfördelade som fasta partiklar i vatten. Dessa lim härdas när vattnet avdunstar. Tvärbinding av de disperaserade partiklarna uppnås genom tillsats av främst basiska katalysatorer. Som resultat förbättras fogens beständighet mot vatten och värme kraftigt.

Eftersom dispersionslim inte innehåller lösningsmedel eller problematiska kemikalier är de inte miljöfarliga och även mindre farliga när det gäller hälsa och arbetssäkerhet. Dispersionslim appliceras med hjälp av rulle eller handpistoler. Härdningen av limmen kan påskyndas genom användning av ytterligare värme och luftventilation.

Adhesin A 7088

Adhesin A 7088 är en vattenbaserad dispersion. Används för bindande, mjukgjorda PVC-filmer och ytor som målats på papper och kartong. Bra bindningsegenskaper på alu-laminerade, PVDC-beklädda ytor och även på polystyrenfilmer.

Adhesin J 1626

Adhesin J 1626 är en vattenbaserad dispersion baserad på akrylester. Det är ett mycket koncentrerat, snabbhärdande dispersionslim och därför lämpligt vid höga linjehastigheter. Adhesin J 1626 används för applicering av tryckkänsliga lim på papper, tyg och plastfilmer/blad, för beläggning på anslagstavlor av aluminium och plast, skärmar och skalskivor inom elektrisk/fonografisk industri samt limning av aluminiumfolie på aluminiumblad.



Lösningssmedelsbaserade lim

Vattenbaserade lim

Handapplicering

Sprayapplicering

Klibbfri

Tryckkänslig

Hög hållfasthet

Lösning

Terokal
2444Macroplast
B 2140Adhesin
A 7088Adhesin
J 1626

Teknologi	Lösningssmedelsbase- rade lim	Lösningssmedelsbase- rade lim	Vattenbaserade lim	Vattenbaserade lim
Kemisk bas	Polykloropren	Polykloropren	Dispersion	Akrylatdispersion
Innehåll av fasta ämnen	ca 30 %	15 – 18 %	57 – 61 %	65,5 – 68,5 %
Viskositet	ca 3 000 mPa·s	ca 140 – 300 mPa·s	4 000 – 6 000 mPa·s	2 000 – 3 400 mPa·s
pH-värde	–	–	3 – 5	6 – 8
Arbetstemperaturin- tervall	-30 till +90 °C (100 °C)	-30 till +120 °C (130 °C)	–	–
Användning	150 – 300 g/m ²	150 – 250 g/m ²	–	–
Densitet	ca 0,89 g/cm ³	0,78 – 0,88 g/cm ³	–	ca 1,0 g/cm ³
Färg	Beige	Beige	Vitt	Vitt
Förpackningsstorlekar	340 g, 670 g, 5 kg	23 kg, 160 kg	15 kg, 30 kg	28 kg

Bra tips:

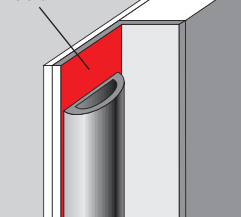
Lösningssmedelsbaserade lim

- För bättre vidhäftning på gummi rekommenderas bindning på slipade ytor

Vattenbaserade lim

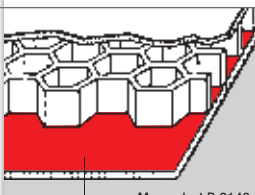
- Arbetsverktyg kan rengöras med vatten

Terokal 2444



Terokal 2444

- God vidhäftning på gummi
- Hög hållfasthet
- Hög kontaktbarhet



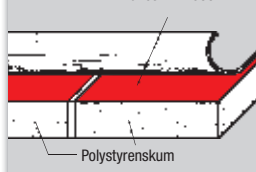
Macroplast B 2140

Limning av isolerande bikakestruktur på galvaniserad stålplåt

Macroplast B 2140

- God spraybarhet
- Høgt temperaturmotstånd

Adhesin A 7088



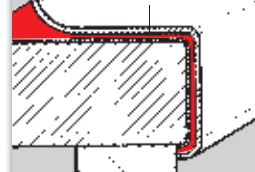
Polystyrenskum

Laminering av papper på polystyren

Adhesin A 7088

- God vidhäftning på mjukgjord PVC och polystyrenfolier
- Mjuk elastisk torr film

Adhesin J 1626

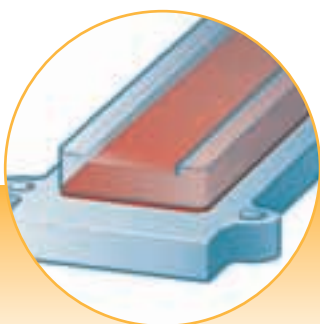
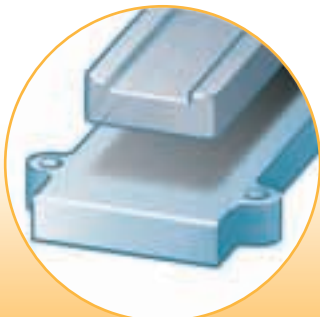


Adhesin J 1626

- God ytvidhäftning
- Høg kohesion

Strukturlimning

För hårda krav



Varför använda ett Henkellim för strukturlimning?

Henkels sortiment av strukturlim erbjuder ett brett urval av lösningar som passar de unika krav och betingelser som gäller inom industridesign och konstruktion.

Limning:

Limfogning är en process som innebär att två likartade eller olika material monteras fast och permanent med hjälp av ett lim.

Lim bildar "bryggor" mellan ytorna på de material som ska fogas samman.

För bästa limningsresultat ska följande förutsättningar vara uppfyllda:

- Kompatibilitet hos limmet med de material som ska limmas
- Limmets kompatibilitet med de angivna kraven
- Korrekt hantering av limmet

Fördelar med limning jämfört med konventionella sammanfogningsmetoder:

Jämnare fördelning av kraftpåverkan över hela ytan:

Detta har en mycket positiv effekt på fogens statiska och dynamiska styrka. Svetsning och nitning ger lokala påkänningstoppar, medan limfogning ger en enhetlig fördelning och ett enhetligt upptag av spänningsbelastningen.

Ingen förändring av yta och textur hos de sammanfogade materialen:

Svetsstemperaturer kan förändra texturen och därmed de mekaniska egenskaperna hos material. Dessutom påverkar svetsning, nitning och bultning delarnas utseende.

Viktbesparande:

Lim är speciellt populära i lättviktskonstruktioner där delar med tunna väggar (vägg tjocklek < 0,5 mm) ska sammanfogas.

Förseglade skarvar:

Lim fungerar också som tätningar och förhindrar förlust av tryck eller vätskor, blockerar inträngning av kondensvatten och skyddar mot korrosion.

Sammanfogning av olikartade material och minskad korrosionsrisk:

Limmet bildar en isolerande film som förhindrar kontaktkorrosion när olika typer av metaller fogas samman. Det fungerar också som en elektrisk och termisk isolator.

Att välja rätt strukturlim från Henkel:

Följande viktiga punkter gäller för utformningen av limmade fogar:

- De ytor som ska limmas ska vara så stora som möjligt för att ge maximal kapacitet för belastningsöverföring
- Krafter som verkar på fogen ska fördelas längs hela foglinjen

Skarvutformningar som är lämpliga för limning:

All utformning med skjuv-, sträck och kompressionsbelastning, t.ex. enkla och dubbla falsfogar, enkel och dubbel täckplåt, konisk överlappning och dubbel överlappning.

Skarvutformningar som inte är lämpliga för limning:

Stötfog, klyvbelastning och fläkb belastning.

Styv limning

Styva lim används huvudsakligen för att ge hög kapacitet för belastningsöverföring och används i stället för mekaniska fogningsmetoder. Två delar som är fogade med styvt lim kan betraktas som strukturellt kopplade. Mekaniska egenskaper som hög hållfasthet, hög modul och hög vidhäftningsförmåga har visats vara effektiva för kundtillämpningar i krävande branscher som flyg- och fordonsindustrin.

Styva lim ger användaren betydande fördelar:

- Förenklad konstruktion tack vare ökad hållfasthet/styvhet för belastningsöverföring
- Förhindrar materialutmattning och materialbrott genom en jämn belastningsöverföring (påkänningsfördelning) och genom att den strukturella integriteten bibehålls (ingen värmeförsvagning eller mekanisk försvagning av delarna)
- Sänker produktionskostnaderna genom att konventionella mekaniska fästmedel (skruvar, nitar eller svetsning) kan ersättas
- Sänker materialkostnader och vikt genom att materialtjockleken kan minskas samtidigt som kapaciteten för belastningsöverföring bibehålls
- Tillåter den bredaste variationen av underlagkombinationer, t.ex. metall/plast, metall/glas och metall/trä



Påfrestningsanalys av limmad rörskarv

Elastisk limning

Elastiska lim väljs huvudsakligen för sin förmåga att elastiskt ta upp och/eller kompensera för dynamiska påkänningar, utöver den limmade monterings kapacitet för belastningsöverföring. Utöver sina elastiska egenskaper har många elastiska lim från Henkel också en hög inneboende hållfasthet (kohesion) och en relativt hög modul, vilket ger friktionslåsta fogar som också har elastiska egenskaper.

Elastiska lim ger användaren betydande fördelar:

- Förenklad konstruktion genom ökad hållfasthet/styvhet som klarar dynamisk belastning
- Förhindrar materialutmattning och materialbrott genom jämn belastningsöverföring (påkänningsfördelning) och genom att den strukturella integriteten bibehålls (ingen värmeförsvagning eller mekanisk försvagning av delarna)
- Sänker produktionskostnaderna genom att konventionella mekaniska fästmedel (skruvar, nitar eller svetsning) kan ersättas
- Tillåter den bredaste variationen av underlagkombinationer, t.ex. metall/plast, metall/glas och metall/trä
- Minskar och/eller kompenserar för påkänning som orsakas av differentiell värmeutvidgning i fogade substrat



Montering av solenergimodul

Tillgängliga teknologier

Epoxylim

- Styv limning
- 1- eller 2-komponentslösning
- Kapacitet att fylla stora spalter
- Mycket hög styrka
- För små till medelstora ytor
- Mycket god kemisk beständighet

Akryllim

- Styv till lätt flexibel limning
- 1- eller 2-komponentslösning
- För små ytor
- Mycket hög styrka
- God kemikaliebeständighet

Polyuretanlim

- Lätt flexibel limning
- 2-komponentslösning
- Kapacitet att fylla stora spalter
- Hög hållfasthet
- För medelstora till stora ytor
- God kemikaliebeständighet

Silikonlim

- Flexibel limning
- 1- eller 2-komponentslösning
- Mycket hög temperaturbeständighet
- Mycket god kemisk beständighet

Silanmodifierade polymerer

- Flexibel limning
- 1- eller 2-komponentslösning
- Limmar de flesta material

Strukturlimning - Epoxylim

Produkttabell

Vilket är ditt fokus?

Lösning	Generell limning		Snabbhärdande
	Hög viskositet	Flytbart	Ofärgad
	Loctite® Hysol® 3423 A&B	Loctite® Hysol® 9483 A&B	Loctite® Hysol® 3430 A&B
Beskrivning	2K-epoxi	2K-epoxi	2K-epoxi
Blandningsförhållande (volym) (A:B)	1:1	2:1	1:1
Blandningsförhållande (vikt) (A:B):	100:70	100:46	100:100
Bearbetningstid	45 min.	30 min.	7 min.
Fixeringstid	180 min.	210 min.	15 min.
Färg	Grå	Glasklar	Glasklar
Viskositet	300 Pa·s	7 Pa·s	23 Pa·s
Skjuvstyrka (GBMS)	17 N/mm ²	23 N/mm ²	22 N/mm ²
Fläkstyrka (GBMS)	2,7 N/mm	1,5 N/mm	3 N/mm
Arbetstemperaturintervall	-55 till +120 °C	-55 till +150 °C	-55 till +100 °C
	 Loctite® Hysol® 3423 A&B • Pasta som inte sjunker • Medellång brukstid • Utmärkt kemikaliebeständighet Loctite® Hysol® 3423 A&B är ett universellt, 2K-epoxylim, lämpligt för spaltfyllning och vertikala applikationer. Perfekt för limning av metallkomponenter.	 Loctite® Hysol® 9483 A&B • Flytbart • Glasklar • Låg fuktabsorption Loctite® Hysol® 9483 A&B universellt, 2K-epoxylim, lämpligt för limning och ingjutning där optisk genomskinlighet och hög styrka krävs. Perfekt för limning av dekorationspaneler och skyltar.	 Loctite® Hysol® 3430 A&B • Medelhög viskositet • Glasklar • Förstärkt • Vattenfast Loctite® Hysol® 3430 A&B är ett femminuters, 2K-epoxylim, lämpligt för applikationer som kräver en optiskt klar foglinje. Perfekt för limning av glas, dekorationspaneler och skyltar och för allmänna gör det själv-applikationer.

* Geldtid @ +120 °C

** Härdningstid @ +120 °C eller högre: se tekniskt datablad

Livsmedelskontakt

Höga tekniska prestanda

Livsmedelsgodkänd

Förstärkt

Hög temperaturbeständighet

Loctite® Hysol®
9480 A&B

Loctite® Hysol®
9466 A&B

Loctite® Hysol®
9514

Loctite® Hysol®
9497 A&B

2K-epoxi

2K-epoxi

1K-epoxi

2K-epoxi

2:1

2:1

–

2:1

100:46.5

100:50

–

100:50

110 min.

60 min.

5 min.*

3 tim.

270 min.

180 min.

30 min.**

8 tim.

Benvit

Gulaktig

Grå

Grå

8,7 Pa·s

35 Pa·s

45 Pa·s

12 Pa·s

24 N/mm²

37 N/mm²

46 N/mm²

20 N/mm²

0,4 N/mm

8 N/mm

9,5 N/mm

–

-55 till +120 °C

-55 till +120 °C

-55 till +200 °C

-55 till +180 °C



Loctite® Hysol® 9480 A&B

- God kemikaliebeständighet
 - Förstärkt
 - God vidhäftning på rostfritt stål
- Loctite® Hysol® 9480 A&B är ett livsmedelsgodkänt 2K-epoxylim, lämpligt för limning av metaller och de flesta plastdelar i och runt utrymmen för livsmedelshantering.

KTW-godkännande för drickbart vatten, Fraunhofer-godkännande för tillfällig kontakt med livsmedel

Loctite® Hysol® 9466 A&B

- Medelhög viskositet
 - Låg densitet – SG = 1,0
 - Hög hållfasthet
- Loctite® Hysol® 9466 A&B är ett förstärkt 2K-epoxylim, lämpligt för flerkomponentstillämpningar som kräver lång öppentid och hög bindningsstyrka. Perfekt för ett stort urval material, t.ex. metaller, keramiska material och de flesta plaster.

Loctite® Hysol® 9514

- Lämpligt för induktionshårdning
 - Hög skjuv- och fläckstyrka
 - Utmärkt kemikaliebeständighet
 - Hög temperaturbeständighet (+200 °C)
- Loctite® Hysol® 9514 är ett förstärkt 1K-epoxylim, lämpligt för spaltfyllnad och när hårdhet mot höga driftstemperaturer krävs. Perfekt för applikationer som kräver seghet, t.ex. filter- och magnetlimning.

Loctite® Hysol® 9497 A&B

- Medelhög viskositet
 - Hög värmeledningsförmåga
 - Hög tryckhållfasthet
 - Hög temperaturbeständighet (+180 °C)
- Loctite® Hysol® 9497 A&B är ett värmeledande 2-K-epoxylim, lämpligt för fyllnings- och limningstillämpningar vid hög temperatur. Perfekt för värmeavgivning.

Strukturlimning - Epoxylim

Produktlista

Produkt	Teknologi	Färg blandning	Viskositet i Pa-s	Blandningsförhållande (volym)	Bearbetningstid	Fixeringstid	Arbetsstemperaturintervall	
Loctite® Hysol® 3421	2K-epoxi	klar bärnstensfärgad	37	1:1	30 – 150 min.	240 min.	-55 till +120 °C	
Loctite® Hysol® 3423	2K-epoxi	grå	300	1:1	30 – 60 min.	180 min.	-55 till +120 °C	
Loctite® Hysol® 3425	2K-epoxi	gul/vit	1.350	1:1	55 – 105 min.	240 min.	-55 till +120 °C	
Loctite® Hysol® 3430	2K-epoxi	glasklart	23	1:1	5 – 10 min.	15 min.	-55 till +100 °C	
Loctite® Hysol® 3450	2K-epoxi	grå	35	1:1	4 – 6 min.	15 min.	-55 till +100 °C	
Loctite® Hysol® 3455	2K-epoxi	grå	pastakonsistens	1:1	40 min.	120 min.	-55 till +100 °C	
Loctite® Hysol® 9450	2K-epoxi	genomskinligt	200	1:1	2 – 7 min.	13 min.	-55 till +100 °C	
Loctite® Hysol® 9461	2K-epoxi	grå	72	1:1	40 min.	240 min.	-55 till +120 °C	
Loctite® Hysol® 9464	2K-epoxi	grå	96	1:1	10 – 20 min.	180 min.	-55 till +120 °C	
Loctite® Hysol® 9466	2K-epoxi	gulaktigt	35	2:1	60 min.	180 min.	-55 till +120 °C	
Loctite® Hysol® 9480	2K-epoxi	benvit	8,7	2:1	110 – 190 min.	270 min.	-55 till +120 °C	
Loctite® Hysol® 9483	2K-epoxi	glasklart	7	2:1	25 – 60 min.	210 min.	-55 till +150 °C	
Loctite® Hysol® 9489	2K-epoxi	grå	45	1:1	60 – 120 min.	300 min.	-55 till +120 °C	
Loctite® Hysol® 9492	2K-epoxi	vit	30	2:1	15 min.	75 min.	-55 till +180 °C	
Loctite® Hysol® 9497	2K-epoxi	grå	12	2:1	165 – 255 min.	480 min.	-55 till +180 °C	
Loctite® Hysol® 9514	1K-epoxi	grå	45	–	–	värmehärdande	-55 till +200 °C	
Loctite® Dubble Bubble	2K-epoxi	ofärgad	35	1:1	3 min.	5 min.	-55 till +100 °C	
Macroplast EP 3032 / 5032	2K-epoxi	grå	80	1:1	120 min.	480 min.	-55 till +80 °C	
Macroplast EP 3250 / 5250	2K-epoxi	vit	45	3:1	9 min.	12 min.	-55 till +150 °C	
Macroplast EP 3640 / 5640	2K-epoxi	ljusgul	3	2,3:1	120 min.	480 min.	-55 till +80 °C	
Macroplast ESP 4108	1K-epoxi	silver	170	–	–	värmehärdande	-55 till +180 °C	
Terokal 5055	2K-epoxi	grå	A: 145; B: 75	1:1	75 min	270 min	-55 till +100 °C	

	Draghållfasthet N/mm²	Fläckstyrka N/mm	Förpackningsstorlekar	Kommentarer
	28	2 – 3	50 ml, 200 ml, 1 kg, 20	strukturlim, universellt, lång öppettid
	24	2 – 3	50 ml, 200 ml, 1 kg	universellt, utmärkt för metaller, god fuktighetsbeständighet
	27	1,5 – 2,5	50 ml, 200 ml, 1 kg	universellt lim, utmärkt för limning av metaller, för större ytor, tixotropt
	36	3	24 ml, 50 ml, 200 ml, 400 ml	universellt lim, snabbt, glasklart
	–	–	25 ml	strukturlim, snabb härdning, perfekt för metallreparation
	–	–	Kontakta Henkel	strukturlim, snabbt, hög viskositet
	17	0,6	200 ml	universellt lim, snabbt (5 min.), spaltfyllande, genomskinligt
	30	10	Kontakta Henkel	strukturlim, förstärkt, spaltfyllande
	–	7 – 10	50 ml, 400 ml, 1 kg, 20 kg	strukturlim, förstärkt, spaltfyllande, snabb härdning
	32	8	50 ml, 400 ml, 1 kg, 20 kg	härdat universellt lim, hög bindningsstyrka för alla material
	47	0,4	50 ml, 400 ml	universallim, godkänt för tillfällig kontakt med livsmedel och dricksvatten
	47	1,5	50 ml, 400 ml, 1 kg, 20 kg	universellt lim, glasklart, perfekt för paneler och skyltar
	14	2,2	Kontakta Henkel	strukturlim, universellt, utökad arbetstid
	31	1,6	50 ml, 400 ml, 1 kg, 20 kg	strukturlim, hög temperaturbeständighet
	52,6	–	50 ml, 400 ml, 20 kg	hög temperaturbeständighet, värmeledande, utmärkt för limning av metalldelar (tixotropt)
	44	9,5	300 ml, 20 kg	hög temperaturbeständighet, värmebeständig limning, förstärkt, hög mekanisk beständighet
	–	–	Kontakta Henkel	universallim, mycket snabbt (3 min.), klart, idealiskt för små och snabba reparationer
	–	–	Del A: 50 ml Del B: 50 ml	universellt lim, lämpligt för kontakt med dricksvatten (godkänt av Waters Byelaws Scheme)
	–	–	40 kg	tixotropt, hög temperaturbeständighet, god kemisk beständighet, gräddfärgad, snabb bindning
	–	–	Kontakta Henkel	universall, lång bearbetningstid, låg viskositet
	–	–	Kontakta Henkel	friflytande, hög kemisk beständighet, ser ut som silverlödning
	23	4	250 ml	kraschresistent, strukturellt lim för bilpaneler

Strukturlimning - Akryllim

Produkttabell

1-komponents akryllim

Universell

Universell

Hög temperatur

Lösning

**Loctite®
330**

**Loctite®
F246**

**Loctite®
3342**

Beskrivning

Ingen blandning

Ingen blandning

Ingen blandning

Aktivator

7388

Initiator nr 1, nr 5

7386

Blandningsförhållande (volym) (A:B)

–

–

–

Färg

Blekgul

Benvit

Gul, opak

Viskositet

67 500 mPa·s

30 000 mPa·s

90 000 mPa·s

Bearbetningstid

–

–

–

Fixeringstid

3 min.

0,5 – 1 min.

1 – 1,5 min.

Skjuvstyrka (GBMS)

15 – 30 N/mm²

35 N/mm²

15 – 30 N/mm²

Arbetstemperatur (upp till)

+100 °C

+120 °C

+180 °C

Förpackningsstorlekar

50 ml kit, 315 ml, 1 l

320 ml

300 ml



Loctite® 330

- Universell produkt
- God slagtlighet
- Utmärkt för olikartade material såsom PVC, fenol- och akrylföreningar



Loctite® F246

- Universell produkt
- Mycket snabbhärdande med initiator nr. 5
- Hög hållfasthet



Loctite® 3342

- Hög temperaturbeständighet
- God slagtlighet
- God fukttålighet

2-komponents akryllim

Glaslimning

Magnetlimning

Universell

Genomskinlig lim-
fog

Polyolefinlim

Loctite®
3298Loctite®
326Loctite®
3295Loctite®
V5004Loctite®
3038

Ingen blandning

Ingen blandning

Förblandning

Förblandning

Förblandning

7386

7649

–

–

–

–

–

1:1

1:1

1:10

Grågrön

Gul till bärnstensfärgad

Grön

Ljuslila, klar

Gul

29 000 mPa·s

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.

3 min.

5 – 10 min.

3 min.

> 40 min.

26 – 30 N/mm²15 N/mm²25 N/mm²21 N/mm²13 N/mm² (PBT)

+120 °C

+120 °C

+120 °C

+80 °C

+100 °C

50 ml, 300 ml

50 ml, 250 ml

50 ml, 600 ml

50 ml

50 ml, 490 ml



Loctite® 3298

- Mycket god vidhäftning på glas
- Hög hållfasthet
- God slagtlighet



Loctite® 326

- Produkt för magnetlimning
- Medelhög viskositet (tixotrop)
- God vidhäftning på olika typer av ferrier



Loctite® 3295

- Tvåkomponentslim för generell användning
- God slagtlighet
- Limning av metaller, keramiska material och plaster



Loctite® V5004

- Klar foglinje efter härdning
- Snabbhärdande
- Medelhög hållfasthet
- God vidhäftning på metaller och plaster



Loctite® 3038

- Mycket god vidhäftning på polyolefinmaterial (polypropylen, polyeten)
- God slagtlighet
- God vidhäftning på galvaniserade metaller

Strukturlimning - Akryllim

Produktlista

Produkt	Beskrivning	Aktivator	Blandnings- förhållande (volym) (A:B)	Färg	Viskositet i mPa-s	Bearbetnings- tid i min.	
Loctite® 319	Ingen blandning	Loctite® 7649	–	ljus bärnstensfärgad	2.750	–	
Loctite® 326	Ingen blandning	Loctite® 7649	–	gul till bärnstens- färgad	18.000	–	
Loctite® 329	Ingen blandning	Loctite® 7386	–	ljus halmfärgat	26.500	–	
Loctite® 330	Ingen blandning	Loctite® 7388	–	blekgul	67.500	–	
Loctite® 366	Ingen blandning	Loctite® 7649	–	gul till bärnstens- färgad	7.500	–	
Loctite® 3038	förblandning	–	1:10	gul	12.000	4	
Loctite® 3295	förblandning	–	1:1	grön	17.000	4	
Loctite® 3298	Ingen blandning	Loctite® 7386	–	grågrön	29.000	–	
Loctite® 3342	Ingen blandning	Loctite® 7386	–	gul, opak	90.000	–	
Loctite® 3504	Ingen blandning	Loctite® 7649	–	bärnstensfärgad	1.050	–	
Loctite® F245	Ingen blandning	Initiator nr 1, nr 5	–	benvit	50.000	–	
Loctite® F246	Ingen blandning	Initiator nr 1, nr 5	–	benvit	30.000	–	
Loctite® V1305	förblandning	–	1:1	benvit	tixotropt	e.t.	
Loctite® V1315	förblandning	–	1:1	benvit	tixotropt	e.t.	
Loctite® V5004	förblandning	–	1:1	ljuslila, klar	18.000	0,5	

	Fixeringstid i min.	Skjuvstyrka (GBMS) N/mm ²	Arbetstempera- tur (upp till) °C	Förpackningsstorlekar	Kommentarer
	1	10	120	5 g sats	glas-metallim
	3	15	120	50 ml, 250 ml	magnetlim
	1	20	100	Kontakta Henkel	snabb fixering
	3	15 – 30	100	50 ml kit, 315 ml	universellt
	e.t.	13.5	120	50 ml	ytterligare UV-härdning
	> 40	13 (PBT)	100	50 ml, 490 ml	PO-lim
	5 – 10	25	120	50 ml, 600 ml	universellt
	3	26 – 30	120	300 ml	glaslimning
	1 – 1,5	15 – 30	180	300 ml	hög temperatur
	e.t.	22	120	Kontakta Henkel	ytterligare UV-härdning
	0,5 – 1	25	100	Kontakta Henkel	nästan luktfri
	0,5 – 1	35	120	320 ml	universellt
	5	21	120	Kontakta Henke	snabbare version av Loctite® V1315
	15	15	120	Kontakta Henke	komposit-/plastlimning
	3	21	80	50 ml	klar limfog



Strukturlimning - Polyuretanlim

Produkttabell

Limning av stora ytor

Tolerans av stora spalter

1 komponents

2 komponents

Universell

Snabbhärdande

Universell

Macroplast UR 7221

Macroplast UR 7228

Macroplast UK 8103

Lösning

Teknologi

1K-PU

1K-PU

2K-PU

Viskositet

5 500 – 10 500 mPa·s

5 500 – 10 500 mPa·s

8 000 – 10 000 mPa·s

Initial styrka

2– 4 timmar

10 – 15 min.

5– 8 timmar

Härdningstid

2 dygn

1 dygn

5 – 7 dygn

Dragskjuvstyrka

> 6 N/mm²

> 6 N/mm²

> 9 N/mm²

Arbetstemperaturintervall (korttidsexponering)

-40 till +80 °C (+100 °C)

-40 till +80 °C (+100 °C)

-40 till +80 °C (+150 °C)

Förpackningsstorlekar

Kontakta Henkel

30 kg dunk, 200 kg fat,
1,000 kg behållare

24 kg burk, 250 kg fat,
1,250 kg behållare

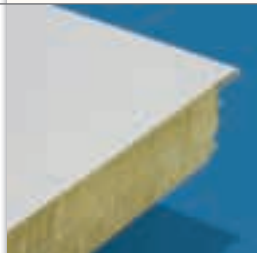
Bra tips:

- Macroplast B 8040 används för rengöring av tankar, pumpar, slangar och blandningshuvuden i mätutrustning
- Loctite® 7515 kan användas för att öka åldringsresistansen hos polyuretanlim på metaller under fuktiga förhållanden. För mer information hänvisas till TDS.
- Fyll arbetsförpackningarna i nya hinkar för att förhindra att oblandat lim stryks på från arbetsförpackningens botten



Macroplast UR 7221

- Lång öppentid
 - Universell
 - Skummande
 - IMO-godkännande
- Ett 1-komponentslim som härdas med luftfuktigheten eller en fin vattenspray och limmar styvt PVC- och PU-skum på lackerad eller (epoxi-) belagd metallplåt. Har en bra öppettid för att minska tidsberoendet.



Macroplast UR 7228

- Kort fixeringstid
 - Skummande
 - IMO-godkännande
- Ett enkomponentslim som härdas med luftfuktigheten eller en fin vattenspray och limmar styvt PVC- och PU-skum på lackerad eller (epoxipri-) mer belagd metallplåt. Ger mycket snabb bearbetning vid panellimning.



Macroplast UK 8103

- Universell
 - Olika accelerationsnivåer tillgängliga
 - Goda flödesegenskaper
 - IMO-godkännande
- Ett universellt 2-komponents PU-lim, enkelt att sprida på stora ytor för limning av belagda metaller och PU-skum, speciellt inom varvsindustrin.

* Kör-iväg-tid

Strukturlimning

Spaltfyllande

1 komponents

2 komponents

Beständighet vid låga temperaturer

Elastisk limning

Primerfri limning

God vidhäftning på plast

Hög hållfasthet

Macroplast UK 8202

Terostat 8597 HMLC

Macroplast UK 8326 B30

Macroplast UK 1366 B10

Macroplast UK 1351 B25

2K-PU

1K-PU

2K-PU

2K-PU

2K-PU

8 000 – 10 000 mPa·s

Pastakonsistens

250 000 – 310 000 mPa·s

400 000 – 500 000 mPa·s

400 000 – 500 000 mPa·s

8– 10 timmar

1 h / 4 h*

3– 4 timmar

40 – 60 min.

1– 2 timmar

5 – 7 dygn

5 – 7 dygn

5 – 7 dygn

2 – 3 dygn

2 – 3 dygn

> 12 N/mm²> 5 N/mm² vid 5 mm lager> 12 N/mm²> 10 N/mm²> 20 N/mm²

-190 till +80 °C (+150 °C)

-40 till +90 °C (+120 °C)

-40 till +80 °C (+150 °C)

-40 till +80 °C (+100 °C)

-40 till +120 °C (+150 °C)

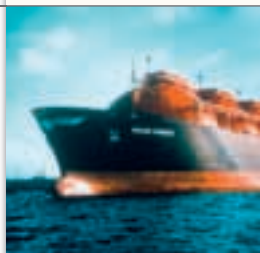
Kontakta Henkel

310 ml patron

3,6 kg kombipack

415 ml dubbelpatron

400 ml dubbelpatron



Macroplast UK 8202

- Smidig konsistens vid låga temperaturer
- Hög hållfasthet

Ett lågvisköst 2K-polyuretanlim för konstruktion av paneler till LNG/LPG-tankfartyg. Uppfyller kraven enligt ABS (American Bureau of Shipping).



Terostat 8597 HMLC

- Hög modul
- Låg konduktivitet
- Elastiskt
- Påfrestningskompensation

Ett elastiskt 1K-polyuretanlim som hårdas genom luftfuktigheten. Används för limning av rutor inom fordonsindustrin och i fogar där spänningen ska tas upp av limmet (elastisk limning).



Macroplast UK 8326 B30

- Vidhäftning på metall utan primer
- God åldringsbeständighet
- Rinner inte

Ett 2K-polyuretanlim som inte sjunker och som lämpar sig för vertikala applikationer. Kombinerar vidhäftning på metall utan primer med goda elastiska och stötdämpande egenskaper för användning vid släpvnstillverkning.



Macroplast UK 1366 B10

- Kort fixeringstid
- God vidhäftning på plaster och metaller
- Stötdämpande

Ett universellt 2K-polyuretanlim av patronkvalitet. Sjunker inte, har mycket goda extruderingssegenskaper och enastående vidhäftning på metaller och plaster. Något elastiskt för god stötdämpning.



Macroplast UK 1351 B25

- GL-godkänt
- Hög hållfasthet
- Ingen seghärdning krävs

Ett 2K-polyuretanlim av patronkvalitet med hög hållfasthet och styvhet samt hög tryckhållfasthet. Godkänt av GL (Germanischer Lloyd) för limning inom vindkraftsapplikationer.

Strukturlimning - Polyuretanlim

Produktlista (2-komponents)

Produkt	Teknologi	Viskositet i mPa·s	Blandningsförhållande (vikt)	Bearbetningstid vid 20 °C i min.	Initial styrka	Dragskjuvstyrka i N/mm ²	
Macroplast UK 1351 B25	2K-PU	400.000 – 500.000	2:1 vol.	20 – 30	1– 2 timmar	> 20	
Macroplast UK 1366 B10	2K-PU	400.000 – 500.000	4:1 vol.	7 – 13	40 – 60 min.	> 10	
Macroplast UK 8101*	2K-PU	vätska	4:1	50 – 70	5– 8 timmar	> 9	
Macroplast UK 8103*	2K-PU	8.000 – 10.000	5:1	40 – 70	5– 8 timmar	> 9	
Macroplast UK 8115-23*	2K-PU	700 – 1.200	5:1	80 – 105	6– 8 timmar	> 6	
Macroplast UK 8126*	2K-PU	300 – 900	100:65	45 – 70	–	> 15	
Macroplast UK 8160*	2K-PU	pastakonsistens	5:1	60 – 90	5– 8 timmar	> 7	
Macroplast UK 8202*	2K-PU	8.000 – 10.000	4:1	80 – 120	8– 10 timmar	> 12	
Macroplast UK 8303 B60*	2K-PU	200.000 – 300.000	6:1	60 – 75	4– 5 timmar	> 12	
Macroplast UK 8306 B60*	2K-PU	250.000 – 310.000	5:1	55 – 65	4– 5 timmar	> 12	
Macroplast UK 8309*	2K-PU	850.000	5:1	40 – 60	3,5– 4 timmar	> 9	
Macroplast UK 8326 B30*	2K-PU	250.000 – 310.000	5:1	25 – 35	3– 4 timmar	> 12	
Macroplast UK 8436*	2K-PU	500 – 900	2:1	90 – 130 s	50 – 60 min.	–	
Macroplast UK 8445 B1 W*	2K-PU	vätska	100:22	70 – 74 s	–	> 6	
Teromix 6700	2K-PU	pastakonsistens	1:1 vol.	10	30 min.	> 12	
Terostat 8630 2C HMLC	2K-PU	pastakonsistens	100:0,3 vol.	25	2 tim***	> 4 vid 5 mm lager	
Terokal 9225 SF	2K-PU	pastakonsistens	1:1 vol.	~2	6 min	13	

* Macroplast UK 8XXX hartser används generellt med härdningskomponent Macroplast UK 5400 eller Macroplast UK 5401. För mer information, se databladet.

Förbrukning per m ²	Arbetstemperaturintervall (korttidsexponering)	Förpackningsstorlekar	Kommentarer
–	-40 till +120 °C (150 °C)	400 ml dubbelpatron	pastakonsistens/rinner inte, GL-godkänt som duromeriskt lim enligt reglerna för klassificering och konstruktion, II, del 2, hög hållfasthet, hög kompressiosstyrka, ingen seghärdning krävs.
–	-40 till +80 °C (+100 °C)	415 ml dubbelpatron	pastakonsistens/rinner inte, kort fixeringstid, patronkvalitet, god vidhäftning på plast och metall, stötdämpande
200 – 400 g	-40 till +80 °C (+150 °C)	Kontakta Henkel	lågvisköst
200 – 400 g	-40 till +80 °C (+150 °C)	24 kg burk, 250 kg fat, 1250 kg behållare	lågviskö, universell, finns med olika accelerationsnivåer, bra flödesegenskaper, IMO-godkännande för skeppsbyggnad (wheelmark-certifierad, med låg flamspridning)
200 – 500 g	-40 till +80 °C (+150 °C)	Kontakta Henkel	mycket lång öppettid, hydrofob, för stora panelapplikationer
–	-40 till +80 °C (+150 °C)	Kontakta Henkel	goda penetreringsegenskaper för laminat t.ex. inom skid- och snowboardindustrin
200 – 500 g	-190 till +80 °C (+150 °C)	3,6 kg kombipack**, 9 kg kombipack**,	pastakonsistens, IMO-godkännande för skeppsbyggnad (wheelmark-certifierad, låg flamspridning)
200 – 400 g	-190 till +80 °C (+150 °C)	Kontakta Henkel	vätska, bra flexibilitet vid låga temperaturer, hög styrka, godkännande ABS-typ (skeppsbyggnad), Bureau Veritas (typgodkänd för tankar för gas i vätskeform)
200 – 500 g	-40 till +80 °C (+150 °C)	9 kg kombipack, 24 kg burk, 300 kg fat	universell, pastakonsistens/rinner inte, DIN 4102 B1, IMO-godkännande för skeppsbyggnad (wheelmark-certifierad, låg flamspridning)
200 – 500 g	-40 till +80 °C (+150 °C)	Kontakta Henkel	pastakonsistens/rinner inte, hög hållfasthet och god elasticitet, finns i versioner med olika bearbetningstider
200 – 500 g	-40 till +80 °C (+150 °C)	Kontakta Henkel	pastakonsistens/rinner inte och hopsjunkning, god bearbetningsbarhet används för montering av lastbilchassier
200 – 500 g	-40 till +80 °C (+150 °C)	3,6 kg kombipack, 300 kg fat	pastakonsistens/rinner inte, primerfri metallvidhäftning, god åldringsstabilitet
–	-40 till +80 °C (+120 °C)	Kontakta Henkel	goda vidhäftningsegenskaper och utomordentlig flödesbarhet
–	-40 till +80 °C (+150 °C)	Kontakta Henkel	vätska, snabb härdning för limning av övre lock
–	-40 till +80 °C (+140 °C)	50 ml (2 x 25 ml) patron, 620 ml (2 x 310 ml) patron	lätt att använda
–	-40 till +90 °C (+120 °C)	310 ml patron, set	varmapplicerad, hög modul, låg konduktivitet, 2-komponentsmaterial, 2 timmars kör-iväg-tid enligt europeisk standard
–	-40 till +80 °C (+140 °C)	2 x 25 ml tvillingpatron, 250 ml	har utvecklats för reparation av plast

** Kombipacks inkluderar härdningskomponenten Macroplast UK 5400

*** Kör-iväg-tid

Strukturlimning - Polyuretanlim

Produktlista (1-komponents)

Produkt	Teknologi	Viskositet i mPa·s	Öppettid vid 23 °C, 50 % luftfuktighet	Initial styrka	Härdningstid	Draghållfasthet i N/mm ²	
Macroplast UR 7220	1K-PU	5.500 – 10.500	4– 6 timmar	6– 10 timmar	3 dygn	> 6	
Macroplast UR 7221	1K-PU	5.500 – 10.500	40 – 60 min.	2– 4 timmar	2 dygn	> 6	
Macroplast UR 7225	1K-PU	5.500 – 10.500	20 – 25 min.	50 – 70 min.	1 dygn	> 6	
Macroplast UR 7228	1K-PU	5.500 – 10.500	7 – 9 min.	10 – 15 min.	1 dygn	> 6	
Macroplast UR 7388	1K-PU	3.000 – 5.000	7 – 9 min.	10 – 15 min.	1 dygn	> 6	
Macroplast UR 7395 B-21	1K-PU	2.000 – 4.000	12 – 15 min.	20 – 30 min.	1 dygn	> 7	
Macroplast UR 7396	1K-PU	2.000 – 4.000	25 – 35 min.	60 – 90 min.	1 dygn	> 7	
Terostat 8596*	1K-PU	pastakonsistens	25 min.	6 tim.*	5 – 7 dygn	> 5 vid 5 mm lager	
Terostat 8597 HMLC	1K-PU	pastakonsistens	20 min.	1 h / 4 h*	5 – 7 dygn	> 5 vid 5 mm lager	
Terostat 8599 HMLC	1K-PU	pastakonsistens	15 min.	15 min.*	5 – 7 dygn	> 4 vid 5 mm lager	
Terostat 9097 PL HMLC	1K-PU	pastakonsistens	25 min.	1 tim.*	5 – 7 dygn	> 5 vid 5 mm lager	

Rengöringsmedel:

Macroplast B 8040 (viskositet - 3 mPa·s) i 30 kg förpackning. Skölj- och rengöringsagens för 1K- och 2K-polyuretanlim/hög upplösningskapacitet/låg avdunstningshastighet.

För mer information hänvisas till TDS och MSDS.



Förbrukning per m ²	Arbetstemperaturintervall (korttidsexponering)	Förpackningsstorlekar	Kommentarer
100 – 200 g	-40 till +80 °C (+100 °C)	Kontakta Henkel	mycket lång öppettid, hydrofobt, för stora panelapplikationer
100 – 200 g	-40 till +80 °C (+100 °C)	Kontakta Henkel	pastakonsistens, IMO-godkännande för skeppsbyggnad (wheelmark-certifierad, låg flamspridning)
100 – 200 g	-40 till +80 °C (+100 °C)	30 kg dunk, 200 kg fat, 1 000 kg behållare	medellång öppettid, skummande, IMO-godkännande för skeppsbyggnad (wheelmark-certifierad, låg flamspridning)
100 – 200 g	-40 till +80 °C (+100 °C)	30 kg dunk, 200 kg fat, 1 000 kg behållare	kort öppettid, skummande, IMO-godkännande för skeppsbyggnad (wheelmark-certifierad, låg flamspridning)
100 – 200 g	-40 till +80 °C (+100 °C)	Kontakta Henkel	lågviskös, snabb härdning
100 – 200 g	-40 till +80 °C (+100 °C)	Kontakta Henkel	lågviskös, värmeaccelererad, IMO-godkännande för skeppsbyggnad (wheelmark-certifierad, låg flamspridning)
100 – 200 g	-40 till +80 °C (+100 °C)	Kontakta Henkel	lågviskös, termiskt accelererad, medellång öppettid
–	-40 till +90 °C (+120 °C)	310 ml patron, set	6 timmars kör-iväg-tid enligt FMVSS
–	-40 till +90 °C (+120 °C)	310 ml patron	hög modul, låg konduktivitet, 1 timmes kör-iväg tid enligt FMVSS, 4 timmars kör-iväg-tid enligt europeisk standard
–	-40 till +90 °C (+120 °C)	310 ml patron, set	varmapplicerad, hög modul, låg konduktivitet, 15 minuters kör-iväg-tid enligt FMVSS
–	-40 till +90 °C (+120 °C)	310 ml patron, set	primerfri vidhäftning, hög modul, låg konduktivitet, 1 timmes kör-iväg-tid enligt FMVSS



Strukturlimning - Silikonlim

Produkttabell

Behöver du ett snabbfixerande/snabbhårdande lim?

Ja

Snabbhårdande

Medelhårdande

Högre temperaturbeständighet

Lösning

**Loctite®
5615 A&B**

**Loctite®
5607 A&B**

**Loctite®
5612 A&B**

Beskrivning

2K-alkoxysilikon

2K-alkoxysilikon

2K-alkoxysilikon

Blandningsförhållande (volym) (A:B)

2:1

2:1

4:1

Färg

Svart

Grå

Röd

Hållbarhet i blandningskärl
(statisk mixer)

2 – 3 min.

5 – 7 min.

4 – 5 min.

Skinnbildningstid

–

–

–

Fixeringstid

10 – 15 min.

50 min.

25 – 30 min.

Brottöjning

230 %

140 %

180 %

Hårdhet Shore A

34

43

45

Skjuvstyrka (GBMS)

1,3 N/mm²

1,55 N/mm²

2,0 N/mm²

Arbetstemperatur (upp till)

+180 °C

+180 °C

+220 °C

Förpackningsstorlekar

400 ml, 17 l

400 ml, 17 l

400 ml, 17 l

Bra tips:

- För förbättrad vidhäftning på material som är svåra att limma, rekommenderar vi användning av rengörings-/vidhäftningsbegränsaren Terostat 450 eller behandling med Corona/Plasma
- Användning av 2K-silikon med blandningshuvud:
 - När patronen öppnats ska du trycka tills båda komponenterna kommer ut ur patronen. Gör detta utan monterad mixer!
 - Montera mixern och kasta bort de först 5 cm blandad produkt.
 - Lägg märke till "Hållbarhet i blandningskärl". Säkerställ att den sträng som används är slät. Om det syns smulor eller korn på strängens yta är produkten redan härdad och slutegenskaperna kommer inte att uppnås.
 - Byt ut mixern när du inte har använt produkten under en längre tid.



Loctite® 5615 A&B

- Snabbhårdande tvåkomponentssilikon
- Lämpligt blandningsförhållande 2:1
- God vidhäftning på ett brett urval material



Loctite® 5607 A&B

- Medelsnabbhårdande tvåkomponentssilikon
- Lämpligt blandningsförhållande 2:1



Loctite® 5612 A&B

- Tvåkomponentssilikon med högre temperaturbeständighet
- Snabbhårdande
- Hög töjning

Nej

Universell	Elektriska komponenter	Oljebeständighet	Hög temperaturbeständighet
Loctite® 5366	Loctite® 5145	Loctite® 5970	Loctite® 5399
1K-acetoxysilikon	1K-alkoxysilikon	1K-alkoxysilikon	1K-acetoxysilikon
–	–	–	–
Ofärgad	Ofärgad	Svart	Röd
–	–	–	–
5 min.	70 min.	25 min.	5 min.
–	–	–	–
530 %	500 %	200 %	500 %
25	25	44	33
2,5 N/mm²	3,5 N/mm²	1,5 N/mm²	3,3 N/mm²
+250 °C	+200 °C	+200 °C	+300 °C
310 ml	300 ml	300 ml	310 ml

**Loctite® 5366**

- Universell 1-komponentssilikon
- Ofärgad
- Lämplig för glas, metall, keramik etc.

**Loctite® 5145**

- Neutralhårdande 1-komponentssilikon
- Ej korrosiv
- Speciellt för tätning och skydd av elektriska komponenter

**Loctite® 5970**

- 1-komponentssilikon med mycket hög oljeresistens
- Neutralhårdande
- Används även för packningsapplikationer (flänstätning)

**Loctite® 5399**

- 1-komponentssilikon med hög temperaturbeständighet
- För limning och tätning av glas, metall och keramik i t.ex. industriugnar, rökkanaler, etc.

Strukturlimning - Silikonlim

Produktlista

Produkt	Beskrivning	Blandningsförhållande efter volym A:B	Färg	Hållbarhet i blandningskärl (statisk mixer) min.	Skinnbildnings-tid min.	Fixeringstid min.	
Loctite® 5145	1K-alkoxysilikon	–	ofärgad	–	5	–	
Loctite® 5366	1K-acetoxysilikon	–	ofärgad	–	5	–	
Loctite® 5367	1K-acetoxysilikon	–	vit	–	5	–	
Loctite® 5368	1K-acetoxysilikon	–	svart	–	5	–	
Loctite® 5398	1K-acetoxysilikon	–	röd	–	8	–	
Loctite® 5399	1K-acetoxysilikon	–	röd	–	5	–	
Loctite® 5404	1-K värmehärdande silikon	–	vit till grå	–	–	–	
Loctite® 5607	2K-alkoxysilikon	2:1	grå	5 – 7	–	50	
Loctite® 5610	2K-alkoxysilikon	2:1	svart	1 – 2	–	5 – 7	
Loctite® 5612	2K-alkoxysilikon	4:1	röd	4 – 5	–	25 – 30	
Loctite® 5615	2K-alkoxysilikon	2:1	svart	2 – 3	–	10 – 15	
Loctite® 5616	2K-alkoxysilikon	2:1	vit	2 – 3	–	10 – 15	
Loctite® 5940	1K-acetoxysilikon	–	svart	–	14	–	
Loctite® 5970	1K-alkoxysilikon	–	svart	–	25	–	
Loctite® 5980	1K-alkoxysilikon	–	svart	–	30	–	
Terostat 33	1K-aminsilikon	–	genomskinlig, grå, svart, vit	–	10	–	
Terostat 58	1K-oximsilikon	–	svart	–	6	–	
Terostat 63	1K-acetoxysilikon	–	mörkröd	–	10	–	
Terostat 140	1K-alkoxysilikon	–	vit	–	10	–	

Rengöringsmedel:

Terostat 450 – alkohollösning utformad för rengöring och för att förbättra vidhäftning (tunn vätska, färglös)

	Brottöjning %	Hårdhet Shore A	Skjuvstyrka (GBMS) N/mm ²	Arbetsstemperatur (upp till) °C	Förpackningsstorlekar	Kommentarer
	500	25	3,5	200	300 ml	för elektriska komponenter
	530	25	2,5	250	310 ml	universellt
	500	20	2	250	310 ml	universellt
	435	26	2,2	250	310 ml	universellt
	200	35	2	300	Kontakta Henkel	flytbar
	500	33	3,3	300	310 ml	hög temperaturbeständighet
	65	60	1,3	e.t.	300 ml	termiskt ledande
	140	43	1,55	180	400 ml, 17 l	medelhög härdningshastighet
	210	40	1,35	180	400 ml, 17 l	mycket snabb härdning
	180	45	2,0	220	400 ml, 17 l	högre temperaturbeständighet
	230	34	1,3	180	400 ml, 17 l	snabbhärdande
	200	30	1,0	180	400 ml, 17 l	vit version av Loctite® 5615
	500	22	1,8	200	Kontakta Henkel	hög töjning
	200	44	1,5	200	300 ml	mycket god oljeresistens
	290	27	1,4	-55 till +200	200 ml	utmärkt oljeresistans, rocep kan tillåta direkt hantering
	250	22	1,2	150	Kontakta Henkel	primerfri på metall
	250	40	2	200	310 ml	snabb skinnbildning
	430	35	2,8	250	310 ml	hög temperaturbeständighet
	750	10	e.t.	-50 till +120	Kontakta Henkel	svampdödande egenskaper

Strukturlimning - Silanmodifierade polymerer

Produkttabell

Vilken huvudfunktion letar du efter?

Elastisk tätning

Universell

Hög/medelhög beständighet

Lösning

Terostat MS 930

Terostat MS 510

Terostat MS 935

Färg

Vit, grå, svart

Svart

Vit, grå, svart

Konsistens

Pasta, tixotrop

Pasta, tixotrop

Pasta, tixotrop

Hårdhet Shore A (DIN EN ISO 868)

30

45

50

Härtningsdjup efter 24 timmar

4 mm

3 – 4 mm

3 mm

Skinnbildningstid

25 – 40 min.

10 – 20 min.

10 – 15 min.

Draghållfasthet (DIN 53504)

1,0 MPa

1,6 MPa

2,8 MPa

Brottöjning (DIN 53504)

250 %

210 %

230 %

Arbets temperaturintervall

-50 till +80 °C

-50 till +100 °C

-40 till +100 °C

Förpackningsstorlekar

310 ml, 570 ml

Kontakta Henkel

310 ml, 570 ml

Bra tips:

- Använd rengörings-/vidhäftningsbefrämjaren Terostat 450 eller behandling med Corona/Plasma för förbättrad vidhäftning på svårlimmade material
- För att öka härtningshastigheten kan alla Terostat MS-produkter (utom MS 9399) accelereras genom användning av B-komponenten Terostat MS 9371B med en blandningskvot 10:1
- Påstrykning av Terostat MS-produkter på plaster som PMMA eller PC kan orsaka stresskrackelering på plasten -> lämpligheten av sådana material ska testas före användning
- Limning av genomskinliga material som glas, PC eller PMMA kan kräva extra UV skydd för limfogen i det fall den är direkt exponerad för intensivt UV-ljus genom det genomskinliga materialet



Terostat MS 930

- Mjuk-elastisk
- UV- och väderbeständig tätning
- Universell

FDA-status, BSS 7239, UL-listning QMFZ2



Terostat MS 510

- Snabb bearbetning med accelerator Terostat MS 9371

Uppfyller test för fuktig värme enligt IEC 61215/61646/61730 > 3,000 h, UL-listning QMFZ2



Terostat MS 935

- Elastiskt tätningsmedel/lim
- Enkel utjämning
- God miljöbeständighet
- God övermålningsbarhet

Sensorisk test enligt DIN 10955

Deklaration om ingen invändning enligt ISEGA DIN 846 svampbeständighet, IMO-godkännande

Elastisk limning

Självspridande	Universell	Flamdämpande	Hög modul	Tvåkomponent, snabb härdning
Terostat MS 931	Terostat MS 939	Terostat MS 939 FR	Terostat MS 9380	Terostat MS 9399
Vit, grå, svart	Vit, benvit, grå, svart	Svart	Vit, grå	Vit, grå, svart
Självavvägande	Pasta, tixotrop	Pasta, tixotrop	Pasta, tixotrop	Pasta, tixotrop
25	55	> 50	> 65	60
3 – 4 mm	3 mm	3 mm	3 mm	2K-system
15 – 20 min.	10 min.	20 min.	5 – 10 min.	30 min. (svart) 20 min. (vit, grå)
0,8 MPa	3,0 MPa	3,5 MPa	4,0 MPa	3,0 MPa
100 %	250 %	180 %	120 %	150 %
-40 till +100 °C	-40 till +100 °C	-40 till +100 °C	-40 till +100 °C	-40 till +100 °C
25 kg	310 ml, 25 kg, 280 kg	310 ml, 570 ml, 25 kg	310 ml, 25 kg	2 x 25 ml*, 2 x 200 ml**
				
Terostat MS 931 - Självavvägande/gjutbar - Spraybar Sensorisk test enligt DIN 10955	Terostat MS 939 - Mycket mångsidigt - Elastiskt foglim - Hög hållfasthet - God elasticitet Uppfyller test för fuktig värme enligt IEC 6125/61646/61730 > 3,000 h, UL-listning QQQW 2	Terostat MS 939 FR - Elastiskt foglim - Hög hållfasthet - God elasticitet - Flamdämpande Godkännden som flamdämpande (järnväg), DIN 5510 S4, NF F 16-101 M1, ASTM E 162/E662	Terostat MS 9380 - Hög modul - Snabb skinnbildning - Spaltfyllande - Hög korttidshållfasthet Elastomerlim godkänt av GL (Germanischer Lloyd) Uppfyller test för fuktig värme enligt IEC 61215/61646/61730 > 3,000 h	Terostat MS 9399 - Tvåkomponents patron-kvalitet - Hög korttidshållfasthet - Klibbfritt snabbt - Påverkas inte av luft/fuktighet - Lätthanterligt 2K-system ASTM E 162/E662, NF F 16-101 M1, DIN EN ISO 846

*finns bara i vit färg

**finns i vitt, grått, svart

Strukturlimning - Silanmodifierade polymerer

Produktlista

Produkt	Färg	Konsistens	Hårdhet Shore A (DIN EN ISO 868)	Härtningsdjup i mm efter 24 tim- mar	Skinnbildningstid i min	Draghåll- fasthet (DIN 53504) i MPa	
Terostat MS 510	svart	pasta, tixotrop	45	3 – 4	10 – 20	1,6	
Terostat MS 647	vit, svart	pasta, tixotrop	60	3	15 – 25	2,8	
Terostat MS 930	vit, grå, svart	pasta, tixotrop	30	4	25 – 40	1,0	
Terostat MS 931	vit, grå, svart	självtjämnande	25	3 – 4	15 – 20	0,8	
Terostat MS 935	vit, grå, svart	pasta, tixotrop	50	3	10 – 15	2,8	
Terostat MS 937	vit, grå, svart	pasta, tixotrop	50	4	10 – 15	3,0	
Terostat MS 939	vit, benvit, grå, svart	pasta, tixotrop	55	3	10	3,0	
Terostat MS 939 FR	svart	pasta, tixotrop	> 50	3	20	3,5	
Terostat MS 9302	grå, brun	tixotropt	30	3 – 4	10	1,1	
Terostat MS 9360	svart	pasta, tixotrop	> 50	3	10	3,5	
Terostat MS 9380	vit, grå	pasta, tixotrop	> 65	3	5 – 10	4,0	
Terostat MS 9399	vit, grå, svart	pasta, tixotrop	60	2K-system	30 (svart) 20 (vit, grå)	3,0	

Rengöringsmedel:

Terostat 450 – alkohollösning utformad för rengöring och för att förbättra vidhäftning (tunn vätska, färglös)

B-komponent (härdare) för 2-komponentshärdning:

Terostat MS 9371 B – acceleratorpasta för Terostat MS-lim och tätningar (pasta, tixotrop, vit)

	Brottöjning (DIN 53504) i %	Arbetsstempera- turintervall	Förpacknings- storlekar	Kommentarer/specialitet
	210	-50 till +100 °C	Kontakta Henkel	unik snabbhärdning som 2K, test för fuktig värme enligt IEC 61215/61646/61730 > 3,000 h, UL-listning QMFZ2
	200	-40 till +90 °C	Kontakta Henkel	unik snabbhärdning som 2K, test för fuktig värme enligt IEC 61215/61646/61730 > 3,000 h
	250	-50 till +80 °C	310 ml, 570 ml	FDA, BSS 7239, UL-listning QMFZ2
	100	-40 till +100 °C	25 kg	sensorisk test enligt DIN 10955
	230	-40 till +100 °C	310 ml, 570 ml	sensorisk test enligt DIN 10955, deklaration av invändningsfrihet ISEGA DIN 846 svampbeständighet
	220	-40 till +100 °C	310 ml	DIN EN ISO 846 (VDI 6022)
	250	-40 till +100 °C	310 ml, 25 kg, 280 kg	UL-listning, Q0QW2, test för fuktig värme enligt IEC 61215/61646/61730 > 3,000 h
	180	-40 till +100 °C	310 ml, 570 kg, 25 kg	Godkännden som flamdämpande (järnväg), DIN 5510 S4, NF F 16-101 M1, ASTM E 162/E662
	250	-50 till +100 °C	310 ml	DIN EN ISO 846 (VDI 6022)
	200	-40 till +100 °C	310 ml	ASTM E 662 ASTM E 162 BSS 7239
	120	-40 till +100 °C	310 ml	Elastomerlim godkänt av GL (Germanischer Lloyd) Uppfyller test för fuktig värme enligt IEC 61215/61646/61730 > 3,000 h
	150	-40 till +100 °C	2 x 25 ml*, 2 x 200 ml**	ASTM E 162/E662, NF F 16-101 M1, DIN EN ISO 846

*finns bara i vit färg

**finns i vitt, grått, svart



Butyler

Plastiska tätningsmedel i olika former



Varför använda en Henkel-butyl?

Plastiska tätningsmedel

Liksom lim används tätningsmedel inom olika industri- och hantverksområden och har stadigt ökat i betydelse. Moderna tätningsmedel är ett perfekt komplement till traditionella sammanfognings- och tätningstekniker, t.ex. användning av solida packningar, och kan även ofta ersätta dem.

Grundprinciper

Tätningsmedlen butyl och polyisobutylen (PIB) har olika kemiska strukturer men användarna märker praktiskt taget inga skillnader i deras respektive egenskaper när de används. Båda grupperna plastiska tätningsmedel är enkomponentsprodukter. Eftersom de inte kräver vare sig hårdare eller härdningstid blir deras slutliga egenskaper tydliga omedelbart efter applicering. Detta och nedanstående karakteristik gör butyl- och PIB-tätningsmedel till intressanta lösningar för produktions- och bearbetningsuppgifter inom industri och professionellt hantverk.

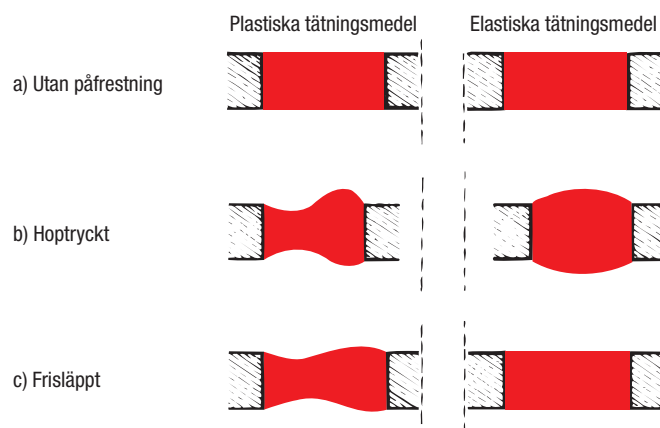
Egenskaper

- Utomordentlig vidhäftning på nästan alla material
- Slutliga egenskaper direkt vid applicering
- Låg genomtränglighet för vattenånga och gaser
- God beständighet mot vatten och åldrande
- Hög flexibilitet även vid låga temperaturer
- Självsvetsande

Tack vare sin inneboende vidhäftningsförmåga fäster butyl- och PIB-tätningsmedel på metall, glas, keramik, mineralmaterial, trä, PS, EPDM och andra plaster. De uppvisar också utomordentlig vidhäftning på vanligen svårlimmade material som PE, PP och POM.

Plasticitet gentemot elasticitet

Ett viktigt kriterium vid val av tätningsmedel är deras mekaniska uppträdande under deformation. När de utsätts för krafter visar alla tätningsmedel både en plastisk (dvs. deformande) och en elastisk (dvs. gummiliknande) reaktion. Om den plastiska reaktionen är dominant kallas tätningsmedlet för plastiskt. Två viktiga grupper inom dessa plastiska tätningsmedel är produkter baserade på butylgummi respektive polyisobutylen.



Plastiska tätningsmedel

När termen **plastiska tätningsmedel** används på följande sidor refererar den till butyl- och PIB-tätningsmedel. Henkel delar upp plastiska tätningsmedel enligt följande:

• Profiler

Butylerna får sina olika former genom att de sprutas ut vid temperaturer på mellan 60 och 80 °C. Därefter appliceras de på skyddspapper och lindas upp på en rulle. Skyddspappret tas bort strax innan profilen ska användas. Det finns profiler som är flata (band) och de som är runda (linor) i båda fallen i många olika dimensioner. Antingen är de upplindade på rullar eller kapade i viss längd (färdigkapade profiler). För att öka deras längsgående, dimensionella stabilitet finns det också flata och runda profiler med en kärna av bomull, syntetiskt garn eller med en tygmantel. Laminering av bandets ena sida med plastfilm/ark, flor eller folie av aluminiumkomposit ger ytterligare speciella egenskaper som UV- och väderstabilitet, slitbeständighet och kompatibilitet med gips eller målarfärg. Det krävs ingen appliceringsutrustning eller några speciella försiktighetsåtgärder vid hantering av profilerna. De är enkla, säkra och rena att använda. Tack vare vår långa erfarenhet och den utomordentliga tillförlitligheten i våra produktionsprocesser har profiler från Henkel en enastående dimensionell exakthet. Detta garanteras av att materialet appliceras jämnt under produktionen, en funktion som konstant övervakas av vår kvalitetssäkring.



• Fyllningsmassor

Fyllningsmassor är enkelt formbara tätningsmedel baserade på polyisobutylene. De ges sin önskade form för hand och pressas sedan in i spalter, fogar eller öppningar. Fyllnadsmassor från Henkel gjuter sig själva till all slags ytgeometri. Med sin goda vidhäftning och enkla formbarhet ger de en utomordentlig tätning mot vatten, fukt, gaser och damm.



• Varmsmälta butyler

Varmsmälta butyltätningsmedel blir vid rumstemperatur synnerligen viskösa och mycket klibbiga. Vid bearbetning värms de till 80 till 120 °C, något som avsevärt minskar deras viskositet. Därigenom blir de enkla att bearbeta vid hög hastighet när de sedan appliceras med uppvärmd utrustning. Dessutom kan varmsmälta butyler appliceras i mycket tunna lager. Eftersom de är klibbiga tätningsmedel kan dessa produkter användas på många olika profiler, taper, folier/filmer och gjutningar. När det väl applicerats kan tätningsmedlet täckas med skyddspapper för transport och förvaring. Varmsmälta butyler förblir mycket klibbiga även vid låga temperaturer vilket gör att de kan bearbetas också nära fryspunkten. Produkterna finns i hobböckar och fat. Från dessa behållare kan de appliceras med hjälp av utrustning med skruvsprutmaskiner, kolv-, kugghjuls- eller rotationspumpar.



• Patrontätningsmedel

Patrontätningsmedel är enkomponents kallbearbetningsbara tätningsmedel baserade på butylgummi. De kan appliceras vid rumstemperatur. Dessa tätningsmedel levereras i patroner, i foliepatroner för tryckpistoler eller i fat som kräver lämpliga applikatorer. Skillnad görs mellan lösningsmedelsfria och lösningsmedelsbaserade produkter. Lösningsmedelsbaserade produkter avger sitt organiska lösningsmedel först efter applicering. Under denna process hårdas de fysikaliskt och bildar en plastisk butyltätning som är beständig mot åldrande. De lösningsmedelsfria produkterna hårdas när de exponeras mot värme.



Hur vill du applicera produkten?

Manuell applicering

Färdigformad

Kallapplicerad

Kan appliceras sedan skyddspappret/folien dragits bort

Liten klubbighet

Stor klubbighet

Medelstor kohesion

Hög kohesion

Lösning

Terostat VII

Terostat 276

Terostat 81

Densitet

1,69 g/cm³

1,41 g/cm³

1,26 g/cm³

Innehåll av fasta ämnen

100 %

100 %

100 %

Vidhäftningsförmåga

Låg

Mycket hög

Mycket hög

Bearbetningstemperatur

Rumstemperatur

Rumstemperatur (varmapplice-
rad: +120 till +140 °C)

Rumstemperatur (varmapplice-
rad: +80 till +160 °C)

Arbetstemperaturintervall

-40 till +80 °C

-40 till +80 °C

-40 till +80 °C

Förpackningsstorlekar på förfrågan



Terostat VII

- Enkel att avlägsna
- Mycket god beständighet mot vatten och åldrande
- Bra för mellanrum
- Ljudisolering
- Kan målas över



Terostat 276

- Stor klubbighet
- Pumpbar vid förhöjda temperaturer och även tillgänglig som profilerad kvalitet



Terostat 81

- Högkvalitativ tätningstape
- Stor klubbighet och självvet-sande
- Mycket god beständighet mot vatten och åldrande
- Inga korrosiva beståndsdelar

		Automatisk applicering	
		Formas på plats	
		Kallapplicerad	Varmapplicerad
		Patrontättningsbutyl	Varmsmälta butyl
Knådbar			Värmeledande
Terostat IX	Terostat 2759	Terostat 6814	Terostat 301
1,7 g/cm ³	1,37 g/cm ³	1,3 g/cm ³	1,25 g/cm ³
100 %	85 %	100 %	100 %
Låg	Medelhög	Mycket hög	Mycket hög
Rumstemperatur	Rumstemperatur	+120 till +150 °C	+120 till +140 °C
-30 till +80 °C	-30 till +80 °C	-40 till +80 °C	-40 till +80 °C
			
Terostat IX • Lätt klubbighet • Mycket god beständighet mot vatten och åldrande • Bra för mellanrum • Ljudisolering • Kan målas över	Terostat 2759 • Enkel att avlägsna • Mycket god beständighet mot vatten och åldrande • Elasto-plastisk	Terostat 6814 • Stor klubbighet • Pumpbar • Mjuk plastisk	Terostat 301 • Hög värmeledningsförmåga • Mjuk formbar och värmesprutbar • Pumpbar och även tillgänglig som profilerad kvalitet

Butyler

Produktlista

Produkt	Karakteristik	Färg	Densitet i g/cm ³	Fasta ämnen i %	Vidhäftningsför- måga	Bearbetningstempera- tur i °C	
Terostat VII	yllningsmassa	ljusgrå	1,69	100	låg	rumstemperatur*	
Terostat IX	yllningsmassa	ljusgrå	1,7	100	låg	rumstemperatur*	
Terostat 81	färdigformad (och varmapplicerad) butyl	svart	1,26	100	mycket hög	rumstemperatur* varmapplicerad**: +80 till +160	
Terostat 276	färdigformad och varmapplicerad butyl	grå och svart	1,41	100	mycket hög	rumstemperatur* varmapplicerad**: +120 till +140	
Terostat 276 Alu	komposit	silver, svart	1,41	100	hög	rumstemperatur*	
Terostat 279	varmapplicerad butyl	svart	1,4	100	mycket hög	+80 till +160	
Terostat 285	varmapplicerad butyl	grå, svart	1,4	100	mycket hög	+80 till +160	
Terostat 301	varmapplicerad butyl	antracitgrå	1,25	100	mycket hög	+120 till +140	
Terostat 2759	patronkvalitet, sprutbar vid rumstemperatur	grå	1,37	85	medelhög	rumstemperatur*	
Terostat 2761	färdigformad butyl	svart	1,3	100	hög	rumstemperatur*	
Terostat 2780	varmapplicerad butyl	svart	1,14	100	låg	+130 till +200	
Terostat 2785	varmapplicerad butyl	svart	1,05	>98	mycket hög	rumstemperatur* varmapplicerad**: +90 till +130	
Terostat 3631 FR	färdigformade delar	svart	1,4	100	medelhög	rumstemperatur*	
Terostat 4006	patronkvalitet, sprutbar vid rumstemperatur	grå	1,4	83	låg	rumstemperatur***	
Terostat 6814	varmapplicerad butyl	svart	1,3	100	mycket hög	+120 till +150	

* Förpackningsstorlek tape

** Förpackningsstorlek fat eller hobbock

*** Förpackningsstorlek patron eller korv

Arbetstemperaturintervall (kort exponering)	Penetrering 1/10 mm	Kommentarer
-40 till +80 °C	56	tätning av överlappande metallplåt
-30 till +80 °C	75	knådbart tätningsmedel för fyllning av spalter och genomföringar
-40 °C till +80 °C (+200 °C)	65	mycket stor klubbighet, förbättrad funktion
-40 till +80 °C	55	universell, hög hållfasthet
-40 till +80 °C	inte tillämpligt	laminerad med aluminiumkompositfolie för utomordentlig väder- och UV-beständighet, diffusion av vattenånga (DIN 53 122):
-40 till +80 °C	85	utomordentligt pumpbar varm butyl med hög vidhäftningsförmåga
-40 till +80 °C	105	svampbeständig, pumpbar, varm butyl
-40 till +80 °C	70	hög värmeledning, pumpbar varm butyl
-30 till +80 °C	e.t.	patronkvalitet, lösningsmedelsbaserad, överskottsmaterial kan enkelt avlägsnas
-40 till +80 °C (+160 °C)	50	vakuumsäcksband för infusionsprocesser upp till +80 °C formtemperatur
-30 till +105 °C (+200 °C)	inte tillämpligt	hög styrka, lämplig för tanksmältningsapplikationer
-40 till +100 °C	55	god vidhäftning, hög temperaturbeständighet, lämplig för flexibla solcellsmoduler PMMA-kompatibilitet Evonik (plexiglas XT och XT OA370)
-40 till +105 °C	45	brandskyddstape, hög temperaturbeständighet
-20 °C till +80 °C	e.t.	patronkvalitet, lösningsmedelsbaserat, sjunkresistent tätningsmedel
-40 till +80 °C	105	högkvalitativ pumpbar varm butyl

Vilken typ av gjutning?

Lösning

	Luft		Livsmedel/vatten
	Vätska	Tixotrop	Torra substrat
	Makroplast UK 8439-21	Makroplast UK 8180 N	Makroplast CR 3525
Teknologi	2K-PU	2K-PU	2K-PU
Härdare (del B)	Makroplast UK 5400/ Makroplast UK 5401	Makroplast UK 5400/ Makroplast UK 5401	Makroplast CR 4200
Blandad färg	Vit/beige	Beige	Gulaktig
Blandningsförhållande (vikt)	5:2	5:3	100:75
Bearbetningstid	4 – 5 min.	4 – 6 min.	23 – 29 min.
Viskositet hos blandning	800 mPa-s	850 mPa-s	1 300 mPa-s
Arbetstemperaturintervall	-40 till +80 °C	-40 till +100 °C	50 °C i process
Kort exponering (1 timme)	+150 °C	+150 °C	+70 °C

Förpackningsstorlekar

Del A: 190 kg fat / del B:
30 kg burk, 250 kg fat

Kontakta Henkel

Kontakta Henkel

Gjuthartser baserade på epoxi och polyuretan

Med sin mångsidiga karaktäristik har gjuthartser baserade på epoxi och polyuretan stadigt gått framåt under de senaste decennierna. De kan kemiskt modifieras till att bli mycket hårda och stöttåliga eller mjuka och elastiska. En gjutharts består vanligen av två grundkomponenter som blandas och får reagera med varandra för att bilda en tvärbunden produkt. System av den här typen uppvisar vanligen hög styrka, är enkla att applicera och har mycket goda spaltfyllningsegenskaper. Gjuthartser av polyuretan är kompatibla med många material och klarar temperaturer på upp till 120 °C (med korta toppar upp till 150 °C). Om högre temperaturer krävs (upp till 180 °C), används gjuthartser av epoxi.



Macroplast UK 8439-21

- Självvevande
- Snabb härdning
- Brett vidhäftningsspektrum

Macroplast UK 8439-21 har mycket god arbetsbarhet och självvevande egenskaper. Den är utformad för tillverkning av partikelfilter för luft. Produkten uppfyller kraven i HEPA-filterbranschen.



Macroplast UK 8180 N

- Snabb inbyggd tixotropi
- Kort bearbetningstid
- God penetrering in i filtermedia

Macroplast UK 8180 N bildar en kemisk tixotropi som möjliggör en mycket snabb inlinebearbetning för montering av filterelement. Produkten är lämplig för renrumsapplikationer.



Macroplast CR 3525

- Snabb härdning
- Enkel processanpassning

Macroplast CR 3525 har en låg exoterm reaktion och tillåter därför snabb bearbetning.

KTW-godkännande EG 1935 2004, godkännande för direkt livsmedelskontakt 2002/72/EG godkännande för plastindustrin

Filterapplikation				Elektrisk applikation
		Medicinsk	Olja	
Våta material			Medellång brukstid	Lång brukstid
Macroplast EP 3299	Macroplast CR 5103 B4	Macroplast EP 3030	Macroplast EP 3430	Macroplast CR 6127
2K-EP	2K-PU	2K-EP	2K-EP	2K-PU
Makroplast EP 5299	Makroplast CR 4620	Makroplast EP 5030	Makroplast EP 5430	Makroplast CR 4300
Bärnstensfärgad	Gulaktig/ljust gulaktig	Violett	Bärnstensfärgad	Vitt
100:35	100:72	100:29	10:1	85:15
6 tim.	220 – 320 sek.	60 min.	16 tim.	70 – 110 min.
Vätska	1 000 mPa·s	600 mPa·s	8 000 mPa·s	2 600 mPa·s
80 °C i process	40 °C i process	-55 till +80 °C	-55 till +100 °C	-40 till +80 °C
+200 °C	+120 °C	+200 °C	+200 °C	+150 °C
Part A: 180 kg fat / Part B: 180 kg fat	Kontakta Henkel	Kontakta Henkel	Del A: 20 kg burk/ del B: 18 kg burk	Kontakta Henkel
				
Macroplast EP 3299 • Goda vidhäftningsegenskaper • Hög temperaturbeständighet i processer Macroplast EP 3299 har mycket god kemisk beständighet och goda vidhäftningsegenskaper till våta fibrer i produktionsprocessen.	Macroplast CR 5103 B4 • Möjliggör sterilisering med ånga, ETO och gammastrålning • Mycket god vidhäftning Macroplast CR 5103 B4 har mycket goda penetreringsegenskaper under centrifugering. Produkten uppfyller ISO 10993 för medicinsk utrustning och är godkänd för dialysapparater.	Macroplast EP 3030 • Universella filterapplikationer • Hög kemisk beständighet • Låg viskositet Macroplast EP 3030 har låg viskositet och kontrollerad exoterm reaktion i processen. Den är väl utprovad i produktionen av membranfilter.	Macroplast EP 3430 • Lång brukstid • Hög temperaturstabilitet • Liten krympning Macroplast EP 3430 har mycket god beständighet mot hydraulvätskor, bränsle och kemikalier. Tack vare sin långa öppettid kan den också användas för stora ingjutningsapplikationer, t.ex. i gasseparationsfilter.	Macroplast CR 6127 • Svårantändlig enligt UL 94 V0 • Elastiska egenskaper • Mycket goda elektriska egenskaper, t.ex. dielektrisk styrka eller konstant Macroplast CR 6127 är kvalificerad för gjutning av telekommunikationsartiklar, transformatorer och andra elektriska/elektroniska enheter.

Akustisk beläggning

Ljudisolering



Varför använda Teroson akustiska beläggningar?

I grunden finns det två alternativ för att kontrollera ljud: Det kan isoleras eller absorberas. Eftersom båda alternativen kan användas vid luftburet och strukturburet ljud finns det egentligen fyra olika typer av ljudkontroll:

1. Absorption av strukturburet ljud

Absorption av strukturburet ljud uppnås genom omvandling av en del av ljudenergin till värmeenergi medan ljudet rör sig genom homogena material som fästs eller limmats på en solid kropp. På detta sätt absorberas det strukturburna ljudet innan det bildar luftburet ljud. Ju bättre absorptionsegenskaper hos sådana dämpande material desto bättre strukturburen ljudabsorption. "Förlustfaktorn" är en parameter för att mäta denna effekt.

2. Isolering mot strukturburet ljud

Isolering mot strukturburet ljud uppnås genom dämpning av ljudets fortplantning med hjälp av ett flexibelt material för ljudisolering. Ju mjukare och voluminösare detta material är desto bättre strukturburen ljudisolering.

3. Absorption av luftburet ljud

Absorption av luftburet ljud uppnås genom omvandling av delar av den luftburna ljudenergin till värmeenergi när ljudet tränger in i fiber- eller skummaterial. Ju tjockare fiber- eller skummaterial desto bättre absorption av luftburet ljud.

4. Isolering mot luftburet ljud

Isolering mot luftburet ljud erhålls när en del av ljudenergin reflekteras av en vägg. Den kvarvarande ljudenergin överförs genom väggen och återstrålas på motsatt sida i form av luftburet ljud. Ju tyngre och flexiblare delningsvägg desto bättre isolering mot luftburet ljud.

Ljudmätning och utvärdering:

Trycket hos luftburna ljudvågor mäts med hjälp av en ljudnivåmätare med en mikrofon. Ljudnivåer anges i enheten decibel (dB). Eftersom den subjektiva responsen på ljud som uppfattas av det mänskliga örat är mycket beroende av frekvensen eller frekvensspektrat hos ett ljud är ljudnivåmätare försedda med viktande filter för utjämning. Den A-viktade ljudnivån, uttryckt som dBA, är tillräckligt exakt för de flesta jämförande ljudmätningarna.

Förlustfaktor "d":

Den akustiska förlustfaktorn "d" används som mått på ett ljudabsorberande materials kapacitet. Denna faktor anger hur mycket av den ljudenergi som fortplantas i form av böjningsvågor som kommer att absorberas och omvandlas till värmeenergi. Förlustfaktorn hos ett material beror på frekvens och temperatur. Den ger dock ingen meningsfull indikation på vilken verklig minskning av ljudnivån som kan uppnås. Den måste därför mätas på plats. Om man använder en rimlig kompromiss mellan ekonomisk kostnad och fördelar har en förlustfaktor på cirka 0,1 funnits acceptabel för många tillämpningar.

Absorptionskoefficient α för luftburet ljud:

Absorptionskapaciteten hos ett material uttrycks som absorptionskoefficienten α för luftburet ljud. Den beskriver den procentandel av infallande ljudenergi som absorberas och omvandlas till värmeenergi. Absorptionskoefficienten α beror till stor del på frekvensen. Ju lägre (djupare) frekvens, desto tjockare absorberande material måste användas!

Ljudisolering

- Mycket effektiva, ljudisolerande material av pastatyp
- Erbjuder enastående absorptionskapacitet
- Minskning av strukturburet ljud
- Kan beläggas i valfri tjocklek för att klara de mest exakta krav på universell absorption av strukturburet ljud
- Kan appliceras med spatel eller spraypistol
- Godkänt enligt DIN 5510 Part 2, klass S4-SR2-ST2 (reaktion på eld)

Lösning

Terophon 112 DB

Terophon 129

Kemisk bas	Vattenhaltig syntetisk hartsdispersion	Vattenhaltig syntetisk hartsdispersion
Densitet vått/torr	1,4 g/cm ³ / 1,2 g/cm ³	1,35 g/cm ³ / 1,15 g/cm ³
Innehåll av fasta ämnen	65 %	70 %
Torkningstid (4 mm våt film) (DIN EN ISO 291)	24 tim.	20 tim.
Temperaturbeständighet	-50 till +120 °C	-50 till +120 °C
Förpackningsstorlekar	40 kg	Kontakta Henkel

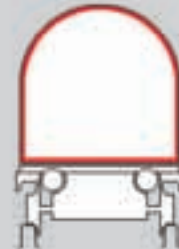
Bra tips:

- Applicera aldrig Terophon vattenbaserade produkter på rent stål eftersom det finns allvarlig risk för korrosion eftersom vattenhaltiga produkter hårdas på stålytor och efteråt, när fuktighet tränger in i Terophonbeläggningen. Ej galvaniserade stålplåtar och ej anodiserade aluminiummaterial kräver alltid skydd av en primer som är ogenomtränglig för vatten
- Henkels sortiment innehåller andra ljudisolerande produkter som är tillgängliga på förfrågan



Terophon 112 DB

- Lösningsmedelsfri
 - Klar att applicera från spraypistoler
 - Utomordentlig brandbeständighet
 - Låg brännbarhet
 - Goda värmeisolerande egenskaper
- Terophon 112 DB används för sekundär ljud- och vibrationsdämpning på tunnväggiga metallplåtskonstruktioner vid tillverkning av fordon, järnvägsvagnar, båtar och även vid byggande av anläggningar och utrustning. Dessutom används produkten också i ventilationstrummor, fläkthus, hissar, avfallsenheter, på baksidan av fasadelement liksom på baracker. Beläggningar med Terophon 112 DB får inte utsättas för stillastående vatten eller direkt förvittring.

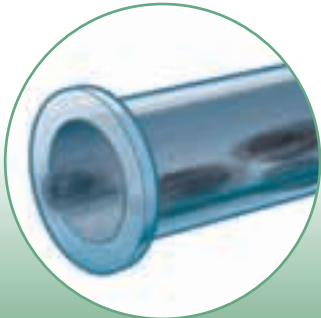


Terophon 129

- Lösningsmedelsfri
 - Klar att applicera från spraypistoler
 - Fuktighetsbeständig
 - Låg brännbarhet
 - Goda värmeisolerande egenskaper
- Terophon 129 WF används för sekundär ljud- och vibrationsdämpning på tunnväggiga metallplåtskonstruktioner vid tillverkning av fordon, järnvägsvagnar, båtar och även vid byggande av anläggningar och utrustning. Beläggningar med Terophon 129 WF kan utsättas för stillastående vatten under en längre tidsperiod.

Kemisk metallreparation

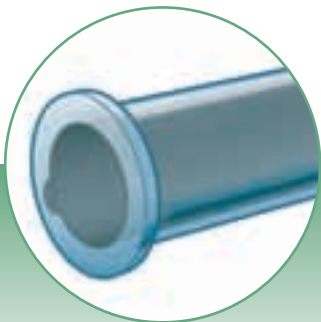
För reparation av metalldelar



Varför använda Loctite® Hysol® kemisk metallreparation?

Loctite® Hysol® kemisk metallreparation ger underhållslösningar på problem orsakade av direkt inverkan och mekanisk skada, inklusive sprickor i hus, slitna kilspår i axlar och kragar, slitna cylindriska axlar, etc.

Loctite® Hysol® kemisk metallreparation reparerar, återuppbygger och återställer skadat maskineri och utrustning permanent och utan behov av värme eller svetsning.



Traditionella metoder mot moderna lösningar:

Traditionella reparationsmetoder som hårdsvetsning är tidsödande och dyra. Alternativet, Loctite® Hysol® kemisk metallreparation är enkelt att applicera och ger överlägsen tryckhållfasthet och skyddskvaliteter.

Loctite® Hysol® kemisk metallreparation och Loctite® Nordbak® nötningsskydd hjälper dig att återställa och återuppbygga många slitna delar och göra dem användbara på nytt.

Viktiga fördelar med Loctite® Hysol® kemisk metallreparation:

- Snabb reparation
- Liten krympning minskar påverkan på komponenter
- Lätt att applicera
- Inget behov att värma delar
- Reparationer görs direkt på produktionslinjen
- Matchande metallfärg
- Kan borras, gängas eller maskinbearbetas efter härdning
- Överlägsen vidhäftning på metall, keramik, trä, glas och vissa plaster
- Utomordentlig beständighet mot aggressiva kemikalier ökar delens livslängd
- Välj mjukt kolstål, aluminium eller icke-metall som fyllmedel
- Skapar hållbara reparationer
- Hög tryckhållfasthet för mekaniska tillämpningar

Viktiga faktorer att överväga för val av rätt Loctite® Hysol® kemisk metallreparation

Metall som ska repareras

Loctite® Hysol®-produkter för metallreparation använder fyllmedel av stål eller aluminium för att få egenskaper som ligger så nära den del som repareras som möjligt. Fyllnadsprodukter av icke-metall kan användas för att återuppbygga slitna områden som konstant utsätts för urholkning och slitage.

Konsistens

Produktviskositeten måste formuleras för att uppfylla kundens behov. Sortimentet av Loctite® Hysol® metallfyllnadsprodukter innehåller gjutbara, spackel och knådbara produkter för att passa dina behov.

Speciella krav

Eftersom vissa tillämpningar är extremt krävande har Henkel utvecklat specialprodukter som klarar hög kompressionsbelastning, hög temperatur och nötning.

Ytbehandling

Korrekt ytbehandling är viktig för framgångsrik applicering av dessa produkter.

Bra ytbehandling kommer att:

- Göra att Loctite® Hysol® metallfyllningsmassa häftar bättre till delar
- Förhindra korrosion mellan metallytan och Loctite® Hysol® metallfyllningsmassa
- Utöka delens livslängd

Efter ytbehandlingen ska delarna vara:

- Rena och torra
- Utan kemiska föroreningar på ytan och internt
- Utan korrosion
- Med en ytprofil på minst 75 µm



Produktapplicering

Loctite® Hysol® metallfyllningsmassor är tvåkomponentsepoxyer. Produkterna måste blandas korrekt före appliceringen, med korrekt blandningsförhållande, tills en jämn färg erhålls.

Spackelprodukter ska appliceras i tunna lager. Tryck ordentligt på plats och bygg upp nödvändig tjocklek för att fylla spalten. Var speciellt uppmärksam på att förhindra att det bildas luftbubblor.



Axelreparation

Använd Loctite® Hysol® 3478 för denna speciella tillämpning. Denna produkt är speciellt lämplig för återuppbyggnad av lagersäten. Kontakta din lokala tekniska support för att få specifika rekommendationer för axelreparation.



Kemisk metallreparation

Produkttabell

Reparera eller återuppbygga skadade delar?

Stål

Knådbar

Hög tryckhållfasthet

Spackel

Lösning

Loctite® 3463 (Metal Magic Steel™ stift)

Loctite® Hysol® 3478 A&B (Superior Metal)

Loctite® Hysol® 3471 A&B (Metal Set S1)

Beskrivning

2K-epoxi

2K-epoxi

2K-epoxi

Blandningsförhållande volym/vikt:

E.T

7.25:1

1:1

Bearbetningstid

3 min.

20 min.

45 min.

Fixeringstid

10 min.

180 min.

180 min.

Skjuvstyrka (GBMS)

≥6 N/mm²

17 N/mm²

20 N/mm²

Tryckhåll-fasthet

82,7 N/mm²

125 N/mm²

70 N/mm²

Arbetsstemperaturintervall

-30 till +120 °C

-30 till +120 °C

-20 till +120 °C

Förpackningsstorlekar

50 g, 114 g

453 g

500 g burk



Loctite® 3463

- Nödtätning av läckage i rör och tankar
 - Utjämnar svetsningar
 - Reparation av små sprickor i gjutningar
- Sätter sig på 10 minuter. Stålfyllt knådbart stift Fäster på fuktiga ytor och härddas under vatten. Kemiskt och korrosionsbeständigt. Kan borras, filas och målas.

ANSI/NSF Standard 61



Loctite® Hysol® 3478 A&B

- Återuppbyggnad av kilspår och splines
- Återuppbyggnad av lager, klämslutningar, spänningselement, kugghjul och lagersäten.

Ferrokisel fylld med utomordentlig tryckhållfasthet. Lämplig för förnyande av ytor som utsätts för kompression, stötar, slag och kärva miljöer.



Loctite® Hysol® 3471 A&B

- Tätar sprickor i tankar, hus, kärl och ventiler
- Reparation av icke-strukturella defekter i stålhus
- Ny ytbeläggning på slitna lufttätningar
- Reparation av punktangrepp orsakade av urholkning och/eller korrosion

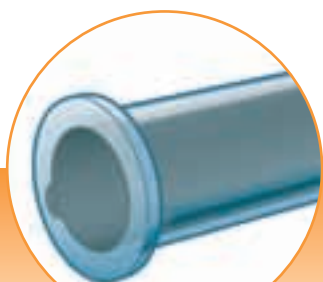
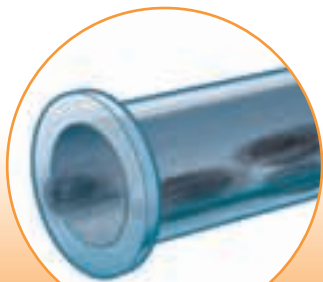
Universella stålfyllda, icke-hängande 2K-epoxi-lim Används för att bygga upp slitna metalldelar.

Vilket material fyller du?

Aluminium					Metalldelar under friktion
Gjutbar	Snabbhärdande	Universell	Hög temperaturbeständighet	Slitagebeständig	
Loctite® Hysol® 3472 A&B (Metal Set S2)	Loctite® Hysol® 3473 A&B (Metal Set S3)	Loctite® Hysol® 3475 A&B (Metal Set A1)	Loctite® Hysol® 3479 A&B (Metal Set HTA)	Loctite® Hysol® 3474 A&B (Metal Set M)	
2K-epoxi	2K-epoxi	2K-epoxi	2K-epoxi	2K-epoxi	
1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	
45 min.	6 min.	45 min.	40 min.	45 min.	
180 min.	15 min.	180 min.	150 min.	180 min.	
25 N/mm ²	20 N/mm ²	20 N/mm ²	20 N/mm ²	20 N/mm ²	
70 N/mm ²	60 N/mm ²	70 N/mm ²	90 N/mm ²	70 N/mm ²	
-20 till +120 °C	-20 till +120 °C	-20 till +120 °C	-20 till +190 °C	-20 till +120 °C	
500 g burk	500 g burk	Kontakta Henkel	500 g burk	Kontakta Henkel	
 Loctite® Hysol® 3472 A&B - Formar gjutningar, fixturer och prototyper - Reparerar gängade delar, rör och tankar Rinnbara, stålfyllda, självutjämnande. Rekommenderas för gjutning i områden som är svåra att nå, förankring och nivellering, bildande av formar och delar.	 Loctite® Hysol® 3473 A&B - Reparera hål i tankar, läckage i rör och krökar - Förnya förstörda gängor - Återuppbygga slutna ståldelar Snabbhärdande, stålfyllt, ej sjunkande. Lämplig för nödreparation och reparation av slina metalldelar för att förhindra stilstand.	 Loctite® Hysol® 3475 A&B Reparera aluminiumgjutningar, spruckna eller slitna aluminiumdelar och förstörda aluminiumgängor En icke-hängande, kraftigt förstärkt, 2K-epoxi fylld med aluminiumpulver. Blandas och formas vid behov lätt till udda figurer. Härdas till en icke rostande, aluminiumlik yta.	 Loctite® Hysol® 3479 A&B Återuppbygg och reparera slitna metalldelar i tillämpningar med höga drifttemperaturer. En icke-hängande, kraftigt förstärkt, 2K-epoxi fylld med aluminiumpulver. Blandas och formas vid behov lätt till udda figurer. Härdas till en icke rostande, aluminiumlik yta.	 Loctite® Hysol® 3474 A&B Lämplig för reparation av metallytor under friktion. Stålspackel, hög slitagebeständighet. Bildar en självsmörjande yta som minskar slitaget på rör- och delar.	

Skyddande beläggningar och nötningsskydd

Skydd av delar mot extern attack



Varför ska jag använda Loctite® Nordbak® skyddande beläggning och nötningsskydd?

Loctite® Nordbak® skyddande beläggningar och nötningsskydd ger underhållslösningar av problem orsakade av slitage, nötning, kemisk attack, kavitation och erosion.

Typiska användningsområden för detta sortiment är exempelvis luftkanaler, pumpar, värmeväxlare, centrifuger, impellrar, fläktblad, cykloner, rör, tankar, retentionsområden etc.

Loctite® Nordbak® skyddande nötningsskydd med keramiska fyllmedel ger utmärkt slitstyrka och överlägsen vidhäftning. De är utformade för specifika driftförhållanden och för att skydda och förlänga livslängden för olika anläggningsområden och utrustningar. Den största fördelen med dem är deras förmågan att skapa en offrande och förnybar arbetsyta som skyddar den strukturella integriteten hos ursprungsmaterialet.

Förutom skyddande nötningsskydd som är avsedda att skydda mot nötning med hjälp av keramiska fyllmedel har Loctite® nyligen lanserat skyddande nötningsskydd som skyddar mot korrosion och kemiska angrepp. De som inte innehåller inga keramiska fyllmedel vilket ger en mycket slät yta.

Loctite® Nordbak® skyddande beläggningar och nötningsskydd finns i spackelbara, penslingsbara och spraybara sammansättningar med speciella fyllmedel för tuffa förhållanden och som klarar alla korrosions-, nötningss- och slitageproblem som du kan råka ut för och som lämpar sig för alla storskaliga reparationer som måste hålla länge.

Traditionella metoder mot moderna lösningar:

Traditionella reparationsmetoder som hårdmetallsvetsning eller flamsprutning är dyra och svåra att använda på stora ytor. Alternativet, Loctite® Nordbak® skyddande beläggningar och nötningsskydd appliceras enkelt på alla ystorlekar och ger den extra fördelen med korrosionsskydd. Dessutom skapar inte Loctite® skyddande beläggningar värmestress under tillämpningen.

Loctite® Hysol® metallfyllnad och Loctite® Nordbak® skyddande beläggningar och nötningsskydd hjälper dig att återställa och återuppbygga många slitna delar och så att de kan användas igen.

Viktiga fördelar med Loctite® Nordbak® skyddande beläggningar och nötningsskydd:

- Återställ slitna ytor och utöka livslängden för nya och gamla delar
- Ökad effektivitet för delar
- Spara kostnader genom att inte behöva byta ut delar och reducera reservdelsinventarierna
- Skydda delarna mot nötning, erosion, kemiska angrepp och korrosion
- God kemisk beständighet för effektivt skydd av enheter

Viktiga faktorer att överväga vid val av rätt Loctite® Nordbak® skyddande beläggning eller nötningsskydd

Partikel-storlek

För att förbättra nötningsbeständigheten ska partikelstorleken hos nötningsmaterialen och hos Loctite® Nordbak® skyddande beläggningar och nötningsskydd vara liknande. Sortimentet av Loctite® Nordbak® nötningsskydd ger olika nivåer av skydd mot såväl grova som fina partiklar och vissa specifika produkter mot rent kemiskt angrepp eller som korrosionsskydd. En specialprodukt med hög stötbeständighet ingår också i sortimentet.

Temperaturbeständighet

Drifttemperaturerna för Loctite® Nordbak® nötningsskydd sträcker sig från -30 °C till +120 °C. Vissa specialkvaliteter, t.ex. Loctite® Nordbak® 7230 eller Loctite® Nordbak® 7229 kan användas i temperaturer upp till 230 °C. Dessa specialkvaliteter kräver efterhärdning för att uppnå sin slutgiltiga höga temperaturbeständighet.

Kemiskt och korrosionsbeständigt.

Tack vare den speciella epoximatrisen hos Loctite® Nordbak® nötningsskydd motstår detta produktsortiment de flesta typer av kemisk aggression. Produkterna ger gott skydd mot sötvatten och saltvatten, ammoniumsulfat och natriumhydroxid. Kontakta din lokala tekniska support för specifika kemiska krav.

Produktapplicering

Loctite® Nordbak® nötningsskydd är tvåkomponentsepoxyer. Produkterna ska före appliceringen blandas korrekt med rätt blandningsförhållande tills de får en jämn färg.

För att garantera god vätbarhet hos Loctite® Nordbak® nötningsskydd rekommenderas att man applicerar penselbar produkt som Loctite® Nordbak® 7117 som primer innan ett Loctite® Nordbak® nötningsskydd förstärkt med grova partiklar börjar användas. För tjockare beläggning än 25 mm ska material appliceras i lager om 25 mm åt gången och lagret ska hinna svalna innan nästa lager appliceras.



Ytbehandling

Korrekt ytbehandling är viktig för framgångsrik applicering av dessa produkter.

Bra ytbehandling kommer att:

- Förbättra vidhäftningen hos Loctite® Nordbak® nötningsskydd på delar.
- Förhindra korrosion mellan metallytan och Loctite® Nordbak® nötningsskydd
- Förlänga underhållsintervallen

Efter ytbehandling måste delarna vara:

- Rena och torra
- Utan kemiska föroreningar på ytan och internt
- Utan korrosion
- Med en ytprofil på minst 75 µm
- Med en blästerprofil i klass 2.5

På stora ytor ska Loctite® 7515 kompatibelt med Loctite® Nordbak® nötningsskydd strykas på för att undvika ytrost.



Skyddande beläggningar och nötningsskydd

Produkttabell

Vilket angrepp ska motstås?

Rent kemiskt angrepp eller korrosion

På betong

På metall

Beläggning som går att pensla

Beläggning som går att spraya

Keramiskt nötnings-skydd som går att spraya

Lösning

Loctite® Nordbak® 7277

Loctite® Nordbak® 7266

Loctite® Nordbak® 7255

Färg

Blå

Blå

Grågrön

Arbetstemperaturintervall (torr)

-30 till +95 °C

-30 till 100 °C

-30 till +95 °C

Blandningsförhållande (volym) (A:B)

2,8:1

2,3:1

2:1

Blandningsförhållande (vikt) (A:B):

100:28

100:34

100:50

Arbetstid:

30 min.

30 min.

40 min.

Härdningstid

6 tim.

5 tim.

4 tim.

Rekommenderad total lagertjocklek*

min. 0,5 mm

min. 0,2 mm

min. 0,5 mm

Förpackningsstorlekar

A+B: 5 kg, A:23,4 kg B:6,6 kg

A+B: 1 kg, A:22,4 kg B:7,6 kg

900 g, 30 kg

Bra tips:

1) Stryk på Loctite® 7515 vid slutet av ytberedningen och innan den slutliga beläggningen/nötningsskyddet stryks på. Fördel: Tillfälligt korrosionsskydd som förlänger ytans arbetstid med upp till 48 timmar.

Mycket slitna ytor återuppbyggs med hjälp av Loctite® Nordbak® 7222 slitagebeständigt spackel eller Loctite® Nordbak® 7232 slitagebeständigt spackel för höga temperaturer innan skyddande Loctite® Nordbak® kompositbeläggningar stryks på.

Kontakta din Henkelingenjör för mer information.

Loctite® Nordbak® 7277

Penslingsbart, icke-fyllt, tvådels epoxilim för

- Tankar, behållare och rör
- Golvbeläggning

Loctite® Nordbak® 7266

Penslingsbart icke-fyllt tvådelsepoxilim för

- Pumpar, centrifuger och rör
- Växellådor, motorer och kompressorer
- Värmeväxlare, fläktar och kåpor
- Tankar och behållare

Loctite® Nordbak® 7255

Ultra-slät, keramisk och förstärkt epoxi i två delar för

- Foder i tankar och glidrännor
- Roder och tapphus
- Värmeväxlare
- Kondensatorer
- Kylpumpshjul

*Rekommenderas till produkter som kan sprayas och penslas för påstrykning av minst två lager upp till total tjocklek.

Nötning eller erosion på metall med eller utan kemiskt angrepp

Fina partiklar

Grova partiklar

Keramiskt nötnings-
skydd som går att
penslaKeramisk nötnings-
skydd för höga tem-
peraturer som går
att penslaPneu-Wear kera-
miska nötnings-
skyddSpackelbart kera-
miskt nötnings-
skyddKeramiskt spackel-
bart nötningskydd
för höga tempera-
turer**Loctite®
Nordbak® 7117****Loctite®
Nordbak® 7234****Loctite®
Nordbak® 7226****Loctite®
Nordbak® 7218****Loctite®
Nordbak® 7219**

Mörkgrå

Grå

Grå

Grå

Grå

-29 °C till +95 °C

-29 °C till +205 °C

-29 °C till +120 °C

-29 °C till +120 °C

-29 °C till +120 °C

3,38:1

2,6:1

4:1

2:1

2:1

100:16

100:21

100:25

100:50

100:50

60 min.

30 min.

30 min.

30 min.

30 min.

3,5 tim.

8 tim. + 3 tim. efterhärdning

6 tim.

7 tim.

6 tim.

min. 0,5 mm

min. 0,5 mm

min. 6 mm

min. 6 mm

min. 6 mm

1 kg, 6 kg

1 kg

1 kg, 10 kg

1 kg, 10 kg

1 kg, 10 kg

**Loctite® Nordbak® 7117**
Icke-fylld tvådelsepoxi
som går att pensla för

- Pumphjul, spjällventiler
- Pumphus
- Cykloner
- Tankfoder

Loctite® Nordbak® 7234
Icke-fylld tvådelsepoxi
som går att pensla för

- Utsugningsanläggningar
- Värmeväxlare och kondensatorer
- Foder i tankar och glidrännor
- Spjällventiler

Loctite® Nordbak® 7226
Icke-fylld tvådelsepoxi
som går att pensla för

- Mudderpumpsfoder
- Vattenrännor och tråg
- Pumphjul
- Vibrationsmatare
- Glidbanor/trattar

Loctite® Nordbak® 7218
Icke-fylld tvådelsepoxi
som går att pensla för

- Cyklon- och separatorhus
- Dammsamlare och utsugningsanläggningar
- Pumpfoder och pumphjul
- Fläktblad och hus
- Glidbanor och trattar
- Krökar och övergångar

Loctite® Nordbak® 7219
Icke-fylld tvådelsepoxi
som går att pensla för

- Mudderpumpsfoder
- Vattenrännor och tråg
- Pumphjul
- Vibrationsmatare
- Glidbanor/trattar

Skyddande beläggningar och nötningsskydd

Produktlista

Produkt	Produktbeskrivning	Partikel- storlek	Färg	Blandnings- förhållande (volym) (A:B)	Blandnings- förhållande (vikt) (A:B):	Arbetstid:	Härdningstid	
Loctite® Nordbak® 7117	Keramikfylld epoxiförening	fin	mörkgrå	3,38:1	100:16	60 min.	3,5 tim.	
Loctite® Nordbak® 7204	Kvartsfylld epoxy - betongre- paration	liten	grå	1,66:1	100:51,7	45 min.	24 tim.	
Loctite® Nordbak® 7218	Keramikfylld epoxiförening	stor	grå	2:1	100:50	30 min.	7 tim.	
Loctite® Nordbak® 7219	Keramikfylld epoxiförening	stor	grå	2:1	100:50	30 min.	6 tim.	
Loctite® Nordbak® 7221	Epoxibeläggning	fin	grå	2,3:1	100:29,4	20 min.	16 tim.	
Loctite® Nordbak® 7222	Keramikfylld epoxiförening	liten	grå	2:1	100:50	30 min.	6 tim.	
Loctite® Nordbak® 7226	Keramikfylld epoxiförening	fin	grå	4:1	100:25	30 min.	6 tim.	
Loctite® Nordbak® 7227	Keramikfylld epoxiförening	fin	grå	2,75:1	100:20,8	30 min.	6 tim.	
Loctite® Nordbak® 7228	Keramikfylld epoxiförening	fin	vit	2,8:1	100:22,2	15 min.	5 tim.	
Loctite® Nordbak® 7229	Keramikfylld epoxiförening	liten	grå	4:1	100:25	30 min.	6 tim. + 2 tim. efterhärdning	

	Rekommenderade lagertjocklekar	Hårdhet shore D	Tryckhållfasthet N/mm ²	Skjuvstyrka N/mm ²	Arbetsstemperaturintervall	Förpacknings storlekar	Kommentarer
	min. 0,5 mm	87	105	23,2	-29 till +95 °C	1 kg, 6 kg	Penselbar tvådelars epoxy som ger lågfriktionsbeläggning med hög glans för att skydda utrustning från slitage och korrosion.
	min. 6 mm	–	82,7	–	-29 till +66 °C	19 kg	Spackelbar kvarts fylld med tvådelars epoxi för reparation av govbeläggning i betong och ytor som utsatts kemiska och mekaniska angrepp.
	min. 6 mm	90	110,3	–	-29 till +120 °C	1 kg, 10 kg	Spackelbar, keramiskt fylld epoxi, utformad för att skydda, återuppbygga och reparera områden med stort slitage i processutrustning. Passar för överhängande applikationer och oregelbundna ytor.
	min. 6 mm	85	82,7	–	-29 till +120 °C	1 kg, 10 kg	Gummimodifierad, keramikfylld epoxi som ger hög slagtlåghet. Idelaisk för områden som utsätts för nötning och slag. Icke hängande och lämplig för överhängande applikationer och oregelbundna ytor.
	min. 0,5 mm	83	69	17,2	-29 till +64 °C	5,4 kg	Penslingsbart, keramikfyllt tvådelars och kemiskt motståndskraftigt epoxilim för att skydda utrustning mot extrem korrosion orsakad av kemisk exponering.
	–	89	80	10	-29 till +107 °C	1,3 kg	Spackelbar keramisk fylld tvådelars epoxi spackel för allvarligt slitna ytor som utsätts för förslitning, erosion och urholkning.
	min. 6 mm	85	103,4	34,5	-29 till +120 °C	1 kg, 10 kg	Karbidfylld epoxi för skydd av processutrustning mot nötning från fina partiklar. Denna spackelbara och icke hängande epoxi är lämplig för överhängande och vertikala ytor.
	min. 0,5 mm	85	86,2	24,2	-29 till +95 °C	1 kg	Penslingsbart, keramikfyllt tvådelars epoxilim med självutjämnande egenskaper som ger hög glans och låg friktionsyta (grå).
	min. 0,5 mm	85	86	24	-29 till +95 °C	1 kg	Strykbarbar keramikfylld tvådelars epoxi med självutjämnande egenskaper som ger hög glans och låg friktionsyta (vit).
	min. 6 mm	85	103,4	34,5	-28 till +230 °C	10 kg	Spackelbar keramikfylld tvådelars epoxispackel med högt temperatormotstånd för att skydda små partiklar. Lämplig för överhängande och vertikala ytor.

Skyddande beläggningar och nötningsskydd

Produktlista

Produkt	Produktbeskrivning	Partikel- storlek	Färg	Blandnings- förhållande (volym) (A:B)	Blandnings- förhållande (vikt) (A:B):	Arbetstid:	Härdningstid	
Loctite® Nordbak® 7230	Keramikfylld epoxiförening	stor	grå	4:1	100:25,6	30 min.	7 tim. + 2 tim. efterhärdning	
Loctite® Nordbak® 7234	Keramikfylld epoxiförening	fin	grå	2,6:1	100:21	30 min.	8 tim. + 3 tim. efterhärdning	
Loctite® Nordbak® 7255	Keramikfylld epoxiförening	fin	grågrön	2:1	100:50	40 min.	4 tim.	
Loctite® Nordbak® 7256	Epoxylim för keramikplattor	fin	benvit	1:1	100:125	60 min.	12 tim.	
Loctite® Nordbak® 7257	Betongreparation - magnesi- umfosfat	liten	grå	1:5	100:500	3 min.	22 min.	
Loctite® Nordbak® 7266	Epoxibeläggning	–	blå	2,3:1	100:28	30 min.	5 tim.	
Loctite® Nordbak® 7277	Epoxibeläggning	–	blå	2,8:1	100:34	30 min.	6 tim	

Rekommenderade lagertjocklekar	Hårdhet shore D	Tryckhållfasthet N/mm ²	Skjuvstyrka N/mm ²	Arbetsstemperaturintervall	Förpackningsstorlekar	Kommentarer
min. 6 mm	90	103,4	–	-28 till +230 °C	10 kg	Högtemperaturbeständigt tvådelars keramikfylld epoxiförening som skydd mot stora partiklar. Lämplig för överhängande och vertikala ytor.
min. 0,5 mm	–	–	–	-29 till +205 °C	1 kg	Penselbar tvådelars epoxy utformad för att skydda mot turbulens och nötning under extrem värme.
min. 0,5 mm	86	106	31	-29 till +95 °C	900 g, 30 kg	Mycket jämn, keramiskt förstärkt epoxi som ger en lågfriktionsbeläggning med hög glans som skydd mot turbulens och nötning. Tätar och skyddar utrustning från korrosion och slitage.
–	88	96,6	34	-29 till +93 °C	Kontakta Henkel	Mycket stark tvådelars epoxi för snabb och säker installation av keramikplattor. Lämplig både för horisontella och vertikala påstrykningar.
min. 6 mm	–	upp till 90	–	-29 till +1 090 °C	5,54 kg, 25,7 kg	Tvådelad, snabbhärdande betongreparation och injekteringssystem som utformats för tillförlitliga, varaktiga reparationer.
min. 0,2 mm	84	105	17	-29 till +100 °C	A+B: 1 kg, A:22,4 kg B:7,6 kg	Spraybar icke-fylld tvådelad epoxi som ger korrosionsskydd och hög kemisk motståndskraft. Enkel att spraya på med vanlig spraypistol utan luft.
min. 0,5 mm	–	–	–	-30 till +95 °C	A+B: 5 kg, A:23,4 kg B:6,6 kg	Strykbar ickefylld tvådelad epoxi för skydd av betong mot kemiska angrepp och korrosion.



Rengöring

Delar, händer och underhållsrengöring



Varför använda Loctite® rengöringsmedel?

Loctite® rengörings- och avfettningsmedel är mycket effektiva och finns både som vatten- och lösningsmedelsbaserade sammansättningar. När du väljer rengörings- eller avfettningsmedel, är typ av rengöringstillämpning den viktigaste faktorn att ta hänsyn till. Loctite® portfölj med rengöringsmedel används för rengöring av ytor före limning, som handrengöringsmedel och som rengöringsmedel speciellt utvecklade för alla typer av underhållsrengöring inom industrin.

Loctite® rengöringsmedel före limning (lösningsmedelsbaserade)

Viktiga faktorer för att välja rätt produkt är torktid, rester, lukt och underlagets kompatibilitet. Rester är en speciellt viktig fråga: om det finns en sekundär bearbetning av delen, t.ex. målning eller limning, kan en rest störa den processen. Materialkompatibilitet är ett vanligt bekymmer när det gäller plast och lösningsmedelsbaserade rengöringsmedel.

Loctite® rengöringsmedel för underhållstillämpningar (vattenbaserade)

Loctite rengöringsmedel för underhåll täcker de viktigaste behoven för underhåll® och är perfekta alla slags verkstadsanvändningar. Några av dem är avsedda att rengöra mekaniska delar och maskiner på olika sätt (högtryck, spray, neddoppning, manuellt) andra lämpar sig för lätt och tung golvrengöring med hjälp av antingen golvrengöringsmaskiner eller högtrycksutrustning. Dessutom innehåller portföljen ett rengöringsmedel för borttagning av alla slags markeringar.



Varför använda ett P3 rengöringsmedel?

P3 rengöringsmedel används främst för rengöring av delar och monteringar inom metallbearbetningsindustrin, på verkstäder, inom järnvägs- och båtbranschen och för underhållstillämpningar. P3 rengöringsmedel är också lämpliga för att ta bort färg från ytor (klotter) och rengöring av händer, golv, bilkarosser, lastvagnar, båtar, markiser, tankar, rör och mycket annat.

- P3 kombinerar högkvalitativa vattenbaserade alkaliska, sura och neutrala rengöringsmedel. P3 rengöringsmedel är lämpliga för metall, plast, betong, sten, keramik, glas, målade ytor, etc.
- P3 rengöringsmedel kan appliceras genom sprayning, neddopning, högtryck, ultraljud, manuellt eller med maskin, både för slutrengöring eller mellanrengöring
- Goda rengöringsresultat går att få vid temperaturer från +5 °C upp till +100 °C
- P3 rengöringsmedel finns både som koncentrat (blandas med vatten) och som användningsklara produkter
- Dessutom finns det rengöringsmedel med korrosionsskydd.

Rengöringsfunktionen är avlägsnande av smuts från ytan för att förbereda den för efterföljande åtgärder. Smuts är material som lämnats på ytan från föregående åtgärder såsom kapning, pressning, anlöpning, slipning etc. eller ytskicket på inkommande gods.

Smuts kan generellt delas in i tre kategorier:

- Organiska ämnen är normalt de smörjmedel som används vid formsvarvning och bearbetning av metaller samt rostskyddsmedel. Här är alkaliska rengöringsmedel oftast lämpliga
- Organiska ämnen är bland annat rost, smält- och svetsflagor, sot och oxider. Syror eller sura rengöringsmedel avlägsnar denna typ av föroreningar. Sura rengöringsmedel används också för att rengöra sprutformad hårdplast
- Övriga ämnen är bland annat verkstadssmuts, tryckfärger, handsk- och fingeravtryck. Alkaliska eller neutrala rengöringsmedel kan användas

Rengöring av delar och händer

Produkttabell

Behöver du ett rengöringsmedel för delar eller för händer?

Rengöringsmedel för delar

Lösning

Beskrivning

Förpackningsstorlekar

Bra tips:

- Om det behövs rengöringsdukar ska du använda Loctite® 7852 Easy Clean. Rengöringsmedel för händer och delar för användning utan vatten. Finns i hink med 70 våtservetter.

Universella

Loctite® 7061

Rengöring och
avfettning

Kontakta Henkel



Loctite® 7061 Rengöring och avfettning

- Lösningsmedelsbaserad (acetone) rengörare för alla typer av delar
- Mycket snabb avdunstning
- Tar bort smuts, hartser, lack, olja och fett

Universella

Loctite® 7063

Rengöring och
avfettning

400 ml sprayflaska,
pump, 10 l kanna



Loctite® 7063 Rengöring och avfettning

- Lösningsmedelsbaserad rengörare för alla typer av delar
- Lämnar inga rester
- Idealisk för rengöring före limning och tätning
- Avlägsnar de flesta fetter, oljor, smörjvätskor, metallspån och damm från alla ytor.

Plastdelar

Loctite® 7070

Rengöring och
avfettning

400 ml sprayflaska



Loctite® 7070 Rengöring och avfettning

- Lösningsmedelsbaserad rengörare för alla typer av delar
- Används som spray eller för neddoppning vid rumstemperatur
- Tar speciellt bort tunga oljor
- För de flesta plaster utan risk för crackelering

Låg mängd lättflyktiga organiska ämnen

Loctite® 7066

Rengöring och
avfettning

Kontakta Henkel



Loctite® 7066 Rengöring och avfettning

- Vattenbaserad emulsion med låga halter lättflyktiga organiska ämnen
- Används till metall och plast

A7 NSF registreringsnr: 138407

		Universalrengöring		Handrengöring	
Packningsborttagare	Elektrisk kontakt			Universell	För bläck, färg eller lim på händerna
Loctite® 7200	Loctite® 7039	Loctite® 7840	Loctite® 7850	Loctite® 7855	
Packningsborttagare	Spray för kontaktrengöring	Rengöring och avfettning	Handrengöring	Handrengöring	
400 ml sprayflaska	400 ml sprayflaska	750 ml Pumpspray, 20 l fat0	400 ml flaska, 3 l pump-flaska	1,75 l pumpflaska	
					
Loctite® 7200 Packningsborttagare • Tar bort hårdade tätningemedel och traditionella packningar på 10 till 15 minuter • Minimal skrapning • Användbar på de flesta ytor	Loctite® 7039 Spray för kontaktrengöring • För rengöring av elektriska kontakter som utsätts för fukt eller annan nedsmutsning • Påverkar inte isolerlack • Vanliga tillämpningar: Rengöring av elektriska kontakter, reläer, strömställare etc.	Loctite® 7840 Rengörare och avfettare • Biologiskt nedbrytningbart • Lösningssmedelsfritt, giftfritt, brandsäkert • Utspätt med vatten • Avlägsnar fett, olja, skärvätskor och verkstadsmuts	Loctite® 7850 Handrengöring • Naturlig extraktbas • Fritt från mineraloljor • Biologiskt nedbrytningbart • Innehåller hudvårdsprodukter av hög kvalitet • Fungerar med och utan vatten • Tar bort ingrodd smuts, fett, sot och olja	Loctite® 7855 Handrengöring • Biologiskt nedbrytningbart • Ogiftig • Tar bort färg, hartser och lim	

Underhållsrengöring i verkstäder

Produkttabell

Vilken typ av rengöringsunderhåll krävs?

Rengöring av mekaniska delar i verkstad

Universellt smörjfett

Neddoppningsrengöring

Tvättmussla

Lösning

Loctite® 7010

Loctite® 7012

Loctite® 7013

pH vid 10 g/l

9

11,3

ren: 9,5

Arbetstemperaturintervall

+5 till +80 °C

Rumstemperatur
till +40 °C

Rumstemperatur

Appliceringskoncentration

30 till 500 g/l

10 till 500 g/l

Användningsfärdigt

Förpackningsstorlekar

5 l, 20 l

5 l, 20 l

5 l, 20 l

Bra tips:

- Dessa produkter täcker över 90 % av rengöringsbehoven i en verkstad
- För mer specifika behov som rengöring i sprutmaskiner eller tunga golvrengöringsmedel, rekommenderar vi att du kontaktar din Henkel-representant

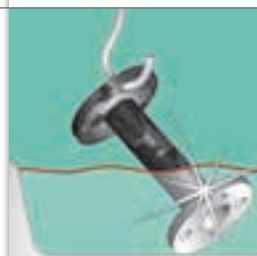


Loctite® 7010 Universellt verkstads- rengöringsmedel

- Universellt flytande rengöringsmedel för allmän rengöring av lätt smuts
- Biologiskt nedbrytbart, lösningsmedelsfritt, etikett-fritt
- Angenäm lukt

Tillämpningar:

Manuell rengöring av verkstäder, verktyg och maskiner.



Loctite® 7012 Neddoppningsrengöring

- Allmänt rengörings- och avfettningsmedel för hård smuts
- Utmärkt penetrering på smuts och enkel upp-lösning av fett
- Kan appliceras genom sprayning, neddoppning och manuellt
- Lösningsmedelsfritt

Tillämpningar:

Rengöring av alla metallmekaniska delar, med eller utan högtryck. Lämper sig också på syntetiska substanser, gummi och målade ytor.

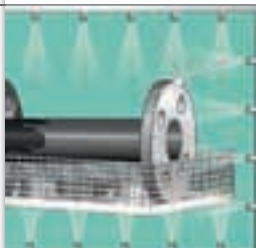


Loctite® 7013 Industriellt rengörings- medel för tvättmussla

- Vattenbaserade rengöringsmedel som ersättning för lösningsmedel
- Löser upp allt slags smuts
- Ger tillfälligt rostskydd
- Biologiskt nedbrytbart och miljövänligt
- Lösningsmedelsfritt

Tillämpningar:

För rengöring av mekaniska delar med användning av rengöringstabletter.

		Rengöring av golv		Rengöring av graffiti och markeringar
Sprayrengöring	Högtrycksrengöring	Allmän golvrengöring	Kraftig golvrengöring	Borttagare av graffiti och markeringar
Loctite® 7014	Loctite® 7018	Loctite® 7860	Loctite® 7861	Loctite® 7862
11,5	10,1	8,7	12,2	ren: 3,7
+50 till +75 °C	Rumstemperatur till +35 °C	+15 till +35 °C	+15 till +100 °C	+10 till +40 °C
20 till 60 g/l	5 till 500 g/l	25 till 100 g/l	5 till 20 g/l	Användningsklart
5 l, 20 l	5 l, 20 l	5 l, 20 l	5 l, 20 l	5 l, 20 l
 Loctite® 7014 Sprayrengörare • Effektiv metallrengörare och avfettare som används i sprayrengöringsmaskiner • Stark rengöringseffektivitet • Innehåller inhibitorer för lättmetaller • Lösningmedelsfritt	 Loctite® 7018 Högtrycksrengörare • Kraftigt rengöringsmedel för borttagning av smuts, olja och fett från tvättbara ytor • Bra skumningsegenskaper • Lämpar sig för högtryckstillämpningar • Tillfälligt korrosionsskydd • Lösningmedelsfritt, biologiskt nedbrytbart Tillämpningar: För grovrengöring av mekaniska delar med hjälp av skummaskiner eller högtryck.	 Loctite® 7860 Lågskummande golvrengöringsmedel • Neutralt, lågskummande, parfymerat golvrengöringsmedel • Skyddande och smutsavvisande egenskaper • Idealiskt för användning i golvrengöringsutrustning • Lämpar sig också för manuell applicering • Lösningmedelsfritt Tillämpningar: För daglig rengöring av känsliga golvmaterial.	 Loctite® 7861 Kraftig golvrengörare • Effektiv kraftig golvrengörare för betonggolv som kan användas med högtryck och ångutrustning • Kan användas före betongreparationstillämpningar • Tar bort många olika föroreningar (fett, fett, olja, damm) och ger temporärt korrosionsskydd • Lösningmedelsfritt	 Loctite® 7862 Borttagare av graffiti och markeringar • Mycket effektivt på nästan alla typer av graffiti • Särskilt aktivt på bitumen som innehåller sprayfärger • Kan användas på vertikala ytor • Etikettfritt Tillämpningar: För borttagning av graffiti och markeringar på alla vanliga underlag.

Rengöringsmedel för underhåll

Produkttabell

Lösning				
	Maskin- och allmän rengöring		Membranrengöring	Golvrengöring
	Allmänt	Grov smuts	Alkali-resistent	Rengöringsutrustning
	P3 Glin Plus	P3 Grato 3000	P3 Ultraperm 091	P3 Glin Floor
Applicering	Allt	Allt	Spray	Manuellt/utrustning
Utseende	Klar, gulgrön vätska	Färglös till gulaktig vätska	Klar vätska	Klar, gulgrön vätska
Koncentration	30 – 500 g/l	20 – 200 g/l	10 – 20 g/l	20 – 100 g/l
Temperatur	+10 till +50 °C	+10 till +50 °C	+50 till +70 °C	Rumstemperatur
	 P3 Glin Plus Universell, vätskerengörare • Kombination av ytaktiva ämnen, salter av organiska syror och hydrotroper • Fri från fosfater, alkalier, syror och lösningsmedel • Parfymerad • Bra demulgerande effekt • Alla underlag	 P3 Grato 3000 Högt koncentrerad alkalisk rengörare/avfettare • Ekonomisk att använda • Fosfat-, EDTA- och NTA-fri • Utmärkta avfettningsegenskaper • Den mest effektiva och allsidiga, alkaliska rengöraren • Perfekt för fordonsrengöring	 P3 Ultraperm 091 Alkalisk rengörare för membran • Alkali, komplexbildare, biologiskt nedbrytbara ytaktiva ämnen • Utmärkta emulgerande och komplexbildande egenskaper • Angriper inte syntetiskt material • Enkel borttagning av organisk smuts och avskalningsåtgärd i en produkt	 P3 Glin Floor Golvrengörare för automatisk och manuell rengöring • Neutral • Lågskummande för användning i golvrengöringsutrustning • Lätt parfymerad • Lämnar smutsavstötande skyddslager

* Bara ett kort utdrag ur det fullständiga sortimentet. För mer information ber vi dig kontakta vår säljare.

Rengöringsmedel för underhåll

Marin rengöring	Målningsutrustning	Graffiti-borttagare	Glasrengöring	Handrengöring
P3 Grato Marin rengöring	P3 Croniclean 300	P3 Scribex 400	P3 Glin Cristal	P3 Manuvo
Manuellt/spray	Manuellt/neddopning/spray	Manuellt/spray	Spray	Manuellt
Färglös vätska	Gul till brun	Förtjockad gul vätska	Blå vätska	Gul, klart viskös
500 g/l och mer	10 – 20 g/l	Användningsklart	Användningsklart	Användningsklart
Rumstemperatur	Rumstemperatur	+7 till +30 °C	Rumstemperatur	Rumstemperatur
				
P3 Grato marin rengörare Koncentrerad rengöringsprodukt för fritidsbåtar • Mycket effektivt för svåra rengöringsåtgärder • Säker produkt (omfattas inte av R eller S-fraser) • Neutral produkt	P3 Croniclean 300 För borttagning av vattenbaserade färger • Butylglykol-fri • Idealisk för borttagning av vattenbaserade, ohärdade färger från munstycken, sprutor etc. • Fri från klor- eller oljelösningsmedel	P3 Scribex 400 Graffiti-borttagare • Innehåller miljökompatibla råmaterial • Utan klassiska komponenter som NMP/terpener/DMSO • Ej lättantändligt • Nästan luktfri • Låg VOC (8 %)	P3 Glin Cristal Glasrengöring • Även idealisk för rengöring av plast • Självtorkande	P3 Manuvo* Högeffektiv, flytande, lösningsfri handrengörare • Hård mot smuts men mjuk på hud • I linje med EU:s kosmetiska regler • Lätt parfymerad

Industrirensgöringsmedel

Produkttabell

Lösning	Allmän neddoppning	Allmänt spray	Högtryck
	P3 Galvaclean 20	P3 Industril FA	P3 Grato 80
Applicering	Neddoppning	Spray	Spray eller högtryck
Utseende	Gul till ljusbrun vätska	Klar, rödbrun vätska	Klar vätska
Koncentration	20 – 80 g/l	30 – 100 g/l	5 – 50 g/l
Temperatur	+40 till +90 °C	+20 till +50 °C	+20 till +90 °C
	 P3 Galvaclean 20 Universell neutral neddoppningsrengörare • Salter av organiska syror, nonjoniska tensider, alkanolamine • Neutral rengörare • Flermetall • Avvattningsegenskaper • Mycket bra korrosionsskydd • För slut såväl som mellanrengöring	 P3 Industril FA Universell sprayrengörare för tung smuts • Innehåller korrosionsskyddsmedel • Kan också användas med andra rengöringsmetoder (neddoppning, HP, manuellt etc.) • För användning på alla underlag • Miljömässigt kompatibelt alternativ till lösningsrengörare	 P3 Grato 80 Alkalisk högtrycksrengörare • Alkalier, tensider, silikater • Universell alkalisk rengörare • Får inte användas på aluminium • Hög avfettningseffektivitet • Idealisk tankrengöringsprodukt

Industriell rengöring

Rengöringsmedel för delar

Alkalisk	Alkalisk	Korrosionsskydd	Neutral	Syra
P3 Upon 5800	P3 Saxin 5520	P3 Emulpon 6776	P3 Neutracare 3300	P3 Chemacid 3500
Spray	Spray	Neddoppning/spray	Allt	Neddoppning/spray
Klar färglös vätska	Klar vätska	Klar, gulaktig vätska	Klar, något gulaktig vätska	Klar, gulbrun vätska
40 – 80 g/l	20 – 60 g/l	10 – 50 g/l	10 – 30 g/l	Neddoppning: 100 – 300 g/l, Spray: 10 – 50 g/l
+40 till +80 °C	+50 till +80 °C	+40 till +80 °C	+30 till +80 °C	+50 till +90 °C
				
P3 Upon 5800 Flytande sprayrengöringsmedel för avfettning av ståldelar och plast • Alkalier, fosfater, salter av organiska syror, nonjontensider • Hög avfettningseffektivitet • Kan användas i alla vattenkvaliteter	P3 Saxin 5520 Flytande sprayrengöringsmedel för alla metaller • Silikat, tensid • Får inte användas på aluminium • Låg skumning	P3 Emulpon 6776 Rengöring före bearbetning och korrosionsskydd efter bearbetning • Organiska korrosionsskyddskomponenter, solubilisering, mineraloljefraktion • Användbar i nedsänk- och sprayningsprocesser • Alla metaller • Korrosionsskydd för långtidslagring	P3 Neutracare 3300 Vattenbaserad neutral rengörare • Organiska korrosionsinhibitorer • Mycket höga demulgerande egenskaper • Flermetall • Kan användas i alla typer av processer • Saltfri	P3 Chemacid 3500 Betnings- och rostborttagningsmedel för neddoppnings och sprayningsprocesser • Fosforsyra, svavelsyra, inhibitor • Snabb betning • Innehåller inhibitor • Idealisk för utrustningsrengöring

Rengöring, skydd och specialiteter

Produkttabell

Lösning	Färgborttagning		
	Färgborttagning		Färgrening
	Varm	Kall	Lösningsmedelsbaserade färger
	Novastrip 9210	Turco 6776	P3 Croni 810
	Spray	Borstning/neddoppning	–
Applicering			
Utseende	Brun vätska	Grön pasta/vätska	Vit vätska
Koncentration	300 – 500 g/l	Användningsklart	100 – 200 g/l
Arbetstemperatur	> 80 °C	Rumstemperatur upp till +35 °C	Rumstemperatur
	 Novastrip 9210 Starkt alkalisk färgborttagningsmedel (stål) • Aminfritt • Lösningsmedelsfritt	 Turco 6776 Syrafärgborttagningsmedel • Metylenklorid-fri • Turco 6776 LO: Förtjockad för god vidhäftning • Turco 6776 tunn: För neddoppning • Alla metaller (inkl. aluminium) • Nästan luktfritt	 P3 Croni 810 Neutral färgkoagulant • Universalmedel för lösningsbaserade färger • Neutral • Innehåller korrosionsinhibitor

Skydd

Rengöringsspecialiteter

Korrosionsskydd

Luktdödande

Polerande

Vattenbaserade
färger

Vattenbaserad

Oljebaserade

P3
Croni 828P3
Prevox 7400P3
Gerocor 3P3
Grato WPP3 Grato marin
polerare

–

Spray/neddoppning

Spray/neddoppning

Spray

Manuellt – torka

Lätt brunaktigt pulver

Klar, gulaktig vätska

Klar, brunaktig vätska

Vit vätska

Beige pasta

40 – 50 g/l

5 – 20 g/l (stål),
15 – 30 g/l (gjutjärn)

Användningsklart

1 – 20 g/l

Användningsklart

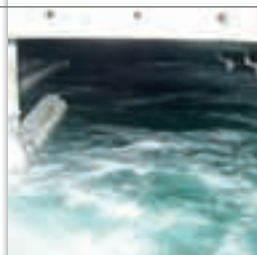
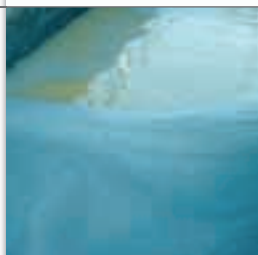
Rumstemperatur

+15 till +80 °C

Rumstemperatur

Rumstemperatur

Rumstemperatur

**P3 Croni 828**
Neutral färgkoagulant
för lösningsmedels- och
vattenbaserade färger

- Specialsilikater, damm bindande medel
- Neutral
- Både för lösningsmedels- och vattenbaserade färger

P3 Prevox 7400
Passivering av stål
och gjutjärn för senare
tillfällig lagring i slutna
magasin

- Komponenter för organiskt korrosionsskydd
- Vattenbaserad
- Ingen påverkan från efterföljande processsteg (målning, limning etc.)

P3 Gerocor 3
Passivering av stål
och gjutjärn för efter-
följande lagring eller
transport

- Organiska korrosionsskyddskomponenter mineraloljefraktioner
- Flampunkt > 100 °C
- 3 – 6 månaders korrosionsskydd i slutet magasin

P3 Grato WP
Luktneutralisering

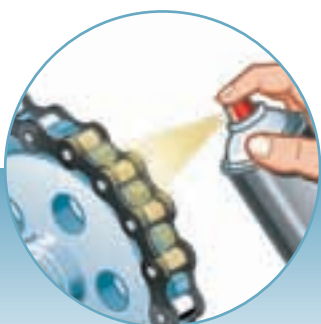
- Specialteknik för att neutralisera obehagliga lukter
- Låg förbrukning/hög prestanda
- Ingår i Windpur-sortimentet för luktreducering

P3 Grato marin polerare
Användningsklara vat-
tenbaserade, silikonfria
vaxemulsion för rostfritt
stål, plast och målade
ytor

- Lämnar ett vattenavvisande skyddande lager på ytan
- Resulterar i en skinnande yta
- Ingår i Grato-sortimentet för marint underhåll

Smörjning

Smörjning och skydd



Varför använda ett Loctite® smörjmedel?

Loctite® smörjmedel ger ett överlägset skydd för industrianläggningar och utrustning. Detta sortiment innehåller organiskt, mineraliskt och syntetiskt baserade produkter som uppfyller kraven för industriella tillämpningar.

Vilken funktion har ett smörjmedel?

En vanlig funktion hos ett smörjmedel är att skydda mot friktion och slitage. Smörjmedel används också som skydd mot korrosion eftersom de tränger undan fukt och lämnar kvar en oavbruten beläggning på delen.

Vilka överväganden är viktiga när man väljer ett smörjmedel?

Vid val av ett smörjmedel är det viktigt att tänka på den avsedda tillämpningen liksom de omgivningsförhållanden som enheten kommer att utsättas för. Omgivningsförhållandena är kritiska för ett framgångsrikt val av rätt smörjmedelsprodukt. Faktorer som hög temperatur, aggressiva kemikalier och föroreningar kan ha en negativ effekt på den förväntade smörjmedelsfunktionen.

Loctite® antikärvpasta

Loctite® antikärvprodukter ger skydd i kärva omgivningar och driftförhållanden, t.ex. extrema temperaturer och korrosiva attacker. De förhindrar kärvning och galvanisk korrosion. Kan också användas som inkörningssmörjmedel för ny utrustning.



Loctite® torrfilmssmörjmedel

MoS₂ - och PTFE-baserade Loctite® torrfilmssmörjmedel minskar friktion, förhindrar kärvning, garanterar skydd mot korrosion och förbättrar funktionen hos oljor och fett.



Multan® skärvätskeemulsioner – nya biostabila skärvätskor

Henkels patenterade emulgeringsteknologi

Utomordentliga våtande egenskaper resulterar i:

- Hög renhet på bearbetade delar, maskiner och verktyg
- God avtappningskaraktäristik och låg kasseringsfrekvens
- Minimerade påfyllningsfrekvenser
- Utomordentligt antikorrosionsuppträdande
- Baktericidfria skärvätskor utan bakterietillväxt - även tillsats av baktericider är onödigt
- Inga kostnader för baktericider - inte ens under påfyllning/stabilitet också under långa stilleståndsperioder/självreparerande.
- Baktericidfri sammansättning garanterar mycket bra hudkompatibilitet
- Anmärkningsvärt liten skumbildning
- Mjölkvita skärvätskor används för borrar, svarvning, malning, slipning
- Många metallapplikationer (gjutjärn, stål, aluminium, icke-järnmetaller, etc.)
- Många maskinapplikationer (svarvning, borrar, malning, gängning, slipning, etc.)
- Multifunktionell - ett verkligt universalmedel Multan 71-2
- Högpresterande skärvätska för aluminium/stålbearbetning där hög smörjförmåga krävs: specialisten Multan 77-4



Multan 71-2



Multan 77-4

Loctite® smörjoljor

Loctite® smörjoljor har utformats för rörliga delar i utrustning allt från stora anläggningar till miniskiner. Flytbarhet och ytvidhäftning garanterar bra smörjning vid såväl låga som höga hastigheter inom det angivna temperaturområdet.



Loctite® smörjfetter

Loctite® smörjfetter har utformats för att ge följande funktionsfördelar:

- Skydd mot friktion
- Minskat slitage
- Förhindra överhettning

Noga balanserade sammansättningar och högkvalitativa ingredienser hjälper Loctite® smörjmedel att uppfylla kraven i stort antal tillämpningar. För att passa specifika krav har Loctite® fetter tillverkats av mineraloljor eller oljor med syntetisk bas kombinerade med förtjockningsmedel, t.ex. litiumtvål eller oorganiska material såsom kiselgel. Loctite® fetter skyddar mot korrosion och klarar extrema tryck.



Antikärvmedel

Produkttabell

Lösning	Högprestationsapplikationer		
	Hög vatten- beständighet	Hög renhet	Långtidsskydd
	Loctite® 8023	Loctite® 8013	Loctite® 8009
Färg	Svart	Mörkgrå	Svart
Fast smörjmedel	Grafit, kalcium, bornitrid och rostinhibitorer	Grafit och kalciumoxid	Grafit och kalciumfluorid
NLGI-klass	–	–	–
Arbetstemperaturintervall	-30 till +1 315 °C	-30 till +1 315 °C	-30 till +1 315 °C
Förpackningsstorlekar	454 g penselburk	454 g penselburk	454 g penselburk
Bra tips: - Loctite® 8065 ger nu samma tillförlitliga funktion i halvfast stiftsammansättning och men appliceras rent, snabbt och enkelt. - Specialutrustning tillgänglig på förfrågan	 Loctite® 8023 penselburk - Antikärvpasta med utomordentligt ursköljningsmotstånd - För rostfritt stål Certifierad av American Bureau of Shipping	 Loctite® 8013 penselburk - Metallfri antikärvpasta med hög renhet - Utmärkt kemikaliebeständighet - För rostfritt stål - Lämplig för användning i kärnkraftsindustrin PMUC	 Loctite® 8009 penselburk - Metallfri antikärvpasta - Ger långtidssmörjning - För alla metaller inklusive rostfritt stål och titan

Standardapplikationer

Stor belastning	Kopparbaserad antikärvpasta	Aluminiumbaserad antikärvpasta	Monteringspasta med MoS ₂ spray/pasta	Antikärvpasta av livsmedelskvalitet
Loctite® 8012	C5-A® Loctite® 8007/8008/8065	Loctite® 8150/8151	Loctite® 8154	Loctite® 8014
Svart	Koppar	Grå	Svart	Vit
MoS ₂ och rostinhibitorer	Koppar och grafit	Aluminium, grafit, tillsatser för extrema tryck (EP)	MoS ₂	Vit olja och tillsatser för extrema tryck (EP)
1	–	1	1	–
-30 till +400 °C	-30 till +980 °C	-30 till +900 °C	-30 till +450 °C	-30 till +400 °C
Kontakta Henkel	400 ml sprayflaska, 113 g, 454 g Penselburk, 6 kg burk, 20 g stift	500 g, 1 kg, 400 ml spray	400 ml sprayflaska	907 g burk
				
Loctite® 8012 penselburk - Monteringspasta med MoS₂ garanterar maximal smörjförmåga - Ger bra beständighet mot extremt höga belastningar - Lämplig för skydd av delar under inkörning eller kallstart	C5-A® Loctite® 8007 sprayflaska Loctite® 8008 penselburk Loctite® 8065 stift - Kopparbaserad antikärvpasta - Typiska applikationer: skruvar, muttrar, rör, bultar på avgassystem, bromsoksbultar	Loctite® 8150 burk Loctite® 8151 sprayflaska - Skyddar gängade anslutningar - Förhindrar kärvning och korrosion - Typiska applikationer: skruvar, muttrar, rör, värmeväxlare och anslutningar för olje- och gasbrännare	Loctite® 8154 sprayflaska - Monteringspasta med MoS₂ - Underlättar montering och demontering av cylindriska delar - Klarar hårda driftförhållanden - Smörjer och tätar cylindriska delar, lager, drev vid låg hastighet H2 NSF reg. nr: 122982	Loctite® 8014 - Metallfri antikärvpasta av livsmedelskvalitet - För komponenter av rostfritt stål - Lämplig för våta omgivningar P1 NSF reg. nr: 123004

Torra filmer och oljor

Produkttabell

Lösning	Torra smörjmedel			
	Universella	Icke metallisk yta	Penetrerande olja	Kedjeolja
	Loctite® 8191	Loctite® 8192	Loctite® 8001	Loctite® 8011
Utseende	Svart	Vitt	Färglös	Gul
Bas	MoS ₂	PTFE	Mineralolja	Syntetisk olja
Viskositet	11 s (Kopp 4)	11 s (Kopp 4)	4 cSt	11,5 cSt
Arbetstemperaturintervall	-40 till +340 °C	-180 till +260 °C	-20 till +120 °C	-20 till +250 °C
4-kultest (N) (svetsbelastning)	e.t.	e.t.	1,200	2,450
Förpackningsstorlekar	400 ml sprayflaska	400 ml sprayflaska	400 ml sprayflaska	400 ml sprayflaska
	 Loctite® 8191 - MoS₂ glidlack – sprayflaska - Snabbtorkande - Ytskydd mot korrosion - Förbättrar funktionen hos olja och fett	 Loctite® 8192 - Glidlack med PTFE - För metalliska och icke-metalliska ytor - Skapar glidytor för fri rörelse - Förhindrar ansamling av damm/smuts - Skyddar mot korrosion - För transportband, glidbanor och växlar H2 NSF reg. nr: 122980	 Loctite® 8001 - Penetrerande mineraloljespray - Universell penetrerande olja för mikromekanismer - Penetrerar otillgängliga mekanismer - Smörjer ventilsäten, kragar, kedjor, gångjärn och skärknivar P1 NSF reg. nr: 122999	 Loctite® 8011 - Temperaturbeständig kedjeolja - Oxidationsbeständighet förlänger smörjmedlets livslängd - Smörjer öppna mekanismer, transportband och kedjor vid förhöjda temperaturer upp till 250 °C H2 NSF reg. nr: 122978

Olja

Rostlösnare	Silikonolja	Skärolja	Universell skärvätska	Universella
Loctite® 8040	Loctite® 8021	Loctite® 8030/8031	Loctite® 8035	Loctite® 8201
Bärnstensfärgad	Färglös	Mörkgul	Brunaktig vätska	Ljusgul
Mineralolja	Silikonolja	Mineralolja	Emulgerare	Mineralolja
5 mPa·s	350 mPa·s	170 cSt	Låg	17,5 cSt (+50 °C)
e.t.	-30 till +150 °C	-20 till +160 °C	e.t.	-20 till +120 °C
e.t.	e.t.	8,000	e.t.	e.t.
400 ml sprayflaska	400 ml sprayflaska	8030: 250 ml flaska, 8031: 400 ml sprayflaska	5 l / 20 l hink	400 ml sprayflaska
 Loctite® 8040 Freeze & Release • Frigör fastrostade, korroderade och kärvande delar genom chockfrysningseffekt • Sugs direkt in i rosten genom kapillärverkan • Lösgjorda delar förblir smorda och skyddade mot korrosion	 Loctite® 8021 • Silikonolja • Smörjer metalliska och icke-metalliska ytor • Lämpligt som frigöringsmedel P1 NSF reg. nr: 141642	 Loctite® 8030 flaska Loctite® 8031 spray-flaska • Skärolja • Skyddar skärverktyg vid användning • Förbättrar ytans finish • Ökar verktygets livslängd • För borrar, sågning och gångskärning i stål, rostfritt stål och de flesta icke-järnmetaller	 Loctite® 8035 • Blandbar med vatten och fri från baktericider • Med patenterat emulgatorsystem • Mycket bra korrosionsskydd och hög bearbetningsekonomi • Borrar, svarvning, sågning, gångskärning, brotschning, slipning • Lämplig för många material: stål, höglegerat stål, gjutjärn och icke-järnmetaller, inklusive mässing och aluminiumlegeringar	 Loctite® 8201 Allroundspray • Lösgör monteringar • För lätt smörjning av metaller • Rengör delar • Driver ut fukt • Förhindrar korrosion

Lösning	Universell	
	Neutralt utseende	Korrosionsskydd
	Loctite® 8105	Loctite® 8106
Utseende	Färglös	Ljusbrun
Basolja och tillsatser	Mineral	Mineral
Förtjockningsmedel	Oorganisk gel	Litiumtvål
Droppunkt	Ingen	> +230 °C
NLGI-klass	2	2
Arbetstemperaturintervall	-20 till +150 °C	-30 till +160 °C
4-kultest (N) (svetsbelastning)	1,300	2,400
Förpackningsstorlekar	400 ml patron	400 ml patron, 1 l burk
Bra tips: Specialutrustning tillgänglig på förfrågan	 Loctite® 8105 - Mineralbaserat smörjfett - Smörjer rörliga delar - Färglös - Luktfri - Idealisk för lager, växlar, ventiler och transportband P1 NSF reg. nr: 122979	 Loctite® 8106 - Universellt smörjfett - Smörjer rörliga delar - Skyddar mot korrosion - För kullager, glidager och glidytor

Högrepresterande

Specialapplikation

Hög temperaturbeständighet

Applikationer med hög belastning

Applikationer med plastdelar

Kedjor, växellådor

Loctite®
8102

Ljusbrun

Mineral, EP

Litiumtvålkomplex

> +250 °C

2

-30 till +200 °C

3,300

Kontakta Henkel



Loctite® 8102

- Smörjfett för höga temperaturer
- Skyddar mot slitage och korrosion
- Lämplig i fuktiga miljöer
- Klarar höga belastningar vid medelhöga och höga hastigheter
- Smörjer kullager, glidlager, öppna växlar och glidytor

Loctite®
8103

Svart

Mineralolja, MoS₂

Litiumtvål

> +250 °C

2

-30 till +160 °C

3.600

400 g patron



Loctite® 8103

- MoS₂ smörjfett
- För rörliga delar vid alla hastigheter
- Står emot vibration och tung belastning
- För kopplingar, glid- och kullager, kullede och glidytor med stor påverkan

Loctite®
8104

Färglös

Silikon

Kiselgel

e.t.

2 / 3

-50 till +200 °C

e.t.

75 ml tub, 1 l burk



Loctite® 8104

- Silikonfett
- Ventil- och packningsfett
- Brett temperaturområde
- Smörjer de flesta plaster och elastomerkomponenter

P1 NSF reg. nr: 122981

Loctite®
8101

Bärnstensfärgad

Mineralolja, EP

Litiumtvål

> +250 °C

2

-30 till +170 °C

3.900

400 ml spray



Loctite® 8101

- Kedjefett
- Vidhäftande fett för öppna mekaniska system med anti-stänkegenskaper
- Skyddar mot inträngande vatten
- Utomordentlig slitage- och högttrycksbeständighet
- Smörjer kedjor, öppna växlar och snäckskruvar

Kapnings-, pressnings- och anlöpningsvätskor

Produkttabell

Lösning	Slipning	Bearbetning	
	Slipning	Icke-järnhaltiga material	Generell bearbetning
	Multan 46-81	Multan 21-70	Multan 71-2
Typ	Syntetisk	Halvsyntetisk	Halvsyntetisk
Utseende	Transparent	Emulsion	Transparent
Aluminium	Lämplig	Lämplig	Lämplig
Stål	Föredras	Lämplig	Föredras
Gjutjärn	Föredras	Lämplig	Föredras
Rostfritt stål	Lämplig	Lämplig	Lämplig
Icke-järnhaltiga metaller	Lämplig	Föredras	Lämplig
Användningskoncentration	3 – 4%	5 – 20%	4 – 8%
Bra tips: Tillsatser för smörjmedelssystem: • Multan S: systemrengörare för ökad livslängd hos emulsioner • Multan AS: skumdämpare för emulsioner	 Multan 46-81 • Stort antal sliptillämpningar • Fri från mineralolja • Utomordentlig skumkontroll • pH: 9.3 • Förhindrar attack på kopparlegeringar • Resistent mot bakterietillväxt • Ingen bildning av nitrosdieta-nolaminer	 Multan 21-70 • Borrning, svarvning, gängskärning, slipning • Bor- och aminfri • Fri från EP-tillsatser (klor, svavel, fosfor) • pH: 9.1 • Baserad på mineralolja • Ingen missfärgning av aluminium och icke-järnhaltiga metaller • Resistent mot bakterietillväxt • Lämplig för måttlig till extrem hårdhet på vatten – 20–150 GH	 Multan 71-2 • Borrning, svarvning, gängskärning, brotschning, slipning • Fri från baktericider • pH: 9.2 • Långa påfyllningsintervall • Mycket resistent mot mikroorganismer, bakterier, svamp • Extremt effektiv smörjning ger längre livslängd för verktyg och utomordentlig kylfunktion

Pressning och anlöpning

Sofistikerad bearbetning

Kraftfull bearbetning

Pressning

Anlöpning

Multan 77-4

Multan 233-1

Multan F AFS 105

Multan F 7161

Halvsyntetisk

Vegetabilisk olja

Olja

Olja

Mjölaktig

Emulsion

Transparent

Transparent

Föredras

Lämplig

Föredras

Föredras

Föredras

Föredras

Lämplig

Föredras

Lämplig

Lämplig

Lämplig

Föredras

Föredras

Lämplig

Lämplig

Lämplig

Lämplig

Lämplig

Lämplig

Lämplig

4 – 8%

2 – 10% (vid tillsats till halvsyntetiska emulsioner)

Användningsfärdigt

Användningsfärdigt

**Multan 77-4**

- Borrning, svarvning, gängskärning, slipning
- Fri från baktericider
- pH: 9.4
- Ny typ av smörjande komponent
- Mycket resistent mot mikroorganismer, bakterier, svamp
- Högpresterande skärvätska
- Extremt effektiv smörjning som resulterar i längre livslängd hos verktyg
- Innehåller aluminiuminhibitorer

Multan 233-1

- Möjliggör de svåraste bearbetningar, t.ex. djuphålsborrning, kapning, borrning
- Ingår i HD-systemet
- Spridbar i skärvätskor, t.ex. multan 71-2
- Fri från mineralolja
- Innehåller EP-tillsatser med utomordentlig smörjfunktion
- Biologiskt nedbrytbara vegetabiliska oljor, bra oxidationsbeständighet.

Multan F AFS 105

- Låg viskositet för låga till medelhöga pressåtgärder
- Applicering genom rullning, neddoppning, spray eller uthållning
- Tillverkning av aluminiumfenor och hårnålar
- Avdunstande produkt
- Lätt att rengöra
- Ingen missfärgning av aluminium och koppar
- Lämplig vid tillverkning av delar till luftkonditionering

Multan F 7161

- Blandbar med vatten
- Applicering genom rullning, sprayning, borstning eller uthållande
- Kompatibel med processer nedströms som rengöring, förbehandling, målning

Ytbehandling

Förberedelse och skydd



Varför använda en Loctite® ytbehandlingsprodukt?

Loctites® sortiment av ytbehandlingsprodukter ger lösningar för alla typer av ytbehandling eller förberedelser:

1. Skydd av svetsutrustning

Skydda kåpan och kontaktpetsen från svetsstänk och säkerställ oavbruten svetsning för ett helt skift

2. Remspray

Förebygger slirning och ökar friktionen för alla typer av drivremmar

3. Rostbehandling och korrosionsskydd

Skyddar ytor mot korrosion genom att omvandla rost till ett stabilt underlag - återställer den skyddande beläggningen på galvaniserade delar - belägger delarna med en icke torkande, klibbfri produkt

4. Läckagedetektion

Detekterar läckor i gashanteringssystem

5. Låslack

Visuell detektion av rörelser i justerade delar

6. Reparationsband

Reparerar, förstärker, fixerar, tätar och skyddar med vävförstärkt band

Alla produkter är enkla att använda. Vissa av dem rekommenderas för nödreparationer där snabb och effektiv hjälp behövs. Även lämpliga för underhåll och linjeproduktion.



Varför använda en Loctite® aktivator eller primer?

Loctite® aktivatorer

Loctite® accelererar härdningen av Loctite® gänglåsning, gängtätningar, fastsättningsföreningar, packningsprodukter och snabblim. De rekommenderas också för tillämpningar vid låga temperaturer (under 5 °C) och där stor spaltfyllnad kan krävas.

För modifierade akryllim (Loctite® 329, 3298, 330, F 246, 3342) är aktivatorn nödvändig för att initiera härdningsprocessen: Aktivatorn stryks på på ena ytan, limmet på den matchande ytan. Härdningen startar när delarna förs samman.

Loctite® primers

Loctite® används för att förbättra vidhäftning på svårlimmade material, t.ex. polyolefiner (PP, PE), POM. Loctite® primers kan bara användas tillsammans med snabblim.

Henkel har ett komplett sortiment av aktivatorer och primers som ger lösningar för följande Loctite® limtekniker:

1. Loctite® aktivatorer/primers för snabblimning (cyanoakrylat)

Loctite® primers används för att förbättra vidhäftning på underlag. De appliceras före limmet. För plastmaterial med låg ytenergi, t.ex. polyolefin, PP, PE, erhålls den bästa vidhäftningen med Loctite® 770 / 7701.

Loctite® aktivatorer används för att öka härdningshastigheten. Liksom för primers appliceras aktivatorer oftast före limmet. Heptanbaserade aktivatorer har bra livslängd på delar och ger limfogen estetiskt bra utseende. De lämpar sig också på plaster som är krackeleringskänsliga. Aktivatorer kan också strykas på efter limmet, t.ex. för härdning av restlim. De ger ett utomordentligt kosmetiskt utseende genom att vit missfärgning av snabblim undviks.

2. Loctite® aktivatorer för modifierade akryllim

Loctite® aktivatorer för modifierade akryllim behövs för att initiera härdningsprocessen. Vanligen appliceras aktivatorn på en del och det modifierade akryllimmet på den andra delen. Härdningsprocessen inleds när de två delarna förs samman. Fixeringstiden beror på limmet, på materialet och på ytans renhet.

3. Loctite® aktivatorer för gänglåsning, rör- och gängtätning, packning, fastsättning och anaeroba akryllim

Loctite® aktivatorer för denna grupp av lim används för att öka produkternas härdningshastighet. De rekommenderas för applicering på passiva metaller som rostfritt stål och pläterade eller passiverade ytor. Aktivatorer finns som lösningsmedelsbaserade eller lösningsmedelsfria sammansättningar.

Ytbehandling

Produkttabell

Lösning	Skydd av svetsutrustning	Remspray	Rost-behandling	Korrosion
				Torkning (lack)
				Järnmetaller
	Aerodag® Ceramishield	Loctite® 8005	Loctite® 7500	Loctite® 7800
Beskrivning	Keramisk, silikonfri skyddande beläggning	Vätskespray	Rostbehandling	Zinkspray
Färg	Vitt	Klargul	Mattsvart	Grå
Arbetstemperaturintervall	e.t.	e.t.	e.t.	-50 till +550 °C
Förpackningsstorlekar	400 ml sprayflaska	400 ml sprayflaska	1 l burk	400 ml sprayflaska
	 Aerodag® Ceramishield - Förhindrar vidhäftning av svetsstänk - Ger långtidsskydd för svetsutrustning och säkerställer tillförlitliga, oavbrutna processer - Utmärkt vidhäftning på ytan - Eliminerar behovet av rengöringsprocesser	 Loctite® 8005 Remspray - Förhindrar slirning - Ökar friktionen för alla typer av remmar - Förlänger remmens livslängd	 Loctite® 7500 Rostbehandling - Omvandlar rost till ett stabilt underlag - Skyddar ytor från korrosion - Härdad produkt fungerar som en primer klar för målning - För metallrör, ventiler, anslutningar, förvaringstankar, staket, skyddsräcken, transportörer, konstruktions- och jordbruksutrustning	 Loctite® 7800 Zinkspray - Utomordentligt katodiskt korrosionsskydd på järnmetaller - Återställer skyddet för galvaniserade ytor - Typiska applikationer: Förbättring av metall-delar efter svetsning, långtidsskydd på metallenheter

skydd

Läckdetektor

Låslack

Tape

Icke torkande

Universell

Allmän industri

Elektronikindustri

**Loctite®
7803****Loctite®
7100****Loctite®
7414****Loctite®
7400****Loctite®
5080**

Metallskyddsbeläggning

Detektion av mindre och
större läckorDetektion av rörelse hos
delarDetektion av rörelse hos
delar

Vävförstärkt tape

Vitt

Färglös

Blå

Röd

Metallgrå

-30 till +60 °C

+10 till +50 °C

-35 till +145 °C

-35 till +145 °C

Upp till +70 °C

400 ml sprayflaska

400 ml sprayflaska

50 ml

20 ml

25 m, 50 m

**Loctite® 7803
Spray för metallskydds-
beläggning**

- Icke torkande, klubbfri beläggning
- Ger korrosionsskydd under lång tid
- För järn, stål, stålplåt, rör, gjutningar, maskiner och installationer som måste förvaras utomhus

**Loctite® 7100
Läckdetektor**

- Ger bubblor där det finns en läcka
- Ogiftig
- Icke brandfarlig
- För användning med alla gaser och gasblandningar utom ren syrgas. Används också till järn, koppar och plaströr

**Loctite® 7414
Sabotagekontroll**

- Visuell detektion av rörelser i justerade delar
- Används på anslutningar, skruvar, muttrar etc.
- God vidhäftning på metall
- Icke korrosiv
- Även för användning utomhus

**Loctite® 7400
Sabotagekontroll**

- Visuell detektion av rörelser hos justerade delar, markering av justeringspunkter eller markering på delar som ställts in eller testats
- Används på elektronisk utrustning
- God vidhäftning på ett brett urval av material

**Loctite® 5080
Fixerings- och repara-
tionstape**

- Tryckbeständighet upp till 4 bar (rörläckage)
- Bandet kan enkelt rivas av för hand
- För reparation, förstärkning, fixering, tätning och skydd

Ytbehandling

Produkttabell

Vilken är din tillämpning?

Snabblim

Vad vill du göra?

Förbättra vidhäftning

Accelerera

Universell

Universell

Lösning

Loctite® 7239

Loctite® 770 / 7701*

Loctite® 7458

Loctite® 7455

Beskrivning

Primer

Primer

Aktivator

Aktivator

Färg

Färglös

Färglös

Färglös

Färglös

Lösningsmedel

Heptan

Heptan

Heptan

Heptan

Appliceringsmetod

Förapplicerad

Förapplicerad

För- eller efterapplicerad

Efterapplicerad

Förpackningsstorlekar

4 ml

10 g, 300 g

500 ml

150 ml, 500 ml



Loctite® 7239 Plastprimer

- Universell
- Lämplig att använda på alla industriplaster
- Ger bättre vidhäftning av snabblim på polyolefiner och andra plaster med låg ytenergi



Loctite® 770 Loctite® 7701* Polyolefinprimer

- Endast för svårlimmad plast
- Ger bättre vidhäftning av snabblim på polyolefiner och andra plaster med låg ytenergi



Loctite® 7458

- Universell
- För alla material
- Bra livslängd på del - kan för- eller efterappliceras
- Nästan luktfritt
- Minimerar vit missfärgning vid efterhärdning
- Ger ett gott estetiskt utseende på limfogen



Loctite® 7455

- Universell
- För alla material
- Fast fixering av tättslutande delar
- För efterapplicering

* För medicinska tillämpningar

** Loctite® 7388 (spray) säljs i sats tillsammans med Loctite® 330

Modifierade akryl-
lim (329, 3298, 330,
3342)

Gänglåsning, rör- och gängtätning, pack-
ning, fasthållning och anaeroba akryllim

Vilken aktivator föredras?

Bästa kosmetiska
utseende

Lämplig för kracke-
leringskänslig plast

Lösningsmedelsba-
serad

Lösningsmedelsba-
serad

Lösningsmedelsfritt

**Loctite®
7452**

**Loctite®
7457**

**Loctite®
7386 / 7388****

**Loctite®
7471 / 7649**

**Loctite®
7240 / 7091**

Aktivator

Aktivator

Aktivator

Aktivator

Aktivator

Genomskinlig, lätt
bärnstensfärgad

Färglös

Genomskinlig, gul

Genomskinlig, grön

Blågrön, blå

Aceton

Heptan

Heptan

Aceton

Lösningsmedelsfritt

Efterapplicerad

För- eller efterapplicerad

Förapplicerad

Förapplicerad

Förapplicerad

500 ml, 18 ml

150 ml, 18 ml

7386: 500 ml
7388: 150 ml

150 ml, 500 ml

7240: 90 ml
7091: 1 l



Loctite® 7452

- Härdar överskottslim
- Ger utomordentligt kosmetiskt utseende genom att inte missfärga snabblim
- Rekommenderas inte på krackeleringskänslig plast

Loctite® 7457

- Bra livslängd på del - kan för- eller efterappliceras
- Rekommenderas för användning på krackeleringskänslig plast

Loctite® 7386

Loctite® 7388**

- Initierar härdning av modifierade akryllim
- Fixeringstid och härdningshastighet beror på lim, limmat material och ytans renhet

Loctite® 7471

Loctite® 7649

- Snabbar på härdningen av passiva och inaktiva ytor
- För stora limspalter
- Livslängd på del: Loctite® 7649: ≤ 30 dagar
Loctite® 7471: ≤ 7 dagar

Loctite® 7240

Loctite® 7091

- Ökar härdningshastigheten på passiva och inaktiva ytor
- För stora limspalter
- För härdning vid låg (< 5 °C) temperatur
- Loctite® 7091 är detekterbar med UV-ljus

Förbehandling och beläggningar

Korrosionsskydd



Varför använda ytbehandlingslösningarna Bonderite eller Aquence?

Produktsortimenten Bonderite och Aquence är nyskapande korrosionsskyddsprodukter för förbehandling av metall som ska målas.

Tekniska egenskaper:

Den nya generationen av Bonderite-lösningar löser dina specifika behov av metallförbehandling utöver dina förväntningar.

- Tillförlitlig kvalitet
- Bredare åtgärdsfönster
- Få processteg
- Korta kontakttider
- Mindre underhåll

Aquence är unikt: Den enda organiska beläggningslösningen som kan ge utomordentligt korrosionsskydd på vassa metallkanter inuti i rör eller lådsektioner. Till skillnad från elektro- och pulverbeläggning har inte Aquence några kraftbegränsningar.

- Belägger hopsatta delar fullständigt
- Skydd inuti och utanpå delar
- Inga elektriska kontakter krävs
- Ingen särskild rack-borttagning krävs

Reducerad processkostnad:

Genom att använda Bonderite eller Aquence, kan du generera betydande besparingar av processkostnader som kommer både från låga investeringskostnader (kortare processer än vanliga processer) och låga löpande kostnader (reducerad energi, arbetskraft, underhåll, avfallshantering, vattenkonsumtion). Med hjälp av erkända värden som tillförlitlighet och hög kvalitet kommer vårt kunnande att hjälpa dig att optimera dina individuella förbehandlingsprocesser för metall. Vi kommer att stödja dig i din användning av Bonderite- och Aquence-lösningar och integrera dem i din egen produktionsmiljö. Dessa lösningar stöds av avancerade lösningstekniker.

Service:

Dra nytta av Henkels marknadsexpertis och intensiva stöd, som gör att du kan dra nytta av kompletta lösningar som går utöver bara leverans av kemikalier till förbehandlingsprocessen. Henkels laboratorier utför alla slags analytiska tjänster eller korrosionstester som garanti för att dina processer alltid ska motsvara de allra högsta kvalitetsstandarder. Om du behöver personlig assistans, finns vi alltid på plats på lokal nivå via vårt erkända, internationella team för teknik- och försäljnings-service.

Fördelar:

- Extern kommunikation och kontroll
- Djupgående kunskaper om dina processparametrar
- Säkerställande av genomgående hög kvalitet
- Detaljerad dokumentation vad gäller normer och skyldigheter

Design:

Vi delar vår långa erfarenhet med dig - när processer måste omskapas, optimeras eller anpassas till nya material, maskinutrustning, specifikationer eller lagstiftning. Vår FoU arbetar ständigt på att utveckla spjutspetsteknik som för upp våra förbehandlingsprocesser för metall till en effektivare, lönsammare och helt överlägsen nivå.

Minsta möjliga ekologiska påverkan:

Alla våra produkter är fria från lösningsmedel, vattenbaserade och fria från reglerade tungmetaller. Gas- och elresurser blir de samma eftersom det inte krävs då mycket utrustning och de bad- och ugnshärdande temperaturerna är lägre.

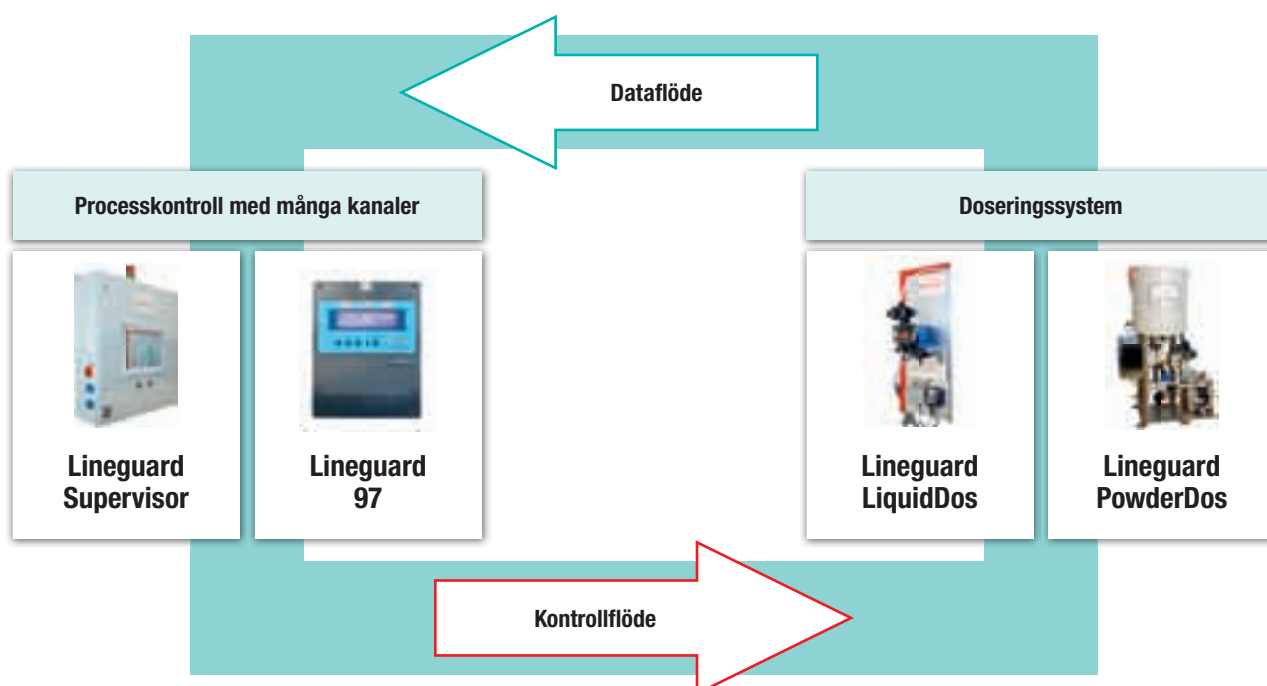
Lösning	Beläggning	
	PVDC-beläggning	Epoxiakrylat-beläggning
	Aquence 866	Aquence 930
Applicering	Neddoppning	Neddoppning
Utseende	Svart	Svart
Temperatur	+20 °C	+20 °C
	Aquence 866 • Enastående barriäregenskaper • Härdning vid låg temperatur (+90 °C) • Flexibel beläggning med hög slagtlighet • Vattenbaserad	Aquence 930 • Tuff och kemisk-resistent • Energieffektiv process • Vattenbaserad, hård beläggning • Värmestabilitet

Processhanteringssystem

Henkel kan förse dig med ett skräddarsytt processstyrssystem med flera kanaler för exakt dosering av ytbehandlingsprodukterna:

- Fullständigt automatiserad hantering av olika kemiska mätningar och av dosering
- En dator kontrollerar alla data
- Skicka alla data för dokumentation till **Lineguard WatchDog** (internetbaserad databas)

För mer information ber vi dig kontakta din lokala försäljningsingenjör.



Förbehandling av metall

Produkttabell

Lösning	Flermetallsfosfatering		
	Zinkfosfat	Manganesfosfat	Rengöringsbeläggare
	Granodine 952	Bonderite MN 117	Bonderite CC
	Spray	Neddoppning	Spray/neddoppning
Utseende	Klar vätska, grön	Klar vätska, grön	Färglös med guldfärgade skuggor
Koncentration	–	–	5 – 25 g/l
Temperatur	+48 till +55 °C	+50 till +60 °C	+20 till +55 °C
	 Granodine 952 - Genererar ett fin kristalliskt skikt som utomordentlig grund för efterföljande färgbeläggningar - Ger utmärkt vidhäftning och korrosionsmotståndsegenskaper - Robust process - Lämplig för flera metaller och automatisk kontroll Trikationisk zink-fosfat-process	 Bonderite MN 117 - Svarta lager av manganesfosfat på järn och stål - Reducerar friktionsmotståndet och förkortar inkörningsperioden för maskindelar - Låg appliceringstemperatur - Kombinerade med antikorroisjonsoljor och -vaxer ger de dekorativa fosfatlagren utmärkt korrosionsskydd Manganesfosfat konversionsbeläggning, nickelfri	 Bonderite CC - Rengörar-/beläggingsprocess, ersätter järnfosfatering - God kompatibilitet med pulver- och flytande färger - Enkel, robust, kort process - Fri från giftiga, reglerade tungmetaller Zirkonium-baserad kemisk omvandling för stål, galvaniserat stål och aluminium

För traditionella processer och specialtillämpningar ber vi dig kontakta vår försäljningspersonal eller våra servicetekniker.

Förbehandling av metall

Nano-keramiska beläggningar

Lättmetall omvandlingsbeläggning

Standardlinjer

Högpresterande

Anodisering

Bonderite
NT-1TecTalis
1200/1800Alodine
400Alodine
4830/4831Almeco Seal
Duo Pro

Spray/neddoppning

Spray/neddoppning

Spray/neddoppning

Spray/neddoppning

Spray/neddoppning

Färglös med guldfärgade
skuggorFärglös med guldfärgade
skuggorFlytande, genomskinligt,
ljusgultKlart flytande, något
gulaktigt

Färglöst, klart flytande

–

–

5 – 10 g/l

5 – 15 g/l

1 – 3 g/l

+20 till +40 °C

+20 till +40 °C

+20 till +40 °C

+20 till +40 °C

> +96 °C

**Bonderite NT-1**

- Ersättning för järnfosfatering
- Fri från fosfater, COD, BOD och giftiga, reglerade tungmetaller
- Låg appliceringstemperatur
- God kompatibilitet med pulver- och flytande färger

Fosfatfria omvandlingsbeläggningar för stål, zink och aluminiumytor

TecTalis 1200/1800

- Ersättning för järnfosfatering
- Fri från fosfater, COD, BOD och giftiga, reglerade tungmetaller
- Låg appliceringstemperatur

Fosfatfri omvandling för stål, galvaniserat stål och aluminium

Alodine 400

- Utmärkta korrosionsmotstånds- och vidhäftningsegenskaper för senare färgbeläggningar
 - Låg appliceringstemperatur
- Kromfri omvandling av lättmetaller och efterpassivering av fosfatlager

Alodine 4830/4831

- Utmärkta korrosionsmotstånds- och vidhäftningsegenskaper för senare färgbeläggningar
 - Genererar färglösa lager av omvandlingsbeläggning på aluminium och dess legeringar
 - Låg appliceringstemperatur
- Kromfri 2-komponents vätskepaktivisering för aluminium

Almeco Seal Duo Pro

- Har en lätt bufferteffekt
 - Ger en enastående optisk finish på elektrolytiskt färgade delar
 - Förlänger tätningsbadlivet betydligt
 - Uppfyller alla nödvändiga korttidstester
- Förebygger tätningssmuts vid varmvattentätning av anodiserat aluminium

Släppmedel

Halvpermanent släppmedelsteknologi



Produkter med världsstandard för släppapplikation

Henkel erbjuder mycket effektiva lösningar för tuffa gjut- och appliceringsutmaningar. Kunder runt om på jorden använder Frekote® inte bara för våra unika släppmedelsprodukter utan även för vår expertis vid utvecklandet av "skräddarsydda" lösningar. Vi är stolta över vår kunskap, erfarenhet och engagemang när vi ger den bästa tekniska servicen till våra kunder runt om på jorden.

Frekote®-linjen erbjuder det bredaste sortimentet av halvpermanenta släppmedel, formtätare och rengöringsmedel i industrin. Frekote® släppmedel, uppbackade av över 50 års forskning och utveckling, är den globala industristandarden när det gäller funktion, kvalitet och värde. Efter att ha varit först med släpplösningar för många av världens största tillverkningsorganisationer förstår Henkel vad som behövs för att frigöra de mest komplexa material i de mest krävande tillämpningarna.

Lägre kostnad per frigöring – Frekote® halvpermanenta släppmedel minimerar nedsmutsning och garanterar högsta antal möjliga frisläppningar per applikation. Våra kunder får högre produktivitet och lönsamhet genom minskad stilleståndstid; lägre kasseringsfrekvens och produkter med högre kvalitet. Frekote®-produkter är industristandard för ersättning av offrande släppmedel. Till skillnad från offrande vaxer eller silikoner överförs inte Frekote® halvpermanenta släppmedel till dina delar; de binder istället kemiskt till formytan och de ger flera frigöringar. Delarna frigörs rent och klibbar inte till lågenergifilm. Endast en förbättrande beläggning är nödvändig i formen efter flera frigöranden. Frekote®-produkter är utformade för att spara dina pengar.

Henkel har utformat släppmedel för i stort sett alla gjutåtgärder med komposit, plast och gummi. Från jumbojets till tennisrackets, lastbilshjul till O-ringar, badkar till fritidsbåtar, vi har släppmedlet som klarar dina krav.

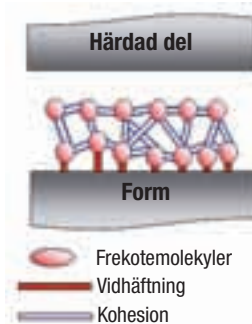
Befintliga marknader med service

För en första marknadsöversikt

Härdplast	Termoplast	Gummi	
Avancerade epoxikompositsystem - Förnyelsebar energi Rotorblad till vindkraftverk - Flygindustri Flygplan, helikoptrar, etc. - Fritid Cyklar, skidor, racketar, etc. - Special Biltävlingsdelar, medicinsk utrustning, elektronik, fiberlindningar, etc.	GRP polyesterkomposit, vinyles-ter - Marin GRP Båtar, jakter, jetskis etc. - Transport-GRP Paneler, tak, spoilers, etc. - Konstruktions-GRP Vindrotorblad, tvättställ och bänkskivor i gjutmarmorbänkar, badkar etc.	Rotationsformning - Fritid Kajaker, trampbåtar, etc. - Konstruktion Behållare, tankar, stolar, pap-perskorgar, etc.	Gummiindustrin - Däck Slitbanor/sidoväggar - Tekniskt gummi Vibrationsdämpare, hjul till rollerblad, skor, allmän gjutning, etc.

Hur Frekote® släppmedel fungerar

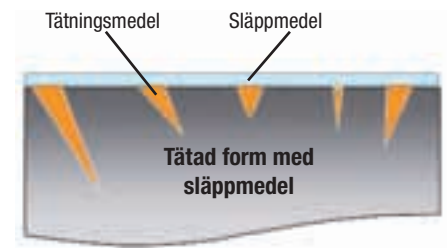
Lösningsmedelsbaserade halvpermanenta Frekote®-produkter är fukthärdande, medan hartserna som används i Aqualine-sortimentet är värme- eller rumstemperaturhärdande. Frekote® släppmedel kan strykas eller sprayas på. Härdat Frekote® släppmedel bildar en fast, ej oljig, hållbar film som klarar de skjuvkrafter som uppstår vid gjutning och plundring. Den maximala filmtjockleken är 5µm. Detta förhindrar formuppbyggnad och minimerar kostsam formrengöring samtidigt som det ger förstklassiga detaljer och bibehållen formgeometri. Det finns speciella Frekote® släppmedel som möjliggör målning eller limning efter gjutning utan att frigjorda delar behöver rengöras.



Halvpermanentteknologin belägger formen med en lågenergifilm

Tätning

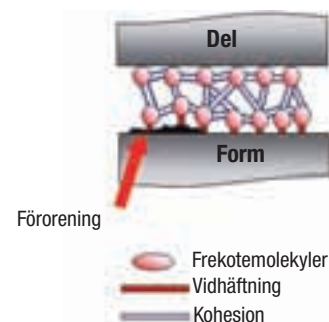
Frekote® tätningsmedel används innan appliceringen av släppmedlet för att tätta formens mikroporer och ge en jämn, stabil bas för släppmedlet. Tätningsmedel förbättrar också hållbarheten av Frekote® film och säkerställer maximalt antalet releaser per applicering. En del släppmedel innehåller formtätning, till exempel det vattenbaserade Frekote® Aqualine C-600. Tidigare släppföroreningar, t.ex. uppoffrande eller halvpermanent släppmedel bör tas bort innan spärrbeläggning appliceras.



Tättningsmedel tätar mikroporer så att det uppstår en jämn släppmedelsbeläggning

Rengöring

För maximalt resultat för Frekote® släppmedel appliceras på en fullständigt rengjord form. Formrengöring är därför ett viktigt förberedande steg för att säkerställa att alla härdade släppmedel och andra oönskade föroreningar som finns i formen avlägsnas. Frekote® vattenbaserade och lösningemedelsbaserade rengöringsmedel avlägsnar alla föroreningar från komposit- och metallformar.



Oönskade föroreningar kan försämra vidhäftningen till formen av Frekote® släppmedel.

Frekote® egenskaper – fördelar

- Halvpermanent teknologi - mångfaldig frigöringsfunktion
- Snabb härdning vid rumstemperatur, värmeaccelererad härdning - minskar processens stilleståndstid
- Spraya på, stryk på - enkel att applicera med trasa eller spraypistol
- Liten eller ingen överföring - minskar senare rengöring av delar
- 5µm film garanterar liten formuppbyggnad – minskar rengöring efter gjutning
- Bildar en hård, hållbar och torr härdplastfilm - ökad livslängd hos formen
- Minskad rengörings- och appliceringstid - lägre kostnad per del

Frigör du komposit eller gummi?

Epoxi

Hög glans

Matt

Tättningsmedel FMS

Tättningsmedel CS 122

Snabb härdning vid rumstemperatur

Senare limning/ målning

Vattenbaserad

Stryk-på-lämna-på

Lösning

Frekote® 770-NC

Frekote® 55-NC

Frekote® C-600

Frekote® WOLO

Beskrivning

Släppmedel

Släppmedel

Släppmedel

Släppmedel

Utseende

Klar vätska

Klar vätska

Vit emulsion

Klar vätska

Appliceringstemperatur

+15 till +60 °C

+15 till +60 °C

+20 till +40 °C

+15 till +45 °C

Torktid mellan beläggningar

5 min. / RT

5 min. / RT

15 min. / RT

5 min. / RT

Härdningstid efter slutlig beläggning

10 min. / RT

30 min. / RT

40 min. / RT

15 min. / RT

Temperaturstabilitet

upp till +400 °C

upp till +400 °C

upp till +315 °C

upp till +400 °C



Frekote® 770-NC

- Snabb härdning vid RT
- Hög glans och glidbarhet
- Frigör de flesta polymerer



Frekote® 55-NC

- Ingen formuppbyggnad
- Ingen överföring av föroreningar
- Hög temperaturbeständighet



Frekote® Aqualine C-600

- Snabb applicering och härdning vid RT
- Stora delar
- Icke brandfarlig



Frekote® WOLO

- Enkel applicering
- Många frigöringar
- Höglänsande finish

GRP polyester		Gummi		Rengöringsmedel
Hög glans		Vattenbaserad		Plast- och metallformar
Tättningsmedel FMS		Tättningsmedel RS 100		Polervätska
Gummi-mot-metall- delar		Mycket fyllda elastomerer		
Spraya-på-lämna- på	Vattenbaserad	Universell	Högsta glidbarhet/ specialgummin	Kraftiga förore- ningar
Frekote® 1-Step	Frekote® C-400	Frekote® R-120	Frekote® R-220	Frekote® 915WB
Släppmedel	Släppmedel	Släppmedel	Släppmedel	Förrengöring
Klar vätska	Vit emulsion	Vit emulsion	Vit emulsion	Beige, pasta, vätska
+15 till +45 °C	+15 till +40 °C	+60 till +205 °C	+60 till +205 °C	+10 till +40 °C
omedelbart, RT	5 min. / RT	omedelbart @ +60 °C	omedelbart @ +60 °C	5 min. / RT
30 min. / RT	30 min. / RT	10 min. @ +90 °C 4 min. @ +150 °C	10 min. @ +90 °C 4 min. @ +150 °C	e.t.
upp till +400 °C	upp till +315 °C	upp till +315 °C	upp till +315 °C	e.t.
				
Frekote® 1-Step - Lätt att använda - Höglänsande finish - Minimal formuppbyggnad	Frekote® Aqualine C-400 - Vattenbaserat system - Snabb applicering och härdning vid RT - Höglänsande finish	Frekote® Aqualine R-120 - Snabbhärdande - Universell - Liten överföring	Frekote® Aqualine R-220 - Snabbhärdande - Hög glidbarhet - För gummi som är svårt att frigöra	Frekote® 915WB - Vattenbaserad - Polervätska - Avlägsnar härdade släppmedel

Släppmedel

Produktlista

Produkten Frekote®		Beskrivning	Kemisk bas	Formtempe- ratur	Härdnings- system	Torktid mellan beläggningar vid		Härdnings- tid efter slutlig beläggning				
						20 °C	60 °C	20 °C	60 °C	100 °C	150 °C	
909WB	▲	förrengöringsmedel	vatten	+10 till +40 °C	e.t.	1 tim.	e.t.	e.t.	e.t.	e.t.	e.t.	
913WB	▲	efterrengöringsmedel	vatten	+10 till +40 °C	e.t.	*	e.t.	e.t.	e.t.	e.t.	e.t.	
915WB	▲	förrengöringsmedel	vatten	+10 till +40 °C	e.t.	5 min.	e.t.	e.t.	e.t.	e.t.	e.t.	
PMC	▲	efterrengöringsmedel	lösnings- medel	+15 till +40 °C	e.t.	*	e.t.	e.t.	e.t.	e.t.	e.t.	
B-15	●	formförberedelse	lösnings- medel	+15 till +60 °C	fukt	30 min.	5 min.	24 tim.	120 min.	e.t.	e.t.	
CS-122	●	formförberedelse	lösnings- medel	+13 till +40 °C	fukt	5 min.	e.t.	2 tim.	e.t.	e.t.	e.t.	
CS-123	●	formförberedelse	lösnings- medel	+13 till +40 °C	fukt	5 min.	e.t.	2 tim.	e.t.	e.t.	e.t.	
FMS	●	formförberedelse	lösnings- medel	+15 till +35 °C	fukt	15 min.	e.t.	20 min.	e.t.	e.t.	e.t.	
RS-100	●	formförberedelse	vatten	+90 till +200 °C	värme	e.t.	e.t.	e.t.	e.t.	30 min.	12 min.	
1-Step	■	FRP polyesterdelar	lösnings- medel	+15 till +40 °C	fukt	*	e.t.	30 min.	e.t.	e.t.	e.t.	
44-NC	■	avancerade kompositer	lösnings- medel	+20 till +60 °C	fukt	15 min.	5 min.	3 tim.	30 min.	15 min.	e.t.	
55-NC	■	avancerade kompositer, FRP polyesterdelar	lösnings- medel	+15 till +60 °C	fukt	5 min.	3 min.	30 min.	10 min.	e.t.	e.t.	
700-NC	■	avancerade kompositer	lösnings- medel	+15 till +135 °C	fukt	5 min.	3 min.	20 min.	8 min.	5 min.	e.t.	
770-NC	■	avancerade kompositer, FRP polyesterdelar	lösnings- medel	+15 till +60 °C	fukt	5 min.	1 min.	10 min.	5 min.	e.t.	e.t.	
Aqualine C-200	■	avancerade kompositer	vatten	+60 till +205 °C	värme	e.t.	*	e.t.	30 min.	10 min.	4 min.	
Aqualine C-400	■	avancerade kompositer	vatten	+14 till +40 °C	2C, rums- temperatur	5 min	e.t.	30 min.	e.t.	e.t.	e.t.	
Aqualine C-600	■	avancerade kompositer	vatten	+20 till +40 °C	avdunstning	15 min.	1 min.	40 min.	10 min.	e.t.	e.t.	

■ Släppmedel

● Formtättningsmedel

▲ Formrengörare

* omedelbart

	Resulte- rande yta	Typ av polymer/ elastomer	Appli- cerings- teknik	Förpackningsstorlekar							Kommentarer	
				1 l	3,7 l	5 l	10 l	18,7 l	25 l	208 l		210 l
	alla	Stål, nickel, rostfritt stål	stryk på	●			●					alkalisk skumrengörare, avlägsnar härdade släppmedel och andra föroreningar
	alla	Estrar, epoxier, stål, nickel, aluminium	stryk på	●								antistatisk formrengörare, förhindrar återförorening med damm, tar bort fingeravtryck
	alla	Polystrar, epoxier, stål, nickel	stryk på	●			●					avlägsnar härdade släppmedel och annan förorening
	alla	Estrar, epoxier, stål, nickel, aluminium	stryk på	●		●						avlägsnar damm, smuts, fingeravtryck, olja
	matt	Epoxier	stryk på	●		●						tätar mikroporer, ger jämn beläggning av släppmedel
	glans	Epoxier	stryk på	●		●						tätar mikroporer, ger jämnt lager släppmedel, nästan luktfritt, tjockare beläggning
	hög glans	Epoxier	stryk på	●		●						tätar mikroporer, ger jämnt lager släppmedel, nästan luktfritt, tjockare beläggning
	hög glans	Polyester, vinylester	stryk på	●		●						tätar mikroporer, ger jämn beläggning av släppmedel
	alla	NR, SBR, HNBR, CR, EPDM	spraya på	●		●						tätar mikroporer, ger jämn beläggning av släppmedel
	hög glans	Polyester gel-beläggningar	spraya på	●		●			●			spray-på-lämna-på, inget tätningsmedel krävs, höggglansiga gelbelagda delar
	matt	Epoxier, PA	stryk på, spraya på	●		●			●	●		ingen normuppbyggnad, ingen kontaminerande överföring, minimerad rengöring före limning och målning
	sidenmatt	Epoxier, polyester ingen gelbeläggning, PA	stryk på, spraya på									ingen formuppbyggnad, ingen kontaminerande överföring
	glans	Epoxier	stryk på, spraya på	●		●			●	●		hög glidbarhet, universell för de flesta kompositer, även för polyesterharts
	hög glans	Epoxier, polyesterkåda, PE	stryk på, spraya på			●			●	●		hög glidbarhet, hög glans, snabbhärdande, universell för de flesta kompositer
	matt	Epoxier, PA, PP, PE	spraya på			●	●					låg formuppbyggnad, ingen kontaminerande överföring
	hög glans	Polyester gel-beläggningar, polyesterharts	stryk på, spraya på			●						härdning i rumstemperatur, höggglansiga gel-belagda delar, 2-komponentssystem
	matt	Epoxier	stryk på, spraya på			●						integrerat tätningsmedel, härdas vid rumstemperatur

Släppmedel

Produktlista

Produkten Frekote®		Beskrivning	Kemisk bas	Formtempe- ratur	Härdnings- system	Torktid mellan beläggningar vid		Härdnings- tid efter slutlig beläggning				
						20 °C	60 °C	20 °C	60 °C	100 °C	150 °C	
Aqualine PUR-100	■	polyuretanfrigöring	vatten	+60 till +205 °C	värme	e.t.	*	e.t.	30 min.	10 min.	4 min.	
Aqualine R-100	■	gummifrigöring	vatten	+60 till +205 °C	värme	e.t.	*	e.t.	30 min.	10 min.	4 min.	
Aqualine R-110	■	gummifrigöring	vatten	+60 till +205 °C	värme	e.t.	*	e.t.	30 min.	10 min.	4 min.	
Aqualine R-120	■	gummifrigöring	vatten	+60 till +205 °C	värme	e.t.	*	e.t.	30 min.	10 min.	4 min.	
Aqualine R-150	■	gummifrigöring	vatten	+60 till +205 °C	värme	e.t.	*	e.t.	30 min.	10 min.	4 min.	
Aqualine R-180	■	gummifrigöring	vatten	+60 till +205 °C	värme	e.t.	*	e.t.	30 min.	10 min.	4 min.	
Aqualine R-220	■	gummifrigöring	vatten	+60 till +205 °C	värme	e.t.	*	e.t.	30 min.	10 min.	4 min.	
Frewax	■	FRP polyesterdelar	lösnings- medel	+15 till +35 °C	fukt	5 min.	e.t.	10 min.	e.t.	e.t.	e.t.	
FRP-NC	■	FRP polyesterdelar	lösnings- medel	+15 till +40 °C	fukt	15 min.	e.t.	20 min.	e.t.	e.t.	e.t.	
S-50 E	■	specialprodukt	vatten	+100 till +205 °C	värme	e.t.	e.t.	e.t.	e.t.	*	*	
WOLO	■	FRP polyesterdelar	lösnings- medel	+15 till +40 °C	fukt	5 min.	e.t.	15 min.	e.t.	e.t.	e.t.	

■ Släppmedel

● Formtättningsmedel

▲ Formrengörare

* omedelbart

	Resulte- rande yta	Typ av polymer/ elastomer	Appli- cerings- teknik	Förpackningsstorlekar							Kommentarer	
				1 l	3,7 l	5 l	10 l	18,7 l	25 l	208 l		210 l
	matt	Styv PUR	spraya på		●			●		●	för styva PUR-material	
	matt	NR, SBR, HNBR, CR	spraya på				●				hög glidbarhet, för gummi som är svår att frigöra, syntetiskt gummi	
	matt	NR, SBR, HNBR	spraya på			●	●				●	låg glidbarhet, låg formuppbyggnad, standardgummi
	matt	NR, SBR, HNBR	spraya på			●	●				●	universellt, standardgummi, låg mögeluppbyggnad
	matt	NR, SBR, HNBR, CR	spraya på			●	●				●	låg glidbarhet, låg formuppbyggnad, standard-gummi, gummi mot metall
	sidenmatt	NR, SBR, HNBR, CR, EPDM	spraya på			●	●				●	hög glidbarhet, för gummi som är svår att frigöra
	glans	NR, SBR, HNBR, CR, EPDM	spraya på			●						hög glidbarhet, de flesta gummi som är svåra att frigöra, för mycket fyllda elastomerer, syntetiskt gummi
	hög glans	Polyester gel-beläggningar, polyesterharts	stryk på	●		●						enkel att använda, synlig, inget tätningsmedel krävs, högglossiga gelbelagda delar
	hög glans	Polyester gel-beläggningar, polyesterharts	stryk på	●		●			●			låg mögeluppbyggnad, högglossiga gelbelagda delar
	matt	Silikongummi	spraya på			●						för silikonelastomerer
	hög glans	Polyester gel-beläggningar, polyesterharts	stryk på	●		●			●			stryk-på-lämma-på, inget tätningsmedel krävs, högglossiga gelbelagda delar



Utrustning

Manuella handhållna applikatorer

Manuella handhållna applikatorer för 1-komponentspatroner

Patron-storlek	Teknologi	Mekanisk applikator	Pneumatisk applikator
30 ml	Alla, inklusive akryllim och ljushärdande lim	98815 (IDH 1544934) 	se Sprutdispenserare på sidan 144
50 ml	Elastiska lim och tätningar, packningsprodukter	96005 (IDH 363544) 	
250 ml klämtu- ber, 300 ml	Elastiska lim och tätningar, packningsprodukter		97002 (IDH 88632) 
300 ml, 310 ml	Elastiska lim och tätningar, t.ex. silikoner, silanmodifierade polymerer	142240 (IDH 142240) 	97046 (IDH 1047326) elektrisk 
310 ml	Elastiska lim och tätningar med mycket hög viskositet, t.ex. Terostat 1K-PU		PowerLine II (IDH 960304) 
310 ml	Sprayning av Terostat 9320* eller Terostat MS 9302*		Multi-Press (IDH 142241) 
Folieförpackning 400 ml, 570 ml	Silanmodifierade polymerer, polyuretanlim		Softpress (IDH 250052) 

* Speciellt set med spraymunstycke IDH 547882

Manuella handhållna applikatorer för 2-komponentspatroner

Patron-storlek	Bland. förh.	Teknologi	Mekanisk applikator	Pneumatisk applikator
37 ml 50 ml	10:1 1:1, 2:1	Epoxilim, polyuretanlim, akryllim och silanmodifierade polymerer	96001 (IDH 267452) 	97042 (IDH 476898) 
50 ml	10:1	Akryllim, cyanoakrylat	IDH 1034026 	97047 (IDH 1493310) för akryllim enbart 
200 ml	1:1, 2:1	Epoxier	96003 (IDH 267453) 	983437 (IDH 218315) 
400 ml, 415 ml	1:1, 2:1	Epoxier, akryllim, silikon och polyuretaner	983438 (IDH 218312) 	983439 (IDH 218311) 
	4:1	Polyuretanlim	+ Omvandlingskit 984211 (IDH 478553)	+ Omvandlingskit 984210 (IDH 478552)
400 ml	1:1	Silanmodifierade polymerer		IDH 1279011 ** 
490 ml	10:1	Akryllim	985246 (IDH 478600) 	985249 (IDH 470572) 
2 x 300 ml	1:1	Loctite® 3295		1911001 (IDH 307418) 
2 x 310 ml	1:1	Teromix 6700		1911001 (IDH 439869)
900 ml	2:1	Loctite® Nordbak® 7255*		97048 (IDH 1175530) 

* För sprayapplicering med handhållen applikator, förvärm produkten till T= 50 °C. Använd värmelåda IDH 796993

** Kan fås på begäran

Utrustning

Manuella dispenserare

Peristaltiska dispenserare

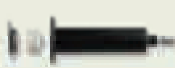
Förpackningsstorlek	Teknologi	Mekanisk	Elektrisk
50 ml	Anaerob gänglåsning, anaerob gängtätning, cylindrisk fasthållning	98414 (IDH 608966)	
250 ml	Anaerob gänglåsning, anaerob gängtätning, cylindrisk fasthållning	97001 (IDH 88631)	
Alla förpackningsstorlekar	Alla 1K-teknologier*		98548 (IDH 769914)

* Anaerob gänglåsning, anaerob gängtätning, anaerob packningsbildning, RTV packningsbildning, cylindrisk fasthållning, cyanoakrylat, gel-cyanoakrylat, akryllim, ljushärdande lim

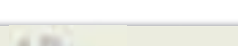
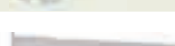
Sprutdispenserare

Förpackningsstorlek	Teknologi	Mekanisk	Pneumatisk
10 ml eller 30 ml	Alla 1K-teknologier	Se manuella handhållna applikatorer för 1-komponentspatroner, sidan 142	97006 (IDH 88633)

Tillbehör - sprutor

Förpackningsstorlek	Artikel nr	Produkt	Beskrivning
10 ml	97207 (IDH 88656)		Genomskinlig sprutcylinder
30 ml	97244 (IDH 88677)		
10 ml	97263 (IDH 218287)		Svart sprutcylinder för UV- och INDIGO-lim
30 ml	97264 (IDH 218286)		
10 ml	97208 (IDH 88657)		Luftledningsadapter för spruta
30 ml	97245 (IDH 88678)		

Tillbehör - mixers och munstycken

Förpackningsstorlek	Blandning	Teknologi	Artikel nr	Produkt
10 ml	10:1	Cyanoacrylater	IDH 1453183	
50 ml	1:1	Akryllim	8958231 (IDH 1646836)	
50 ml	1:1, 2:1	Epoxilim, polyuretanlim och silanmodifierade polymerer	984569 (IDH 1487440)	
50 ml	1:1	Akryllim	8958234 (IDH 1646832)	
50 ml	10:1	Cyanoacrylater	8957509 (IDH 1509102)	
50 ml	10:1	Akryllim	IDH 1034575	
2 x 125 ml	1:1	Polyuretanlim	IDH 780805	
200 ml 400 ml	1:1 2:1	Epoxier	984570 (IDH 1487439)	
400 ml	1:1, 2:1, 4:1	Silikonlim	98457 (IDH 720174)	
400 ml	1:1	Silanmodifierade polymerer	IDH 367545	
400 ml 415 ml	2:1 4:1	Polyuretanlim	IDH 639381 **	
490 ml	10:1	Akryllim	8953187 (IDH 1104047)	
2 x 300 ml	1:1	Akryllim	8958238*	
2 x 310 ml	1:1	Polyuretanlim	IDH 253105*	
900 ml	2:1	Epoxier	IDH 1248606	

310 ml	Silanmodifierade polymerer	IDH 547882 (för sprayning)	
310 ml	Silanmodifierade polymerer, polyuretanlim	IDH 581582	
310 ml	1K silikon	IDH 1118785 **	
310 ml	Silanmodifierade polymerer, polyuretanlim	IDH 648894 (triangelmunstycke)	
Folie-förpackning 400 ml, 570 ml	Silanmodifierade polymerer, polyuretanlim	IDH 582416	



* Y-adapter grenrör (IDH 270.517) kan beställas separat

** Kan fås på begäran

Utrustning

Halvautomatiska dispenseringsystem

Systemen har utformats för integrering i automatiska monteringslinjer och kan utlösas externt av en PLC. De är lämpliga för dispensering av mikropunkter, punkter, droppar eller strängar av låg- till högviskösa produkter. Varje system är utrustat med Kontrollenhet 97152, Behållare 97108 som passar för upp till 1,0 l Loctite®-flaskor, Fotpedal 97201 och Luftfilter/Regulator 97120 för kombination med lämplig ventil. Ventilerna väljs så att de passar produktens viskositet och den mängd som ska dispensereras. Se tabellen nedan.

Viskositet	 Mikropunkt  Mikrosträng	 Punkt  Mediumsträng	 Droppe  Sträng
Låg*	IDH 1388647 IDH 1388646	IDH 1388648 (inte för UVCA) IDH 1388647 IDH 1388646	IDH 1388648 (inte för UVCA)
Medium**	IDH 1388647 IDH 1388646	IDH 1388648 (inte för UVCA) IDH 1388649 (inte för UVCA) IDH 1388651	IDH 1388651
Hög**	på förfrågan	på förfrågan	IDH 1388650

* Låg viskositet upp till 2,500 mPa·s

** Mediumviskositet ca 2 500 – 7 500 mPa·s

*** Hög viskositet över 7 500 mPa·s



IDH 1388651

- Inkluderar: 97113 Stationär applikatorventil 1/4"
- Lämplig för alla 1-komponentsteknologier



IDH 1388650

- Inkluderar: 97114 Stationär applikatorventil 3/8"
- Lämplig för alla 1-komponentsteknologier



IDH 1388647

- Inkluderar: 98009 Dispenseringsventil för ljushärdning
- Lämplig för ljushärdande limmer



IDH 1388648

- Inkluderar: 97135 Membranventil
- Lämplig för alla lågviskösa metaakrylat- och akrylatlim



IDH 1388649

- Inkluderar: 97136 Membranventil
- Lämplig för alla låg- till medelviskösa metaakrylat- och akrylatlim



IDH 1388646

- Inkluderar: 98013 (Dispenseringsventil för cyanoakrylat)
- Lämplig för alla 1-komponentsteknologier förutom ljushärdande lim

Handhållna dispenseringsystem

Systemen är utformade för manuella arbetsstationer med en användare. De är lämpliga för dispensering av punkter, droppar eller strängar av låg- till högviskösa produkter.

Systemen består av en integrerad Kontrollenhet och behållare 97009, Fotpedal 97201 och Luftfilter/Regulator 97120 för kombination med lämplig ventil. Ventilerna väljs så att de passar produktens viskositet och den mängd som ska dispensereras. Se tabellen nedan.

Viskositet	 Mikropunkt  Mikrosträng	 Punkt  Mediumsträng	 Droppe  Sträng
Låg*	— på förfrågan	IDH 1388652	IDH 1388652
Medium**	▬ på förfrågan	IDH 1388653	IDH 1388653
Hög**	▬▬ på förfrågan	IDH 1388653	på förfrågan

* Låg viskositet upp till 2,500 mPa-s

** Mediumviskositet ca 2 500 – 7 500 mPa-s

*** Hög viskositet över 7 500 mPa-s



IDH 1388652

- Inkluderar: 97121 Klämventilapplikator
- Lämplig för alla 1-komponents limteknologier



IDH 1388653

- Inkluderar: 97130 LV Handhållen applikator
- Lämplig för alla 1-komponents limteknologier förutom ljushärdande lim

Anpassade system

Henkel har ett brett sortiment av skräddarsydda utrustningslösningar som passar specifika kundbehov. Ytterligare kvalitetssäkringsfunktioner inkluderar onlineövervakning, möjlighet till fluorescens- eller visuell detektion. Tillvalet ProfiBus interfacemodul finns för integrering i helautomatiska monteringslinjer. Henkels ingenjörer kan hjälpa kunder med rekommendationer på systemlösningar för en- och tvåkomponentdispensering, hanteringssystem och burk-pumpningssystem.



Utrustning

Ljushärdande utrustning

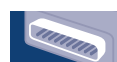
Fyra viktiga effekter måste man ta hänsyn till vid utformning av en framgångsrik ljushärdande tillämpning: emissionsspektrum hos härdningssystemet, ljusintensiteten, materialets genomsläppningsegenskaper och önskad härdningskaraktäristik. Som en tillverkare av både kemin och härdningsutrustningen vet Henkel hur man matchar ljushärdande lim med korrekt dispenserings- och härdningssystem.

Flödeshärdningssystem

Glödlampsteknologi

Loctite® 97055 / 97056

1000 W



- Loctite® 97055 ljuskammerssystem med hög intensitet för manuell laddning
 - Loctite® 97056 tunnelversion utformad för integrering i automatiska linjer
- Tre olika glödlampor finns för lämpliga emissionsspektra

Glödlampa	IDH-nr	UV C	UV A	UV VIS
Loctite® 97346	870098			
Loctite® 97347	870097			
Loctite® 97348	870096			



Lysdiodteknologi

Loctite® 97070 / 97071

LED



- Loctite® 97070 kallstrålande lysdiodsystem med hög intensitet, utformat för att emittera UV A-ljus
 - Loctite® 97071 kallstrålande lysdiodsystem med hög intensitet, utformat för att emittera UV VIS-ljus
- Monteringsställ eller härdningskammare kan fås på begäran.

Lysdiodhuvud	IDH-nr	UV C	UV A	UV VIS
Loctite® 97070	1427234	–		–
Loctite® 97071	1427233	–	–	



- Medelintensitet
- Hög intensitet
- Mycket hög intensitet

1000 W

Lampans energiförbrukning



Emissionsspektrat innehåller UV C-ljus



Emissionsspektrat innehåller UV A-ljus



Emissionsspektrat innehåller UV VIS-ljus

LED

Lysdiodsystem



Exponeringstimer



Interface för PLC-anlutning, t.ex. extern start



Intern intensitetsövervakning



Punkthärdningssystem



Flödeshärdningssystem

Halvautomatisk ljushärdningsutrustning

Punkthärdningssystem

Glödlampsteknologi



Loctite® 97057

Högintensivt ljusledarsystem som avger UV-A och UV-VIS. Kombineras med lämplig ljusguide.

Loctite® 97323: Ø 5 x 1 500 mm, Loctite® 97324: Ø 8 x 1 500 mm, Loctite® 97318: 2x Ø 3 x 1500 mm

Loctite® 97034

Högintensivt ljusledarsystem som avger UV C, UV A och UV VIS. Kombineras med lämplig ljusguide.

Loctite® 97326: Ø 5 x 1 500 mm, Loctite® 97327: Ø 8 x 1 500 mm, Loctite® 97328:



Lysdiodteknologi



Loctite® 97079

System med hög intensitet och lång livslängd, utformat för härdning av Loctite® UV-lim och beläggningar med UV-ljus. Modern lysdiodteknologi ger "kall" strålning med liten bandbredd.



AssureCure-teknik

Loctite® AssureCure övervakningssystem har utformats för att detektera, mäta, analysera, registrera och ge en viss härdningsmetrik beträffande övergången av speciellt utformade lim från flytande till fast form, det vill säga härdningen.

Systemkomponenter:

Gränssnittsmodul med LED-lampa som källa

Mäter, analyserar och registrerar flera optiska mätningar.

Ljuskälla fiber

Transmits light to adhesive bond line (up to 4 points)

Detektorfiber

Directs adhesive's optical response to Optic Module

Optisk modul

Analyses multiple optical measurements.

Optisk processor

Godtar inmatning från många optiska moduler matar ut till dator/programerbart styrsystem.



För UV

Produkt	Artikel nr	IDH-nr	Beskrivning
	Loctite® 98787 Loctite® 98770	1390323 1265282	Dosimeter-Radiometer som mäter ljusdosen (energi) och ljusintensiteten hos UV-härdande utrustning och som är en sluten enkanalsenhet. Loctite® 98787 för UV A-ljus, Loctite® 98770 för UV VIS-/synligt ljus.
	Loctite® 98002	1406024	Loctite® punktradiometer 7020 är ett slutet, elektrooptiskt instrument utformat för att mäta och visa UV-effektdensitet (irradians) som emitteras av en UV ljusguide. För ljusguider Ø 3 mm, Ø 5 mm och Ø 8 mm.
	Loctite® 8953426 Loctite® 8953427	1175127 1175128	Skyddsglasögon för UV Loctite® 8953426: grå skyddsglasögon, bäst att använda för UV A- och UV C-ljus Loctite® 8953427: orange skyddsglasögon, bäst att använda för UV VIS-ljus

Dispenseringsnålar

Dispenseringspetsar är färgkodade för att ange nålens innerdiameter. Alla dispenseringspetsar har en spiralgänga som kan fästas på alla Loctite®-ventiler via 97233 (IDH 88672) Luer-Lock®-adapter.

Nålstorlek	 Flexibla dispenseringspetsar av polypropylen (PPF)	 Koniska dispenseringspetsar (PPC)	 Standard dispenseringspetsar av rostfritt stål (SSS)
15 (= bärnstensfärgad) ID 1,37 mm	97229 (IDH 142640)		97225 (IDH 88664)
16 (= grå) ID 1,20 mm		97221 (IDH 88660)	
18 (= grön) ID 0,84 mm	97230 (IDH 142641)	97222 (IDH 88661)	97226 (IDH 88665)
20 (= rosa) ID 0,61 mm	97231 (IDH 142642)	97223 (IDH 88662)	97227 (IDH 88666)
22 (= blå) ID 0,41 mm		97224 (IDH 88663)	
25 (= röd) ID 0,25 mm	97232 (IDH 142643)		97228 (IDH 88667)
Kit som innehåller 2 av varje ovanstående spets		97262 (IDH 218288)	

Register

Efter produktnamn:

Produkt	Förpackningsstorlek	Sida
Adhesin A 7088	15 kg, 30 kg	55
Adhesin J 1626	28 kg	55
Aerodag® Ceramishield	400 ml aerosol	126
Almeo Seal Duo Pro	Kontakta Henkel	133
Alodine 400	Kontakta Henkel	133
Alodine 4830 / 4831	Kontakta Henkel	133
Aquence 866	Kontakta Henkel	131
Aquence 930	Kontakta Henkel	131
Bonderite CC	Kontakta Henkel	132
Bonderite MN 117	Kontakta Henkel	132
Bonderite NT-1	Kontakta Henkel	133
Frekote® 1-Step	1 l, 5 l, 25 l	137
Frekote® 44-NC	Kontakta Henkel	138
Frekote® 55-NC	5 l, 25 l	136
Frekote® 700-NC	1 l, 5 l, 25 l, 208 l	138
Frekote® 770-NC	5 l, 25 l, 208 l	136
Frekote® 909WB	Kontakta Henkel	138
Frekote® 913WB	Kontakta Henkel	138
Frekote® 915WB	Kontakta Henkel	137
Frekote® Aqualine C-200	Kontakta Henkel	138
Frekote® Aqualine C-400	Kontakta Henkel	137
Frekote® Aqualine C-600	Kontakta Henkel	136
Frekote® Aqualine PUR-100	Kontakta Henkel	140
Frekote® Aqualine R-100	Kontakta Henkel	140
Frekote® Aqualine R-110	5 l, 10 l, 210 l	140
Frekote® Aqualine R-120	5 l, 10 l, 210 l	137
Frekote® Aqualine R-150	5 l, 10 l, 210 l	140
Frekote® Aqualine R-180	Kontakta Henkel	140
Frekote® Aqualine R-220	Kontakta Henkel	137
Frekote® B-15	1 l, 5 l	138
Frekote® CS-122	Kontakta Henkel	138
Frekote® CS-123	Kontakta Henkel	138
Frekote® FMS	1 l, 5 l	138
Frekote® Frewax	1 l, 5 l	140
Frekote® FRP-NC	1 l, 5 l, 25 l	140
Frekote® PMC	1 l, 5 l	138
Frekote® RS-100	Kontakta Henkel	138
Frekote® S-50 E	Kontakta Henkel	140
Frekote® WOLO	1 l, 5 l, 25 l	136
Granodine 952	Kontakta Henkel	132
Loctite® 121078	50 ml, 250 ml, 1 l	30
Loctite® 128068	300 ml, 850 ml	24
Loctite® 221	10 ml, 50 ml, 250 ml	12
Loctite® 222	10 ml, 50 ml, 250 ml	10
Loctite® 2400	50 ml, 250 ml	11
Loctite® 241	10 ml, 50 ml, 250 ml	12
Loctite® 242	10 ml, 50 ml, 250 ml	12
Loctite® 243	10 ml, 50 ml, 250 ml	11

Produkt	Förpackningsstorlek	Sida
Loctite® 245	50 ml, 250 ml	12
Loctite® 248 Stick	19 g	12
Loctite® 262	Kontakta Henkel	12
Loctite® 268 Stick	9 g, 19 g	12
Loctite® 270	10 ml, 50 ml, 250 ml	11
Loctite® 2700	50 ml, 250 ml	11
Loctite® 2701	50 ml, 250 ml, 1 l	12
Loctite® 271	Kontakta Henkel	12
Loctite® 272	50 ml, 250 ml	12
Loctite® 275	50 ml, 250 ml, 2 l	12
Loctite® 276	50 ml, 250 ml	12
Loctite® 277	Kontakta Henkel	12
Loctite® 278	50 ml, 250 ml	12
Loctite® 290	10 ml, 50 ml, 250 ml	10
Loctite® 3011 ^{Med}	Kontakta Henkel	44
Loctite® 3038	50 ml, 490 ml	63
Loctite® 3081 ^{Med}	Kontakta Henkel	42
Loctite® 3090	10 g, 50 g	35
Loctite® 3103	Kontakta Henkel	44
Loctite® 3105	25 ml, 1 l	44
Loctite® 3106	Kontakta Henkel	44
Loctite® 319	5 g kit	64
Loctite® 3211 ^{Med}	Kontakta Henkel	44
Loctite® 322	50 ml, 250 ml	44
Loctite® 326	50 ml, 250 ml	63
Loctite® 329	Kontakta Henkel	64
Loctite® 3295	50 ml, 600 ml	63
Loctite® 3298	50 ml, 300 ml	63
Loctite® 330	50 ml kit, 315 ml, 1 l	62
Loctite® 3301 ^{Med}	Kontakta Henkel	44
Loctite® 3311 ^{Med}	25 ml, 1 l	44
Loctite® 3321 ^{Med}	25 ml, 1 l	44
Loctite® 3341 ^{Med}	25 ml, 1 l	44
Loctite® 3342	300 ml	62
Loctite® 3345 ^{Med}	Kontakta Henkel	44
Loctite® 3381 ^{Med}	25 ml, 1 l	44
Loctite® 3463	50 g, 114 g	92
Loctite® Hysol® 3471 A&B	500 g burk	92
Loctite® Hysol® 3472 A&B	500 g burk	93
Loctite® Hysol® 3473 A&B	500 g burk	93
Loctite® Hysol® 3474 A&B	Kontakta Henkel	93
Loctite® Hysol® 3475 A&B	Kontakta Henkel	93
Loctite® Hysol® 3478 A&B	453 g, 3.5 kg tub kit	92
Loctite® Hysol® 3479 A&B	500 g tub kit	93
Loctite® 3491	25 ml, 1 l	42
Loctite® 3494	25 ml, 1 l	42
Loctite® 350	Kontakta Henkel	44
Loctite® 3504	Kontakta Henkel	64

Produkt	Förpackningsstorlek	Sida
Loctite® 352	Kontakta Henkel	44
Loctite® 3525	25 ml, 1 l	43
Loctite® 3555 ^{Med}	25 ml, 1 l	43
Loctite® 3556 ^{Med}	25 ml, 1 l	46
Loctite® 366	Kontakta Henkel	64
Loctite® 382	Kontakta Henkel	36
Loctite® 3921 ^{Med}	25 ml, 1 l	46
Loctite® 3922 ^{Med}	25 ml, 1 l	42
Loctite® 3924 AC	Kontakta Henkel	46
Loctite® 3926 ^{Med}	25 ml, 1 l	43
Loctite® 3936 ^{Med}	25 ml, 1 l	46
Loctite® 3972	Kontakta Henkel	46
Loctite® 401	3 g, 5 g, 20 g, 500 g	35
Loctite® 4011 ^{Med}	Kontakta Henkel	36
Loctite® 4014 ^{Med}	Kontakta Henkel	36
Loctite® 403	20 g, 500 g	36
Loctite® 4031 ^{Med}	Kontakta Henkel	38
Loctite® 406	20 g, 50 g, 500 g	34
Loctite® 4061 ^{Med}	Kontakta Henkel	38
Loctite® 4062	20 g, 500 g	38
Loctite® 407	20 g, 500 g	36
Loctite® 408	20 g	36
Loctite® 409	Kontakta Henkel	36
Loctite® 410	Kontakta Henkel	36
Loctite® 414	20 g, 50 g, 500 g	36
Loctite® 415	20 g, 50 g, 500 g	36
Loctite® 416	20 g, 50 g, 500 g	36
Loctite® 420	20 g, 500 g	36
Loctite® 4204	20 g, 500 g	38
Loctite® 422	50 g, 500 g	36
Loctite® 424	20 g, 500 g	36
Loctite® 4304 ^{Med}	28 g, 454 g	43
Loctite® 4305 ^{Med}	28 g, 454 g	46
Loctite® 431	20 g, 500 g	35
Loctite® 435	20 g, 500 g	34
Loctite® 438	Kontakta Henkel	36
Loctite® 454	3 g, 20 g, 300 g	35
Loctite® 460	20 g, 500 g	35
Loctite® 4601 ^{Med}	20 g, 454 g	38
Loctite® 480	20 g, 500 g	34
Loctite® 4850	20 g	34
Loctite® 4860	20 g, 500 g	38
Loctite® 493	Kontakta Henkel	36
Loctite® 495	20 g, 50 g, 500 g	36
Loctite® 496	20 g, 50 g, 500 g	36
Loctite® 5080	25 m, 50 m	127
Loctite® 5083	Kontakta Henkel	46
Loctite® 5088	Kontakta Henkel	46

Produkt	Förpackningsstorlek	Sida
Loctite® 5091	Kontakta Henkel	43
Loctite® 510	50 ml, 250 ml, 300 ml patron	23
Loctite® 511	Kontakta Henkel	18
Loctite® 5145	40 ml, 300 ml	73
Loctite® 515	Kontakta Henkel	24
Loctite® 518	50 ml, 300 ml patron	22
Loctite® 5188	50 ml, 300 ml patron	22
Loctite® 5203	50 ml, 300 ml	24
Loctite® 5205	50 ml, 300 ml	24
Loctite® 5208	50 ml, 250 ml	24
Loctite® 5248 ^{Med}	Kontakta Henkel	46
Loctite® 5331	100 ml, 300 ml	16
Loctite® 5366	50 ml, 310 ml	73
Loctite® 5367	310 ml	74
Loctite® 5368	310 ml, 20 l	74
Loctite® 5398	Kontakta Henkel	74
Loctite® 5399	310 ml, 20 l	73
Loctite® 5400	50 ml, 250 ml	17
Loctite® 5404	300 ml	74
Loctite® 542	10 ml, 50 ml, 250 ml	16
Loctite® 549	50 ml, 250 ml	18
Loctite® 55	50 m, 150 m snöre	16
Loctite® 5607 A&B	400 ml, 17 l	72
Loctite® 561 Stick	19 g stick	18
Loctite® 5610	400 ml, 17 l	74
Loctite® 5612 A&B	400 ml, 17 l	72
Loctite® 5615 A&B	400 ml, 17 l	72
Loctite® 5616	400 ml, 17 l	74
Loctite® 567	Kontakta Henkel	18
Loctite® 5699	300 ml	23
Loctite® 570	Kontakta Henkel	18
Loctite® 572	50 ml, 250 ml, 2 kg	18
Loctite® 573	50 ml, 250 ml	24
Loctite® 574	50 ml, 160 ml patron, 250 ml	22
Loctite® 577	50 ml, 250 ml, 2 l	17
Loctite® 5772	Kontakta Henkel	18
Loctite® 5776	50 ml, 250 ml	17
Loctite® 5800	50 ml, 300 ml patron	23
Loctite® 582	Kontakta Henkel	18
Loctite® 586	Kontakta Henkel	17
Loctite® 5900	300 ml	24
Loctite® 5910	50 ml & 300 ml patron, 80 ml tub	24
Loctite® 5920	80 ml tub, 300 ml patron	24
Loctite® 5926	40 ml tub, 100 ml tub	23
Loctite® 5940	Kontakta Henkel	74
Loctite® 5970	50 ml, 300 ml patron, 20 l	23, 73
Loctite® 5980	200 ml rocep can	24, 74
Loctite® 601	10 ml, 50 ml, 250 ml	30

Register

Efter produktnamn:

Produkt	Förpackningsstorlek	Sida
Loctite® 603	10 ml, 50 ml, 250 ml	29
Loctite® 620	50 ml, 250 ml	28
Loctite® 6300	50 ml, 250 ml	29
Loctite® 638	10 ml, 50 ml, 250 ml	29
Loctite® 640	50 ml, 250 ml, 2 l	29
Loctite® 641	10 ml, 50 ml, 250 ml	28
Loctite® 648	10 ml, 50 ml, 250 ml	29
Loctite® 649	Kontakta Henkel	30
Loctite® 660	50 ml	28
Loctite® 661	50 ml, 250 ml, 1 l	30
Loctite® 662	250 ml	30
Loctite® 675	Kontakta Henkel	30
Loctite® 7010	5 l, 20 l	106
Loctite® 7012	5 l, 20 l	106
Loctite® 7013	5 l, 20 l	106
Loctite® 7014	5 l, 20 l	107
Loctite® 7018	5 l, 20 l	107
Loctite® 7039	400 ml aerosol	105
Loctite® 7061	Kontakta Henkel	104
Loctite® 7063	400 ml sprayflaska, pump, 10 l kanna	104
Loctite® 7066	Kontakta Henkel	104
Loctite® 7070	400 ml aerosol	104
Loctite® 7091	90 ml	129
Loctite® 7100	400 ml aerosol	127
Loctite® 7200	400 ml aerosol	105
Loctite® 7239	4 ml	128
Loctite® 7240	90 ml	129
Loctite® 7386	500 ml	129
Loctite® 7388	150 ml	129
Loctite® 7400	20 ml	127
Loctite® 7414	Kontakta Henkel	127
Loctite® 7452	500 ml, 18 ml	129
Loctite® 7455	Kontakta Henkel	128
Loctite® 7457	150 ml, 18 ml	129
Loctite® 7458	500 ml	128
Loctite® 7471	150 ml, 500 ml	129
Loctite® 7500	1 l can	126
Loctite® 7649	150 ml, 500 ml	129
Loctite® 770 / 7701	10 g, 300 g	128
Loctite® 7800	400 ml aerosol	126
Loctite® 7803	Kontakta Henkel	127
Loctite® 7840	750 ml pumpspray, 20 l fat	105
Loctite® 7850	400 ml flaska, 3 l pump dispenser	105
Loctite® 7855	400 ml flaska, 1,75 l pump flaska	105
Loctite® 7860	5 l, 20 l	107
Loctite® 7861	5 l, 20 l	107
Loctite® 7862	5 l, 20 l	107

Produkt	Förpackningsstorlek	Sida
Loctite® 8001	400 ml aerosol	118
Loctite® 8005	400 ml aerosol	126
Loctite® 8007/8008/8065 C5-A®	400 ml sprayflaska, 113 g, 454 g Penselburk, 6 kg burk, 20 g stift	117
Loctite® 8009	454 g Penselburk	116
Loctite® 8011	400 ml aerosol	118
Loctite® 8012	Kontakta Henkel	117
Loctite® 8013	Kontakta Henkel	116
Loctite® 8014	907 g burk	117
Loctite® 8021	400 ml aerosol	119
Loctite® 8023	454 g penselburk	116
Loctite® 8030	250 ml flaska	119
Loctite® 8031	400 ml aerosol	119
Loctite® 8035	5 l/20 l hink	119
Loctite® 8040	400 ml aerosol	119
Loctite® 8101	400 ml aerosol	121
Loctite® 8102	Kontakta Henkel	121
Loctite® 8103	400 ml patron	121
Loctite® 8104	75 ml tub, 1 l burk	121
Loctite® 8105	400 ml patron	120
Loctite® 8106	400 ml patron	120
Loctite® 8150	500 g, 1 kg	117
Loctite® 8151 aerosol	400 ml aerosol	117
Loctite® 8154	400 ml aerosol	117
Loctite® 8191	400 ml aerosol	118
Loctite® 8192	400 ml aerosol	118
Loctite® 8201	400 ml aerosol	119
Loctite® Dubble Bubble	Kontakta Henkel	60
Loctite® F245	Kontakta Henkel	64
Loctite® F246	320 ml	62
Loctite® Hysol® 3421	50 ml, 200 ml, 1 kg, 20 kg	60
Loctite® Hysol® 3423 A&B	50 ml, 200 ml, 1 kg, 20 kg	58
Loctite® Hysol® 3425	50 ml, 200 ml, 1 kg, 20 kg	60
Loctite® Hysol® 3430 A&B	24 ml, 50 ml, 200 ml, 400 ml	58
Loctite® Hysol® 3450	25 ml	60
Loctite® Hysol® 3455	Kontakta Henkel	60
Loctite® Hysol® 9450	Kontakta Henkel	60
Loctite® Hysol® 9461	Kontakta Henkel	60
Loctite® Hysol® 9464	50 ml, 400 ml, 1 kg, 20 kg	60
Loctite® Hysol® 9466 A&B	50 ml, 400 ml, 1 kg, 20 kg	59
Loctite® Hysol® 9480 A&B	50 ml, 400 ml	59
Loctite® Hysol® 9483 A&B	50 ml, 400 ml, 1 kg, 20 kg	58
Loctite® Hysol® 9489	Kontakta Henkel	60
Loctite® Hysol® 9492	50 ml, 400 ml, 1 kg, 20 kg	60
Loctite® Hysol® 9497 A&B	50 ml, 400 ml, 20 kg	59
Loctite® Hysol® 9514	300 ml, 20 kg	59
Loctite® Nordbak® 7117	1 kg, 6 kg	97
Loctite® Nordbak® 7204	19 kg	98

Produkt	Förpackningsstorlek	Sida
Loctite® Nordbak® 7218	1 kg, 10 kg	97
Loctite® Nordbak® 7219	1 kg, 10 kg	97
Loctite® Nordbak® 7221	5,4 kg	98
Loctite® Nordbak® 7222	1,3 kg	98
Loctite® Nordbak® 7226	1 kg, 10 kg	97
Loctite® Nordbak® 7227	1 kg	98
Loctite® Nordbak® 7228	1 kg, 6 kg	98
Loctite® Nordbak® 7229	10 kg	98
Loctite® Nordbak® 7230	10 kg	100
Loctite® Nordbak® 7234	1 kg	97
Loctite® Nordbak® 7255	900 g, 30 kg	96
Loctite® Nordbak® 7256	Kontakta Henkel	100
Loctite® Nordbak® 7257	5,54 kg, 25,7 kg	100
Loctite® Nordbak® 7266	1 kg	96
Loctite® Nordbak® 7277	5 kg	96
Loctite® V1305	Kontakta Henkel	64
Loctite® V1315	Kontakta Henkel	64
Loctite® V5004	50 ml	63
Macromelt 6208 S	20 kg säck	52
Macromelt 6238	Kontakta Henkel	50
Macromelt OM 652	20 kg säck	52
Macromelt OM 657	20 kg säck (granules)	50
Macromelt OM 673	20 kg säck	52
Macromelt OM 678	20 kg säck	52
Macroplast B2140	Kontakta Henkel	55
Macroplast CR 3525	Kontakta Henkel	86
Macroplast CR 5103 B4	Kontakta Henkel	87
Macroplast CR 6127	Kontakta Henkel	87
Macroplast EP 3030	Kontakta Henkel	87
Macroplast EP 3032 / 5032	Part A: 50 ml, 30 kg / Part B: 50 ml, 25 kg	60
Macroplast EP 3250 / 5250	Kontakta Henkel	60
Macroplast EP 3299	Part A: 180 kg fat / Part B: 180 kg fat	87
Macroplast EP 3430	Part A: 20 kg burk / Part B: 18 kg burk	87
Macroplast EP 3640 / 5640	Kontakta Henkel	60
Macroplast ESP 4108	Kontakta Henkel	60
Macroplast UK 1351 B25	400 ml dubbelpatron	67
Macroplast UK 1366 B10	415 ml dubbel patron	67
Macroplast UK 8101	Kontakta Henkel	68
Macroplast UK 8103	24 kg burk, 250 kg fat, 1.250 kg container	66
Macroplast UK 8115-23	Kontakta Henkel	68
Macroplast UK 8126	Kontakta Henkel	68
Macroplast UK 8160	3,6 kg Kombipack, 9 kg Kombipack, 24 kg burk	68
Macroplast UK 8180 N	Kontakta Henkel	86
Macroplast UK 8202	Kontakta Henkel	67

Produkt	Förpackningsstorlek	Sida
Macroplast UK 8303 B60	9 kg combi pack, 24 kg burk, 300 kg fat	68
Macroplast UK 8306 B60	Kontakta Henkel	68
Macroplast UK 8309	Kontakta Henkel	68
Macroplast UK 8326 B30	3,6 kg Kombipack, 300 kg fat	67
Macroplast UK 8436	Kontakta Henkel	68
Macroplast UK 8439-21	Part A: 190 kg fat / Part B: 250 kg fat	86
Macroplast UK 8445 B1 W	Kontakta Henkel	68
Macroplast UR 7220	Kontakta Henkel	70
Macroplast UR 7221	Kontakta Henkel	66
Macroplast UR 7225	30 kg Burk, 200 kg fat, 1.000 kg container	70
Macroplast UR 7228	30 kg Burk, 200 kg fat, 1.000 kg container	66
Macroplast UR 7388	Kontakta Henkel	70
Macroplast UR 7395 B-21	Kontakta Henkel	70
Macroplast UR 7396	Kontakta Henkel	70
Multan 21-70	Kontakta Henkel	122
Multan 233-1	Kontakta Henkel	123
Multan 46-81	Kontakta Henkel	122
Multan 71-2	Kontakta Henkel	122
Multan 77-4	Kontakta Henkel	123
Multan F 7161	Kontakta Henkel	123
Multan F AFS 105	Kontakta Henkel	123
Novastrip 9210	Kontakta Henkel	112
P3 Chemacid 3500	Kontakta Henkel	111
P3 Croni 810	Kontakta Henkel	112
P3 Croni 828	Kontakta Henkel	113
P3 Croniclean 300	Kontakta Henkel	109
P3 Emulpon 6776	Kontakta Henkel	111
P3 Galvaclean 20	Kontakta Henkel	110
P3 GeroCor 3	Kontakta Henkel	113
P3 Glin Cristal	Kontakta Henkel	109
P3 Glin Floor	Kontakta Henkel	108
P3 Glin Plus	Kontakta Henkel	108
P3 Grato 3000	Kontakta Henkel	108
P3 Grato 80	Kontakta Henkel	110
P3 Grato Marine Cleaner	Kontakta Henkel	109
P3 Grato Marine Polish	Kontakta Henkel	113
P3 Grato WP	Kontakta Henkel	113
P3 Industril FA	Kontakta Henkel	110
P3 Manuvo	Kontakta Henkel	109
P3 Neutracare 3300	Kontakta Henkel	111
P3 Previox 7400	Kontakta Henkel	113
P3 Saxin 5520	Kontakta Henkel	111
P3 Scribex 400	Kontakta Henkel	109
P3 Ultraperm 091	Kontakta Henkel	108

Efter produktnamn:

Efter produktnamn:

Produkt	Förpackningsstorlek	Sida
P3 Upon 5800	Kontakta Henkel	111
Purmelt ME 4655	Kontakta Henkel	51
Purmelt QR 3460	300 g patron, 2 kg candle, 20 kg burk, 190 kg fat	51
Purmelt QR 4661	Kontakta Henkel	52
Purmelt QR 4663	Kontakta Henkel	51
Technomelt PS -M 8783	8 kg carton	52
Technomelt Q 3113	25 kg bag, 500 kg (granules)	51
Technomelt Q 3183	25 kg bag	52
Technomelt Q 4203	20 kg bag	52
Technomelt Q 4209	20 kg bag	52
Technomelt Q 5374	ca 13,5 kg X-tra (dyna)	50
Technomelt Q 8707	Kontakta Henkel	50
Technomelt Q 9268H	Kontakta Henkel	51
TecTalis 1200 / 1800	Kontakta Henkel	133
Terokal 2444	340 g, 670 g, 5 kg	55
Terokal 5055	250 ml	60
Terokal 9225 SF	2 x 25 ml dubbel patron	68
Teromix 6700	50 ml (2 x 25 ml) patron, 250 ml (2 x 125 ml) patron, 620 ml (2 x 310ml) patron	68
Terophon 112 DB	250 kg fat	89
Terophon 129	250 kg fat	89
Terostat 140	Kontakta Henkel	74
Terostat 2759	Kontakta Henkel	83
Terostat 276	Kontakta Henkel	82
Terostat 276 Alu	Kontakta Henkel	84
Terostat 2761	Kontakta Henkel	84
Terostat 2780	Kontakta Henkel	84
Terostat 2785	Kontakta Henkel	84
Terostat 279	Kontakta Henkel	84
Terostat 285	Kontakta Henkel	84
Terostat 301	Kontakta Henkel	83
Terostat 33	310 ml	74
Terostat 3631 FR	Kontakta Henkel	84
Terostat 4006	Kontakta Henkel	84
Terostat 58	310 ml, 20 kg	74
Terostat 63	310 ml, 570 ml	74
Terostat 6814	Kontakta Henkel	83
Terostat 81	Kontakta Henkel	82
Terostat 8596	310 ml patron, serie	70
Terostat 8597 HMLC	310 ml patron, 400 ml foil, 570 ml foil	67
Terostat 8599 HMLC	310 ml patron, serie	70
Terostat 8630 2C HMLC	310 ml patron, serie	68
Terostat 9097 PL HMLC	310 ml patron, serie	70
Terostat IX	Kontakta Henkel	83
Terostat MS 510	Kontakta Henkel	76

[illegible]

Utrustning	Sida
Manuella handlållna applikatorerna	
För 1-komponentspatroner	142
För 2-komponentspatroner	143
Manuella dispenserare	
Peristaltiska dispenserare	144
Sprutdispenserare	144
Tillbehör - sprutor	144
Tillbehör - mixers och munstycken	145
Dispenseringsystem	
Halvautomatiska dispenseringsystem	146
Handhållna dispenseringsystem	147
Skräddarskydda system	147
Ljushärdande utrustning	
Flödeshärdningssystem	
Glödlampsteknologi	148
Lysdiodteknologi	148
Halvautomatiska ljushärdande utrustning	
Punkthärdningssystem	
Glödlampsteknologi	149
Lysdiodteknologi	149
AssureCure teknologi	149
Tillbehör	
För UV	150
Dispenseringsnålar	151

Henkel Norden AB
Adhesive Technologies
Box 151 22
SE-167 15 STOCKHOLM
Tel: 010-480 7500
Fax: 010-480 7700
www.loctite.se

