



RODAMIENTOS[®]
BRASIL

LOCTITE[®] TEROSON[®]

CATÁLOGO GENERAL



Henkel

**LOCTITE LIBERA
EL POTENCIAL
ILIMITADO DEL
HOMBRE Y LA
MÁQUINA.**

**Adhesión
sin límites**

Desde 1956, nuestros adhesivos, selladores y recubrimientos de alto rendimiento, ayudan a que las máquinas y los hombres que los diseñan, construyen, mantienen y reparan, sean una fuerza imparable para el progreso.



LOCTITE

ÍNDICE

- 4 Fijación de roscas
- 6 Fijación de piezas cilíndricas
- 8 Sellado de roscas
- 10 Formación de juntas en piezas mecanizadas
- 12 Formación de juntas de silicona
- 14 Adhesión estructural
- 16 Adhesión estructural epoxi
- 18 Adhesión estructural poliuretanos y silanos
- 19 Adhesión instantánea
- 22 Activadores y aceleradores
- 24 Compuestos de reconstrucción
- 26 Compuestos antidesgaste
- 28 Lubricantes y antiengrane
- 30 Recubrimientos
- 31 Reparación de pisos y concreto
- 32 Limpiadores
- 33 Desmoldantes



Fijación de roscas

Los fijadores de roscas Loctite evitan el autoaflojamiento y aseguran cualquier tornillería roscada contra vibraciones e impactos. Son productos líquidos que rellenan la holgura entre los filetes de las roscas. Además eliminan la corrosión por frotamiento, creando una unión solidaria entre las partes, y brindan una seguridad que no puede ser alcanzada con elementos mecánicos convencionales.

TIPS para Trabado de roscas

- Utiliza Loctite 7649 Primer si la temperatura ambiente no supera los 5°C
- Para garantizar una óptima fijación las superficies deben estar limpias y secas.



Loctite® 243



Loctite® 263



Loctite® 271



Loctite® 277



Loctite® 290

Características	Fijador de roscas tixotrópico. Recomendado para superficies poco activas, como el acero inoxidable, y bulonería con tratamiento superficial. Evita aflojamiento y fugas de las piezas roscadas.	Fijador de roscas tixotrópico de curado rápido y alto torque residual. Cura de forma efectiva en una gran variedad de metales, incluso en superficies que poseen contaminantes. Puede utilizarse en acero, acero inoxidable y en la mayoría de las superficies tratadas.	Fijador de roscas de alta resistencia y baja viscosidad, en base metacrilato. Ideal para aplicaciones donde hay que evitar la migración de adhesivo. Puede tolerar ligeras contaminaciones de aceites industriales. Adecuado para todo tipo de conexiones roscadas de metal.	Fijador de roscas, de alta viscosidad. Recomendado para grandes diámetros. Evita el aflojamiento y fugas en las piezas protegiéndolas de la corrosión y el óxido. Puede removerse llevando la pieza a una temperatura superior a los 150°C.	Fijador de roscas de acción capilar. Evita el aflojamiento y las fugas en piezas roscadas. Rellena las porosidades y microfisuras en soldaduras, piezas fundidas y partes de metales, eliminando la necesidad de desmontaje.
Color	Azul	Rojo	Rojo	Rojo	Verde
Tamaño del tornillo	De 1/4" a 3/4" W	Hasta 1"	Hasta 1"	Desde 1/2" W	De 1/2" a 1" W
Resistencia	Media	Alta	Alta	Alta	Media - Alta
Velocidad (CP)	2250	500	300	8.000	55
Torque (rotura/remanente) NM*	20/7	33/33	33/33	32/32	10/25
Temperatura de trabajo (C°)	- 54 a 150	- 54 a 150	- 54 a 120	- 54 a 150	- 54 a 100
Tiempo de curado (Parcial-Total)	10 min – 24 h	10 min – 24 h	7 min - 24 h	30 min - 24 h	20 min – 24 h
Primer recomendado	Loctite 7471 (T) – Loctite 7649 (N) - Loctite 736	Loctite 7471 (T) – Loctite 7649 (N) - Loctite 736	Loctite 7471 (T) – Loctite 7649 (N) - Loctite 736	Loctite 7471 (T) – Loctite 7649 (N) - Loctite 736	Loctite 7471 (T) – Loctite 7649 (N) - Loctite 736
Aprobaciones*	NSF / ANSI 61 / CFIA	NSF / ANSI 61 / CFIA	MIL S 46163/ ASTM D5363	ASTM D/5363 / MIL S 46163A	NSF / ANSI 61 / CFIA / MIL S 46163/ASTM D 5363
Códigos y presentaciones	6 ml Pomo 50 gr Botella 250 gr Botella	50 gr Botella 250 gr Botella	6 ml Pomo 10 ml Botella 50 gr Botella 250 gr Botella	10 gr Botella 50 gr Botella 250 gr Botella	10 gr Botella 50 gr Botella 250 gr Botella

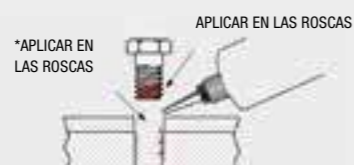


Tornillos Pasantes (tornillos y tuercas)



1. Limpie todas las roscas (tornillo y tuerca) con Limpiador/ Desengrasante Loctite® 7070 ODC-Free. 2. Rocíe todas las roscas con Loctite® 7471 Activador T. Deje secar. 3. Seleccione el producto Loctite® Trabador de Roscas con la resistencia adecuada. 4. Monte la tuerca en el tornillo. 5. Aplique varias gotas de Trabador de Roscas en el área del tornillo donde quedará la tuerca apretada. 6. Ensamble y apriete la tuerca como siempre.

Agujeros Ciegos (tornillos con cabeza, etc.)



1. Limpie todas las roscas con Limpiador/Desengrasante Loctite® 7070 ODC-Free. 2. Rocíe con Loctite® 7471 Activador T. Deje secar. 3. Seleccione el producto Trabador de Roscas Loctite® con la resistencia adecuada. 4. Aplique varias gotas en la rosca hembra en el fondo del agujero. 5. Aplique varias gotas en el tornillo. 6. Apriete como siempre.

Agujeros Ciegos (espárragos, etc.)



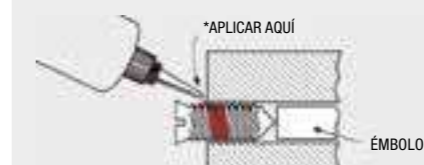
1. Limpie todas las roscas (espárrago y barreno) con Limpiador/ Desengrasante Loctite® 7070 ODC-Free. 2. Rocíe todos los hilos con Loctite® 7471 Activador T. Deje que sequen. 3. Aplique varias gotas de Trabador de Roscas Loctite® 263 en el agujero. 4. Aplique varias gotas de Loctite® 263 en las roscas del espárrago. 5. Instale los espárragos. 6. Coloque en posición la tuerca. 7. Aplique gotas de Trabador de Roscas Loctite® 243 en las roscas expuestas. 8. Apriete las tuercas como se requiera.
- NOTA: Utilice Fijador de Roscas 277 si el espárrago es de más de 1" de diámetro.

Tuercas Preensambladas



1. Limpie los tornillos y tuercas con Limpiador/Desengrasante Loctite® 7070 ODC-Free. 2. Apriete los componentes. 3. Apriete las tuercas como se requiere. 4. Aplique gotas de Trabador de Roscas Loctite® 290 en la unión tornillo/tuerca. 5. Evite que la punta de la botella toque el metal. 6. NOTA: Para mantenimiento preventivo en equipo existente: REAPRIETE las tuercas y aplique Trabador de Roscas Loctite® 290 en la unión tornillo / tuerca.

Tornillos de Ajuste



1. Inserte el tornillo hasta el ajuste adecuado. 2. Aplique gotas de Trabador de Roscas Loctite® 290 en la unión del tornillo y el cuerpo. 3. Evite que la punta de la botella toque el metal. 4. NOTA: Si el reajuste se dificulta – caliente el tornillo con un soplete a 230°C. 5. * No aplicable a Loctite® 248 y Loctite® 268

APLICADOR RECOMENDADO

Loctite® Hand Pumps Aplicador Manual

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



Fijación de piezas cilíndricas

Los fijadores de partes cilíndricas Loctite permiten la fijación de rodamientos, engranajes, poleas y bujes en forma sencilla, rápida y efectiva. Logran la máxima capacidad de transmisión de la carga y una distribución uniforme de la tensión, al tiempo que eliminan la corrosión por frotamiento. Crean un contacto 100% entre las superficies metálicas coincidentes, evitando costosas piezas de recambio, mecanizados prolongados o el empleo de métodos mecánicos.

TIPS para Fijación de Partes Cilíndricas

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



Loctite® 609



Loctite® 620



Loctite® 638



Loctite® 640



Loctite® 660



Loctite® 680

Características
Color
Holgura diametral máxima (MM)
Resistencia al corte bajo compresión (KG/CM2)
Viscosidad (CP)
Temperatura de trabajo (C°)
Tiempo de curado (Parcial-Total)
Primer recomendado
Aprobaciones*
Códigos y presentaciones

Adhesivo de piezas cilíndricas anaeróbico y monocompone- ntel. Aplicaciones típicas: retención de aspas de rotores en motores, sellado de bujes y mangas en los alojamientos de las aspas. Curado rápido.
Verde
Hasta 0,1
162
125
-54 a 120
20 min – 24 hs
Loctite 7471 (T) – Loctite 7649 (N) - Loctite 736
MIL R 46082B / ASTM D5363
50 ml Botella 250 ml Botella

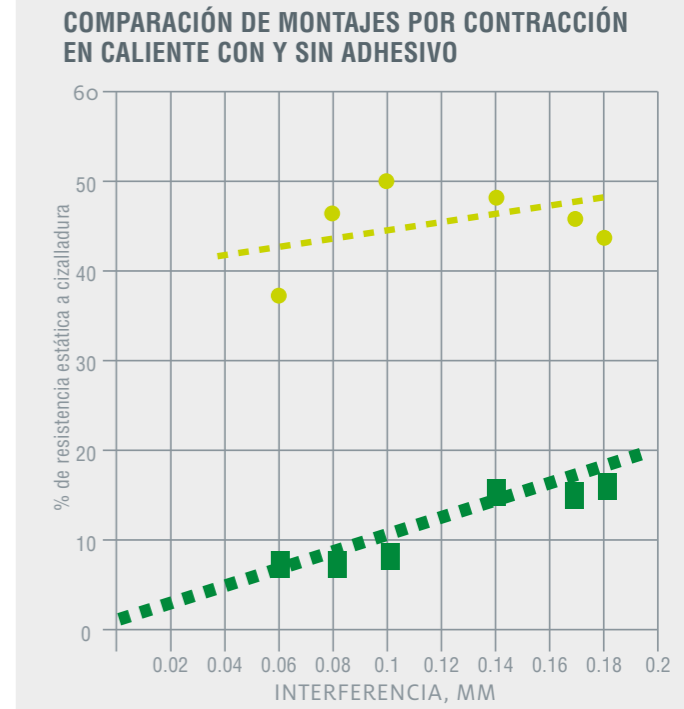
Adhesivo de piezas cilíndricas resistente a altas temperaturas. Ajustes deslizantes. Aplicacio- nes típicas: fijación de pernos en el montaje de radiadores, manguitos en cubiertas de bombas, cojinetes en la trans- misión de automóviles.
Verde
Hasta 0,4
180
8500
-54 a 232
30 min – 1 h
Loctite 7471 (T) – Loctite 7649 (N) - Loctite 736
ABS
50 gr Botella 250 gr Botella

Adhesivo de piezas cilíndricas de alta resistencia, alta fle- xibilidad y alta velocidad de curado. Máxima resistencia a temperatura ambiente. Apli- caciones típicas: sellado de cojinetes y manguitos al aloja- miento y ejes.
Verde
0,38
260
2500
-54 a 170
5 min – 24 hs
Loctite 7471 (T) – Loctite 7649 (N) - Loctite 736
NSF
50 gr Botella 250 gr Botella

Adhesivo resistente a altas temperaturas. Evita el afloja- miento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones en componentes cilíndricos. Aplicaciones típicas: retención de chavetas y ejes estriados, rodamientos, rotores en ejes en motores, entre otros.
Verde
0,18
220
600
-54 a 204
1 h – 24 hs
Loctite 7471 (T) – Loctite 7649 (N) - Loctite 736
MIL R 46082B / ASTM D 5363
6 ml Pomo 50 gr Botella

Adhesivo de piezas cilíndri- cas con grandes holguras, con la consistencia de una pasta. Aplicaciones típicas: rodamientos centrifugados y chaveteros dañados. Aumenta la resistencia del prensado por interferencia.
Gris metálico
0,5
175
250000
-54 a 200
10 min – 24 hs
Loctite 7471 (T) – Loctite 7649 (N) - Loctite 736
NSF
6 ml Pomo 15 gr Botella 50 gr Botella

Adhesivo de piezas cilíndri- cas de alta resistencia y alta velocidad. Aplicaciones típicas: retención de poleas, engra- nes, rotores y ventiladores en flechas, bujes, baleros y tapo- nes en sus alojamientos.
Verde
Hasta 0,4
197
1250
-54 a 180
10 min – 24 hs
Loctite 7471 (T) – Loctite 7649 (N) - Loctite 736
ANSI 61 / ABS / CFIA
10 ml Botella 250 gr Botella



Pasador: 120 mm de diámetro.
Anillo: 120 mm de diámetro interno y 145 mm de diámetro externo.
Longitud de la junta: 25 mm.

Ensamblaje de Chavetas (servicio pesado)



Ensamble
1. Limpie todas las partes con Limpiador/Desengrasante Loctite® 7070 ODC-Free Cleaner. 2. Aplique Loctite® 660 alrededor del eje, en el chavetero y en la chaveta. 3. Monte las piezas. Limpie el exceso. 4. Aplique Loctite® 660 en el tornillo. 5. Apriételo. 6. Deje que transcurran 30 minutos antes de poner en servicio el ensamble.
NOTA: Si la holgura excede de 0.12 mm, use Loctite® 7471 Activador T en el área apropiada (eje o chavetero). El Loctite® 660 NO SE RECOMIENDA para aberturas radiales de más de 0.25 mm en ejes o chaveteros.

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

Ajuste Deslizante (servicio pesado)



Original
1. Maquine el eje para un ajuste deslizante radial de 0.05 mm con un acabado 50-80 µs (segundo corte). 2. Limpie todas las piezas con Limpiador/Desengrasante Loctite® 7070 ODC-Free Cleaner. 3. No utilice Loctite® 7471 Activador T. 4. Aplique Loctite® 660 alrededor del eje en el área de acoplamiento. 5. Ensamble las piezas con un movimiento giratorio. 6. Limpie el exceso. 7. Deje que transcurran dos horas antes de poner el ensamble de nuevo en servicio.

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

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

Ensamble por Interferencia Estandar
1. Limpie el diámetro exterior del eje y el diámetro interior del componente. 2. Aplique un cordón de Loctite® 609 en la circunferencia del eje en el extremo de inserción o área de acoplamiento.
NOTA: El compuesto retenedor siempre será expulsado al exterior cuando se aplica al eje.
No lo utilice con anti-aferrante o producto similar.
3. Preense como siempre. Limpie el exceso. 4. No se requiere tiempo de curado.
NOTA: Se utiliza Loctite® 609 debido a su baja viscosidad y propiedades humectantes.

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

Ajuste Deslizante (en alojamientos)



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

Desgastada
Procedimiento idéntico al ajuste deslizante original, excepto:
1. Determine la holgura radial máxima. 2. Si la holgura radial excede 0.12 mm, se debe usar Loctite® 7471 Activador T. 3. Tome las medidas necesarias para mantener la concentricidad en el caso de holguras grandes. 4. Las holguras grandes requieren tiempos de curado más largos (30-60 minutos). 5. El Loctite® 660 NO SE RECOMIENDA para holguras radiales de más de 0.25 mm.

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

APLICADOR RECOMENDADO

Loctite® Rotospray 9000
—
Unidad de rotación neumática de 1" de diám. diseñada para esparcir en forma circunferencial los adhesivos anaeróbicos. Permite regular la velocidad. Normalmente utilizada para aplicar adhesivos para fijar piezas cilíndricas.
—

Sellado de roscas

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

TIPS para Sellado de roscas

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



Loctite® 542



Loctite® 567



Loctite® 570



Loctite® 592



Loctite® Fuerza Alta



Loctite® Fuerza Media

Características	Fijador y sellador de tuberías y componentes metálicos. Evita el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones. Naturaleza tixotrópica. Recomendado para el sellado de conectores hidráulicos y neumático.	Sellador de alto desempeño para roscas de conexiones cónicas de tuberías. Alta lubricación. Evita el desgaste en acero inoxidable, aluminio, y otras tuberías y conexiones metálicas roscadas. Bajo torque de desarme.	Sellador de roscas cónicas y componentes metálicos. Evita el aflojamiento y fugas producidas por impactos y/o vibraciones. Su naturaleza tixotrópica reduce la migración del producto líquido tras su aplicación.	Sellador de alto desempeño para roscas de conexiones cónicas de tuberías. Alta lubricación. Evita el desgaste en acero inoxidable, aluminio, y otras tuberías y conexiones metálicas roscadas. Bajo torque de desarme.	Sellador especialmente diseñado para su uso en instalaciones de gas. Fijador de roscas de alta viscosidad y gran resistencia. Evita el aflojamiento y las fugas en las piezas roscadas.	Sellador de roscas tixotrópico y de resistencia media especialmente diseñado para su uso en instalaciones de gas. Evita el aflojamiento y las fugas en las piezas roscadas.
Color	Marrón	Blanco	Beige	Gris	Rojo	Azul
Tamaño máximo de rosca	3/4"	1"	4"	Hasta 1"	4"	2"
Viscosidad (CP)	525	540000	20000	300000	7000	1200
Temperatura de trabajo (C°)	-54 a 120	-55 a 250	-54 a 120	-54 a 204	-54 a 150	-54 a 120
Tiempo de curado (Parcial-Total)	20 min - 24 h	4 h - 24 h	2 h - 24 h	2 h - 24 h	30 min - 24 h	20 min - 24 h
Primer recomendado	Loctite 7471 (T) - Loctite 7649 (N) - Loctite 736	Loctite 7471 (T) - Loctite 7649 (N) - Loctite 736	Loctite 7471 (T) - Loctite 7649 (N) - Loctite 736	Loctite 7471 (T) - Loctite 7649 (N) - Loctite 736	Loctite 7471 (T) - Loctite 7649 (N) - Loctite 736	Loctite 7471 (T) - Loctite 7649 (N) - Loctite 736
Aprobaciones*	-	I.G.A. / NSF / ANSI 61 / UL/ UCL	-	-	I.G.A.	I.G.A.
Códigos y presentaciones	50 gr Botella 250 gr Botella	50 gr Botella 250 gr Botella 250 gr Cartucho	50 gr Pomo	6 ml Pomo	50 gr Botella	50 gr Botella

Tipos de Rosca

NPT ESTÁNDAR AMERICANA, APRETADA CON LLAVE



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

ROSCA EUROPEA



2. Tipo europeo, hembra paralela y macho cónico.

NPTF DE SELLADO EN SECO, APRETADA A MANO

NPTF DE SELLADO EN SECO, APRETADA CON LLAVE



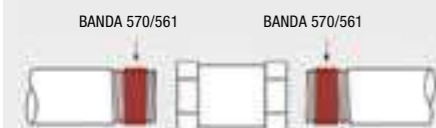
3. Estándar americana de sellado en seco. Este tipo tiene la misma forma general que las roscas cónicas pero con el cono truncado.

ROSCA CILÍNDRICA APRETADA CON LLAVE



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

Conexiones Estándar (tuberías hidráulicas o neumáticas)



1. Limpie las piezas de contaminantes. Si es necesario, rocíe Loctite® 7649 Activador N en las partes roscadas (macho y hembra). Deje secar.
2. Aplique una banda de Sellador de Roscas Loctite® 570 en las roscas macho a partir de uno o dos filetes del extremo del tubo. 3. Ensamble las piezas sin apretarlas más. 4. Si la presión inicial excede las 1000 psi*, espere 30 minutos antes de presurizar.

* Dependiendo de las condiciones

NOTA:

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

Conexiones con Virolas



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

Conexiones de Tuberías o Cañerías



CAPA 570/561 (PUEDE USARSE PARA ASIENTOS MUY DAÑADOS)

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

Conectores con Asientos Cónicos

CAPA 570/561 (PUEDE USARSE PARA ASIENTOS MUY DAÑADOS)



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

Extremos de Mangueras (pneumáticas e hidráulicas)



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

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

APLICADOR RECOMENDADO



Loctite® Dial - A - Seal Applicator

Aplicador neumático para productos de gran viscosidad sobre uniones roscadas de tuberías.

Formación de juntas en piezas mecanizadas

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

TIPS para Formadores de juntas para piezas mecanizadas

- Aplicar formando un cordón continuo. El exceso de sellador no garantiza un buen sellado.



Loctite® 510



Loctite® 515



Loctite® 518



Loctite® 573



Loctite® 574



Loctite® 5188 Flex

Características	Loctite® 510	Loctite® 515	Loctite® 518	Loctite® 573	Loctite® 574	Loctite® 5188 Flex
Color	Rojo	Violeta	Rojo	Verde	Naranja	Rojo
Holgura diametral máxima (MM)	0,125 (Con Primer)	0,125 (Con Primer)	0,25 (Con Primer)	0,125 (Con Primer)	0,50 (Con Primer)	0,15
Resistencia a la tracción [Kg/cm ²]	77,5	145	85	52	50	43,2
Estado una vez curado	Rígido	Flexible	Flexible	Semi-rígido	Semi-rígido	Sólido de alta flexibilidad
Viscosidad	Alta/Tixotrópico	Alta/Tixotrópico	Pasta/Tixotrópico	Media/Tixotrópico	Media/Tixotrópico	Media/Tixotrópico
Temperatura de trabajo (C°)	-54 a 180	-54 a 120	-55 a 150	-54 a 130	-54 a 150	-55 a 180
Tiempo de curado (Parcial-Total)	30 min – 24 h	20 min – 12 h	10 min – 24 h	6 h – 48 h	15 min – 12 h	1 h – 12 h
Primer recomendado	Loctite 7471 (T) – Loctite 7649 (N) - Loctite 736	Loctite 7471 (T) – Loctite 7649 (N) - Loctite 736	Loctite 7471 (T) – Loctite 7649 (N) - Loctite 736	Loctite 7471 (T) – Loctite 7649 (N) - Loctite 736	Loctite 7471 (T) – Loctite 7649 (N) - Loctite 736	Loctite 7471 (T) – Loctite 7649 (N) - Loctite 736
Aprobaciones*	ULC / AGA	ULC / AGA	NSF P1/ NSF/ANSI 61	ND	ND	ND
Códigos y presentaciones	50 ml Pomo	50 gr Pomo 275 gr Cartucho	15 gr Pomo 50 gr Pomo 250 gr Cartucho	250 gr Botella	50 ml Pomo 250 ml Pomo	50 ml Pomo

Ancho de Junta Buscado [mm]

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

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

Consumo de Sellador [cm³]

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

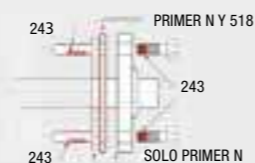
DIÁMETRO DEL CORDÓN [MM]	LARGO DE LA JUNTA [MM]				
	100	200	500	1.000	3.000
1	0,08	0,16	0,39	0,79	2,36
1,25	0,12	0,25	0,61	1,23	3,68
1,50	0,18	0,35	0,88	1,77	5,30
1,75	0,24	0,48	1,20	2,41	7,22
2	0,31	0,63	1,57	3,14	9,42
2,25	0,40	0,80	1,99	3,98	11,93
2,50	0,49	0,98	2,45	4,91	14,73
2,75	0,59	1,19	2,97	5,94	17,82
3	0,71	1,41	3,53	7,07	21,21

Sellado de Juntas Rígidas de Fundición



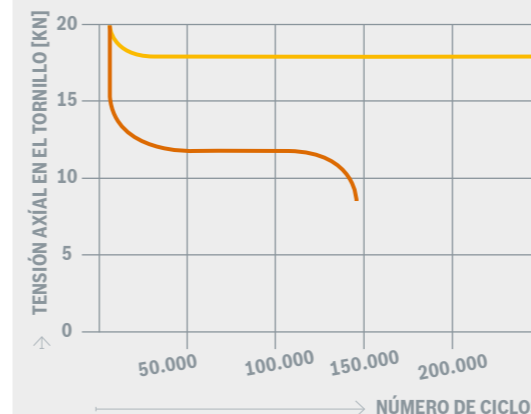
1. Remueva la junta vieja y otros contaminantes con **Removedor de Juntas Loctite® Chisel Paint Stripper**. De ser necesario utilice técnicas mecánicas de remoción.
NOTA: No esmerile.
2. Limpie ambas bridas con **Limpiador/Desengrasante Loctite® 7070 ODC Free Cleaner**. 3. Rocie **Loctite® 7649 Activador N** en una de las superficies. Deje secar de 1-2 minutos. 4. Aplique un cordón continuo de Formador de Juntas a la otra superficie.
NOTA: Rodee todos los agujeros de los tornillos con sellador, si se considera apropiado.

Sellado de Bridas con Juntas



1. Remueva la junta vieja y otros contaminantes con **Removedor de Juntas Loctite® Chisel Paint Stripper**. De ser necesario utilice técnicas mecánicas de remoción.
NOTA: No esmerile.
2. Limpie ambas bridas con **Limpiador/Desengrasante Loctite® 7070 ODC Free Cleaner**. 3. Rocie **Loctite® 7649 Primer N** en las dos caras de la brida y en ambos lados de la junta precortada. Deje secar de 1-2 minutos. 4. Unte el Formador de Juntas en ambas caras de la junta precortada con una espátula limpia. 5. Coloque la junta revestida en la superficie de la brida y ensamble las piezas de inmediato.

Comparativo de Performance entre Junta Química y Junta Precortada



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

- Adhesivo sellador curado por reacción anaeróbica
- Sellador sólido de acuerdo a DIN 3754

APLICADOR RECOMENDADO



Loctite® Pump-A-Bead II Dispenser

Unidad para tomar y bombear formadores de juntas anaeróbicos hacia una válvula. Utilizada en aplicaciones robotizadas, presenta una gran precisión en el cordón y es de muy bajo mantenimiento.

Formación de juntas de silicona

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



TIPS para Formadores de juntas de silicona

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

	Loctite® SI 598	Loctite® SI 5900	Loctite® SI 5920	Loctite® SI 5699	Loctite® Superflex	Loctite® Superflex Neutra	Loctite® Superflex Alta Temperatura
Características	Formador de juntas no corrosivo. Cura al exponerse a la humedad del aire formando una junta de silicona tenaz y flexible. Resiste al aceite, el envejecimiento y los ciclos térmicos sin endurecer, agrietarse o fracturarse.	Adhesivo/sellador de silicona no corrosivo. Posee bajo contenido de solventes y bajo olor. Excelente resistencia a los aceites. Soporta grandes movimientos en las juntas como por ejemplo en tapas de metal estampado.	Formador de juntas flexible y tenaz. Una vez curado, resiste el envejecimiento, medio ambiente, y ciclos térmicos sin endurecer, encoger o fracturarse. Resiste altas temperaturas y aceites. No corrosivo.	Formador de juntas resistente a aceites y fluidos. Flexible. No corrosivo. Bajo olor, baja volatilidad. Sella transmisiones y alojamientos de metal fundido, tapa de válvulas y distribución, cajas mecánicas y carter de aceite	Sellador de silicona resistente a la luz UV y al ozono. Flexible. Protege contra la humedad y contaminantes. Una vez curado resiste el envejecimiento, medio ambiente, y ciclos térmicos sin endurecer, encoger o fracturarse.	Sellador de silicona tixotrópico. No corroe metales ni ataca plásticos. Cura a temperatura ambiente. Una vez curado forma una goma flexible, maciza y resistente a altas temperaturas. Resistente a rayos UV. Aislante eléctrico.	Sellador de silicona de alta temperatura. Baja volatilidad. No escurre ni se deforma, por lo que puede usarse en superficies verticales y horizontales. Cura formando una junta flexible de silicona tenaz e impermeable.
Color	Negro	Negro	Cobre	Gris claro	Transparente	Transparente	Rojo
Holgura máxima (MM)	6	6	6	6	6	6	6
Resistencia a la tracción (KG/CM2)	13	17	14	24	12	12	16
Dureza (Shore A)	33	35	31	55	22	31	20
Elongación %	325	550	355	160	300	300	370
Viscosidad	Pasta	Pasta	Pasta	Pasta	Pasta	Pasta	Pasta
Temperatura de trabajo (C°)	-59 a 260	-59 a 200	-59 a 350	-59 a 260	-54 a 232	-54 a 232	-59 a 316
Tiempo de curado (Formación piel)	30 min - 24 h	20 min - 24 h	60 min - 24 h	25 min - 24 h	30 min - 24 h	30 min - 24 h	1 h - 24 h
Aprobaciones*	-	NSF / CFIA	-	NSF P1	NSF / CFIA / ULC	CFIA	CFIA/Mil-A-46106B
Códigos y presentaciones	70 ml Pomo 300 gr Cartucho	140 gr Cartucho 390 ml Cartucho	70 ml Pomo 300 gr Cartucho	70 ml Pomo 70 gr Pomo 400 gr Cartucho	50 gr SI 585 CL Pomo- Transparente 70 ml SI 595 Pomo- Transparente 300 ml SI 595 Cartucho- Transparente	300 ml Cartucho	55 gr SI 596 Pomo - Roja 300 ml SI 596 SF Cartucho - Roja

APLICADORES RECOMENDADOS



Loctite® Aplicador Manual
para cartuchos de 300 ml



Loctite® Pistola Neumática
para cartuchos de 300 ml

Ancho de Junta Buscado [mm]

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

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

Consumo de sellador [cm³]

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

DIÁMETRO DEL CORDÓN [MM]	LUZ ENTRE LAS PARTES [MM]				
	100	200	500	1.000	3.000
1	0,08	0,16	0,39	0,79	2,36
1,25	0,12	0,25	0,61	1,23	3,68
1,50	0,18	0,35	0,88	1,77	5,30
1,75	0,24	0,48	1,20	2,41	7,22
2	0,31	0,63	1,57	3,14	9,42
2,25	0,40	0,80	1,99	3,98	11,93
2,50	0,49	0,98	2,45	4,91	14,73
2,75	0,59	1,19	2,97	5,94	17,82
3	0,71	1,41	3,53	7,07	21,21

Cubiertas Estampadas o Troqueladas

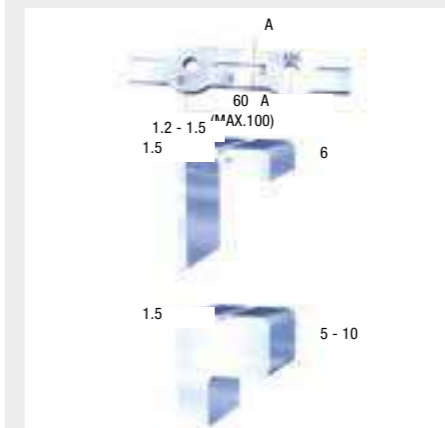
1. Remueva la junta vieja y otros contaminantes. 2. Limpie ambas cubiertas con **Limpiador/Desengrasante Loctite® 7070 ODC-Free Cleaner**. 3. Aplique un cordón continuo de Formador Instantáneo o siliconas especiales en la superficie a sellarse. Rodee todos los agujeros para los tornillos.

NOTA:

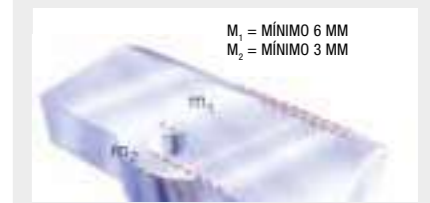
- Utilice el diámetro de cordón adecuado al ancho y profundidad de la brida.
- No aplique material en exceso.

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

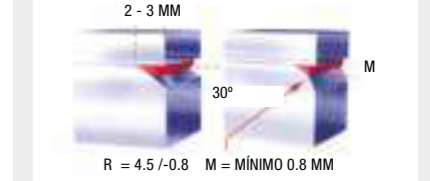
Diseño de brida con surco de retención



Diseño de brida con chaflán



Diseño de brida con radio acuerdo



Adhesión estructural

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

Adhesión híbrida

Los adhesivos estructurales híbridos de Loctite combinan la velocidad de los adhesivos instantáneos con la resistencia y durabilidad de los estructurales. Su versatilidad hace posible que se utilicen en diversas aplicaciones.



	Loctite® AA 326	Loctite® AA 330	Loctite® AA 349	Loctite® UK 8103 Loctite® UK 5400	Loctite® H3000
Características	Adhesivo estructural de alta viscosidad para adhesión de montajes rígidos. Ofrece la resistencia de cualquier epoxy con la rapidez de un adhesivo instantáneo. Para aplicaciones en las que sea necesaria una fijación rápida. Adhesivo ideal para imanes.	Adhesivo estructural de alta viscosidad para uniones de metal, madera, ferritas, cerámica y materiales plásticos, entre otros. Adhiere sobre superficies porosas y rugosas.	Adhesivo epoxy de curado con radiación UV (365 nm). Pega y sella vidrio, vidrio con metal, muebles y dispositivos industriales. Permite aplicaciones de encapsulado y fijado por sus propiedades eléctricas.	Adhesivo en base de poliuretano, bicomponente, sin solventes utilizado para la unión de metales pretratados, materiales sintéticos, madera y espumas duras. Además puede utilizarse para encapsular, rellenar y recubrir.	Adhesivo bicomponente. Adhiere PVC, policarbonato, acrílico, ABS, acero inoxidable y FRP. Alta velocidad de fraguado, resistencia al peeling y al impacto. Cubre cualquier holgura.
Color	Ámbar	Ámbar	Transparente	Beige	Beige
Lux máxima (MM)	0,5	0,25	-	No requiere	1
Forma de curado	Anaeróbico con Primer	Con Primer	Luz UV	Mezcla 5:1 (p/p) A y B	Mezclado 1:1
Viscosidad (CP)	17.000	67.500	9.750	9000	20.000
Resistencia al corte (KG/CM2)	246	230	112 (unión vidrio-vidrio)	61	267
Temperatura de trabajo (C°)	-54 a 120	-54 a 120	-54 a 130	-40 a 80	100
Tiempo de curado (Parcial-Total)	3 min - 24 h	3 min - 24 h	8 seg. con fuente 100 mW/cm2	40min - 24hs	5 min - 24 h
Primer recomendado	Loctite 7649 (N) / Loctite SF 736	Loctite SF 7387	No requiere	No requiere	No requiere
Códigos y presentaciones	50 gr Botella 1 L Bidón	250 ml Pomo	50 ml Botella	24 kg Balde (resina) 20 kg Lata (endurecedor)	50 ml Cartucho



	Loctite® HY 4060 GY	Loctite® HY 4070	Loctite® HY 4080	Loctite® HY 4090
Características	Adhesivo híbrido de cianoacrilato/epoxi, bicomponente, de uso general que ofrece alta resistencia y fijación rápida a temperatura ambiente. Presenta buena resistencia térmica y a la humedad y adhiere una amplia variedad de materiales entre los que se incluyen metales, la mayoría de plásticos y cauchos. usar	Adhesivo en gel, bicomponente, híbrido de cianoacrilato y acrílico. Ofrece un tiempo de fijación muy corto a temperatura ambiente en uniones con holguras hasta 5 mm. Está diseñado para adherir una gran variedad de sustratos, incluidos la mayoría de plásticos, gomas y metales	Adhesivo híbrido bicomponente, de cianoacrilato y acrílico, para uniones estructurales. Proporciona gran tenacidad y una excelente adhesión a metales, materiales compuestos y plásticos. Ofrece fijación rápida a temperatura ambiente y alta resistencia operativa tras la primera hora. Tiene buena resistencia al peeling y cargas de impacto.	Adhesivo híbrido bicomponente para realizar uniones estructurales. Presenta alta resistencia a la humedad y frente a las vibraciones. Ofrece un tiempo de fijación de 90 a 180 segundos y es adecuado para uniones con holguras hasta 5 mm. Resiste impactos y vibraciones.
Color	Gris	Ámbar	Ámbar	Ámbar
Lux máxima (MM)	No requiere	No requiere	No requiere	No requiere
Forma de curado	Mezclado 1:1	Mezclado 10:1	Mezclado 1:1	Mezclado 1:1
Viscosidad (CP)	Gel	Gel	Gel	Gel
Resistencia al corte (KG/CM2)	173	254	240	173
Temperatura de trabajo (C°)	-40 a 150	-40 a 120	-40 a 120	150
Tiempo de curado (Parcial-Total)	5min - 24hs	3 min-24hs	10min-24hs	3min - 24hs
Primer recomendado	-	-	-	-
Códigos y presentaciones	25 gr Cartucho	11 gr Cartucho	50 gr Cartucho	50 gr Cartucho

Ancho de Junta Buscado [mm]

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

MATERIALES/ADHESIVOS	LOCTITE® AA 326	LOCTITE® AA 330	LOCTITE® AA 349	LOCTITE® H3000
Acero	•	•	•	•
Aluminio	•	•	•	•
Vidrio	•		•	•
FRP		•		•
Epoxy				
ABS		•		•
PVC				
Policarbonato				
Polipropileno				

APLICADORES RECOMENDADOS



Loctite® aplicador manual dual para cartuchos de 50 ml

Loctite® adaptador para pistolas de 300 ml 1:10

Recomendaciones de uso de Loctite HY 4090

1. Dejar el doble cartucho en posición vertical durante 1 minuto.
2. Insertar el cartucho en la pistola de aplicación, en posición vertical.
3. Retirar la tapa y, con el cartucho posicionado hacia arriba, purgar una pequeña cantidad de adhesivo para asegurar que ambas partes fluyen igual.
4. Montar la boquilla mezcladora.
5. Presionar la pistola y descartar la primer descarga de producto para garantizar una mezcla adecuada.
6. Aplique el producto sobre la superficie a adherir.

APLICADOR RECOMENDADO



Loctite® Aplicador manual dual para cartuchos de 50 ml 1:1 y 1:2

Adhesión estructural epoxi

La línea de adhesivos epóxicos y uretánicos bicomponentes Loctite proporciona adhesión estructural y un rápido curado a temperatura ambiente o a temperaturas elevadas. Recomendados para procesos de producción automatizada y para reemplazar la soldadura o remachado, proporcionando una unión libre de corrosión y de tensiones.



Loctite® EA E-00 CL



Loctite® EA E-30 CL



Loctite® EA E-120 HP

Características	Loctite® EA E-00 CL	Loctite® EA E-30 CL	Loctite® EA E-120 HP
Color	Transparente	Gris claro	Ámbar
Viscosidad (CP)	5.000	6.000	30.000
Resistencia al corte (KG/CM2)	175	214	310
Tiempo de trabajo	3 min	30 min	120 min
Tiempo de curado	24 h	24 h	24 h
Temperatura de trabajo (C°)	170	175	120
Dureza Shore D	80	85	85
Relación de mezcla en volumen	1:1	2:1	2:1
Aprobaciones*	CFIA	CFIA	CFIA
Códigos y presentaciones	50 ml Cartucho	50 ml Cartucho	50 ml Cartucho

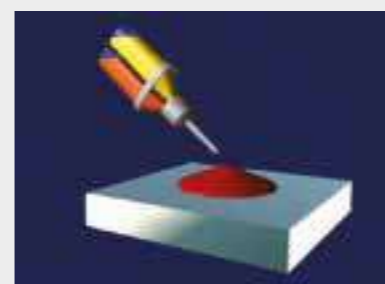
TIPS para Adhesión estructural epoxi

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

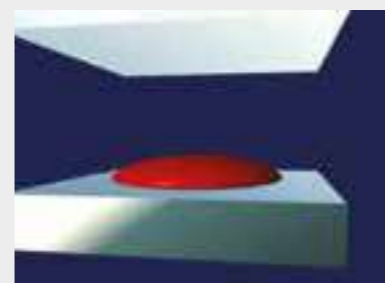
Métodos de Aplicación



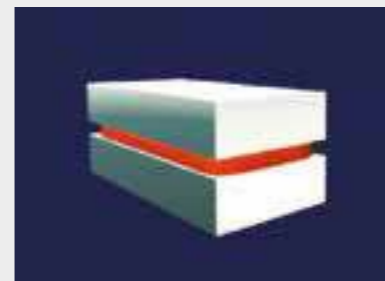
1. El adhesivo es bicomponente.



2. Aplicar el adhesivo sobre una de las superficies, adicionando un pico mixturador a la salida del cartucho.



3. Unir las partes inmediatamente.



4. La polimerización se realiza por la mezcla íntima de ambos materiales que componen el adhesivo.



APLICADORES RECOMENDADOS



Loctite® Aplicador manual dual para cartuchos de 50 ml 1:1 y 1:2

Loctite® Adaptador para pistolas de 300 ml a dual de 50 ml 1:1 y 1:2

Resistencia química adhesivos epoxies en relación % a su resistencia a temperatura ambiente luego de 72 hs.

	00 CL	30 CL	120 HP
AIRE A 87°C	85	152	98
ACEITE PARA MOTORES A 87°C	97	146	119
GASOLINA SIN PLOMO 22°C	106	111	105
ÁGUA/GLICOL A 87°C	27	142	89
NIEBLA SALINA A 22°C	25	89	44
95% HUMEDAD RELATIVA A 38°C	21	118	78
HUMEDAD CONDENSADA A 87°C	5	94	60
INMERSIÓN EN AGUA A 22°C	36	90	72
ACETONA A 22°C	102	109	99
ALCOHOL ISOPROPÍLICO A 22°C	86	124	108

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

Adhesión estructural poliuretanos y silanos

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



Teroson PU 8590



Teroson PU 8599



Teroson PU 9092



Teroson MS 939

Características	Teroson PU 8590	Teroson PU 8599	Teroson PU 9092	Teroson MS 939
Color	Negro	Negro	Negro	Blanco/Negro
Elongación	400%	400%	300%	250%
Formación de piel	25 min	20 min	25 min	10 min
Resistencia al corte (KG/CM2)	61	56	25,5	30
Tiempo de curado	3 a 4 m – 24 h	4 m – 24 h	4 m – 24 hs	3 m – 24hs
Temperatura de trabajo (C°)	-40 a 90	-40 a 90	-40 a 90	100
Dureza Shore A	55	70	> 55	55
Códigos y presentaciones	400 ml Cartucho	300 ml Cartucho	310 ml Cartucho 600 ml Salchicha	290 ml Cartucho

Comparación con otras tecnologías alternativas

PROPIEDAD	MS SILANOS	SILICONAS	POLIURETANOS
ADHESIÓN A UNA VARIEDAD DE SUBSTRATOS SIN USO DE PRIMER	Todos	Ninguno	Ninguno
ELONGACIÓN SUPERIOR AL 200%	Todos	Todos	Ninguno
PINTABLE	Todos	Ninguno	Todos
NO CORROSIVO	Todos	Algunos	Todos
SIN ISOCIANATO	Todos	Todos	Ninguno
LIBRE DE SOLVENTE	Todos	Algunos	Ninguno
BAJO OLOR	Todos	Algunos	Ninguno
ALTA RESISTENCIA A LA TENSIÓN	Algunos	Algunos	Todos
RESISTENCIA UV	Todos	Algunos	Algunos
ADHESIÓN A SUPERFICIES ACEITOSAS	Todos	Algunos	Ninguno

APLICADOR RECOMENDADO



Loctite® Calentador de cartuchos de 300 ml

Calentador para cartuchos Teroson® 8599.

Adhesión instantánea

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



Loctite® 401



Loctite® 406



Loctite® 411



Loctite® 414

Características	Loctite® 401	Loctite® 406	Loctite® 411	Loctite® 414
Color	Transparente	Transparente	Transparente	Transparente
Tipo químico	Etil	Etil	Etil	Etil
Resistencia al corte (KG/CM2)	225	250	225	225
Viscosidad (CP)	90	20	5.000	110
Holgura Máxima (MM)	0,05	0,05	0,05	0,05
Temperatura de trabajo (C°)	-54 a 120	-54 a 121	-54 a 82	-54 a 82
Tiempo de curado (Parcial-Total)	5 seg – 24 h	20 seg – 24 h	30 seg – 24 h	15 seg – 24 h
Primer recomendado	Loctite SI 770	Loctite SI 770	Loctite SI 770	Loctite SI 770
Acelerador	Loctite SF 7452	Loctite SF 7452	Loctite SF 7452	Loctite SF 7452
Aprobaciones*	CFIA /NSF P1	-	-	CFIA - A-A-3097
Códigos y presentaciones	20 gr Botella 100 gr Botella	20 gr Botella 100 gr Botella	20 gr Botella	20 gr Botella

Listado de plásticos y necesidad de activador

NOMBRE	ABREVIATURA	SE RECOMIENDA ACTIVADOR LOCTITE® 770	SE RECOMIENDA LIJADO	PRODUCE CRAQUEO CON LOS INSTANTÁNEOS	PRODUCE CRAQUEO CON LOS ACRÍLICOS
ACETAL	—	SI	SI	TESTEAR	TESTEAR
ACRÍLICO	PMMA	NO	NO	NO	NO
ACRÍLICO ESTIRENO ACRILONITRILO	ASA	NO	SI	TESTEAR	TESTEAR
ACRILONITRILO BUTADIENO ESTIRENO	ABS	NO	NO	NO	TESTEAR
ÉSTER ALILICO	DAF, DAIP	NO	NO	NO	NO
PROPIONATO ACETATO CELULOSICO	CAP	NO	NO	TESTEAR	TESTEAR
EPOXY	—	NO	NO	NO	NO
FLUOROPOLÍMEROS	PTFE, FEP, PFA, ETFE	SI	NO	NO	NO
IONOMERO	—	NO	NO	TESTEAR	TESTEAR
POLÍMERO DE CRISTAL LÍQUIDO	LCP	NO	SI	NO	NO
FENÓLICO	—	NO	NO	NO	NO
POLIAMIDA	—	NO	NO	NO	NO
TEREFTALATO DE POLIBUTILENO	PBT	SI	SI	NO	NO
POLICARBONATO	PC	NO	NO	TESTEAR	TESTEAR
POLIÉSTER	—	NO	NO	NO	NO

Adhesión instantánea

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

TIPS para Adhesión instantánea

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



Loctite® 416

Loctite® 420

Loctite® 435

Loctite® 454

Características	Adhesivo de cianoacrilato de alta viscosidad. Adhiere metales, plásticos y materiales elastoméricos, superficies rugosas o irregulares, y aplicaciones que requieren alinearse en hasta 15 seg.	Adhesivo de cianoacrilato de fijación rápida. Su baja viscosidad lo hace ideal para penetrar en componentes pre-ensamblados. Alta resistencia en el pegado de metales, plásticos o materiales elastoméricos.	Adhesivo reforzado con caucho. Resistente al peeling y al impacto. Flexibilidad mejorada. Unión rápida en metales, plásticos y elastómeros, materiales porosos y absorbentes.	Adhesivo de cianoacrilato en gel, de curado rápido. Adhiere rápidamente materiales metálicos, plásticos o elastómeros, y materiales porosos o absorbentes.
Color	Transparente	Transparente	Transparente	Transparente
Tipo químico	Etil	Etil	Etil modificado	Etil
Resistencia al corte (KG/CM2)	225	225	192	228
Viscosidad (CP)	1500	2	175	Gel
Holgura Máxima (MM)	0,05	0,05	0,05	0,05
Temperatura de trabajo (C°)	-54 a 82	-54 a 82	-54 a 100	-40 a 82
Tiempo de curado (Parcial-Total)	30 seg - 24 h	5 seg - 24 h	30 seg - 24 h	60 seg - 24 h
Primer recomendado	Loctite SI 770	-	Loctite SI 770	Loctite SI 770
Acelerador	Loctite SF 7452	Loctite SF 7452	Loctite SF 7452	Loctite SF 7452
Aprobaciones*	CFIA / Mil-A-46050C / A-A-3097	Mil-A-46050C / A-A-3097	ISO 10993	ABS/CFIA/NSF P1
Códigos y presentaciones	20 gr Botella 100 gr Botella	28,4 gr Botella	20 gr Botella	20 gr Botella

Loctite® 460

Loctite® 380

Loctite® 495

Loctite® 496

Loctite® Super Bonder

Adhesivo de cianoacrilato de baja viscosidad y curado rápido. Bajo olor. Bajo esfumado. Adhiere materiales metálicos, plásticos o elastómeros, con características de poco empañamiento.	Adhesivo de cianoacrilato, monocomponente, de viscosidad media y curado rápido. Reforzado con caucho, lo que brinda mayor flexibilidad, mayor resistencia al peeling y al impacto. Adhiere una amplia variedad de metales, plásticos y gomas.	Adhesivo de cianoacrilato monocomponente de baja viscosidad. Uso general. Alta velocidad de adhesión. Cura a temperatura ambiente. Adhiere todo tipo de hules, plásticos y metales.	Adhesivo de cianoacrilato, monocomponente, de viscosidad media y curado rápido. Específicamente formulado para la unión de metales.	Adhesivo instantáneo multiuso. Ideal para superficies no porosas como el aluminio o porosas como la madera
Transparente	Negro	Transparente	Transparente	Transparente
Etil	Etil	Etil	Metil	Etil
214	264	150	257	153
45	300	45	125	50 (3 g) / 85 (5 g)
0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
-54 a 82	-54 a 107	-54 a 121	-54 a 65	-54 a 82
20 seg - 24 h	90 seg - 24 h	5 seg - 24 h	30 seg - 24 h	30 seg - 24 h
Loctite SI 770	Loctite SI 770	Loctite SI 770	Loctite SI 770	Loctite SI 770
Loctite SF 7452	Loctite SF 7452	Loctite SF 7452	Loctite SF 7452	Loctite SF 7452
-	NSF/ANSI 61	A-A-3097	A-A-3097	-
20 gr Botella	28,4 gr Botella	20 gr Botella 100 gr Botella	20 gr Botella	3 gr Pomo 5 gr Pomo

Listado de plásticos y necesidad de activador

NOMBRE	ABREVIATURA	SE RECOMIENDA ACTIVADOR LOCTITE® 770	SE RECOMIENDA LIJADO	PRODUCE CRAQUEO CON LOS INSTANTÁNEOS	PRODUCE CRAQUEO CON LOS ACRÍLICOS
POLIETETERCETONA	PEEK	NO	SI	NO	NO
POLIETERIMIDA	PEI	NO	SI	NO	NO
POLIETERSULFONA	PES	NO	NO	TESTEAR	TESTEAR
POLITILENO	PE, LDPE, HDPE	SI	NO	NO	NO
POLITILENO TEREFALATO	PET	NO	NO	NO	NO
POLIMIDA	PI	NO	NO	NO	NO
POLIMETILPENTENO	PMP	SI	SI	NO	NO
ÓXIDO DE POLIFENILENO	PPO	NO	NO	TESTEAR	TESTEAR
SULFURO DE POLIFENILENO	PPS	SI	SI	NO	NO
POLIPROPILENO	PP	SI	SI	NO	NO
POLIESTIRENO	PS	SI	SI	NO	TESTEAR
POLIURETANO	PU	SI	SI	TESTEAR	TESTEAR
CLORURO DE POLIVINILO	PVC	NO	NO	TESTEAR	TESTEAR
ESTIRENO ACRILONITRILLO	SAN	NO	NO	NO	TESTEAR
ÉSTER DE VINILO	—	NO	NO	NO	NO

APLICADORES RECOMENDADOS



Loctite® Sistema Digital de Dosificación por Jeringa

Cuenta con lectura digital de presión (alarma de desviación de la presión en la línea) y regulación digital del tiempo.

Válvula de acondicionamiento manual

Para adhesivos de baja a media viscosidad. Accionando el gatillo se libera presión la cual estrangula una manguera de silicona, permitiendo el mayor o menor paso de adhesivo a través de ella.

Válvula para adhesivos de baja a media viscosidad

Válvula de accionamiento neumático para adhesivos de baja a media viscosidad, normalmente cerrada, solo necesita señal de aire para abrir el paso de adhesivo.

Activadores y aceleradores

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



TIPS para Activadores y aceleradores

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

	Loctite® SF 7387	Loctite® SF 7452	Loctite® SI 770	Loctite® SF 7649	Loctite® SF 7471	Loctite® SF 736	Teroson PU 8511
Características	Activador base solvente diseñado para usarse con los adhesivos conductores térmicos Output. Inicia la polimerización de los adhesivos estructurales Loctite AA 330.	Acelerador de cura/polimerizador en base a disolvente y sin CFC. Acelera la velocidad de curado de los adhesivos instantáneos. Altamente inflamable.	Primer para preparar poliolefinas y superficies de baja energía para la unión con adhesivos de cianoacrilato. Recomendado para superficies de polipropileno, polietileno, PTFE y goma termoplástica difíciles de adherir. Secado rápido.	Activador de superficies, en base a solvente, sin CFC. Diseñado para acelerar la velocidad de curado de los adhesivos y selladores anaeróbicos. Altamente inflamable.	Activador de superficies, en base a disolvente, sin CFC. Diseñado para acelerar la velocidad de curado de los adhesivos y selladores anaeróbicos. Altamente inflamable.	Activador para adhesivos y selladores anaeróbicos estructurales. Especialmente recomendado para aplicaciones con materiales pasivos o superficies inertes y con grandes holguras.	Primer de baja viscosidad para adhesiones en vidrio metal con Teroson PU 8590 y Teroson PU 8599. Posee buena resistencia a rayos UV. No contiene hidrocarburos ni solventes.
Color	Ámbar	Incoloro	Incoloro	Verde	Ámbar	Ámbar	Negro
Para adhesivos de tipo químico	Acrílicos	Cianoacrilatos	Cianoacrilatos	Anaeróbicos y Acrílicos	Anaeróbicos	Anaeróbicos y Acrílicos	Poliuretano
Solvente	N-Heptano e Isopropanol	Acetona	N-Heptano	Acetona	Acetona e Isopropanol	Isopropanol	Metilacetona
Tiempo de secado	3 min	< 30 seg	30 seg	1 min	1 min	1 min	10 - 15 min
Tiempo de actuación	2 h	1 min	8 h	30 días	7 días	30 min	4 días
Modo de uso	Limpiar las superficies contaminadas antes de la activación. Aplicar por gotas en una de las superficies a unirse. Aplicar el adhesivo en la superficie que no se activó.	Limpiar las superficies contaminadas antes de la activación. Aplicar una capa de activador sobre el área a adherir y dejar evaporar. Aplicar el producto justo después del secado ó antes de los 45".	Pulverizar o aplicar con brocha, o inmersión. Evitar la aplicación excesiva y el uso sobre llamas directas u otras fuentes de ignición. Utilizar en zonas bien ventiladas.	Limpiar las superficies contaminadas antes de la activación. Aplicar el activador sobre ambas superficies a adherir y dejar evaporar. Ensamblar las piezas antes de 1 mes. Las superficies porosas podrían necesitar dos tratamientos de activador.	Limpiar las superficies contaminadas antes de la activación. Aplicar el activador sobre ambas superficies a adherir y dejar evaporar. Ensamblar las piezas antes de los 7 días. Las superficies porosas podrían necesitar dos tratamientos de activador.	Limpiar las superficies contaminadas antes de la activación. Aplicar el activador sobre ambas superficies a adherir y dejar evaporar. Ensamblar las piezas en los próximos 30 min.	Agitar fuerte el envase durante aprox. 1 minuto. Aplicar uniformemente usando el aplicador o un pincel. Una aplicación desigual puede prolongar de forma significativa el tiempo de evaporación
Aprobaciones*	-	-	CFIA	NSF /ANSI 61 / CFIA / MIL-S- 22473E / ASTM D-5363	MIL 5 22473E / ASTM D 5363	-	-
Códigos y presentaciones	52 ml Botella	52 ml Botella	52 ml Botella	128 gr Aerosol	128 gr Aerosol	170 gr Aerosol	500 ml Botella

APLICADOR RECOMENDADO



Loctite® Válvula Spray

Válvula rociadora automática para aceleradores, primers y activadores de baja viscosidad.

Tip de aplicación

Utilice Primer 7471 / 7649 cuando ambas superficies son consideradas inactivas. En la mayoría de los casos es necesario aplicar Primer en una de las superficies, salvo que las luces sean excesivas.

METALES ACTIVOS

Hierro, Bronce, Acero, Cobre, Manganesio, Latón, Metal Monel.

METALES INACTIVOS

Piezas plateadas, Zinc, Magnetita de acero, Aluminio anodizado, Aluminio Puro, Titanio, Cadmio, Plata, Magnesio, Acero inoxidable, Oro, Acero galvanizado, Óxido negro natural o químico, Plástico

Uso del activador Loctite® SF 770 en plásticos

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

POLÍMERO	SIGLA	NOMBRE COMERCIAL	ESFUERZO AL CORTE	
			LOCTITE® 401	LOCTITE® SF 770 + LOCTITE® 401
ACETAL	—	DELIRIN - CELCOM	200	1700
ACRÍLICO	PMMA	PLEXIGLAS - DIAKON	3950	250
ACRILONITRILLO BUTADIENO ESTIRENO	ABS	—	3500	3350
EPOXY	—	—	3350	250
FLUOROPOLÍMEROS	PTFE, FEP, PFA, ETFE	TEFLÓN	350	1050
PHENOLICO	—	—	600	150
POLIAMIDA	—	NYLON	4500	1600
POLICARBONATO	PC	—	3850	2000
POLIESTER	—	—	1350	350
POLIETILENO	LDPE, HDPE	—	150	500
TEREFTALATO DE POLIETILENO	PET	—	3200	1800
ÓXIDO DE POLYFENILE	PPO	NORYL	2500	1750
POLIPROPILENO	PP	—	50	1950
POLIURETANO	PU	—	350	1400
POLIVINILO CLORADO	PVC	—	3650	2850

Loctite® SF 7649 Primer N y Loctite® SF 7471 Primer T

Se utiliza previamente a la aplicación de adhesivos anaeróbicos para:

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

El Primer es opcional en:

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

El Primer es necesario en:

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

Loctite® SF 770

Se utiliza para:

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

El Primer es necesario en:

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

Compuestos de reconstrucción

Los epóxicos para relleno y uso general Loctite, reparan, reconstruyen y restauran partes dañadas permitiendo regresar rápidamente el equipo a servicio. Los epóxicos curados pueden ser perforados, roscados y maquinados como el metal original sin contraerse. Disponibles en un amplia gama para aplicaciones específicas, y pueden unirse a metal, cerámica, madera, vidrio y algunos plásticos.



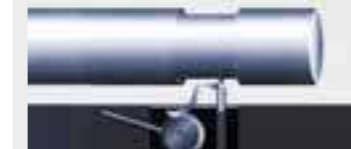
TIPS para Compuestos de reconstrucción

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

	Loctite® EA 3463 Metal Magic	Loctite® EA 3478 Superior Metal	Loctite® SF 7222 Wear Resistant Putty	Loctite® Pipe Repair Kit	Loctite® PC 7350 Belt Repair	
Características	Masilla epoxy para parchar tuberías, rellenar moldes, y pegar piezas rotas. Es un compuesto reparador de acero para reparaciones tenaces en mantenimiento. Cura rápidamente dando un acabado similar al metal.	Epoxy bicomponente con carga de ferro-silicio. Ideal para reparar superficies desgastadas. Alta resistencia a la compresión, la corrosión y al ataque químico. Recomendado para utilizar en todos los metales.	Masilla con fibras de cerámica que le proporcionan una excelente resistencia al desgaste y a la abrasión. Para superficies expuestas al desgaste, la erosión y la cavitación.	Kit para reparaciones temporales de metal, plástico y tuberías compuestas. Para reparaciones en campo en pocos minutos sin uso de herramientas o personal especializado. Contiene un Metal Magic™ y una cinta de fibra de vidrio impregnada de uretano.	Compuesto de reparación de caucho premium que ofrece curado rápido y auto nivelación, lo que lo convierte en una excelente opción para reparaciones in situ. Especialmente desarrollado para cintas transportadoras y otras piezas de caucho.	
Color	Gris oscuro	Gris oscuro	Gris	Amarillo neón	Negro	
Superficie que recubre a 6 mm de espesor	450 g - 45 cm ²	450 g - 232 cm ²	1360 g - 1035 cm ²	NA	400 ml - 568 cm ² 1 K - 1420 cm ²	
Temperatura máx. de trabajo (C°)	175	120	180	120	80	
Resistencia a la compresión (KG/CM2)	510	1266	816	NA	NA	
Resistencia a la tracción (KG/CM2)	191,7	387	214	422	112	
Dureza Shore D	80	90	89	84	95 (A)	
Tiempo de trabajo	3 min	20 min	30 min	4 min	5 min	
Curado funcional	10 min	6 h	6 h	1hs	2 h	
Relación de mezcla en volumen (R:H)	-	4:1	2:1	-	1:1	
Relación de mezcla en peso (R:H)	-	7,25:1	2:1	NA	1:1	
Aprobaciones*	NSF / ANSI 61	CFIA	ABS - CFIA	CFIA	-	
Códigos y presentaciones	113.6 gr Barra	454 gr Botella	1,360 Kg Lata	2" x 6' Kit Barra/cinta 4" x 12' Kit Barra/cinta	400 ml Cartucho	

Reparación de Ejes o Vástagos

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



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

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



Cree un perfil tosco para mejorar la adhesión.

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



Rellene el área en reparación con el epóxico.

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

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



Tornear el epóxico a la dimensión original del eje.

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

Inclinación superior: 3°
Espacio lateral: 3°
Espacio frontal: 3°

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



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

Loctite® PC 7350 Belt Repair

Instrucciones de uso

1. La preparación de la superficie es la clave para el éxito en la reparación. Dar rugosidad a la superficie –es recomendado utilizar un taladro eléctrico con molienda, lima o escofina– (utilizar un molino y no una lija, ya que la lija derrite la superficie) Para una máxima adherencia, limpie la superficie con acetona. 2. Instale el cartucho en la pistola aplicadora. 3. Presione el gatillo para que el uretano bicomponente se mezcle correctamente a medida que se dispensa. 4. Trabaje con rapidez para evitar que el material comience a curar dentro de la pistola. 5. Trabaje el uretano en el sustrato para obtener el máximo contacto y adherencia de la superficie. 6. No es necesario utilizar todo el uretano que está en el cartucho en una sola aplicación. Mantener el mezclador estático en el cartucho luego de finalizar la aplicación, ya que este funciona como sello y deberá ser reemplazado en la aplicación siguiente.

- Curado rápido – el equipo reparado puede ser puesto en servicio nuevamente en menos de 2 h.
- Gran resistencia a la tracción y al peeling.
- Excelente adhesión
- Envase innovador que facilita la aplicación y elimina residuos.
- Flexible – Elongación 360%
- Más resistente
- Impermeable – excelente resistencia a la intemperie

Aplicaciones típicas

- Cintas transportadoras
- Reparación o reconstrucción de revestimientos de goma en bombas, molinos, tolvas, rampas, etc.
- Reparación de moldes, ventanas y revestimientos de uretano.
- Adhesiones a metal, mampostería y goma flexibles, resistentes e impermeables.

COLOR	Negro
TEMP. MÁXIMA DE TRABAJO	80° C
% DE ELONGACIÓN	250
DUREZA SHORE A	95
CURADO FUNCIONAL	2 hs
TIEMPO DE TRABAJO	5 min

Reparación de Ejes o Vástagos

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

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

El eje

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



Tornear el área desgastada según las siguientes referencias.

DIÁMETRO DEL EJE	REBANADO DE:
½" a 1" (13 a 25 mm)	1/16" (1,5 mm)
1" a 3" (25 a 35 mm)	1/8" (3 mm)

Compuestos antidesgaste

Los recubrimientos antidesgaste Loctite ofrecen soluciones de mantenimiento a los problemas causados por el desgaste, la abrasión, los ataques químicos, la cavitación y la erosión. Están diseñados para proteger y prolongar la vida útil de máquinas y equipos de planta. Su principal ventaja es su capacidad para renovar superficies y proteger la integridad estructural del sustrato original.



TIPS para Compuestos de antidesgaste

- El uso de Loctite PC 7227 Brushable Ceramic sobre el Loctite PC 7226 Pneu Wear asegura una correcta unión entre las esferas prolongando aún más la vida útil.
- No dejar pasar mucho tiempo entre el arenado o granallado y la aplicación de los compuestos, para evitar la oxidación de la superficie.

	Loctite® PC 7319 Chemical Resistant Coating	Loctite® PC 7227 Nordback Brushable	Loctite® PC 7226 Nordback Pneu Wear	Loctite® PC 7218 Wearing Compound	Loctite® PC 9020 Backing Compound	
Características	Pintura protectora diseñada para proteger el equipo contra la corrosión extrema causada por la exposición a sustancias químicas. Forma un revestimiento brillante, de baja fricción que protege contra la turbulencia y la cavitación.	Sistema epóxico reforzado con cerámica ultra suave el cual proporciona un recubrimiento de alto brillo y baja fricción para proteger contra la turbulencia, abrasión y cavitación bajo condiciones típicas de servicio.	Epóxico antidesgaste. Pequeñas esferas de cerámica que protegen contra la abrasión de partículas. Prolonga la vida del equipo, renueva rápidamente superficies desgastadas y reduce el tiempo de inactividad. Fácil de mezclar y usar.	Recubrimiento epoxi bicomponente con relleno cerámico para piezas de metal, aplicable a espátula. Ideal para protección de las superficies frente a la abrasión o erosión de partículas grandes y/o para la reconstrucción de piezas desgastadas	Compuesto antidesgaste de bajo olor y gran resistencia a impactos y compresión. Su tecnología de cambio de color garantiza una correcta mezcla de producto.	
Color	Gris claro	Gris oscuro	Gris	Gris	Azul	
Superficie que recubre a 6 mm de espesor	5450 g – 6,6 m ² (a 0,5 mm espesor)	908 g – 1m ² (a 0,5 mm espesor)	1360 g – 990 cm ²	11.350 kg -0,84m ²	22.6 kg - 1.6 m ²	
Temperatura máx. de trabajo (C°)	120	93	120	121	104	
Resistencia a la compresión (KG/CM ²)	703	879	1055	1125	1340	
Dureza Shore D	83	85	85	90	90	
Tiempo de trabajo	20 min	30 min	30 min	30 min	20 min	
Curado funcional	24 h	24 h	6 h	7 h	3 días	
Relación de mezcla en volumen (R:H)	3,4:1	2,75:1	4:1	2:1	100 : 4.68	
Relación de mezcla en peso (R:H)	2,3:1	4,8:1	4:1	2:1	100 : 8.67	
Aprobaciones*	CFIA	NSF / CFIA	ABS	NEHC / NAVSEA	-	
Códigos y presentaciones	5.450 kg Lata	908 gr Lata 2.450 kg Lata	1.360 kg Lata (Loctite PC 7226) 11.350 kg Lata (Loctite PC 7317)	11.350 kg Lata	22.6 kg Balde	

Reparación de Intercambiadores de Calor y Condensadores

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

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



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

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

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



Arene la plancha de tubos después de instalar los tapones.

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



Aplique una capa de brushable Ceramic.

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



Reconstruya la superficie dañada con el compuesto Wear Resistant Putty.

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



Saque los tapones con un extractor de empaque.

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



Pula los extremos de los tubos lijándolos.

Reparación de Bombas

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

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

Reparación de volutas (difusores)

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



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

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

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



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

Reconstrucción de los Impulsores

1. Prepare la superficie igual que en el paso 1 de arriba. Para ayudar a que el epóxico entre en las cavidades, caliente el impulsor a 120° - 140° F (50°-60° C) antes de aplicar el producto.

2. Si las aspas están gravemente erosionadas, coloque una malla de metal con soldadura de puntos desde el borde, para reconstruir la superficie de metal existente.



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

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



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

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



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

Lubricantes y antiengrane

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

TIPS para Lubricantes y antiengrane

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



Loctite® LB 771 Nickel

Lubricante de alta temperatura. Resiste y reduce el desgaste por rozamiento, la corrosión, y el engrane. Contiene metales tenaces, aceites y grafito. Libre de cobre. Recomendado para acero inoxidable.

Loctite® LB 8014 Food Grade

Grasa lubricante excepcionalmente fina. Libre de metales. Protege las piezas metálicas contra la corrosión y el engrane. Resistente al agua. Puede ser usada en todas las zonas de lubricación con grasa dentro y alrededor del equipo.

Loctite® LB 8104

Grasa transparente en base de silicona espesada con gel de sílice. Resiste temperaturas de hasta +200 °C, lubrica la mayoría de plásticos y elastómeros.

Loctite® LB 8219 EP Grease

Grasa multipropósito formulada para aplicaciones con presiones extremas. Lubrica los engranajes, los cojinetes y las bridas. Mantiene la viscosidad a bajas temperaturas. No endurece luego de enfriarse.

Loctite® LB 8608 Super Lub

Lubricante multipropósito. Penetra y remueve la grasa, polvo, depósitos de carbón y la corrosión. Recomendado para liberar piezas agripadas por oxidación, lubricar y proteger contra moho en tuercas, tornillos, herramientas, entre otros.

Loctite® LB 8108 Viper Lube

Grasa sintética de alto desempeño Grado 2 NLGI que no ataca plásticos. Excelente lubricante para procesos en los que se necesita un amplio rango de emperaturas de operación y condiciones ambientales extremas.

Loctite® LB 8421 Chain Lubricant

Lubricante que protege y prolonga la vida de engranajes, cadenas y cables de acero. Repele la suciedad, arena y polvo evitando ser expulsado por fuerza centrífuga. Limpia, lubrica y protege todos los tipos de cadenas del rodillo.

Loctite® LB 8008 C5-A

Grasa antiengrane a base de cobre y grafito. Protege contra la corrosión y abrasión por las altas temperaturas. Puede utilizarse en cobre, bronce, hierro colado, acero, aleaciones, acero inoxidable, plásticos y materiales no metálicos. Conductor eléctrico.

Loctite® LB 8150 SV Silver Grade

Pasta de montaje antiengrane de color plata, en base de aluminio reforzada con grafito y aditivos de extrema presión. Permanece inerte y no se evapora ni endurece al estar sometida a temperaturas extremas.

Loctite® LB 8151

Lubricante antiengrane diseñado para evitar el gripaje y la corrosión de los montajes sometidos a altas temperaturas, como de tornillos de tubos de escape, zapatas de freno y levas, tornillos y tuercas de ruedas y otros montajes estándar.

Loctite® SF 5408 Belt Dressing

Compuesto diseñado para prolongar la vida de la correa. Penetra las fibras de la cuerda de las correas "V" restaurando la flexibilidad.

Características

Color

Resistencia a temperatura °C

Penetración, ISO 2137, 1/10 mm

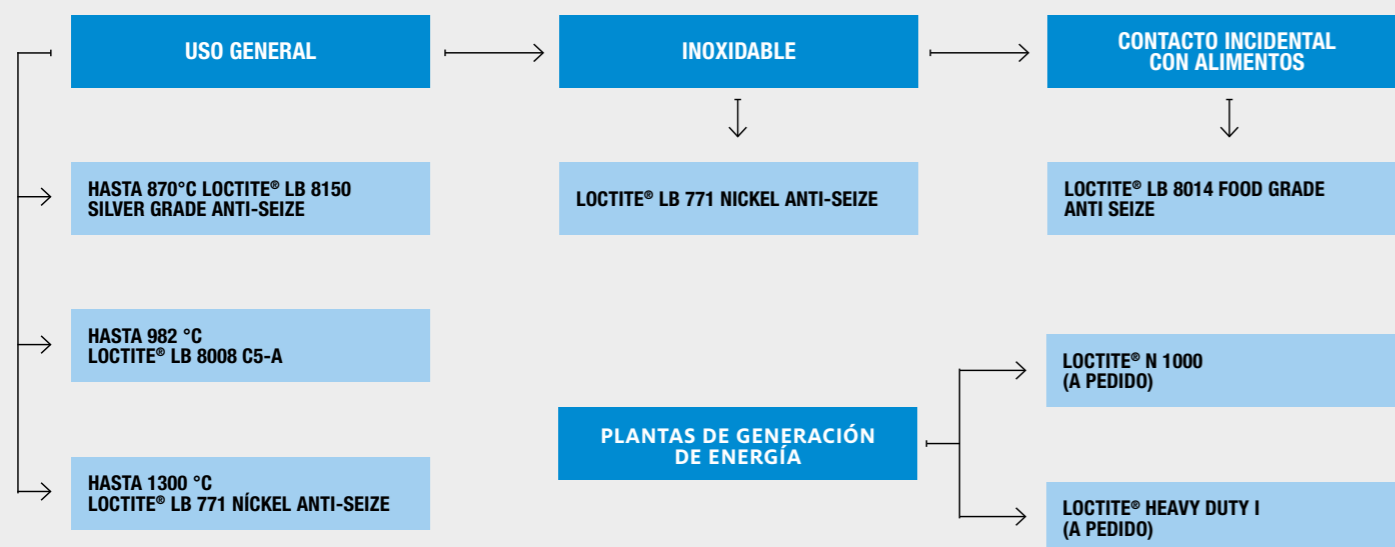
Aprobaciones*

Códigos y presentaciones

Color	Plata	Blanco	Transparente	Ámbar	Transparente
Resistencia a temperatura °C	1315	400	200	232	-232
Penetración, ISO 2137, 1/10 mm	ND	340	220	300	ND
Aprobaciones*	-	NSF H1 / CFIA	NSF H1	-	-
Códigos y presentaciones	454 gr Botella	227,2 gr Botella	1 L Lata	411,8 gr Botella	300 ml Aerosol

Color	Blanco	Amarillo	Cobre	Gris	Gris	Crema
Resistencia a temperatura °C	204	-	982	900	900	-
Penetración, ISO 2137, 1/10 mm	290	ND	350	350	350	ND
Aprobaciones*	NSF H1 / CFIA	-	CFIA	-	-	CFIA
Códigos y presentaciones	287 gr Aerosol	340 gr Aerosol	454 gr Botella	454 gr Botella	368 gr Aerosol	340 gr Aerosol

¿Qué tipo de protección Anti-Seize se necesita?



Cuadro de aplicación de lubricante

PRODUCTO	RESISTENCIA A LA TEMPERATURA	EQUIPOS QUE MANEJAN ALIMENTOS	PIEZAS CON AJUSTE DESLIZANTE	ALTA TEMPERATURA	CONDUCTOR ELÉCTRICO	EQUIPOS ELÉCTRICOS	ENGRANAJES, COJINETES, CABLES Y TRANSPORTADORES	PARA COJINETES DE ALTA VELOCIDAD	PARA VELOCIDADES BAJAS Y ALTAS CARGAS	EQUIPOS CONDUCTIVOS POR CADEMAS
LOCTITE® LB 8108 VIPER LUBE	204 °C ¹ 260 °C ²	•	•	•	•	•	•	•	•	•
LOCTITE® LB 8421 CHAIN LUBRICANT	121 °C						•			•
LOCTITE® LB 8219 EP GREASE	232 °C			•				•	•	
LOCTITE® LB 8014 FOOD GRADE	232 °C	•		•				•		

• Opción recomendada | • Opción posible | 1— Continuo | 2— Intermitente

Cuadro de aplicación antiengrane

PRODUCTO	MÁXIMAS PROPIEDADES ANTIENGRANE	RESISTENCIA A TEMPERATURAS ALTAS EXTREMAS (DE 1000 °C A 1300 °C)	RESISTENCIA QUÍMICA EXTREMA	CONDUCTORES DE ELECTRICIDAD	ALUMINIO Y METALES BLANDOS	ACERO INOXIDABLE	METAL-FREE FORMULATION	COPPER-FREE FORMULATION
LLOCTITE® LB 8008 C5-A	•			•	•	•		
LOCTITE® LB 8150 SILVER GRADE	•			•	•	•		
LOCTITE® LB 771 NICKEL ANTI-SEIZE	•	•	•	•		•		•
LOCTITE® LB 8014 FOOD GRADE ANTI-SEIZE	•	•			•	•	•	•

• Opción posible | • Opción preferida | • Opción aceptable

Recubrimientos

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



Loctite® SF 7693
Cold Galvanizing Compound



Loctite® PC 9660
Maxi Coat

Características	Loctite® SF 7693 Cold Galvanizing Compound	Loctite® PC 9660 Maxi Coat
Color	Gris	Marrón
Temperatura de trabajo (C°)	-	-
Tiempo de curado	24 h a temperatura ambiente	-
Método de aplicación	Aerosol	Aerosol
Aprobaciones*	CFIA	CFIA
Códigos y presentaciones	426 gr Aerosol	340 gr Aerosol

BENEFICIOS DEL USO DE RECUBRIMIENTOS LOCTITE®

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



Reparación de pisos y concreto

Los productos de reparación y reconstrucción de concreto Loctite ofrecen una alta cobertura y resistencia. Adhieren a varios tipos de superficie incluyendo madera, metales, ladrillos y concreto viejo o nuevo. Con un alto desempeño, resisten la corrosión y compresión, y no se encogen. Recomendados para realizar nivelaciones, reparar grietas en pisos, rampas y zonas de derrames de químicos.



Loctite® PC 6249 CN
Big Foot



Loctite® PC 9410 KT
Magna Crete



Loctite® PC 7204
High Performance Quartz



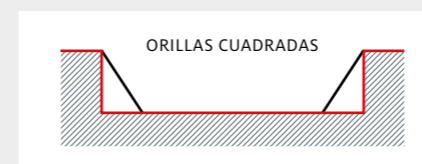
Loctite® EA 7363
Fixmaster Anchor Bolt

Características	Loctite® PC 6249 CN Big Foot	Loctite® PC 9410 KT Magna Crete	Loctite® PC 7204 High Performance Quartz	Loctite® EA 7363 Fixmaster Anchor Bolt
Color	Gris	Gris	Gris	Gris
Cobertura	3,78 lt - 3,8 m2	5 gl - 2 m2	42 lb - 1,39 m2	-
Resistencia a la compresión**	-	25N/mm2 (a los 3 días)	83 N/mm2	79 N/mm2
Temperatura de trabajo (C°)	-29 a 60	-26 a 1.093	-29 a 66	2-46 C°
Tiempo de trabajo	2hs	5 a 20 minutos	45 minutos con primer	20 min.
Curado funcional/curado total	12 h / 72 h	1 h - 2 h / 24 h	60 min. Topcoat / 24 h	4 h
Aprobaciones*	CFIA	-	-	-
Códigos y presentaciones	3.78 L Balde	5 gl Balde	42 lb Balde	254 ml Cartucho

LOCTITE® PC 9410 FIXMASTER MAGNA-CRETE RECOMENDACIONES DE USO:

1. Etapa uno: preparación de la superficie

La superficie debe estar limpia, seca y áspera. Remueva el material suelto o escamoso (de ser necesario utilice un cepillo mecánico). Si el concreto es nuevo, vaya a la siguiente etapa. Si el concreto está viejo o dañado, debe estar cincelado, picado o cepillado mecánicamente para asegurar una buena cimentación. Si va a reparar un hoyo, los mejores resultados se obtienen si los bordes del agujero están cuadrados, tal como se indica en el siguiente cuadro.



Si el área está grasosa, lave a presión con agua caliente y permita un secado total.

2. Etapa dos: mezcla del producto

Mezcle el producto de acuerdo a las instrucciones especificadas en el envase de cada producto.

3. Etapa tres: aplicación del producto

El Loctite® PC 9410 Fixmaster Magna-Crete® puede ser mezclado en una forma densa para ser resanable o mezclado en forma ligera para ser vertido en aplicaciones de auto-nivelaje. Los productos autonivelantes y lechados son mezclados en el mismo envase que los contiene y después se vierten en la superficie que se va a reparar. La mezcla fluirá en las grietas y hoyos, y se autonivelarán. Los productos para pisos y lechadas pueden ser vertidos con un espesor mínimo de ¼" y hasta 18".



Limpiadores

Los limpiadores y desengrasantes Loctite son muy eficaces y están disponibles en formulaciones en base acuosa y solvente. Cuando se elige un limpiador o desengrasante, el principal factor a tener en cuenta es el tipo de aplicación en el que se va a emplear. Loctite ofrece productos para limpiar superficies, manos y limpiadores especialmente formulados para la limpieza industrial.



**Loctite® ODC
Free Cleaner 7070**



**Loctite® SF 7840
Natural Blue**



**Loctite® SF 7850
Orange**



Loctite® SF 7063



**Loctite® SF 7647
Limpia Contactos Eléctricos**

Características	Loctite® ODC Free Cleaner 7070	Loctite® SF 7840 Natural Blue	Loctite® SF 7850 Orange	Loctite® SF 7063	Loctite® SF 7647 Limpia Contactos Eléctricos
Color	Incoloro	Azul	Blanco	Transparente	Incoloro
Solvente	Derivado del petróleo	Agua	Agua	Isoparafina y etanol	Alcohol Isopropilico e Isohexano
Tiempo de secado	30 min	-	NA	60 seg	30 seg
Modo de uso	Pulverizar sobre las zonas a adherir. Frotar las superficies húmedas con un paño limpio. Dejar evaporar. Aplicar el adhesivo después del secado y ensamblar.	Diluir con agua caliente o fría. Mojar o rociar las piezas y enjuagar con agua limpia. El mejor desempeño se obtiene con concentraciones altas, dilución con agua caliente, y raspado.	Frotar las manos con Loctite Orange sin utilizar agua hasta que la suciedad o grasa se disuelva. Secar o enjuagar con agua.	Pulverizar la superficie y limpiar mientras esté húmeda. Dejar evaporar antes de aplicar el adhesivo.	Aplique el producto a una distancia de 15 a 20 cm de la superficie a ser limpiada y deje secar. Asegúrese de que el equipo donde se aplica el producto, no se encuentre alimentado por corriente eléctrica.
Aprobaciones*	NSF K1	CFIA	-	-	-
Códigos y presentaciones	473 ml Aerosol	3.78 L Bidón 19 L Balde 208 L Tambor	4 kg Bidón	400 ml Aerosol	300 ml Aerosol

TIPS para Limpiadores

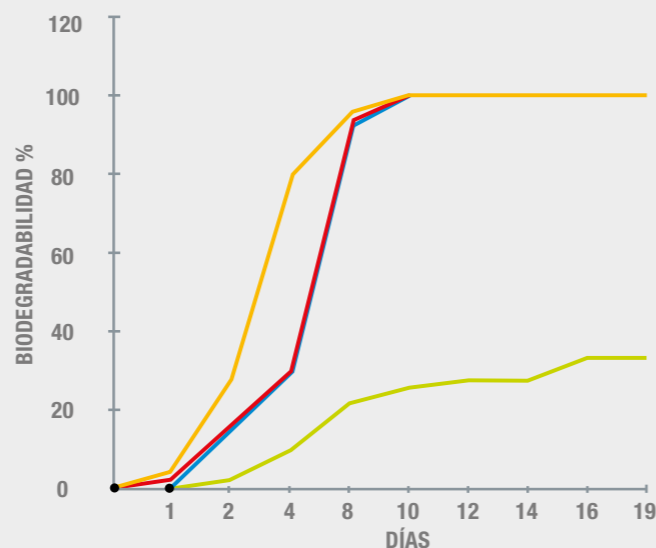
- Los resultados de la adhesión dependen en gran medida de la limpieza de los sustratos.
- Los limpiadores Loctite no afectan la capa de ozono, ni utilizan tricloroetileno en su composición.



Gráfico de Biodegradabilidad en el tiempo del Loctite® SF 7840 Natural Blue

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

- Standard N DBSS (n-dodecilsulfonato de sodio)
- Natural Blue, Muestra 1
- Standard IPNSS (Isopropilnaftalenosulfonato de sodio)
- Natural Blue, Muestra 2



Ref: Portaria nº120 – Secretaria de Vigilância Sanitária
Ministerio de Salud de Brasil

Compatibilidad del limpiador de contactos Eléctricos no flamable con plásticos y elastómeros

(Probado de acuerdo al método ASTM543-87)

- 0 Sin efectos visuales: sin cambio significativo en el peso o dimensión
- 1 Efecto moderado en el peso o dimensiones: Sin efectos visuales en el sustrato
- 2 No compatible

PLÁSTICOS / ELASTÓMERO	CLASIFICACIÓN	APARIENCIA
ABS	2	OPACO
BUNA N	1	SIN CAMBIO
BUTIL	0	SIN CAMBIO
DELIN	0	SIN CAMBIO
EPÓXICO G - 10	0	SIN CAMBIO
NEOPRENO	1	SIN CAMBIO
NYLON 101	0	SIN CAMBIO
FENOLICO	0	SIN CAMBIO
PLEXIGLASS, ACRÍLICO (PMMA)	2	FRACTURADO LIGERAMENTE
POLICARBONATO	2	OPACO
POLIETILENO (AD)	0	SIN CAMBIO
POLIETILENO (AB)	0	SIN CAMBIO
POLIPROPILENO	0	SIN CAMBIO
PVC	1	SIN CAMBIO
ULTEM (POLIETERAMIDA)	0	SIN CAMBIO
VALOX 420	0	SIN CAMBIO

Desmoldantes

Los productos Loctite Frekote minimizan la acumulación de desmoldante en puntos críticos asegurando una transferencia perfecta. Dentro de la gama de productos Loctite Frekote se destacan los demoldantes semi-permanentes que permiten múltiples desmoldes con una sola aplicación de productos sin contaminar la pieza, dejándola lista para pintarse.



	Loctite® Frekote 700-NC	Loctite® Frekote Wolo	Loctite® Frekote Liff-I	Loctite® Frekote FMS
Características	Agente desmoldante versátil. Alto grado de deslizamiento en moldes de formas problemáticas. Desmolda resinas epóxicas, polyester, hule natural y sintético, resinas termofijas y plásticos rotomoldeables. No contiene Clorofluorocarbonos.	Desmoldante polimérico. Proporciona múltiples desmoldes en todo tipo de resinas poliéster. Aplicación rápida y sencilla. Curado rápido. Bajo acumulación (bulid up). No necesita sellado.	Agente desmoldante a base de silicona. Ofrece propiedades desmoldantes superiores y excelente terminación conservando los detalles del molde. Puede ser aplicado sobre moldes de acero, aluminio, epoxy y cerámica.	Sellador para moldes de resina polyester, epóxica y reforzadas con fibra de vidrio, moldes no tratados o nuevos, con micro-porosidad y otras pequeñas imperfecciones en la superficie. No contiene ciorofluorocarbonos ni solventes ciorados.
Color	Transparente	Transparente	Ámbar	Transparente
Solventes	Hidrocarburo alifático, dibutyleter	Nafta	Nafta	Hidrocarburo alifático, dibutyleter
Terminación	Brillante	Brillante	Semi-brillante	-
Temperatura de aplicación (°C)	13-135	15-45	20-60	15-60
Modo de uso	Aplicar a las superficies limpias de los moldes mediante rociado, con brocha o a mano con un paño de algodón limpio y sin hilos sueltos.	Aplicar con un paño limpio. Extender una capa líquida suave sobre la superficie del molde. Seguir aplicando el producto al molde extendiendo suavemente la película húmeda (10-30 segundos) hasta conseguir una capa fina y uniforme. Dejar que se evapore.	Sprayar, trapear o pincelar en una o dos manos continuas. Deje que el solvente evapore entre cada aplicación (de 0 a 60 segundos). Una vez seco, está listo para recibir la resina.	Aplicar a temperatura ambiente con un paño de algodón limpio y sin hilos sueltos. Extender una capa suave y húmeda, esperar 15 – 20 minutos y secar suavemente. Aplicar 1 – 3 capas dejando 15-20 minutos entre capas y después de la última.
Códigos y presentaciones	3,78 l Bidón	3,78 l Bidón	208 l Tambor	3,78 l Bidón

Cuadro de Selección de Producto

POLIÉSTER REFORZADO				EPOXY		
POLÍMERO COLADO		MOLDE CERRADO	MOLDE ABIERTO	MOLDEADO POR COMPRESIÓN VERIDOR/VACÍO		BOBINA DE FILAMENTO
Gel-Coat	Sin Gel-Coat	Brillante Gel - Coat	Brillante Gel - Coat	Molde Caliente	Molde a temperatura ambiente	Sin transferencia
LOCTITE® FREKOTE WOLO	LOCTITE® FREKOTE 700 NC	Molde caliente	Temperatura ambiente	LOCTITE® FREKOTE 700 NC	Sin transferencia	LOCTITE® FREKOTE 700 NC
		LOCTITE® FREKOTE 700 NC	Trapeado		LOCTITE® FREKOTE 55 NC	
			LOCTITE® FREKOTE WOLO			
			LOCTITE® FREKOTE WOLO			

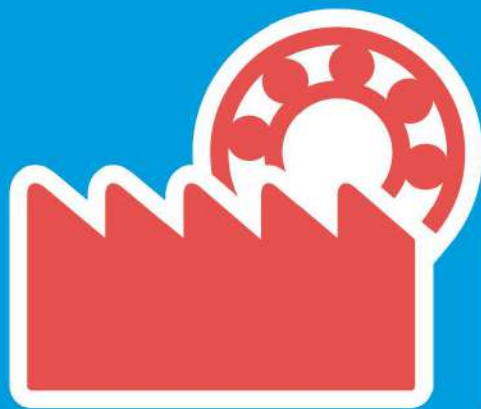
LOCTITE®
BONDERITE®
TECHNOMELT®
TEROSON®
AQUENCE®

Henkel opera en todo el mundo con marcas y tecnologías líderes en tres áreas de negocios: Laundry & Home Care, Beauty Care y Adhesive Technologies. Fundada en 1876, la compañía con sede central en Düsseldorf, Alemania, emplea alrededor de 47.000 personas y mantiene posiciones líderes en el mercado global en los negocios de consumo e industrial, con marcas premium como Loctite®, Pritt® y Schwarzkopf Professional, entre otras.

Puntualmente en Argentina, la compañía se instaló en 1970, enfocándose en el mercado de adhesivos, selladores y productos para el tratamiento de superficies metálicas, y -desde el año 2010- en el segmento de cosmética profesional. Desde hace 48 años, Henkel suministra productos de avanzada y sistemas de soluciones a diversas industrias manufactureras, como la automotriz, metalúrgica, siderúrgica, náutica, aeronáutica, pañalera, alimenticia, maderera y empaque, entre otras. En los segmentos de consumo, brinda productos innovadores para el mantenimiento y reparación de motores, arreglos en el hogar, trabajos manuales en la escuela y la oficina, y cuidado del cabello.



RODAMIENTOS®
BRASIL



RODAMIENTOS[®] BRASIL

Tel. +54 (0261) 424-0800

Whatsapp +54 9-261-153-370-794

Brasil 326 - C.P.: M5500BQH

Ciudad de Mendoza

República Argentina

www.rodamientosbrasil.com