

**LOCTITE®**

## Guida alla manutenzione

Soluzioni per qualsiasi esigenza di incollaggio,  
sigillatura, pulizia e lubrificazione



**Henkel**

Excellence is our Passion

# Soluzioni per esperti di manutenzione



In Henkel, siamo consapevoli delle difficoltà che si incontrano facendo manutenzione e riparando impianti industriali. Per essere sicuri che tutto funzioni correttamente servono le persone e gli strumenti giusti.

LOCTITE offre agli esperti di manutenzione le soluzioni per qualsiasi esigenza di incollaggio, sigillatura, pulizia e lubrificazione. Qualunque sia la tua sfida – con LOCTITE tutto funziona.

## Fare la scelta giusta:

---

Questa guida è stata sviluppata per consentirvi di individuare i prodotti in modo rapido, semplice e corretto. Comprende i prodotti più importanti per le tue esigenze di manutenzione quotidiana.

- **Cerca per categoria di prodotto o per tipo di problema**
- **Leggi i suggerimenti utili nelle sezioni “Come applicare”**

Per scoprire la gamma completa dei prodotti visita **[www.loctite.it](http://www.loctite.it)** o contatta il tecnico Henkel di zona.

# Indice

4	Prodotti per la Salute e la Sicurezza	
6	Frenafiletti	
10	Sigillanti per raccordi filettati	
14	Guarnizioni liquide	
18	Bloccanti	
22	Adesivi istantanei	
26	Incollaggio strutturale	
34	Incollaggio e Sigillatura flessibile	
38	Stucchi a base metallica	
42	Rivestimenti protettivi	
46	Detergenti	
52	Lubrificanti	
56	Antigrippanti	
60	Trattamento delle Superfici e Anti Ruggine	
64	Prodotti per Riparazioni di Emergenza	
68	Sistemi di Dosaggio	
72	Corsi personalizzati e qualificati	
74	Soluzioni specifiche di manutenzione	

# Prodotti per la Salute e la Sicurezza



I prodotti Henkel per la Salute e la Sicurezza aumentano la tua sicurezza sul lavoro pur mantenendo prestazioni eccezionali.

## Prodotti anaerobici

- Nessun simbolo o frase di rischio in scheda di sicurezza, anche con le maggiori restrizioni date dalla normativa CLP.
- Prestazioni garantite.



## Adesivi istantanei

- Nessun simbolo in etichetta, anche con le maggiori restrizioni date dalla normativa CLP.
- Poco alone, poco odore.
- Prestazioni garantite.







## Guarnizioni liquide

---

- Nessun simbolo in etichetta, anche con le maggiori restrizioni date dalla normativa CLP.
- Praticamente inodore.

Resistenza a miscele acqua-glicole

Resistenza alle alte temperature



## Detergenti ad alta efficienza per la manutenzione

---

- Livello contenuto di sostanze pericolose
- Tensioattivi biodegradabili e bassa tossicità per organismi acquatici
- Basso contenuto di solventi organici (VOC)

Pulizia con fontane

Pulizia di pavimenti

Pulizia con lance a pressione

Pulizia a spruzzo

**BONDERITE C-MC 1030**

**BONDERITE C-MC 20100**

**BONDERITE C-MC N DB**

**BONDERITE C-MC 352**

# Frenafiletti

Qual è la resistenza richiesta?

Soluzione



Bassa

Media

LOCTITE 222

LOCTITE 243

Facile smontaggio

Universale



Diametro filettatura  
(fino a)

M36

M36

Temperatura di esercizio  
(°C)

da -55 a +150

da -55 a +180

Certificati

P1 NSF

P1 NSF

Caratteristiche

- Ottimo quando è richiesta una bassa coppia di smontaggio
- Lenta polimerizzazione - tempo di aggiustamento più lungo
- Utilizzo generico
- Buone prestazioni anche su metalli passivi
- Tollera parti unte di olio
- Per una maggior salute e sicurezza, utilizza LOCTITE 2400

## Vantaggi della tecnologia

- Resistenza alle vibrazioni
- I filetti sono sigillati e protetti dalla corrosione
- Applicazione facile e pulita
- Sostituisce i tradizionali metodi meccanici di fissaggio - minori costi di magazzino

	Media/Alta	Alta
<b>LOCTITE 248 Stick</b>	<b>LOCTITE 290</b>	<b>LOCTITE 270</b>
Non cola	Bullone già serrato	Bloccaggio permanente
		
M50	M6	M20
da -55 a +150	da -55 a +150	da -55 a +180
Non disponibile in Italia	Non disponibile in Italia	P1 NSF
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Stick facile da usare</li> <li>• Per applicazioni sia in orizzontale che in verticale</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Resistenza da media ad alta, penetrante, per viti già serrate</li> <li>• Penetra nei filetti per azione capillare</li> <li>• Ideale per la frenatura di parti filettate già serrate</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Per bloccaggio permanente</li> <li>• Per una maggior salute e sicurezza, utilizza LOCTITE 2700</li> </ul>



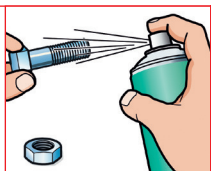
# Frenafiletti

## Come procedere

### 1. Preparazione

#### Pulizia

È consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo.



#### Attivazione

Se la velocità di polimerizzazione è troppo bassa a causa di metalli passivi o di basse temperature (inferiori a 5 °C), utilizzare l'attivatore LOCTITE SF 7240 o LOCTITE SF 7649 (vedere il grafico di polimerizzazione con attivatore nella Scheda Tecnica).



### 2. Metodo di applicazione

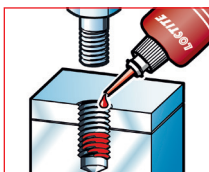
#### A LOCTITE 222, 243, 290, 270

Applicare il frenafiletti liquido sul filetto



#### Foro passante:

Assemblare il bullone e quindi applicare il frenafiletti.



#### Foro cieco:

Riempire un terzo del foro.



#### Già serrato:

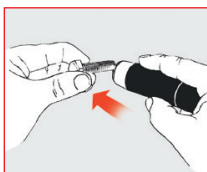
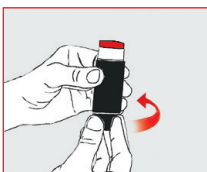
Unire vite e dado e applicare il prodotto all'estremità del bullone.

#### Attrezzature

Sistemi di dosaggio consigliati: IDH 608966 o IDH 88631 (vedere capitolo **Sistemi di dosaggio**).

## B LOCTITE 248 Stick

Applicare il frenafiletto in stick sulla parte designata.

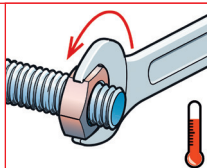
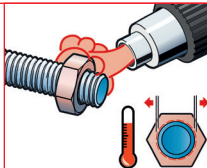
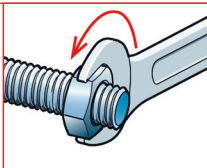


- Far uscire la quantità di stick necessaria.
- Applicare una quantità sufficiente di prodotto attorno al filetto della vite.

## 3. Assemblaggio

- Assemblare e stringere.
- Se i bulloni sono stati pre-assemblati, serrarli completamente entro il tempo di fissaggio del prodotto o utilizzare un prodotto a lenta polimerizzazione.

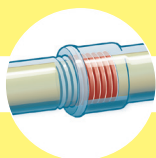
## 4. Smontaggio



- Smontaggio con normali utensili.
- Se non è possibile, scaldare localmente fino a 250 °C e smontare mentre è caldo
- Per parti corrosive o grippate utilizzare LOCTITE LB 8040 Sbloccante Ice.

# Sigillanti per raccordi filettati

Le parti sono metalliche o in plastica?



Soluzione

Metallo, plastica o entrambi

Semi-solido

**LOCTITE 55**

Sigillaraccordi in filo



Max. diametro tubo (pollici)

4

Temperatura di esercizio (°C)

da -55 a +149

Certificati

DVGW, KTW, WRAS

Caratteristiche

- Sigillatura immediata alla massima pressione
- Permette un affidabile riposizionamento

## Vantaggi della tecnologia

- Prevenzione delle perdite di gas e liquidi
- Resistenza alle vibrazioni e ai carichi elevati
- Applicazione facile e pulita
- Sostituzione di tutti i tipi di canapa, paste sigillanti e nastri

**Metallo**

Gel	Filettatura a passo grosso	Filettatura a passo fine
<b>LOCTITE SI 5331</b>	<b>LOCTITE 577</b>	<b>LOCTITE 542</b>
Tubi in plastica	Universale	Filettatura precisa
		
3	3	3/4
da -50 a +150	da -55 a +180	da -55 a +150
DVGW, KTW, WRAS, P1 NSF	P1 NSF, DVGW	DVGW
<ul style="list-style-type: none"> <li>Ideale per l'utilizzo sulle parti filettate in plastica, sui raccordi plastici e metallici a contatto con acqua calda o fredda</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Utilizzo generico</li> <li>Lenta polimerizzazione</li> <li>Per una maggior salute e sicurezza, utilizza LOCTITE 2400</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ideale per filettature a passo fine utilizzate in idraulica e pneumatica</li> <li>Rapida polimerizzazione</li> </ul>



# Sigillanti per raccordi filettati

## Come procedere

### 1. Preparazione

#### Pulizia

E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo.

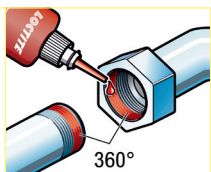


#### Attivazione

Se la velocità di polimerizzazione è troppo bassa a causa di metalli passivi o di basse temperature (inferiori a 5 °C), utilizzare l'attivatore LOCTITE SF 7240 o LOCTITE SF 7649 (vedere il grafico di polimerizzazione con attivatore nella Scheda Tecnica).

### 2. Metodo di applicazione

- Applicare un cordolo a 360° sulla parte iniziale della filettatura, lasciando libero il primo filetto.
- Per viti di grosso diametro applicare sul maschio e sulla femmina.



#### Attrezzature

Sistemi di dosaggio consigliati: IDH 608966 o IDH 88631 (vedere capitolo **Sistemi di dosaggio**).

### 3. Assemblaggio

Serrare le parti utilizzando una chiave dinamometrica secondo le indicazioni del costruttore.

### 4. Smontaggio

- Smontaggio con normali utensili. Se non è possibile, scaldare localmente fino a 250 °C e smontare mentre è caldo.
- Per parti corrose o grippate utilizzare LOCTITE LB 8040 Sbloccante Ice.

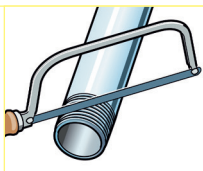


## Come applicare LOCTITE 55

### 1. Preparazione

#### Pulizia

Pulire se necessario e irruvidire la filettatura.



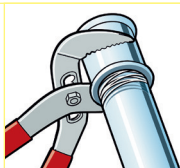
### 2. Metodo di applicazione

- Avvolgere il filo sul tubo seguendo la direzione del filetto, iniziando dall'estremità del tubo. Verificare sull'etichetta il numero consigliato di giri di prodotto. Incrociare il filo per ottimizzare le prestazioni.
- Tagliare il filo con la taglierina integrata nel coperchio del prodotto.



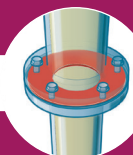
### 3. Assemblaggio

- Assemblare secondo la normale pratica.
- E' possibile riposizionare i raccordi fino a 45° dopo il serraggio.



# Guarnizioni liquide

La flangia è rigida o flessibile?



Soluzione

Rigida

**LOCTITE 518**

Universale



Materiali da sigillare

Metalli

Max. gioco (mm)

0,3

Temperatura di esercizio (°C)

da -55 a +150

Certificati

P1 NSF, NSF/ANSI 61, CFIA

Caratteristiche

- Utilizzo generico
- Eccellente resistenza chimica
- Tollera parti unte di olio
- Per una maggior salute e sicurezza, utilizza LOCTITE 5800

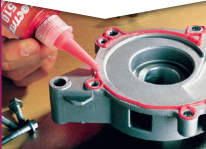
## Vantaggi della tecnologia

- Prevengono le perdite riempiendo totalmente i giochi tra le due parti piane
- Evitano il rilassamento dei giunti. Di conseguenza non occorre la verifica dei serraggi (il prodotto non si deteriora nel tempo)
- Un solo prodotto per tutte le flange - minori costi di magazzino

Flessibile

**LOCTITE 510**

Elevata temperatura



**LOCTITE SI 5980**

Universale



**LOCTITE SI 5990**

Elevata temperatura



Metalli

Metallo, plastica o entrambi

Metallo, plastica o entrambi

0,25

1

1

da -55 a +200

da -55 a +200

da -55 a 350

P1 NSF

-

-

- Per applicazioni a temperatura elevata

- Utilizzo generico
- Resistente agli oli
- Facile estrusione

- Per applicazioni a temperatura elevata
- Facile estrusione
- All'avanguardia in Salute e Sicurezza



# Guarnizioni liquide

## Come procedere

### 1. Preparazione

#### Pulizia

- Applicare LOCTITE SF 7200 su residui di vecchie guarnizioni liquide e raschiare con una spatola di plastica o di legno. Rimuovere le sbavature.
- E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo.

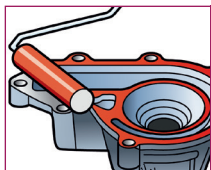
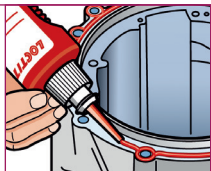


#### Attivazione

- Se la velocità di polimerizzazione di LOCTITE 518 e LOCTITE 510 è troppo bassa a causa di metalli passivi o di basse temperature (inferiori a 5 °C), utilizzare l'attivatore LOCTITE SF 7471 o LOCTITE SF 7649 (vedi il grafico di polimerizzazione con attivatore nella Scheda Tecnica).
- LOCTITE SI 5980 e LOCTITE SI 5990 non hanno bisogno di attivatore.

### 2. Metodo di applicazione

- Applicare un cordolo continuo su una superficie della flangia. Posizionare il cordolo vicino al bordo interno della flangia e circondare tutti i fori. L'adesivo può riempire piccoli graffi sulla superficie.
- LOCTITE 510 e LOCTITE 518 possono anche essere applicati a rullo su flange grandi.



#### Attrezzature

Sistemi di dosaggio consigliati: IDH 142240 (vedere capitolo **Sistemi di dosaggio**).

### **3. Assemblaggio**

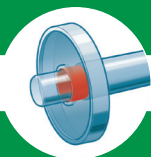
Assemblare le flange e serrare i bulloni il prima possibile.

### **4. Smontaggio**

- Smontaggio con normali utensili.
- Utilizzare martinetti, protuberanze di fusione o intagli per separare le flange.
- Per parti corrose o grippate utilizzare LOCTITE LB 8040 Sbloccante Ice.

# Bloccanti

Quant'è il gioco?



**Soluzione**

<0,1 mm

**LOCTITE 603**

Ideale per cuscinetti



Resistenti alla manipolazione dopo (min.)<sup>1</sup>

8

Temperatura di esercizio (°C)

da -55 a +150

Certificati

P1 NSF, WRAS

Caratteristiche

- Ideale per bloccare parti cilindriche con poco gioco
- Elevata resistenza a parti unte di olio

<sup>1</sup> A temperatura ambiente su giunti in acciaio.

## Vantaggi della tecnologia

- Riempimento di tutte le cavità per evitare la corrosione da sfregamento
- Indicati per carichi elevati
- Contatto garantito tra le parti del 100% - distribuzione uniforme delle forze lungo la giunzione

da 0,1 a 0,25 mm

da 0,25 a 0,5 mm

### LOCTITE 638

### LOCTITE 660

Universale

Capacità riempitive



4

15

da -55 a +150

da -55 a +150

P1 NSF, WRAS

P1 NSF

- Utilizzo generico
- Rapida polimerizzazione
- Per prestazioni simili e salute & sicurezza migliori, seleziona LOCTITE 6300

- Permette di riutilizzare sedi di cuscinetti, chiavette o millerighe consumati
- Da utilizzare con l'attivatore LOCTITE SF 7649



# Bloccanti

## Come procedere

### 1. Preparazione

#### Pulizia

- Utilizzare LOCTITE SF 7200 per rimuovere facilmente residui di vecchio adesivo.
- E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo
- Per giochi superiori a 0,5 mm o alberi, sedi di cuscinetti e chiavette usurati, utilizzare gli stucchi a base metallica LOCTITE (vedere il capitolo **Stucchi a base metallica**)



#### Attivazione

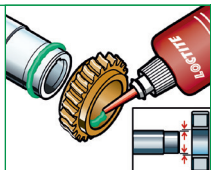
Se la velocità di polimerizzazione è troppo bassa a causa di metalli passivi o di basse temperature (inferiori a 5 °C), utilizzare l'attivatore LOCTITE SF 7240 o LOCTITE SF 7649 (vedere il grafico di polimerizzazione con attivatore nella Scheda Tecnica).



### 2. Applicazione

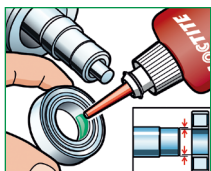
#### A Per accoppiamenti liberi: LOCTITE 603, 638, 660

Applicare l'adesivo sul bordo esterno del maschio e all'interno della femmina e assemblare ruotando per bagnare completamente le parti di adesivo.



#### B Per accoppiamenti alla pressa: LOCTITE 603

Applicare con cura l'adesivo su entrambe le superfici e assemblare alla pressa.

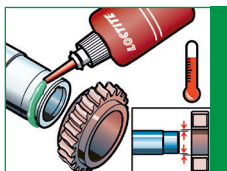




### C Per accoppiamenti a caldo:

Applicare l'adesivo sul maschio e scaldare la femmina fino a ottenere abbastanza gioco per l'accoppiamento libero.

Per la selezione del prodotto contatta il tecnico commerciale Henkel.

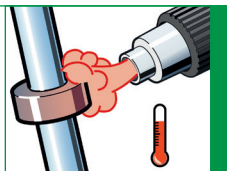


### Attrezzature

Sistemi di dosaggio consigliati: IDH 608966 o IDH 88631 (vedere capitolo **Sistemi di dosaggio**).

## 3. Smontaggio

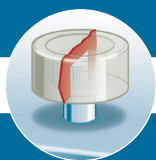
- Scaldare localmente fino a 250 °C e smontare mentre è caldo.
- Per parti corrose o grippate utilizzare LOCTITE LB 8040 Sbloccante Ice.



# Adesivi istantanei

È richiesto un prodotto che non gocciola e non fa fili?

No



Soluzione

**LOCTITE 401**

Universale



Tempo di fissaggio (sec.)

3 – 10

Temperatura di esercizio (°C)

da -40 a +120

Certificati

P1 NSF

Caratteristiche

- Utilizzo generico
- Bassa viscosità

## Vantaggi della tecnologia

- Adesione eccellente a una vasta gamma di substrati, specialmente plastiche e gomme
- Fissaggio molto rapido delle parti
- Incollaggio di piccole parti

Si

Resiste agli shock

Gioco  $\leq 0,15$  mm

Gioco  $\leq 5$  mm

**LOCTITE 480**

**LOCTITE 454**

**LOCTITE 3090**

Resistente agli urti

Gel

Capacità riempitive



20 – 50

5 – 10

90 – 150

da -40 a +100

da -40 a +120

da -40 a +80

-

P1 NSF

-

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

- Gel a elevata viscosità
- Per applicazioni sia in orizzontale che in verticale

- Multiuso
- Riempimento di ampi giochi
- Per riparazioni professionali



# Adesivi istantanei

## Come procedere

### 1. Preparazione

#### Pulizia

È consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo.



#### Primer

Per migliorare l'adesione a plastiche difficili, applicare il primer LOCTITE SF 770 sull'area da incollare. Evitare l'applicazione di primer in eccesso. Far asciugare il primer.



#### Attivazione

Se la velocità di polimerizzazione è troppo bassa, utilizzare l'attivatore LOCTITE SF 7458 (vedi il grafico di polimerizzazione con attivatore nella Scheda Tecnica). Applicare l'attivatore su una delle superfici per immersione, a pennello o a spruzzo (non su superfici con primer). Far asciugare l'attivatore.



#### Miscelazione

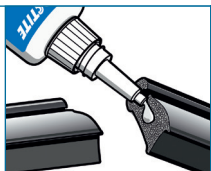
##### Miscelazione con static mixer (LOCTITE 3090):

Prima di montare lo static mixer sulla cartuccia, estrarre una piccola quantità di prodotto per livellare i pistoni. Montare lo static mixer e far fuoriuscire un po' di prodotto finché il colore è uniforme; il mixer garantisce poi la corretta miscelazione del prodotto.



## 2. Applicazione

Applicare l'adesivo in goccia o in cordolo sulle superfici da incollare (non su superfici con attivatore).



### Attrezzature

Sistemi di dosaggio consigliati: (vedere capitolo **Sistemi di dosaggio**)

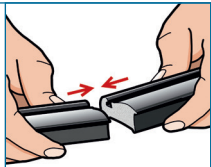
- Per l'applicazione di precisione di piccole quantità di adesivo utilizzare gli aghi.
- Static mixer di ricambio per LOCTITE 3090: IDH 1453183

## 3. Assemblaggio

Assemblare le parti immediatamente. Le parti devono essere unite con cura, poiché il tempo di fissaggio è rapido con poche possibilità di riposizionamento. Le parti devono essere tenute unite finché l'adesivo non raggiunge la forza di fissaggio.

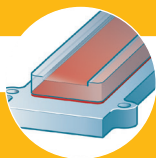
### Suggerimento:

Se necessario, l'eccesso di prodotto può essere fatto polimerizzare con l'attivatore LOCTITE SF 7458. Spruzzare o far gocciolare l'attivatore sull'eccesso di prodotto.



# Incollaggio strutturale – Acrilici e

Qual è la vostra applicazione?



Soluzione

Incollaggio metalli

LOCTITE AA 330

Utilizzo generico



<b>Tecnologia</b>	Acrilico monocomponente
<b>Tempo di fissaggio (min.)</b>	3
<b>Resistenza a taglio (GBMS) in N/mm<sup>2</sup></b>	15 – 30
<b>Temperatura di esercizio (°C)</b>	fino a +100
<b>Caratteristiche</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Utilizzo generico</li><li>• Buona resistenza agli urti</li><li>• Da utilizzare con l'attivatore LOCTITE SF 7386 o LOCTITE SF 7388</li></ul>

## Vantaggi della tecnologia

- Incollaggio rigido o leggermente flessibile
- Elevata resistenza
- Buona resistenza chimica
- Eccellente adesione a una vasta gamma di substrati

# Poliuretani

## Incollaggio plastiche

### LOCTITE AA 326

Incollaggio di magneti



### TEROSON PU 6700

Universale



### LOCTITE AA 3038

Adesivo per poliolefine



Acrilico monocomponente

Poliuretano bicomponente

Acrilico bicomponente

3

30

> 40

15

> 12

13 (PBT)

fino a +120

da -40 a +80

da -50 a +100

- Per l'incollaggio di parti magnetiche
- Buona adesione su diversi tipi di ferriti
- Da utilizzare con l'attivatore LOCTITE SF 7649

- Utilizzo generico
- Adatto per superfici verniciate
- Riempimento giochi
- Leggermente flessibile

- Adesione molto buona a plastiche poliolefiniche come PP, PE



# Incollaggio strutturale – Acrilici e

## Come procedere

### 1. Preparazione

#### Pulizia

E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo.



#### Primer

Per migliorare l'adesione di TEROSON PU 6700 sulle plastiche difficili, applicare il primer TEROSON 150 sulla superficie. Evitare l'applicazione di primer in eccesso. Far asciugare il primer.

#### Miscelazione

##### Con beccuccio miscelatore

Prima di montare lo static mixer sulla cartuccia, estrarre una piccola quantità di prodotto per livellare i pistoni. Montare lo static mixer e far fuoriuscire un po' di prodotto finché il colore è uniforme; il mixer garantisce poi la corretta miscelazione del prodotto.



# Poliuretani

## 2. Applicazione

Applicare il prodotto sulla parte da incollare subito dopo la miscelazione.

**Suggerimento:**

Dopo l'uso, lasciare il mixer sulla cartuccia e utilizzarlo come tappo.



## Attrezzature

Sistemi di dosaggio consigliati: (vedere capitolo **Sistemi di dosaggio**)

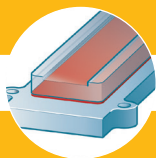
	Sistema di dosaggio	Mixer / beccucci
<b>LOCTITE AA 330</b>	• IDH 142240	• IDH 581582
<b>LOCTITE AA 326</b>	• IDH 608966	• Contattare il Servizio Tecnico Henkel
<b>TEROSON PU 6700</b>	• IDH 267452	• IDH 142242
<b>LOCTITE AA 3038</b>	• IDH 1034026	• IDH 1034575

## 3. Assemblaggio

- Le parti devono essere assemblate immediatamente.
- Tenere bloccate le parti durante la polimerizzazione.
- L'incollaggio deve raggiungere la massima resistenza prima di essere sottoposto a sforzi.

# Incollaggio strutturale – Epossidici

Qual è la vostra applicazione?



Soluzione

Elevate prestazioni

LOCTITE EA 9466

Tenuta superiore



Colore	Giallastro
Tempo di fissaggio (min.)	180
Resistenza a taglio (GBMS in N/mm <sup>2</sup> )	37
Temperatura di esercizio (°C)	da -55 a +120
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"><li>• Elevata resistenza</li></ul>

## Vantaggi della tecnologia

- Incollaggio strutturale rigido
- Resistenza molto elevata
- Ottima resistenza chimica
- Eccellente adesione a una vasta gamma di substrati

## Incollaggio generico

### LOCTITE EA 3430

Universale



Ultra trasparente

15

22

da -55 a +100

- Epossidico da 5 minuti
- Ottima resistenza all'acqua

### LOCTITE DOUBLE BUBBLE

Monouso



Trasparente

5

9

da -55 a +100

- Epossidico da 5 minuti
- Per piccole riparazioni veloci
- Rapida polimerizzazione



# Incollaggio strutturale – Epossidici

## Come procedere

### 1. Preparazione

#### Pulizia

E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo.



#### Miscelazione

- **Miscelazione manuale (LOCTITE EA 3430, DOUBLE BUBBLE):**

Miscelare i componenti A e B secondo il corretto rapporto di miscelazione. Miscelare accuratamente i due componenti prima dell'uso.



- **Con static mixer (LOCTITE EA 9466):**

Prima di montare lo static mixer sulla cartuccia, estrarre una piccola quantità di prodotto per livellare i pistoni. Montare lo static mixer e far fuoriuscire un po' di prodotto finché il colore è uniforme; il mixer garantisce poi la corretta miscelazione del prodotto.

## 2. Applicazione

Applicare il prodotto sulla parte da incollare subito dopo la miscelazione.

**Suggerimento:**

Dopo l'uso, lasciare il mixer sulla cartuccia e utilizzarlo come tappo.



## Attrezzature

- Sistema di dosaggio consigliato per LOCTITE EA 9466 (vedere capitolo **Sistemi di dosaggio**): IDH 267452
- Static mixer di ricambio: IDH 142242

## 3. Assemblaggio

- Le parti devono essere assemblate immediatamente.
- Tenere bloccate le parti durante la polimerizzazione.
- L'incollaggio deve raggiungere la massima resistenza prima di essere sottoposto a sforzi.

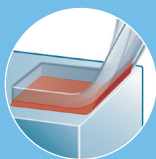
**Suggerimento:**

L'eccesso di prodotto non polimerizzato può essere rimosso con LOCTITE SF 7063.

# Incollaggio e Sigillatura flessibile

Qual è la vostra applicazione?

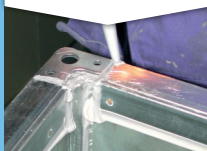
Soluzione



Sigillatura elastica

**TEROSON MS 930**

Universale



**LOCTITE SI 5366**

Trasparente



**Tecnologia**

Polimero silano modificato monocomponente

Silicone monocomponente

**Tempo pelle (min.)**

18

5

**Temperatura di esercizio (°C)**

da -40 a +80

da -50 a +250

**Certificati**

BSS 7239

-

**Caratteristiche**

- Utilizzo generico
- Trasparente
- Resistenza ad elevate temperature

## Vantaggi della tecnologia

- Resistenza a urti, vibrazioni e deformazioni
- Ottima resistenza agli agenti atmosferici
- Ampio intervallo di temperatura
- Eccellente adesione a una vasta gamma di substrati

### Incollaggio flessibile

### Sigillatura Lamiera

#### TEROSON MS 9399

Universale



Polimero silano modificato bicomponente

35

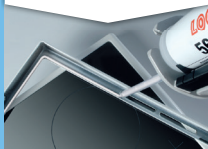
da -40 a +100

ASTM E 662/E 162  
VDI 6022

- Utilizzo generico
- Rapida polimerizzazione

#### LOCTITE SI 5616

Polimerizzazione rapida



Silicone bicomponente

-

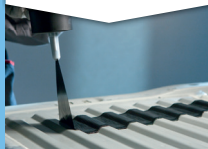
da -50 a +180

-

- Polimerizzazione molto rapida
- Resistenza alle alte temperature

#### TEROSON MS 9320 SF

Sigillante spruzzabile



Polimero silano modificato monocomponente

12

da -40 a +100

-

- Rapida polimerizzazione
- Niente crepe, niente ruggine

# Incollaggio e Sigillatura flessibile

## Come procedere

### 1. Preparazione

#### Pulizia

E' consigliato utilizzare TEROSON 450 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo. Migliora anche l'adesione su materiali difficili da incollare.



#### Miscelazione

**Con static mixer (LOCTITE SI 5616, TEROSON MS 9399):**

Prima di montare lo static mixer sulla cartuccia, estrarre una piccola quantità di prodotto per livellare i pistoni. Montare lo static mixer e far fuoriuscire un po' di prodotto finché il colore è uniforme; il mixer garantisce poi la corretta miscelazione del prodotto.

#### **Suggerimento:**

Se si notano dei grumi sulla superficie, il prodotto ha iniziato a polimerizzare nel miscelatore statico e le caratteristiche finali sono compromesse.

### 2. Applicazione

- Applicare il prodotto con il sistema di dosaggio adatto.
- Nel caso sia necessario l'incollaggio di un'ampia superficie, utilizzare un prodotto bicomponente.



- Per l'incollaggio di superfici estese di materiali non traspiranti all'umidità, non coprire completamente la superficie con il prodotto.





**Suggerimento:**

- L'applicazione su plastiche come PMMA o PC potrebbe causare la incrinatura delle parti - la compatibilità con questi prodotti dovrebbe essere testata prima dell'uso.
- Dopo l'uso, lasciare il mixer sulla cartuccia e utilizzarlo come tappo.

**Attrezzature**

- Sistemi di dosaggio consigliati: (vedere capitolo **Sistemi di dosaggio**)

	<b>Sistema di dosaggio</b>	<b>Mixer / beccucci</b>
<b>TEROSON MS 930</b>	• IDH 142240	• IDH 581582
<b>LOCTITE SI 5366</b>	• IDH 142240	• IDH 1118785
<b>TEROSON MS 9399</b>	• IDH 218312	• IDH 367545
<b>LOCTITE SI 5616</b>	• IDH 142240	• IDH 720174
<b>TEROSON MS 9320 SF</b>	• IDH 88632 (pneumatica) • IDH 142240 (manuale)	• IDH 581582

# Stucchi a base metallica

Tipo di riparazione?



Soluzione

Riparazioni di emergenza

**LOCTITE EA 3463**

Metal Magic Steel™ Stick



Tempo di fissaggio a 20 °C (min.)

10

Resistenza a compressione (N/mm<sup>2</sup>)

83

Temperatura di esercizio (°C)

da -30 a +120

Caratteristiche

- Stick impastabile caricato con acciaio
- Per sigillatura di emergenza di serbatoi e tubi

## Vantaggi della tecnologia

- Riparazione o ricostruzione di parti metalliche danneggiate
- Nessuna necessità di riscaldare o saldare le parti
- Possono essere forati, filettati o lavorati dopo la polimerizzazione

## Riparazione di alberi

## Ricostruzione in genere di parti metalliche

### LOCTITE EA 3478

Elevata resistenza alla compressione



360

125

da -30 a +120

- Ricostruzione di alberi e cuscinetti usurati
- Una elevata resistenza alla compressione

### LOCTITE EA 3471

Ricostruzione dell'acciaio



180

70

da -20 a +120

- Ricostruzione di parti in acciaio usurate
- Stucco che non cola

### LOCTITE EA 3475

Ricostruzione dell'alluminio



180

70

da -20 a +120

- Ricostruzione di parti in alluminio usurate
- Stucco che non cola



# Stucchi a base metallica

## Come applicare LOCTITE EA 3463

### 1. Preparazione

- Pulire accuratamente e carteggiare le superfici. Infine pulire con LOCTITE SF 7063.
- Tagliare la quantità di prodotto necessaria e rimuovere la pellicola protettiva. Impastare finché il prodotto si ammorbidisce e raggiunge un colore uniforme.



### 2. Applicazione

Pressare sulla superficie da incollare e dargli la forma desiderata. Passare un panno bagnato per lisciarlo.

## Come applicare LOCTITE EA 3478

### 1. Preparazione

Tornire la parte danneggiata o l'albero riducendo il diametro nominale di almeno 3 mm.

#### Pulizia

E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo.



#### Miscelazione

Miscelare ogni componente separatamente. Miscelare i componenti A e B secondo il corretto rapporto di miscelazione in volume o peso. Miscelare accuratamente per almeno due minuti finché la miscela è uniforme.

## 2. Applicazione

- Far girare l'albero e applicare uno strato sottile di LOCTITE EA 3478. Aumentare lo spessore dello strato di prodotto finché sia in eccesso rispetto al diametro nominale dell'albero
- Dopo la completa polimerizzazione, tornire fino al diametro nominale.

## Come applicare LOCTITE EA 3471, EA 3475

### 1. Preparazione

#### Pulizia

E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici prima di applicare l'adesivo.

#### Miscelazione

Miscelare ogni componente separatamente. Miscelare i componenti A e B secondo il corretto rapporto di miscelazione in volume o peso. Miscelare accuratamente per almeno due minuti finché la miscela è uniforme.



### 2. Applicazione

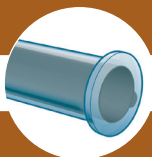
- Applicare il prodotto sulla parte utilizzando la spatola in dotazione.
- Tenere bloccate le parti durante la polimerizzazione
- La completa polimerizzazione avviene dopo 72 ore a temperatura ambiente; riscaldando le parti a 40 °C si riduce l'attesa a 24 ore.
- A causa della produzione di calore della reazione, grosse quantità di prodotto tendono a polimerizzare più velocemente.



Per ulteriori informazioni far riferimento alla Scheda Tecnica o contattare il tecnico commerciale Henkel di zona.

# Rivestimenti protettivi

## Dimensione delle particelle abrasive?



Soluzione

Particelle grosse

**LOCTITE PC 7218**

Rivestimento ceramico a spatola



Miscelazione in volume / peso (A:B)	2:1 / 100:50
Spessore consigliato (mm)	min. 6
Temperatura di esercizio (°C)	da -30 a +120
Certificati	-
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"><li>• Elevata resistenza all'usura</li><li>• Per applicazioni sia in orizzontale che in verticale</li></ul>

Quando si sceglie il corretto rivestimento protettivo LOCTITE bisogna considerare fattori chiave quali la dimensione delle particelle, la resistenza alla temperatura, agli agenti chimici e alla corrosione. Vi consigliamo di consultare il Servizio Tecnico Henkel.

## Vantaggi della tecnologia

- Restauro di superfici usurate
- Protezione dei macchinari da aggressioni chimiche, erosione e corrosione
- Allungamento della vita utile e miglioramento l'efficienza delle parti
- Risparmio sui costi delle sostituzioni e riduzione delle scorte dei ricambi a magazzino

Particelle sottili

**LOCTITE PC 7255**

Rivestimento ceramico a spruzzo



**LOCTITE PC 7117**

Rivestimento ceramico a pennello



100:50

100:16

min. 0,5

min. 0,6

da -30 a +95

da -30 a +95

WRAS

-

- Utilizzo generico
- Ultra liscio

- Utilizzo generico
- Molto lucido, basso attrito



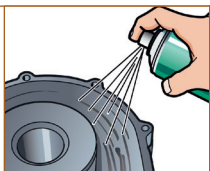
# Rivestimenti protettivi

## Come procedere

### 1. Preparazione

#### Pulizia

- Pulire accuratamente e carteggiare le superfici, sabbare se possibile. Infine pulire con LOCTITE SF 7063. Se necessario, ricostruire superfici molto danneggiate con stucchi a base metallica.
- Per proteggere le parti dalla corrosione fino a 48 ore utilizzare LOCTITE SF 7515 dopo la preparazione delle superfici.



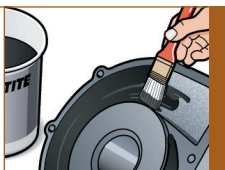
#### Miscelazione

- Per le confezioni pronte all'uso, miscelare l'intero contenuto di resina e indurente.
- Se sono necessarie quantità minori di prodotto, miscelare i componenti A e B secondo il corretto rapporto di miscelazione in volume o peso (per i rapporti di miscelazione fare riferimento alla Scheda Tecnica del prodotto).
- Miscelare accuratamente per almeno due minuti finché la miscela è uniforme.



### 2. Applicazione

- Applicare il prodotto miscelato sulle superfici preparate con pennello, spatola o a spruzzo.
- Considerare il tempo di lavoro e il tempo aperto (vedi la carta di scelta nelle pagine precedenti).
- Per LOCTITE PC 7255 e LOCTITE PC 7117 applicare almeno due mani per ottenere lo spessore desiderato.



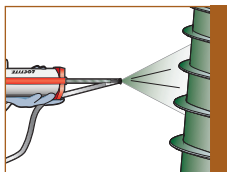


#### **Suggerimento:**

- Applicare preventivamente sulla superficie del prodotto miscelato, spingendolo con un pennello nelle rugosità della superficie per creare un'adesione migliore tra prodotto e substrato.
- Per creare una finitura lucida, lisciare il prodotto non ancora polimerizzato utilizzando una spatola calda.
- Utilizzare prodotti di colore differente quando si applicano più mani. Quando lo strato esterno si consumerà, apparirà lo strato sottostante di colore differente, fornendo un preciso indicatore di usura.

#### **Speciali raccomandazioni per i prodotti a spruzzo (LOCTITE PC 7255)**

- I migliori risultati si ottengono applicando il prodotto nello spessore indicato. Questo è particolarmente importante per le superfici verticali. Per i migliori risultati anche su angoli e spigoli, si raccomanda di arrotondarli con un raggio di curvatura di 3 mm.
- Si raccomanda di riscaldare LOCTITE PC 7255 prima di spruzzarlo per ottenere una superficie più liscia e facilitare l'applicazione.



#### **Attrezzature**

- Sistemi di dosaggio consigliati per LOCTITE PC 7255: IDH 1175530 (vedere capitolo **Sistemi di dosaggio**)

# Detergenti - Detergenti industriali ad

Che tipo di detergente industriale a elevata efficacia è richiesto?

Detergente per pavimenti

Soluzione



**BONDERITE C-MC  
20100**

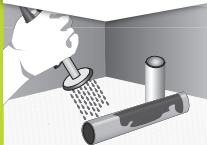
Detergente per pavimenti a  
bassa schiumosità



da 25 a 100

**BONDERITE C-MC  
1030**

Detergente per fontane



Pronto per l'uso

Concentrazione di applica-  
zione (g/l)

Temperatura di esercizio  
(°C)

Caratteristiche

A temperatura ambiente

A temperatura ambiente

- Detergente per pulizia di pavimenti manuale e automatica
- Pulitore neutro, leggermente profumato
- Lascia una patina che non fa aderire lo sporco

- Per tutti i tipi di sporco
- Senza solventi
- Biodegradabile

## Vantaggi della tecnologia

- Detergenti a base acquosa neutri, alcalini e acidi di alta qualità
- Pulizia di parti ed assemblaggi in tutti i tipi di industria
- Per substrati in metallo, materie plastiche, cemento, pietra, ceramica, vetro, superfici verniciate, ecc.

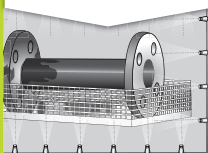
# elevata efficacia

## Pulitore per parti

## Detergente per vernici

### BONDERITE C-MC 352

Lavaggio a spruzzo



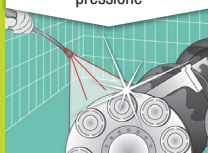
da 20 a 60

da +55 a +75

- Per sporco, olio e grasso
- Per lavatrici a spruzzo
- Senza solventi

### BONDERITE C-MC 3000

Detergente per lance a  
pressione



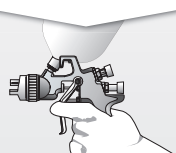
da 20 a 200

da -10 a +50

- Per sporco, olio e grasso
- Protegge temporaneamente dalla corrosione
- Senza solventi
- Biodegradabile

### BONDERITE C-MC 21130

Detergente per vernici



da 80 a 100

Da temperatura ambiente  
a +40 °C

- Detergente per impianti di verniciatura
- Per vernici, lattice, resine base gomma ed adesivi non polimerizzati
- Senza solventi clorurati, a base di petrolio o solventi ossigenati
- Non infiammabile

Per l'utilizzo dei detersivi industriali fare riferimento alla Scheda Tecnica e al manuale d'uso del macchinario per pulizia.

# Detergenti - Pulizia dei Componenti e

Che cosa è necessario pulire?



Soluzione

Mani

LOCTITE SF 7850

Pulitore per le mani



Base

Caratteristiche

Estratti naturali

- Biodegradabile
- Utilizzabile con o senza acqua

## Vantaggi della tecnologia

- Per molteplici esigenze di pulizia in officina
- Un unico detergente per la preparazione delle superfici prima dell'incollaggio

# delle Mani

## Componenti

### LOCTITE SF 7063

Prima dell'incollaggio



Solvente

- Ideale prima di qualsiasi incollaggio e sigillatura
- Non lascia residui

### LOCTITE SF 7200

Rimuovi guarnizioni



Solvente

- Rimozione di vecchie guarnizioni
- Raschiamento minimo

### LOCTITE SF 7840

Detergente multiuso



Acqua

- Biodegradabile
- Può essere diluito con acqua



# Detergenti - Pulizia dei Componenti e

## Come utilizzare LOCTITE SF 7850

### Applicazione

- Strofinare le mani finché il grasso o lo sporco sono dissolti.
- Pulirsi con un panno e sciacquarsi le mani.
- Ripetere la procedura se necessario.



## Come applicare LOCTITE SF 7063

### Applicazione

- Spruzzare le superfici da pulire con abbondante LOCTITE SF 7063.
- Pulire la superficie quando è ancora umida con un panno di carta.
- Ripetere se necessario finché i contaminanti sono rimossi.
- Far evaporare il solvente finché la superficie è completamente asciutta.



#### **Nota:**

LOCTITE SF 7063 può causare crepe su substrati sensibili.

# delle Mani

## Come applicare LOCTITE SF 7200

### Applicazione

- Proteggere precedentemente le superfici verniciate in quanto LOCTITE SF 7200 potrebbe intaccare la vernice
- Spruzzare uno strato abbondante sulla flangia o sulla superficie. Attendere 10 - 15 minuti che la guarnizione si ammorbidisca (per il silicone attendere 30 minuti).
- Rimuovere la guarnizione utilizzando un raschietto morbido e asciugare la flangia o la superficie.
- Ripetere la procedura se necessario.



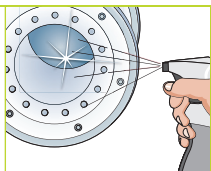
## Come applicare LOCTITE SF 7840

### Applicazione

- Diluire LOCTITE SF 7840 con acqua.
- Bagnare o spruzzare le parti e asciugare o sciacquare.

**Suggerimento:**

Suggerimento: il prodotto è più efficace se si diluisce con acqua calda.



# Lubrificanti

Che tipo di antigrippante è richiesto?

Soluzione



Grasso

LOCTITE LB 8105

Utilizzo generico



LOCTITE LB 8102

Resistenza alle alte temperature



Base

Olio Minerale

Olio minerale, additivi resistenti a pressioni estreme

Viscosità

-

-

Temperatura di esercizio (°C)

da -20 a +150

da -30 a +200

Certificati

H1 NSF

-

Caratteristiche

- Grasso minerale
- Lubrifica parti in movimento
- Incolore
- Inodore
- Ideale per cuscinetti, camme, valvole e nastri trasportatori

- Grasso per temperature elevate
- Per condizioni umide
- Lubrifica cuscinetti a sfere, a rulli, ingranaggi aperti e guide scorrevoli

## Vantaggi della tecnologia

- Protezione delle parti in movimento da frizione, usura e corrosione
- Prevenzione del surriscaldamento



Olio

Lubrificante secco

LOCTITE LB 8201

LOCTITE LB 8021

LOCTITE LB 8191

Utilizzo generico

Olio silicone

Utilizzo generico



Olio Minerale

Olio silicone

MoS<sub>2</sub>

17,5 cSt (+50 °C)

350 mPa·s

11 s (tazza 4)

da -20 a +120

da -30 a +150

da -40 a +340

-

H1 NSF

-

- Olio multiuso
- Sblocca gli accoppiamenti
- Lubrifica il metallo
- Pulisce le parti
- Idrorepellente
- Impedisce la corrosione

- Olio silicone
- Lubrifica superfici metalliche e non metalliche
- Indicato come agente distaccante

- Essiccazione rapida
- Protezione delle superfici dalla corrosione
- Migliora le prestazioni di oli e grassi

# Lubrificanti

## Come procedere

### 1. Preparazione

#### Pulizia

- E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici.
- Le superfici devono essere senza incrostazioni, ossidi e residui di lubrificanti.



### 2. Applicazione

Agitare bene prima dell'uso.

#### A LOCTITE LB 8105, LB 8102

- Verificare la compatibilità con i residui di altri grassi.
- Applicare sulle parti pulite con un pennello, una spatola o una pistola per grasso.

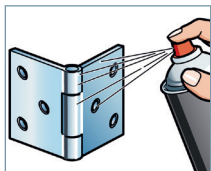
#### Suggerimento:

Il prodotto potrebbe essere adatto a dosatori automatici.



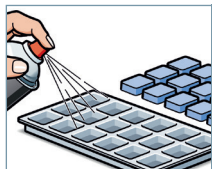
#### B LOCTITE LB 8021, LB 8201

- Scegliere se utilizzare la prolunga a seconda delle applicazioni.
- Spruzzare in abbondanza sulle parti per ottenere uno strato uniforme.



### **C** LOCTITE LB 8191

- Per avere uno strato uniforme il prodotto deve essere spruzzato sulle parti pulite da una distanza di ca. 20 cm.
- Lasciare asciugare le parti per 15-30 minuti a temperatura ambiente



# Antigrippanti

Che tipo di antigrippante è richiesto?



Soluzione

Utilizzo generico

**LOCTITE LB  
8150/8151**

Alluminio



Colore	Grigio
Agente lubrificante solido	Alluminio, grafite, additivi EP
Temperatura di esercizio (°C)	da -30 a +900
Certificati	-
Caratteristiche	<ul style="list-style-type: none"><li>• Pasta di montaggio all'alluminio per utilizzo generico</li></ul>

## Vantaggi della tecnologia

- Protezione delle parti da corrosione, usura, grippaggio e sfregamento
- Resistenza ad alte temperature, ambienti corrosivi e carichi elevati
- Prevenzione del surriscaldamento

Elevate prestazioni

LOCTITE LB 8007/8008/8065	LOCTITE LB 8009	LOCTITE LB 8023
Rame	Utilizzi gravosi	Marino
		
Rame	Nero	Nero
Rame e grafite	Grafite e fluoruro di calcio	Grafite, calcio, nitruro di boro e inibitori antiruggine
da -30 a +980	da -30 a +1,315	da -30 a +1,315
-	-	ABS
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pasta di montaggio al rame per utilizzo generico</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Senza metalli</li> <li>• Eccellente lubrificit�</li> <li>• Protezione superiore per acciaio inossidabile e titanio</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Protezione da acqua dolce e salata</li> <li>• Estrema resistenza al dilavamento da acqua</li> <li>• Senza metalli</li> <li>• Eccellente lubrificit�</li> </ul>



# Antigrippanti

## Come procedere

### 1. Preparazione

#### Pulizia

- E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici.
- Le superfici devono essere senza incrostazioni, ossidi e residui di lubrificanti.



### 2. Applicazione

Agitare bene prima dell'uso.

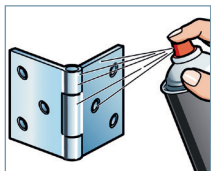
#### A Lattina / tappo a pennello

- Applicare uno strato sottile con un pennello su tutta la superficie.
- Non diluire.
- Assemblare seguendo le indicazioni del fabbricante.



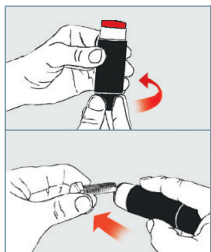
#### B Lattina spray

- Spruzzare in abbondanza sulle parti per ottenere uno strato uniforme.
- Non diluire.
- Assemblare seguendo le indicazioni del fabbricante.



### **C** Semi-solido, in stick

- Far fuoriuscire la quantità di stick necessaria.
- Applicare uno strato sottile su tutta la superficie.
- Assemblare seguendo le indicazioni del fabbricante.



# Trattamento delle Superfici e Anti

Che tipo di trattamento è richiesto?



Soluzione

Trattamento antiruggine

**LOCTITE SF 7500**

Convertitore di ruggine



Colore

Nero opaco

Temperatura di esercizio (°C)

-

Caratteristiche

- Converte la ruggine esistente in una base inerte
- Una volta polimerizzato agisce da primer, pronto per la verniciatura

## Vantaggi della tecnologia

- Soluzioni per tutti i tipi di preparazione e trattamento delle superfici



# Ruggine

Trattamento anticorrosione	Protezione di strumenti per saldatura	Anti manomissione
<b>LOCTITE SF 7800</b>	<b>LOCTITE SF 7900</b>	<b>LOCTITE SF 7414</b>
Zincante Spray	Ceramic Shield	Antimanomissione
		
Grigio	Bianco	Blu
da -50 a +550	-	da -35 a +145
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Protezione eccezionale contro la corrosione catodica dei metalli ferrosi</li> <li>• Ripristina la protezione per le parti galvanizzate</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Previene l'adesione degli schizzi di metallo fuso</li> <li>• Protezione duratura degli strumenti per saldatura</li> <li>• Senza silicone</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rilevamento visivo dei movimenti delle parti</li> <li>• Per applicazioni in esterni</li> </ul>



# Trattamento delle Superfici e Anti

## Come applicare LOCTITE SF 7500

### 1. Preparazione

Usare una spazzola di metallo per rimuovere le scaglie di ruggine E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare e pulire le superfici. Agitare bene prima dell'uso.

### 2. Applicazione

Applicare con pennello o spugna. Applicare due mani (tempo tra le mani: da 60 a 120 minuti). Il colore non uniforme indica la necessità di mani aggiuntive. Lasciare asciugare per almeno 24 ore prima di verniciare.

**Suggerimento:**

Non applicare alla luce diretta del sole o su superfici umide.



## Come applicare LOCTITE SF 7800

### 1. Preparazione

Rimuovere polvere, vecchi strati di vernice, ecc. dalla superficie. Se possibile, sabbare la superficie. Si consiglia di utilizzare LOCTITE SF 7063 per rimuovere olio, grasso e polvere. Agitare bene prima dell'uso.

### 2. Applicazione

- Per avere uno strato uniforme spruzzare sulle parti pulite da una distanza di 20-30 cm.
- Il rivestimento è asciutto al tatto dopo 30 - 60 minuti. Lasciare asciugare completamente per almeno 24 ore.



# Ruggine

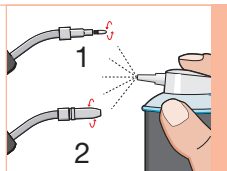
## Come applicare LOCTITE SF 7900 Ceramic Shield

### 1. Preparazione

Pulire bocchello e guida filo dagli schizzi di metallo. Per i migliori risultati usare bocchello e guida filo nuovi. Agitare bene prima dell'uso.

### 2. Applicazione

- Montare il guida filo sulla torcia da saldatura e spruzzare da una distanza di 10-15 cm. Montare il bocchello sulla torcia e rivestire sia l'esterno che l'interno. Lasciare asciugare il rivestimento per alcuni secondi.
- Dopo l'applicazione svuotare il beccuccio spruzzando per qualche secondo con la bombola al contrario per impedire intasamenti.



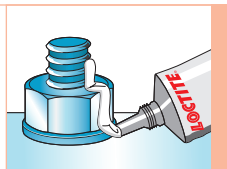
## Come applicare LOCTITE SF 7414

### 1. Preparazione

E' consigliato utilizzare LOCTITE SF 7063 per sgrassare, pulire e asciugare le superfici.

### 2. Applicazione

Spremere il tubetto e applicare un cordolo di prodotto sulle parti. Far asciugare per 60 secondi.



Per ulteriori informazioni far riferimento alla Scheda Tecnica o contattare il tecnico commerciale Henkel di zona.

# Prodotti per Riparazioni di

## Qual è l'applicazione?

### Soluzione



Sostituzione degli  
O-Ring

**LOCTITE  
O-RING KIT**

Kit O-Ring



Sbloccaggio parti  
corrose

**LOCTITE  
LB 8040**

Sbloccante ICE



Rilevamento  
perdite di gas

**LOCTITE  
SF 7100**

Rilevatore di perdite



Temperatura di  
esercizio (°C)

-

-

da -10 a +50

Caratteristiche

- Valigetta con stringhe di gomma nitrilica e strumenti per realizzare O-Ring su misura (LOCTITE 406 escluso)
- Elimina la necessità di avere a magazzino O-ring di varie dimensioni

- Shock termico (-40 °C)
- Sblocca parti arrugginite, corrose e grippate
- Penetra direttamente nella ruggine grazie alla sua azione capillare

- Produce bolle nel punto della perdita
- Per utilizzo con tutti i gas e le miscele di gas, eccetto l'ossigeno puro
- Non tossico / non infiammabile
- Utilizzabile anche per tubazioni in ferro, rame e plastica

# Emergenza

## Sigillatura perdite di tubazioni

## Rinforzo

### LOCTITE EA 3463

Metal Magic Steel™  
Stick



da -30 a +120

- Stick impastabile caricato con acciaio
- Per sigillatura di emergenza di serbatoi e tubi

### LOCTITE PC 5070

Kit riparazione  
tubazioni



-

- Kit facile da usare per la riparazione di emergenza di tubazioni

### LOCTITE SI 5075

Nastro autoagglomerante per alta temperatura



da -54 a +260

- Nastro autoagglomerante per alta temperatura
- Resiste a condizioni estreme
- Si allunga fino a 3 volte
- Di colore rosso

### TEROSON VR 5080

Nastro ad alta resistenza



fino a +70

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

# Prodotti per Riparazioni di

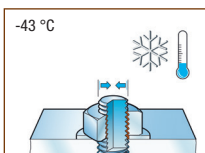
## Come applicare LOCTITE LB 8040

### 1. Preparazione

Rimuovere lo sporco e la ruggine. Agitare bene prima dell'uso.

### 2. Applicazione

- Spruzzare sulle parti da una distanza di circa 10-15 cm per 5-10 secondi.
- Dopo 1 o 2 minuti smontare le parti. Se necessario, ripetere la procedura.



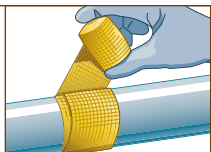
## Come applicare LOCTITE PC 5070

### 1. Preparazione

- Togliere pressione all'impianto.
- Pulire accuratamente e carteggiare le superfici. Infine pulire con LOCTITE SF 7063

### 2. Applicazione

- Miscelare la quantità richiesta di LOCTITE EA 3463 (vedere dettagli al capitolo **Stucchi a base metallica**). Premere con forza il prodotto in tutte le cavità, crepe o fori.
- Attivare il nastro immergendolo in acqua a temperatura ambiente per 20 secondi. Avvolgere il nastro tirando con forza sulla riparazione stuccata, facendo almeno 4 strati.



# Emergenza

## Come applicare LOCTITE Kit O-Ring

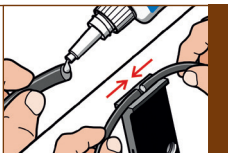
### 1. Preparazione

- Pulire il taglierino con LOCTITE SF 7063.
- Tagliare un pezzo di stringa nitrilica un po' più lunga di quella richiesta. Usare la dima in dotazione per tagliare in modo preciso entrambe le estremità e ottenere la misura giusta.



### 2. Applicazione

- Applicare una piccola goccia di LOCTITE 406 su una estremità dell'O-Ring.
- Unire immediatamente le due estremità usando l'incavo a V sulla dima. Tenere in posizione per 30 secondi, quindi l'O-Ring è pronto all'uso.



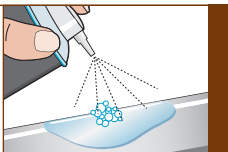
## Come applicare LOCTITE SF 7100

### 1. Preparazione

Agitare bene prima dell'uso.

### 2. Applicazione

- Spruzzare il prodotto da 15-20 cm sull'area da controllare.
- Se vi è una perdita, sarà individuata dalla formazione di bolle del prodotto.



Per ulteriori informazioni far riferimento alla Scheda Tecnica o contattare il tecnico commerciale Henkel di zona.

# Sistemi di dosaggio

## Dosatori manuali

Codice IDH	Per prodotto	Per formato
 IDH 142240	<ul style="list-style-type: none"><li>• LOCTITE 518, 510, SI 5331, SI 5366, SI 5980, SI 5990, SI 5616</li><li>• TEROSON MS 930, MS 9320 SF, PU 6700</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• 300 ml</li><li>• 310 ml</li><li>• 250 ml (1:1)</li><li>• 265 ml (2:1)</li></ul>
 IDH 150035	<ul style="list-style-type: none"><li>• TEROSON MS 9399</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• non disponibile in Italia</li></ul>
 IDH 267452	<ul style="list-style-type: none"><li>• LOCTITE EA 9466</li><li>• TEROSON PU 6700</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• 50 ml (1:1, 2:1)</li></ul>
 IDH 363544	<ul style="list-style-type: none"><li>• LOCTITE 518, 510, SI 5980, SI 5990</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• non disponibile in Italia</li></ul>
 IDH 1034026	<ul style="list-style-type: none"><li>• LOCTITE AA 3038</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• 50 ml (10:1)</li></ul>



## Dosatori peristaltici da banco







Codice IDH	Per prodotto	Per formato
 <p>IDH 608966</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• LOCTITE 222, 243, 290, 270, 542, 603, 638, AA 326, AA 330</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 50 ml</li> </ul>
 <p>IDH 88631</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• LOCTITE 222, 243, 290, 270, 542, 603, 638</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 250 ml</li> </ul>

## Dosatori pneumatici




Codice IDH	Per prodotto	Per formato
 <p>IDH 685961</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• TEROSON MS 9320 SF (a spruzzo)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 310 ml</li> </ul>
 <p>IDH 1175530</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• LOCTITE PC 7255</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 900 ml</li> </ul>

# Sistemi di dosaggio



## Mixer

Codice IDH	Per prodotto	Per formato
 IDH 874905	<ul style="list-style-type: none"><li>• TEROSON PU 6700</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• non disponibile in Italia</li></ul>
 IDH 1034575	<ul style="list-style-type: none"><li>• LOCTITE AA 3038</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• 50 ml (10:1)</li></ul>
 IDH 1453183	<ul style="list-style-type: none"><li>• LOCTITE 3090</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• 10 ml (10:1)</li></ul>
 IDH 586744	<ul style="list-style-type: none"><li>• LOCTITE EA 9466</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• 400 ml (2:1)</li></ul>
 IDH 142242	<ul style="list-style-type: none"><li>• LOCTITE EA 9466</li><li>• TEROSON PU 6700</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• 50 ml (1:1, 2:1)</li></ul>
 IDH 720174	<ul style="list-style-type: none"><li>• LOCTITE SI 5616</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• 265 ml (2:1)</li></ul>

## Beccucci

Codice IDH	Per prodotto	Per formato
 IDH 547882	<ul style="list-style-type: none"> <li>• TEROSON MS 9320 SF (a spruzzo)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Non disponibile in Italia</li> </ul>
 IDH 581582	<ul style="list-style-type: none"> <li>• TEROSON MS 930, MS 9320 SF</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Non disponibile in Italia</li> </ul>
 IDH 1118785	<ul style="list-style-type: none"> <li>• LOCTITE SI 5331, SI 5366, SI 5980, SI 5990</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Non disponibile in Italia</li> </ul>

## Aghi

Codice IDH	Per prodotto	Per formato
 IDH 88661	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Idoneo per tutti gli adesivi istantanei liquidi</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 18 (= Verde) Diametro interno 0,84 mm</li> </ul>
 IDH 88662	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Idoneo per tutti gli adesivi istantanei liquidi</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 20 (= Rosa) Diametro interno 0,61 mm</li> </ul>

## Corsi personalizzati e qualificati



I prodotti di alta qualità sono validi solo se applicati da personale qualificato. Per questo motivo, organizziamo training specifici su come utilizzare i nostri prodotti per la manutenzione e la riparazione.

I nostri tecnici conoscono molto bene quali sono i problemi che si possono incontrare quotidianamente e sono in grado di darvi gli strumenti e le conoscenze per applicare con successo i nostri prodotti.

I contenuti del training includono le famiglie dei prodotti di questa Guida e possono essere personalizzati per le vostre esigenze.

### Caratteristiche

---

- Indagine pre-corso
- Formazione pratica
- Conduzione in loco
- Disponibilità di materiali di formazione
- Analisi delle cause e prevenzione dei problemi più comuni
- Verifica successiva in loco



## Vantaggi

---

Il training vi fornirà le conoscenze e gli strumenti utili per:



### **Aumentare l'affidabilità**

evitando fermi di produzione dei vostri impianti, grazie alla manutenzione regolare delle attrezzature



### **Migliorare la sicurezza sul lavoro**

aumentando l'affidabilità dei vostri macchinari e utilizzando prodotti non pericolosi



### **Risparmiare tempo**

utilizzando tecnologie che riducono i fermi macchina e prolungano gli intervalli di manutenzione



### **Ridurre i costi**

riparando parti consumate o danneggiate piuttosto che sostituirle

**Contattate i tecnici Henkel per avere maggiori informazioni su come prenotare un corso sulla manutenzione.**

# Soluzioni specifiche di manutenzione

## Esperienza industriale e conoscenza degli impianti

---

Anni di esperienza nella produzione e nella manutenzione ci hanno consentito di maturare una conoscenza profonda delle tipiche esigenze di manutenzione di tutte principali industrie e dei loro macchinari.

## Programma industriale

---

I nostri programmi industriali coprono le esigenze tipiche di manutenzione e riparazione della vostra azienda e includono diversi esempi di applicazione, referenze e casistiche. Vi dimostreremo come è stata risolta una specifica esigenza di riparazione in situazioni simili alla vostra.



**Centrali elettriche**



**Minerario**



**Petrochimico**



**Marino**



**Ferrovie**



**Acquedotti**

## Programma sui macchinari

Il nostro programma sui macchinari si concentra maggiormente sulla manutenzione specifica dei comuni componenti industriali. Include specifiche applicazioni che risolvono qualsiasi esigenza e suggerisce il prodotto più indicato. Vi daremo la soluzione per potervi concentrare solo sulla vostra esperienza.



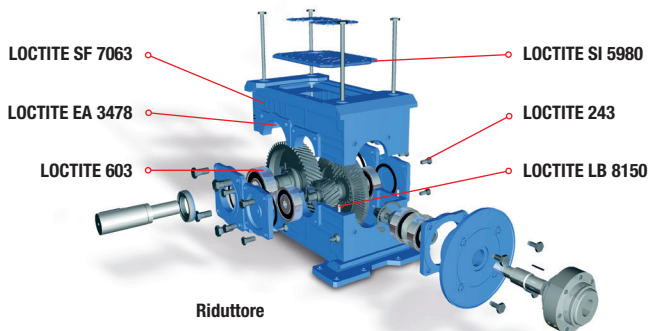
Pompa



Albero



Centrifuga



Trovate maggiori informazioni sui programmi su [www.loctite.it/manutenzione](http://www.loctite.it/manutenzione) e contattate i tecnici Henkel per un corso di manutenzione che si adatti alle vostre esigenze.

**LOCTITE**

Trova il prodotto giusto e scopri caratteristiche aggiuntive. **Utilizza anche la nostra Guida alla Manutenzione per smartphone:**



[m.guida-alla-manutenzione-loctite.it](https://m.guida-alla-manutenzione-loctite.it)

**Henkel Italia S.r.l.**

via C. Amoretti, 78

20157 Milano

Tel: +39 02 35792 963

Fax: +39 02 35792 940

email: [manutenzione-loctite@henkel.com](mailto:manutenzione-loctite@henkel.com)

**[www.loctite.it/manutenzione](http://www.loctite.it/manutenzione)**

Le informazioni qui contenute sono da intendersi a titolo di riferimento. Per maggiori informazioni e raccomandazioni sui prodotti, contattate il servizio tecnico Henkel.

IDH 1963090