

Guía de Soluciones para el Mantenimiento

Soluciones para todas las operaciones de adhesión, sellado, limpieza, lubricación, protección y reconstrucción de superficies



Excellence is our Passion

Soluciones para Expertos en Mantenimiento



En Henkel entendemos los desafíos a los que te enfrentas a la hora de mantener y reparar los equipos industriales. Para asegurar que todo sale a la perfección, necesitas el personal adecuado y las herramientas precisas.

Loctite® te ofrece soluciones de mantenimiento para todas las operaciones de adhesión, sellado, limpieza, lubricación, protección y reconstrucción de superficies. Cualquiera que sea la tarea... lograrás que sea todo un éxito con Loctite®.

Elige el producto correcto

Esta Guía de Soluciones para el Mantenimiento contiene los principales productos que necesitas en tu trabajo diario. La hemos desarrollado pensando en ti, para que puedas elegir de manera fácil y rápida justo el producto que necesitas.

- **Puedes buscar el producto por categoría o por operación a realizar.**
- **Encontrarás útiles consejos de aplicación en las secciones “Cómo aplicarlo”.**

Para conocer nuestra gama completa de productos por favor entra en **www.loctite.es** o contacta con tu técnico de Henkel.

Contenido

8		Héroes Loctite® de Mantenimiento	
10		Productos de Seguridad y Salud	
12		Fijación de Roscas	
16		Sellado de Roscas	
20		Formación de Juntas	
24		Retención	
28		Adhesión Instantánea	
32		Unión Estructural	
40		Sellado y Unión flexible	
44		Compuestos con Relleno Metálico	
48		Compuestos y Recubrimientos de Protección	
52		Limpieza	
58		Lubricación	
62		Tratamiento de Superficies y Productos Preventivos	
66		Productos para Reparaciones de Emergencia	
70		Equipos	
74		Formación de Expertos en Mantenimiento	
76		Soluciones Específicas de Mantenimiento	

¿Qué operación vas a realizar?



Prevenir el
aflojamiento de roscas

12

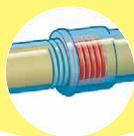


Fijación de Roscas

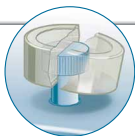


Sellar roscas / tuberías

16

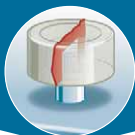


Sellado de Roscas

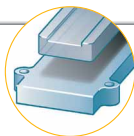


Unir rápidamente
piezas pequeñas

28

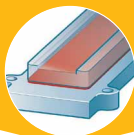


Adhesión Instantánea

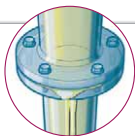


Crear uniones fuertes y
duraderas entre piezas grandes

32



Unión Estructural

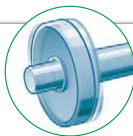


Sellar bridas atornilladas

20



Formación de Juntas

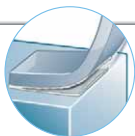


Unir piezas cilíndricas

24

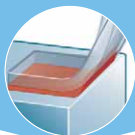


Retención



Crear uniones resistentes
a impactos y vibraciones

40



Sellado y Unión flexible



Reparar y reconstruir
piezas metálicas

44



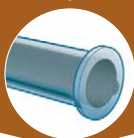
**Compuestos con
Relleno Metálico**

¿Qué operación vas a realizar?

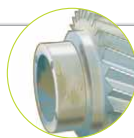


Proteger los equipos frente a la abrasión y la corrosión

48



Compuestos y Recubrimientos de Protección

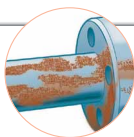


Eliminar aceites, grasa y suciedad

52



Limpiadores

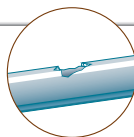


Proteger las superficies de los ataques externos

62



Tratamiento de Superficies y Productos Preventivos



Arreglar fugas y otros daños

66



Productos para Reparaciones de Emergencia



Prevenir el gripado
y la corrosión

58



Lubricación



Dosificar los productos
de forma fácil y precisa

70



Equipos



Homologaciones

En algunas industrias es un requisito imprescindible contar con ciertas homologaciones. Estas se han de tener en cuenta a la hora de elegir el producto adecuado. Algunas de las homologaciones más importantes son:

- **WRAS** – Homologación para agua potable, Reino Unido.
- **KTW** – Homologación para agua potable, Alemania.
- **DVGW** – Homologación para gas, Alemania.
- **NSF** – Homologaciones para alimentos y agua potable, EE. UU.
- **VDI 6022** – Norma de higiene de sistemas de ventilación y climatización, Alemania.

Las homologaciones de los productos se pueden comprobar en sus respectivas páginas.

Si necesitas más información por favor visita www.loctite.es o contacta con el Servicio Técnico de Henkel.



Héroes Loctite® de Mantenimiento

Tornillos flojos, tuberías que gotean... En cualquier momento puede aparecer una avería. Con nuestros Héroes Loctite® de Mantenimiento estarás preparado inmediatamente para hacer cualquier reparación.



Loctite® 243

- Fijador de roscas de resistencia media.
- Apto para superficies ligeramente aceitadas.



Loctite® 55

- Hilo sellador de roscas
- Permite reajustes de la unión.



Loctite® SI 5980

- Sellador de bridas listo para usar.
- Resistente a aceites.



Loctite® 3090

- Adhesivo instantáneo con amplia capacidad de relleno de holguras.
- Une una gran variedad de sustratos.

Loctite® 401

- Adhesivo instantáneo de uso general.
- Excelente adhesión a múltiples sustratos.



Loctite® 3463

- Pasta amasable cargada con acero.
- Ideal para reparaciones de emergencia de tuberías y depósitos con fugas.



Loctite® 7063

- Limpiador de piezas.
- Desengrasa y limpia las superficies antes de aplicar un adhesivo o sellador.



Loctite® 8201

- Aceite lubricante multiusos.



Loctite® 8150

- Antigripante en base de aluminio.
- Protege los equipos del gripado y la corrosión.



Productos de Seguridad y Salud



Los productos de Seguridad y Salud de Henkel mejoran tu seguridad en el trabajo garantizando los altos niveles de rendimiento de siempre.

Productos anaeróbicos

- Hojas de Seguridad e Higiene "limpias".*
- No tienen símbolos de peligro, ni frases de riesgo o seguridad.
- Alto rendimiento probado.



Adhesión instantánea

- No tienen símbolos de peligro, ni frases de riesgo, ni de seguridad.
- Clasificados como no irritantes.
- Bajo empañamiento, bajo olor.
- Prestaciones mejoradas.



*No precisan entradas en las secciones 2, 3, 15 y 16 de la Hoja de Seguridad e Higiene, con arreglo al reglamento (EC) n.º 1907/2006 – ISO 11014-1.



Formadores de juntas

- Sin símbolos de peligro.
- Bajo olor.

Resistentes al agua y al glicol

Resistentes a aceites

Alta resistencia térmica



Limpiadores para suciedad incrustada

- Contenido nulo o limitado de sustancias peligrosas.
- Baja toxicidad para los organismos acuáticos y surfactantes biodegradables.
- Bajo contenido en Componentes Orgánicos Volátiles (COV).

Limpieza a baja presión en máquinas

Limpieza de suelos

Limpieza a alta presión

Limpieza por aspersión

Limpieza de manos

Bonderite C-MC 1030

Bonderite C-MC NEXO SOL

Bonderite C-MC N DB

Bonderite C-MC 352

Bonderite C-MC 50120

Fijación de Roscas

¿Qué resistencia necesitas?



Solución

Baja

Loctite® 222

Desmontaje Fácil



Tamaño de la rosca (hasta)

M36

Intervalo térmico operativo (°C)

-55 hasta +150

Homologaciones

P1 NSF

Comentarios

- Recomendado para la fijación de baja resistencia.
- El curado es lento, lo que proporciona más tiempo para ajustar las piezas.

Ventajas

- Resisten el aflojamiento por vibración.
- El sellado de las roscas previene la corrosión.
- Limpios y fáciles de aplicar.
- Sustituyen a los métodos de fijación mecánicos, lo cual reduce los costes y el inventario.

Media		Alta
Loctite® 243	Loctite® 248 Barra	Loctite® 270
El Multiusos	No Gotea	Fijación Permanente
		
M36	M50	M20
-55 hasta +180	-55 hasta +150	-55 hasta +180
P1 NSF	—	P1 NSF
• Uso general. • Buen comportamiento también en metales pasivos. • Apto para superficies ligeramente aceitadas.	• Barra lista para usar. • No descuelga, para aplicaciones verticales.	• Utilizar cuando el mantenimiento no requiera un desmontaje habitual.



Fijación de Roscas

Como aplicar Loctite® 222, 243, 248, 270

1. Preparación

Limpieza

Se recomienda utilizar Loctite® 7063 para desengrasar y limpiar las superficies antes de aplicar el adhesivo.



Activación

Si la velocidad de curado es muy lenta, porque se utilicen metales pasivos o las temperaturas sean bajas (menos de 5 °C), se recomienda aplicar el activador Loctite® 7240 o Loctite® 7649 (consulta el gráfico de la velocidad de curado según el activador en la HDT).



2. Aplicación

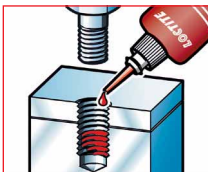
A Loctite® 222, 243, 270

Aplica el fijador de roscas líquido en la zona a fijar.



Orificio pasante:

Monta las piezas y después aplica el fijador de roscas.



Orificio ciego:

Aplica el producto en el interior del orificio ciego.



Después del montaje:

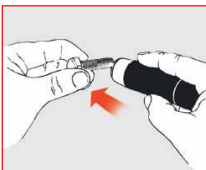
Monta el tornillo y la tuerca y aplica el producto en el extremo final.

Equipos

Equipos dosificadores recomendados: IDH 608966 o IDH 88631 (ver la sección de Equipos).

B Loctite® 248

Aplica el fijador de roscas sobre la zona a fijar.

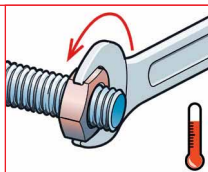
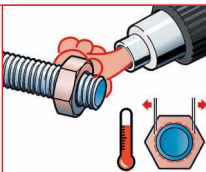
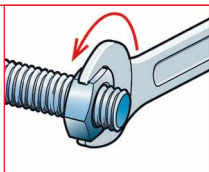


- Extrae la cantidad de barra que precises.
- Aplica la cantidad suficiente de producto, alrededor de la rosca del tornillo.

3. Montaje

- Monta y aprieta.
- Si se realiza preapriete de los tornillos, aplica el apriete final de los mismos, dentro del tiempo de fijación del producto o utiliza un producto de curado más lento.

4. Desmontaje



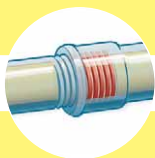
- Desmonta con herramientas manuales estándar.
- Si no es posible, aplica calor localizado a aproximadamente 250 °C y desenrosca cuando el montaje aún esté caliente.
- Para piezas que estén corroidas o gripadas utiliza Loctite® 8040 Aflojador Efecto Hielo

Si necesitas información detallada, por favor consulta la Hoja de Datos Técnicos o contacta con el Servicio Técnico de Henkel.

Sellado de Roscas

¿Las piezas son de plástico o de metal?

Metal, plástico o una combinación de ambos



Solución

Loctite® 55

Hilo Sellador de Roscas



Tamaño máximo de rosca (pulgadas)

4

Intervalo térmico operativo (°C)

-55 hasta +149

Homologaciones

DVGW, KTW, WRAS

Comentarios

- Sellado instantáneo.
- Permite reajustes de la unión.

Ventajas

- Previenen las fugas de gases y líquidos.
- Soportan vibraciones y cargas de impacto.
- Limpios y fáciles de aplicar.
- Sustituyen a las cintas, al cáñamo y a las pastas.

Metal

¿Rosca de paso fino o grueso?

Grueso

Fino

Loctite® 577

El Multiusos



3

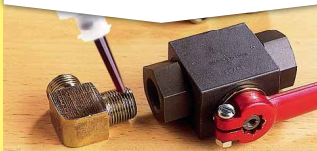
-55 hasta +150

P1 NSF, DVGW

- Uso general.
- No descuelga, para aplicaciones verticales.
- Curado lento.

Loctite® 542

Roscas de Paso Fino



3/4

-55 hasta +150

DVGW

- Recomendado para roscas de paso fino, como las que se emplean en hidráulica, neumática y racorería en general.
- Curado rápido.



Sellado de Roscas

Como aplicar Loctite® 577, 542

1. Preparación

Limpieza

Se recomienda utilizar Loctite® 7063 para desengrasar y limpiar las superficies antes de aplicar el adhesivo.

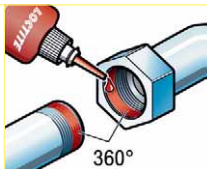


Activación

Si la velocidad de curado es muy lenta, porque se utilicen metales pasivos o las temperaturas sean bajas (menos de 5 °C), se recomienda aplicar el activador Loctite® 7240 o Loctite® 7649 (consulta el gráfico de la velocidad de curado según el activador en la HDT).

2. Aplicación

- Aplica un cordón de 360° a la rosca macho, dejando libre el primer filete de la rosca.
- Para roscas más grandes aplica el producto en ambas roscas (macho y hembra).



Equipos

Equipos dosificadores recomendados: IDH 608966 o IDH 88631 (ver la sección de Equipos).

3. Montaje

Ajusta los montajes utilizando una llave, apretando de acuerdo a las recomendaciones del fabricante.

4. Desmontaje

- Desmonta con herramientas manuales estándar. Si no es posible, aplica calor localizado a aproximadamente 250 °C y desenrosca cuando el montaje aún esté caliente.
- Para piezas que estén corroídas o gripadas utiliza Loctite® 8040 Aflojador Efecto Hielo.

Como aplicar Loctite® 55

1. Preparación

Limpieza

Limpia las roscas y márcalas con una hoja de sierra.



2. Aplicación

- Aplica el producto a partir del segundo hilo de rosca, en la dirección de la espiral. Para saber el número de vueltas a aplicar, por favor, consulta la etiqueta. Para conseguir un sellado óptimo se debe evitar seguir los valles de las roscas.
- Corta el hilo con el elemento de corte incorporado en la parte superior del envase.



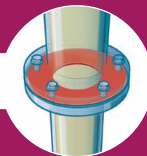
3. Montaje

- Realiza el montaje.
- Es posible reajustar hasta 45° después de realizar el apriete.



Formación de Juntas

¿La brida es rígida o flexible?



Solución

Rígida

Loctite® 5188

El Multiusos



Sustrato a sellar

Metal

Holgura máxima (mm)

0,25

Intervalo térmico operativo (°C)

-55 hasta +150

Homologaciones

—

Comentarios

- Uso general.
- Excelente resistencia química.
- Tolerante a aceites.

Ventajas

- Evitan las fugas y los fallos al rellenar todas las cavidades.
- No se necesitan reaprietes.
- Un único producto sirve para cualquier forma de brida, lo que reduce los costes y el inventario.

Flexible

Loctite® 510

Alta Temperatura



Metal

0,25

-55 hasta +200

P1 NSF

- Para aplicaciones donde se requiera alta resistencia térmica.

Loctite® SI 5980

El Multiusos



Metal, plástico o ambos

1

-55 hasta +200

—

- Uso general.
- Resistente a aceites.
- Envase a presión para una dosificación fácil y precisa.
- Líder en Seguridad y Salud.

Loctite® SI 5990

Alta Temperatura



Metal, plástico o ambos

1

-55 hasta + 350

—

- Para aplicaciones donde se requiera alta resistencia térmica.
- Envase a presión para una dosificación fácil y precisa.
- Líder en Seguridad y Salud.



Formación de Juntas

Como aplicar Loctite® 5188, 510, SI 5980, SI 5990

1. Preparación

Limpieza

- Aplica Loctite® 7200 en las juntas viejas y utiliza una rasqueta de madera o de plástico para eliminar los residuos. Quita la rebaba.
- Se recomienda utilizar Loctite® 7063 para desengrasar y limpiar las superficies antes de aplicar el adhesivo.



Activación

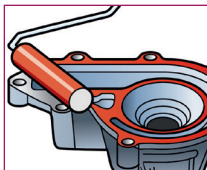
- Si la velocidad de curado de Loctite® 5188 o de Loctite® 510 es muy lenta, porque se utilicen metales pasivos o las temperaturas sean bajas (menos de 5 °C), utiliza el activador Loctite® 7240 o Loctite® 7649 (consulta el gráfico de la velocidad de curado según el activador en la HDT).
- Loctite® SI 5980 y Loctite® SI 5990 no necesitan activador.

2. Aplicación

- Aplica un cordón continuo de producto en una de las caras de la brida. Haz el cordón cerca del borde interior de la brida y rodea los agujeros. El adhesivo rellenará los pequeños arañazos.



- En bridas grandes, Loctite® 510 y Loctite® 5188 también se pueden aplicar con un rodillo.



Equipos

Equipos dosificadores recomendados: IDH 363544 o IDH 142240 (ver la sección de Equipos).

3. Montaje

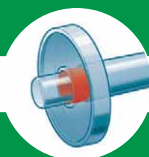
Monta las bridas y aprieta los tornillos tan pronto como sea posible.

4. Desmontaje

- Desmonta los tornillos con herramientas manuales estándar.
- Utiliza tornillos elevadores, resaltes o ranuras de la brida para desmontarla.
- Para piezas que estén corroídas o gripadas utiliza Loctite® 8040 Aflojador Efecto Hielo.

Retención

¿Qué tamaño tiene la holgura?



Solución

<0,1 mm

Loctite® 603

Ideal para Rodamientos



Resist. a manipulación después de (min)¹

8

Intervalo térmico operativo (°C)

-55 hasta +150

Homologaciones

P1 NSF, WRAS

Comentarios

- Para retener piezas cilíndricas bien ajustadas.
- Alta tolerancia a aceites.

¹ A temperatura ambiente en uniones entre acero.

Ventajas

- Rellenan todas las holguras para evitar el aflojamiento, la corrosión y el desgaste.
- Soportan altas cargas sin tener que aumentar la interferencia de la unión.
- Proporcionan un contacto al 100%, por lo que la tensión se distribuye uniformemente en la unión.

0,1 a 0,25 mm		0,25 a 0,5 mm	
Loctite® 638		Loctite® 660	
El Multiusos		Relleno de Holguras	
			
4		15	
-55 hasta +150		-55 hasta +150	
P1 NSF, WRAS		P1 NSF	
• Uso general. • Curado rápido.		• Permite la reutilización de uniones cónicas, ejes estriados, chavetas y asientos de cojinetes desgastados. • Usar con el activador Loctite® 7649.	



Retención

Como aplicar Loctite® 603, 638, 660

1. Preparación

Limpieza

- En caso de que queden restos de retenedores antiguos utiliza Loctite® 7200 para eliminarlos.
- Se recomienda utilizar Loctite® 7063 para desengrasar y limpiar las superficies antes de aplicar el adhesivo.
- Para holguras mayores de 0,5 mm, o ejes, chavetas o asientos de cojinetes desgastados, utiliza compuestos con relleno metálico Loctite® (ver la sección **Compuestos con Relleno Metálico**).



Activación

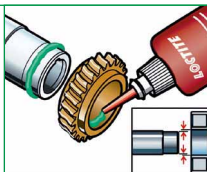
Si la velocidad de curado es muy lenta, porque se utilicen metales pasivos o las temperaturas sean bajas (menos de 5 °C), se recomienda aplicar el activador Loctite® 7240 o Loctite® 7649 (consulta el gráfico de la velocidad de curado según el activador en la HDT).



2. Aplicación

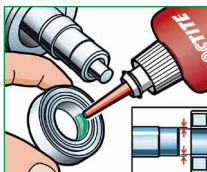
A Para conjuntos montados por deslizamiento: Loctite® 603, 638, 660

Aplica el adhesivo alrededor del borde de la pieza macho y dentro de la pieza hembra. Monta dando vueltas para asegurar una buena distribución del producto.



B Para montajes a presión: Loctite® 603

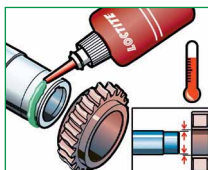
Aplica el adhesivo cuidadosamente a ambas superficies y monta con la presión requerida.



C Para montajes por contracción:

Aplica el adhesivo sobre el macho, calentar la hembra hasta crear la holgura suficiente para montar por deslizamiento.

Si quieres saber qué productos son los más adecuados para tus montajes contacta con tu técnico de Henkel.

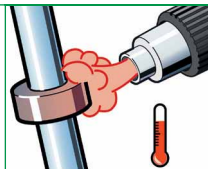


Equipos

Equipos dosificadores recomendados: IDH 608966 o IDH 88631 (ver la sección de Equipos).

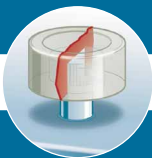
3. Desmontaje

- Aplica calor localizado a aproximadamente 250 °C y desmonta cuando el montaje aún está caliente.
- Para piezas que estén corroídas o gripadas utiliza Loctite® 8040 Aflojador Efecto Hielo.



Adhesión Instantánea

¿Necesitas un producto que no gotee?



Solución

No

Holgura < 0,15 mm

Loctite® 401

El Multiusos



Tiempo de fijación (s)

3 – 10

Intervalo térmico operativo (°C)

-40 hasta +120

Homologaciones

P1 NSF

Comentarios

- Uso general.
- Baja viscosidad.

Ventajas

- Excelente adhesión en una amplia variedad de sustratos, especialmente plásticos y cauchos.
- Posicionamiento y fijación de las piezas muy rápidos.
- Unión de piezas pequeñas.

Sí

Holgura < 0,15 mm

Holgura ≤ 5 mm

Loctite® 454

Loctite® 3090

Gel

Relleno de Holguras



5 – 10

90 – 150

-40 hasta +120

-40 hasta +80

P1 NSF

—

- Gel de alta viscosidad.
- No descuelga en aplicaciones verticales, techos.

- Multiusos.
- Excelente capacidad de relleno de holguras.
- Para aplicaciones donde son necesarias una buena apariencia estética y bajo empañamiento.



Adhesión Instantánea

Como aplicar Loctite® 401, 454, 3090

1. Preparación

Limpieza

Se recomienda utilizar Loctite® 7063 para desengrasar y limpiar las superficies antes de aplicar el adhesivo.



Imprimación

Para mejorar la adhesión en los plásticos difíciles de unir, aplica Loctite® 7239 o Loctite® 770 a las superficies mediante un pincel o por inmersión. Evitar aplicar imprimador en exceso. Deja secar el imprimador.



Activación

Si la velocidad de curado es muy lenta utiliza el activador Loctite® 7458 (consulta el gráfico de la velocidad de curado según el activador en la HDT). Aplica el activador a una de las superficies a unir, mediante aspersión, a pincel o por inmersión (no sobre las superficies con imprimación). Deja secar el imprimador.



Mezcla

Loctite® 3090 se aplica con su boquilla mezcladora:

Saca una pequeña cantidad de producto para igualar los émbolos y después monta la boquilla mezcladora. Descarta las primeras gotas de producto hasta que salga de un color uniforme, es entonces cuando la boquilla hace una mezcla óptima.



2. Aplicación

Aplica el adhesivo, en forma de gotas o de cordón, a una de las superficies a unir (no sobre las superficies con activador).



Equipos

Equipos dosificadores recomendados: (ver sección **Equipos**)

- Para la aplicación precisa de pequeñas cantidades de adhesivo utiliza agujas dosificadoras.
- Boquillas mezcladoras de repuesto para Loctite® 3090: IDH 1453183

3. Montaje

Une las piezas inmediatamente. Posiciona las piezas correctamente pues el corto tiempo de fijación deja poca oportunidad para los ajustes. Mantén las piezas sujetas firmemente o utiliza mordazas hasta que el adhesivo haya fijado.

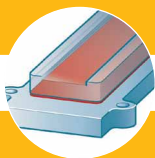
Sugerencia práctica:

En caso necesario, el exceso de producto se puede curar con el activador Loctite® 7458. Pulveriza o aplica activador sobre el exceso de producto.



Unión Estructural

¿Qué prestaciones buscas?



Solución

Adhesión general

Teroson PU 6700

El Multiusos



Tecnología	Poliuretano bicomponente
Tiempo de fijación (min)	30
Resistencia a cortadura (GBMS N/mm²)	>12
Intervalo térmico operativo (°C)	-40 hasta +80
Comentarios	• Adhesivo tenaz, resistente a impactos y vibraciones. • Curado rápido. • Ideal para metales y superficies pintadas. • Con excelentes propiedades de lijabilidad.

Ventajas

- Uniones rígidas a ligeramente flexibles.
- Alta resistencia.
- Buena resistencia química.
- Excelente adhesión a múltiples sustratos.

Acrílicos y Poliuretanos

Buena adhesión en plásticos difíciles de unir		Buena apariencia estética	
Loctite® 3038		Loctite® V5004	
Adhesión de Poliolefinas		Línea de Unión Transparente	
			
Acrílico bicomponente		Acrílico bicomponente	
> 40		3	
13 (PBT)		21	
-50 hasta +100		-50 hasta +80	
Muy buena adhesión a plásticos difíciles de unir como PE, PP.		- Curado rápido. - Alta resistencia. - Línea de unión transparente.	



Unión Estructural

Como aplicar Teroson PU 6700, Loctite® 3038, V5004

1. Preparación

Limpieza

Se recomienda utilizar Loctite® 7063 para desengrasar y limpiar las superficies antes de aplicar el adhesivo.



Imprimación

Para mejorar la adherencia de Teroson PU 6700 sobre plásticos difíciles de adherir, aplica Teroson RB 150 al área a unir. Evitar aplicar imprimador en exceso. Deja secar el imprimador.

Mezcla

Con la boquilla mezcladora:

Saca una pequeña cantidad de producto para igualar los émbolos y después monta la boquilla mezcladora. Descarta las primeras gotas de producto hasta que este salga de un color uniforme, es entonces cuando la boquilla hace una mezcla óptima.

Acrílicos y Poliuretanos

2. Aplicación

Una vez mezclado, aplica el producto directamente a las piezas.

Sugerencia práctica:

Después de utilizarla, deja la boquilla montada en el envase y hará de tapón.



Equipos

Equipos dosificadores recomendados: (ver sección **Equipos**)

	Equipos dosificadores	Boquillas mezcladoras
Teroson PU 6700	• IDH 267452	• IDH 1487440
Loctite® 3038	• IDH 1034026	• IDH 874905
Loctite® V5004	• IDH 267452	• IDH 1467955

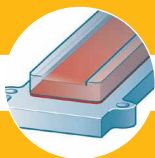
3. Montaje

- Las piezas se tienen que montar inmediatamente.
- Asegúrate de que las piezas no se muevan durante el curado.
- Permite a la unión alcanzar su resistencia total antes de someterla a cargas.

Si necesitas información detallada, por favor consulta la Hoja de Datos Técnicos o contacta con el Servicio Técnico de Henkel.

Unión Estructural

¿Qué prestaciones buscas?



Solución

Altas prestaciones técnicas

Loctite® 9492

Alta Temperatura



Color

Blanco

Tiempo de fijación (min)

75

Resistencia a cortadura (GBMS N/mm²)

20

Intervalo térmico operativo (°C)

-50 hasta +180

Comentarios

- Resistente a altas temperaturas.
- Alta resistencia química.

Ventajas

- Unión estructural rígida.
- Resistencia de la unión muy alta.
- Muy buena resistencia química.
- Excelente adhesión a múltiples sustratos.

Epoxis

Adhesión general

Loctite® 3430

El Multiusos



Tenaz

15

22

-55 hasta +100

- Epoxi de cinco minutos.
- Curado rápido.

Loctite® Double Bubble

Fácil de Usar



Transparente

5

9

-55 hasta +100

- Para reparaciones pequeñas y rápidas.
- Curado rápido.



Unión Estructural

Como aplicar Loctite® 9492, 3430, Double Bubble

1. Preparación

Limpieza

Se recomienda utilizar Loctite® 7063 para desengrasar y limpiar las superficies antes de aplicar el adhesivo.



Mezcla

- **Mezclar a mano (Loctite® 3430, Double Bubble):**
Mezcla los componentes del envase A y B de acuerdo a la relación de mezcla especificada. Mezcla cuidadosamente hasta alcanzar un color homogéneo.



- **Loctite® 9492 se aplica con su boquilla mezcladora:**
Saca una pequeña cantidad de producto para igualar los émbolos y después monta la boquilla mezcladora. Descarta las primeras gotas de producto hasta que este salga de un color uniforme, es entonces cuando la boquilla hace una mezcla óptima.

2. Aplicación

Una vez mezclado, aplica el producto directamente a las piezas.

Sugerencia práctica:

Después de utilizarla, deja la boquilla montada en el envase y hará de tapón.



Equipos

- Dosificador recomendado para Loctite® 9492 (ver la sección **Equipos**): IDH 267452
- Boquillas mezcladoras de repuesto: IDH 1487440

3. Montaje

- Las piezas se tienen que montar inmediatamente.
- Asegúrate de que las piezas no se muevan durante el curado.
- Permite que la unión alcance su resistencia total antes de someterla a cargas.

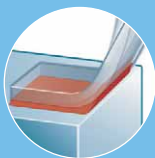
Sugerencia práctica:

El exceso de producto sin curar se puede eliminar con Loctite® 7063.

Sellado y Unión Flexible

¿Qué prestaciones buscas?

Solución

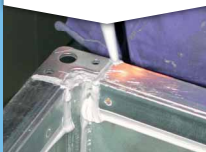


Sellado elástico

Teroson MS 930

conocido como Terostat MS 930

El Multiusos



Loctite® 5366

Transparente



Tecnología

MS monocomponente

Silicona monocomponente

Tiempo de formación de piel (min)

18

5

Intervalo térmico operativo (°C)

-40 hasta +80

-50 hasta +250

Homologaciones

BSS 7239

—

Comentarios

- Uso general.

- Transparente.
- Muy alta resistencia térmica.

Ventajas

- Soportan fuerzas de impacto, vibración y torsión.
- Buena resistencia a la intemperie.
- Amplio intervalo térmico.
- Excelente adhesión a múltiples sustratos.

Adhesión elástica

Sellado de costuras

Teroson MS 9399

conocido como Terostat MS 9399

El Multiusos



MS bicomponente

35

-40 hasta +100

ASTM E 662/E 162
VDI 6022

- Uso general.
- Curado rápido.

Loctite® SI 5616

Curado Rápido



Silicona bicomponente

—

-50 hasta +180

—

- Curado muy rápido.
- Alta resistencia térmica.

Teroson MS 9320 SF

conocido como
Terostat 9320 SF

Sellador Pulverizable



MS monocomponente

12

-40 hasta +100

—

- Curado rápido.
- Ideal como revestimiento anticorrosivo multi substrato.

Sellado y Unión Flexible

Como aplicar Teroson MS 930, Loctite® 5366, Teroson MS 9399, Loctite® SI 5616, Teroson MS 9320 SF

1. Preparación

Limpieza

Se recomienda utilizar Teroson 450 para desengrasar y limpiar las superficies antes de aplicar el adhesivo. También mejora la adhesión de los materiales difíciles de unir.



Mezcla

Loctite® SI 5616, Teroson MS 9399 con la boquilla mezcladora:

Saca una pequeña cantidad de producto para igualar los émbolos y después monta la boquilla mezcladora. Descarta los primeros ml de producto hasta que este salga de un color uniforme, es entonces cuando la boquilla hace una mezcla óptima.

Sugerencia práctica:

Si se ven grietas en la superficie del producto mezclado es debido a que el producto está parcialmente curado y no alcanzará las propiedades finales.

2. Aplicación

- Aplica el producto con el equipo dosificador adecuado.
- Cuando sea preciso adherir la superficie completa, utiliza productos bicomponentes.



- Para la adhesión de piezas grandes donde los dos sustratos no sean porosos, no cubrir el área de adhesión completa con el producto.



Sugerencias prácticas:

- La aplicación en plásticos tales como PMMA o PC puede causar agrietamiento por tensión del plástico, antes de adherir este tipo de materiales es necesario comprobar la compatibilidad con los adhesivos.
- Después de utilizarla, dejar la boquilla mezcladora acoplada al envase y hará de tapón.

Equipos

- Equipos dosificadores recomendados: (ver sección **Equipos**)

	Equipos dosificadores	Boquillas mezcladoras
Terostat MS 930	• IDH 142240	• IDH 581582
Loctite® 5366	• IDH 142240	• IDH 1118785
Terostat MS 9399	• IDH 150035	• IDH 1487440
Loctite® SI 5616	• IDH 142240	• IDH 1620298
Teroson MS 9320 SF	• IDH 142241 (para pulverización) • IDH 142240 (para cordón estándar)	• IDH 547882 (para pulverización) • IDH 581582 (para cordón estándar)

Compuestos con Relleno Metálico

¿Qué tipo de reparación vas a realizar?



Solución

**Reparaciones
de emergencia**

Loctite® 3463

Metal Magic Steel™ Barra



Tiempo de fijación 20 °C (min)

10

Resistencia a la compresión (N/mm²)

83

Intervalo térmico operativo (°C)

-30 hasta +120

Comentarios

- Pasta amasable cargada con acero.
- Ideal para reparaciones de emergencia de tuberías y depósitos con fugas.

Ventajas

- Reparación y reconstrucción de piezas metálicas desgastadas.
- No es necesario calentar ni soldar.
- Se pueden taladrar, mecanizar y lijar.

Reparación de ejes

Reconstrucción general de piezas metálicas

Loctite® 3478

Alta Resistencia
a la Compresión



360

125

-30 hasta +120

- Ideal para reconstruir ejes y asientos de cojinetes desgastados.
- Alta resistencia a la compresión.

Loctite® 3471

Reconstrucción del Acero



180

70

-20 hasta +120

- Para la reconstrucción de piezas de acero desgastadas.
- Masilla que no des-cuelga.

Loctite® 3475

Reconstrucción del Aluminio



180

70

-20 hasta +120

- Para la reconstrucción de piezas de aluminio desgastadas.
- Masilla que no des-cuelga.



Compuestos con Relleno Metálico

Como aplicar Loctite® 3463

1. Preparación

- Limpia en profundidad y lija las superficies. Haz la limpieza final con Loctite® 7063.
- Corta la cantidad de producto necesaria y quita el plástico protector. Amasar hasta que el material se vuelva blando y de color homogéneo.



2. Aplicación

Aplica el producto firmemente sobre la superficie a adherir y haz la forma deseada. Para obtener un acabado suave, frota con un paño húmedo.

Como aplicar Loctite® 3478

1. Preparación

Mecaniza la zona dañada del eje y redúcela como mínimo 3 mm, comparada con el diámetro nominal.

Limpieza

Se recomienda utilizar Loctite® 7063 para desengrasar y limpiar las superficies antes de aplicar el adhesivo.



Mezcla

Agita cada componente por separado. Mezcla los componentes A y B de acuerdo a la relación de mezcla especificada por volumen o peso. Mezcla cuidadosamente durante dos minutos o hasta obtener una mezcla homogénea.

2. Aplicación

- Gira el eje y aplícale una fina capa de Loctite® 3478. Forma una capa de producto. Aplica Loctite® 3478 en exceso comparado con el diámetro nominal del eje.
- Cuando el producto esté completamente curado, redúcelo al diámetro nominal.

Como aplicar Loctite® 3471, 3475

1. Preparación

Limpieza

Se recomienda utilizar Loctite® 7063 para desengrasar y limpiar las superficies antes de aplicar el adhesivo.

Mezcla

Agita cada componente por separado. Mezcla los componentes A y B de acuerdo a la relación de mezcla especificada por volumen o peso. Mezcla cuidadosamente durante dos minutos, hasta obtener una mezcla homogénea.



2. Aplicación

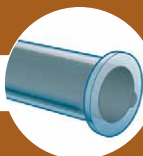
- Aplica el producto con la espátula.
- Asegúrate de que las piezas no se muevan durante el curado.
- El curado completo se alcanza a temperatura ambiente después de 72 horas. Calentar la pieza a 40 °C reducirá el tiempo de curado a 24 horas.
- Debido a la generación de calor, producida durante el curado, grandes cantidades de producto tienden a curar más rápidamente.



Si necesitas información detallada, por favor consulta la Hoja de Datos Técnicos o contacta con el Servicio Técnico de Henkel.

Compuestos y Recubrimientos

¿De qué tamaño son las partículas del material abrasivo?



Solución

Partículas grandes

Loctite® 7218

Composite Cerámico
Aplicable a Espátula



**Relación de mezcla en volumen / peso
(A:B)**

2:1 / 100:50

Espesor recomendado de capa (mm)

mínimo 6

Intervalo térmico operativo (°C)

-30 hasta +120

Homologaciones

—

Comentarios

- Masilla que no descuelga.
- Para la protección o reconstrucción de piezas con fuerte desgaste abrasivo.
- Permite crear capas de sacrificio gruesas.

A la hora de elegir los Compuestos y Recubrimientos de Protección Loctite® óptimos para cada aplicación hay que tener en cuenta tres factores clave: tamaño de las partículas del material abrasivo, resistencia a la temperatura y resistencia a los productos químicos y a la corrosión. Si te surge alguna pregunta, por favor contacta con tu técnico de Henkel.

Ventajas

- Restauración de superficies desgastadas.
- Protección de los equipos de la erosión, los ataques químicos y la corrosión.
- Aumento de la vida útil de las piezas y de su eficacia.
- Ahorro de costes, al evitar la sustitución de piezas y los inventarios de piezas de repuesto.

de Protección

Partículas finas

Loctite® 7255

Composite Cerámico Pulverizable



2:1 / 100:50

mínimo 0,5

-30 hasta +95

WRAS

- Uso general.
- Ultra suave.

Loctite® 7117

Epoxi con Carga Cerámica
Aplicable a Brocha



3,34:1 / 100:16

mínimo 0,5

-30 hasta +95

—

- Uso general.
- Alto brillo, baja fricción.
- Elevada resistencia a abrasión.



Compuestos y Recubrimientos

Como aplicar Loctite® 7218, 7255, 7117

1. Preparación

Limpieza

- Limpia y lija las superficies en profundidad, si es posible granalla con chorro de arena. Efectúa la limpieza final con Loctite® 7063. En caso necesario, reconstruye las superficies muy desgastadas utilizando compuestos con relleno metálico aplicables a espátula.
- Para proporcionar una protección temporal frente a la corrosión, hasta 48 horas, aplica Loctite® 7515 después de la preparación de la superficie.



Mezcla

- Si viene suministrada en paquetes listos para usar, mezcla todo el contenido de resina y endurecedor.
- Si se necesitan pequeñas cantidades, mezcla los componentes A y B de acuerdo con el ratio de mezcla en volumen o en peso (para saber los ratios de mezcla consulta la hoja técnica del producto o la etiqueta).
- Mezcla cuidadosamente durante dos minutos, hasta obtener una mezcla homogénea.



2. Aplicación

- Aplica la mezcla (mediante brocha, pulverización o con espátula) a la superficie ya preparada.
- Ten en cuenta la vida de mezcla y el tiempo de curado (consulta la tabla de selección en las páginas previas).
- Para Loctite® 7255 y Loctite® 7117 aplica como mínimo 2 capas, para alcanzar el espesor mínimo.

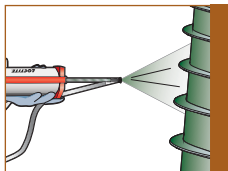


Sugerencias prácticas:

- Aplica una capa previa de producto, presionando el composite ya mezclado sobre la superficie a proteger. Esta operación permite rellenar las posibles imperfecciones superficiales, además ayuda al material reparado al llenar todas la cavidades, creando a su vez una unión más fuerte entre el composite y la pieza.
- Para conseguir un acabado liso y brillante, extiende y alisa el producto sin curar con una espátula caliente .
- Utiliza productos de diferentes colores cuando apliques más de una capa. Así cuando la primera capa se empieza a desgastar empezará a verse la segunda, lo que indicará claramente el desgaste.

Recomendaciones especiales para productos aplicables por pulverización (Loctite® 7255):

- Se obtienen los mejores resultados al aplicar el espesor específico de capa recomendado. Esto es especialmente importante para pulverizaciones en superficies verticales. Para obtener los mejores resultados en las esquinas y en los bordes te recomendamos suavizar los ángulos a un radio de 3 mm.
- Cuando se utiliza Loctite® 7255 se recomienda calentar el producto antes de su aplicación para asegurar que se pulveriza fácilmente y que la superficie queda muy lisa.



Equipos

- Equipo dosificador recomendado para Loctite® 7255: IDH 1175530 (consulta la sección **Equipos**)

Limpieza - Suciedad Incrustada

¿Qué tipo de limpieza se necesita?



Solución

Limpieza de suelos

Bonderite C-MC 80
conocido como Loctite® 7861

Limpiador para
Suelos Muy Sucios



Concentración de aplicación (g/l)

50 a 200

Intervalo térmico operativo (°C)

+15 hasta +100

Comentarios

- Para suelos de hormigón.
- Sin solventes.

Para la aplicación de los limpiadores profesionales, por favor consulta la Hoja de Datos Técnicos del producto y las instrucciones de uso de tu equipo de limpieza.

Ventajas

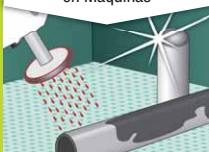
- Limpiadores de alta calidad en base acuosa alcalinos, ácidos y neutros.
- Limpieza de piezas y montajes en la industria metalúrgica, en talleres, en la industria ferroviaria y en el sector naval.
- Adecuados para sustratos metálicos, plásticos, hormigón, piedra, cerámica, vidrio, superficies pintadas, etc.

Limpieza de piezas

Bonderite C-MC 1030

conocido como Loctite® 7013

Limpieza a Baja Presión
en Máquinas



Listo para usar

Temperatura ambiente

- Disuelve cualquier tipo de suciedad.
- Sin solventes.
- Biodegradable.

Bonderite C-MC 352

conocido como Loctite® 7014

Limpiador por Aspersión



20 a 60

+50 hasta +75

- Para la eliminación de suciedad, aceites y grasa.
- Aplicar en máquinas de limpieza por aspersión.
- Sin solventes.

Bonderite C-MC 3000

conocido como P3 Grato 3000

Limpiador para
Equipos de Alta Presión



20 a 200

+10 hasta +50

- Para la eliminación de suciedad, aceites y grasa.
- Proporciona protección temporal frente a la corrosión.
- Sin solventes.
- Biodegradable.

Limpieza de Piezas y Manos

¿Qué quieres limpiar?



Solución

Manos

Loctite® 7850

Limpiador de Manos



Base

Extractos naturales

Comentarios

- Biodegradable.
- Se puede utilizar con o sin agua.

Ventajas

- En la amplia gama de limpiadores Loctite® encontrarás el producto perfecto para aplicaciones específicas y generales.

Piezas

Loctite® 7063

Antes de la Adhesión



Solvente

- Ideal para aplicar antes de utilizar un adhesivo o sellador.
- No deja residuos.

Loctite® 7200

Decapante Químico



Solvente

- Elimina las juntas viejas.
- Mínimo raspado.

Loctite® 7840

Uso General



Agua

- Biodegradable.
- Se puede diluir con agua.

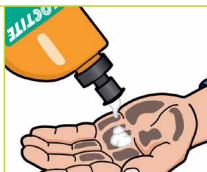


Limpieza de Piezas y Manos

Como aplicar Loctite® 7850

Aplicación

- Frotáte el producto en las manos secas hasta que la suciedad o la grasa se disuelva.
- Límpiase las manos con un paño o papel en seco o acláratelas con agua.
- Repite el proceso si es necesario.



Como aplicar Loctite® 7063

Aplicación

- Trata las superficies que hay que limpiar pulverizando Loctite® 7063 generosamente.
- Limpia la superficie, cuando aún está húmeda, con una toallita limpia de papel.
- Repítelo si es necesario hasta eliminar toda la suciedad.
- Permite que el disolvente se evapore hasta que la superficie esté completamente seca.



Nota:

Loctite® 7063 puede causar agrietamiento por tensión en sustratos delicados.

Como aplicar Loctite® 7200

Aplicación

- Antes de aplicarlo hay que proteger las superficies pintadas, pues Loctite® 7200 podría dañar la pintura.
- Pulveriza una buena capa sobre la brida o la superficie. Espera de 10 a 15 min para que la junta se ablande (si la junta es de silicona hay que esperar 30 min).
- Elimina la junta con un rascador blando (de plástico) y limpia la brida con un paño.
- Repite el proceso si es necesario.



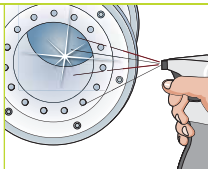
Como aplicar Loctite® 7840

Aplicación

- Diluye Loctite® 7840 con agua.
- Remoja o pulveriza las piezas y después límpialas con un paño o acláralas hasta que estén limpias.

Sugerencia práctica:

La eficacia del producto se puede aumentar si lo mezclas con agua templada.



Lubricación

¿Cuáles son tus necesidades de lubricación?



Solución

Pasta

Loctite® 8150

Antigripante en
Base de Aluminio



Base

Aluminio, grafito

Viscosidad

—

Intervalo térmico operativo (°C)

-30 hasta +900

Comentarios

- Protege las conexiones roscadas.
- Previene el gripado y la corrosión.

Ventajas

- Protección frente a la corrosión, la fricción y el desgaste, soportando presiones extremas.
- Prevención del sobrecalentamiento.

**Grasa para
cojinetes, guías**

**Spray película seca /
Aceite para lubricación ligera**

Loctite® 8105

Grasa de Uso Alimentario



Aceite mineral

—

-20 hasta +150

- Sin olor.
- Aspecto neutro.

Loctite® 8191

Antigripante



MoS₂

11 s (copa 4)

-40 hasta +340

- Secado rápido.
- Mejora las prestaciones de aceites y grasas.

Loctite® 8201

Aceite Multiusos



Aceite mineral

17,5 cSt (+50 °C)

-20 hasta +120

- Libera piezas agarrotadas.
- Lubrica metales.
- Limpia las piezas.
- Desplaza la humedad.
- Previene la corrosión.



Lubricación

Como aplicar Loctite® 8150, 8105, 8191, 8201

1. Preparación

Limpieza

- Se recomienda utilizar Loctite® 7063 para desengrasar y limpiar las superficies.
- Las superficies tienen que estar libres de incrustaciones, óxidos y residuos de lubricante.



2. Aplicación

Agita bien el envase antes de utilizar el producto.

A Loctite® 8150

- Aplica una fina capa extendiendo el producto uniformemente con el pincel en toda la superficie.
- No lo diluyas.



B Loctite® 8105

- Comprueba la compatibilidad con otros residuos de grasa.
- Aplícalo, con un pincel, espátula o una pistola aplicadora de grasa, a las piezas limpias.

Sugerencia práctica:

El producto puede ser adecuado para sistemas de aplicación automatizados.



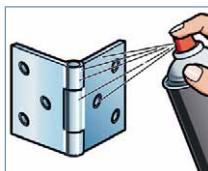
C Loctite® 8191

- El producto se debe pulverizar sobre las piezas limpias a una distancia de unos 20 cm para proporcionar una capa uniforme.
- Deja secar las piezas de 15 a 30 minutos a temperatura ambiente.



D Loctite® 8021

- Elige entre aplicarlo a chorro o por pulverización (de acuerdo a las necesidades de aplicación).
- Pulveriza generosamente las piezas para conseguir una película uniforme.



Si necesitas información detallada, por favor consulta la Hoja de Datos Técnicos o contacta con el Servicio Técnico de Henkel.

Tratamiento de Superficies

¿Qué tipo de tratamiento necesitas?



Solución

Tratamiento antióxido

Loctite® 7500

Convertidor de Óxido



Color

Negro mate

Intervalo térmico operativo (°C)

—

Comentarios

- Convierte el óxido existente en una base estable.
- El producto curado actúa como una imprimación para pintar.

Ventajas

- Soluciones para todo tipo de tratamiento o preparación de superficies.

y Productos Preventivos

Protección anticorrosiva	Protección de los equipos de soldadura	A prueba de sabotaje
Loctite® 7800	Loctite® SF 7900	Loctite® 7414
Aerosol de Zinc	Recubrimiento Cerámico	Lacre Químico
		
Gris	Blanco	Azul
-50 hasta +550	—	-35 hasta +145
• Excelente protección frente a la corrosión en metales ferrosos. • Restaura la protección de las piezas galvanizadas.	• Evita la adhesión de las proyecciones de soldadura. • Protección a largo plazo de los equipos de soldadura. • Sin silicona.	• Detecta visualmente movimientos en las piezas ajustadas. • Para aplicaciones en exteriores.



Tratamiento de Superficies

Como aplicar Loctite® 7500

1. Preparación

Frota con un cepillo de alambre para eliminar el óxido y las incrustaciones. Se recomienda utilizar Loctite® 7063 para quitar los restos de aceite, de grasa y de suciedad. Agita bien el envase antes de utilizar el producto.

2. Aplicación

Aplica el producto generosamente con una brocha o una esponja. Aplica dos capas (tiempo entre capas: 60 a 120 minutos). Un color desigual indica la necesidad de aplicar capas adicionales. Deja secar un mínimo de 24 horas antes de pintar.

Sugerencia práctica:

No lo apliques bajo luz solar directa o sobre superficies húmedas.



Como aplicar Loctite® 7800

1. Preparación

Elimina el óxido, las capas viejas de pintura, etc. de la superficie. Si es posible, granállala. Se recomienda utilizar Loctite® 7063 para eliminar los restos de aceite, de grasa y de polvo. Agita bien el envase antes de utilizar el producto.

2. Aplicación

- Pulveriza sobre las piezas limpias, a una distancia de 20 a 30 cm, hasta conseguir una película uniforme.
- El recubrimiento muestra tacto seco después de 30 a 60 minutos. Tienen que pasar 24 horas, para que se seque completamente.



y Productos Preventivos

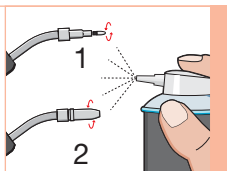
Como aplicar Loctite® SF 7900 Ceramic Shield

1. Preparación

Limpia la punta de contacto y la tobera de las proyecciones de soldadura que puedan tener adheridas. Para obtener los mejores resultados, utiliza una punta de contacto y una tobera nuevas. Agita bien el envase antes de utilizar el producto.

2. Aplicación

- Coloca la punta de contacto en la antorcha y pulveriza un fino aerosol a una distancia de 10 - 15 cm. Coloca la tobera sobre la antorcha de soldadura y recubre el interior y el exterior. Deja que el producto se seque durante varios segundos.
- Después de la aplicación, coloca el envase boca abajo y pulveriza hasta que se limpie la válvula (1-3 segundos).



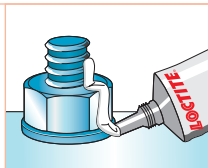
Como aplicar Loctite® 7414

1. Preparación

Se recomienda utilizar Loctite® 7063 para desengrasar, limpiar y secar las superficies.

2. Aplicación

Aprieta el tubo para que salga la pasta y forma un cordón estrecho que cruce las piezas. Deja el producto secar durante 60 segundos.

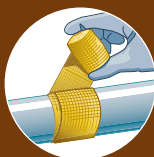


Si necesitas información detallada, por favor consulta la Hoja de Datos Técnicos o contacta con el Servicio Técnico de Henkel.

Productos para Reparaciones

¿Qué tienes que reparar?

Solución



Sustitución de juntas tóricas

Liberación de piezas agarrotadas

Detección de fugas en tuberías

Loctite®
KIT DE JUNTAS TÓRICAS

Loctite® 8040

Loctite® 7100

Kit de Juntas Tóricas

Efecto Hielo

Detector de Fugas



Intervalo térmico operativo (°C)

—

—

+10 hasta +50

Comentarios

- Kit con cordones de goma de distintos diámetros y un bote de Loctite® 406 con el que formar, en cuestión de segundos, juntas tóricas de cualquier tamaño.
- Elimina la necesidad de mantener existencias de juntas tóricas de diferentes tamaños.

- Enfriamiento súbito (-40 °C)
- Libera piezas oxidadas, corroídas y agarrotadas.
- Se infiltra directamente en el óxido por acción capilar.

- Forma burbujas en áreas donde hay una fuga.
- Está recomendado para utilizar con todos los gases y mezclas, excepto oxígeno puro.
- No es tóxico ni inflamable.
- Para su utilización en tuberías de hierro, cobre y plástico.

de Emergencia

Sellado de fugas en tuberías		Cintas	
Loctite® 3463	Loctite® 5070	Loctite® 5075	Teroson Cinta Adhesiva
Barra Metal Magic Steel™	Kit de Reparación de Tuberías	Cinta Aislante y Selladora	Cinta de Alta Resistencia
			
-30 hasta +120	—	-54 hasta +260	hasta +70
• Pasta amasable cargada con acero. • Ideal para reparaciones de emergencia de tuberías y depósitos con fugas.	• Reparación temporal de fugas en tuberías y para el refuerzo de áreas débiles. • Muy fácil de usar.	• Cinta selladora y reparadora autofundible, de altas prestaciones. • Resiste condiciones extremas. • Se estira hasta 3 veces su tamaño. • Excelente aislamiento eléctrico.	• Cinta textil reforzada. • Se corta fácilmente con las manos. • Para reparar, reforzar, fijar, sellar y proteger.

Productos para Reparaciones

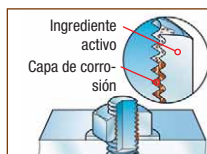
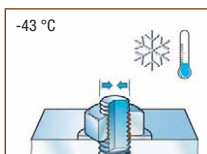
Como aplicar Loctite® 8040

1. Preparación

Elimina la suciedad suelta y el óxido. Agita bien el envase antes de utilizar el producto.

2. Aplicación

- Pulveriza sobre las piezas a una distancia de 10 - 15 cm durante 5 a 10 segundos.
- Espera de 1 a 2 minutos para desmontar las piezas. En caso necesario repite el proceso.



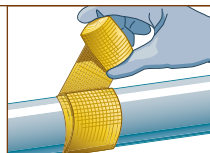
Como aplicar Loctite® 5070

1. Preparación

- Cierra la presión de la tubería.
- Limpia en profundidad y lija las superficies. Haz la limpieza final con Loctite® 7063.

2. Aplicación

- Mezcla la cantidad necesaria de Loctite® 3463 (si quieres saber, más consulta la sección **Compuestos con Relleno Metálico**). Presiona con firmeza el producto en la grieta, en el agujero o en la cavidad.
- Activa la cinta remojándola en agua a temperatura ambiente durante 20 segundos. Enrolla la cinta ejerciendo cierta presión alrededor de la superficie a reparar, hasta dar por lo menos cuatro vueltas.



de Emergencia

Como utilizar el Kit de Juntas Tóricas Loctite®

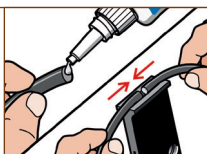
1. Preparación

- Limpia la cuchilla cortadora con Loctite® 7063.
- Corta el cordón según la longitud requerida. Utiliza el sistema de corte para juntas, con el fin de obtener en ambos extremos una superficie de unión con un corte limpio.



2. Aplicación

- Aplica una pequeña gota de Loctite® 406 a uno de los extremos de la junta tórica.
- Junta los dos extremos utilizando el accesorio para encolar. Apriétalo durante 30 segundos y ya tienes lista una junta tórica.



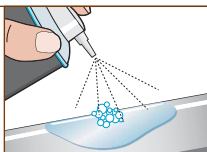
Como aplicar Loctite® 7100

1. Preparación

Agita bien el envase antes de utilizar el producto.

2. Aplicación

- Pulveriza, desde una distancia de 15 a 20 cm, el área en la que crees que está la fuga.
- Si hay una fuga se verá claramente porque saldrá espuma en ese punto.



Si necesitas información detallada, por favor consulta la Hoja de Datos Técnicos o contacta con el Servicio Técnico de Henkel.

Equipos – Dosificadores

Pistolas

Número IDH	Para qué producto	Para qué capacidad
 IDH 142240	• Loctite® 5188, 510, 5366, SI 5980, SI 5990, SI 5616 • Teroson MS 930, MS 9320 SF, PU 6700	• 300 ml • 310 ml • 250 ml (1:1) • 265 ml (2:1)
 IDH 150035	• Terostat MS 9399	• 50 ml (1:1)
 IDH 218312	• Loctite® 9492	• 400 ml (1:1, 2:1)
 IDH 267452	• Loctite® 9492, V5004 • Teroson PU 6700	• 50 ml (1:1, 2:1)
 IDH 363544	• Loctite® 5188, 510, SI 5980, SI 5990	• 50 ml
 IDH 1034026	• Loctite® 3038	• 50 ml (10:1)

Dosificadores peristálticos

Número IDH	Para qué producto	Para qué capacidad
 IDH 608966	Loctite® 222, 243, 270, 542, 603, 638	50 ml
 IDH 88631	Loctite® 222, 243, 270, 542, 603, 638	250 ml

Aplicadores neumáticos

Número IDH	Para qué producto	Para qué capacidad
 IDH 142241	Teroson MS 9320 SF (para pulverización)	310 ml
 IDH 1175530	Loctite® 7255	900 ml

Equipos – Accesorios

Boquillas mezcladoras

Número IDH	Para qué producto	Para qué capacidad
 IDH 780805	Teroson PU 6700	250 ml (1:1)
 IDH 1034575	Loctite® 3038	50 ml (10:1)
 IDH 1453183	Loctite® 3090	10 ml (10:1)
 IDH 1467955	Loctite® V5004	50 ml (1:1)
 IDH 1487439	Loctite® 9492	400 ml (2:1)
 IDH 1487440	- Loctite® 9492 - Teroson PU 6700, MS 9399	50 ml (1:1, 2:1)
 IDH 874905	Loctite® SI 5616	265 ml (2:1)

Boquillas

Número IDH	Para qué producto	Para qué capacidad
 IDH 547882	Teroson MS 9320 SF (para pulverización)	310 ml
 IDH 581582	Teroson MS 930, MS 9320 SF	310 ml
 IDH 1118785	Loctite® 5366, SI 5980, SI 5990	310 ml

Agujas

Número IDH	Para qué producto	Para qué capacidad
 IDH 88661	Loctite® 401	18 (= Verde) ID 0,84 mm
 IDH 88662	Loctite® 401	20 (= Rosa) ID 0,61 mm

Formación de Expertos



Los productos de alta calidad rinden al máximo cuando se aplican de forma correcta. Por ello, te ofrecemos programas de formación práctica sobre la utilización de nuestros productos en operaciones de mantenimiento.

Nuestros técnicos conocen los problemas de mantenimiento diarios a los que te enfrentas y pueden ayudarte con herramientas y formación para solucionarlos de manera óptima.

El contenido del programa se basa en las categorías de productos de esta guía y está diseñado para poder adaptarlo a tus necesidades.

Características

- Estudio previo de la planta.
- Formación práctica impartida in situ.
- Estudio de las causas comunes de las averías y su prevención.
- Seguimiento en la planta.
- Incluye los materiales de formación.

en Mantenimiento



Ventajas

Este programa proporciona los conocimientos y las herramientas necesarias para:



Aumentar la fiabilidad

y evitar tiempos de parada de los equipos y maquinaria industrial al hacer operaciones de mantenimiento con regularidad.



Mejorar la seguridad

en el trabajo al aumentar la fiabilidad de la maquinaria y al utilizar productos no peligrosos.



Ahorrar tiempo

al utilizar tecnologías innovadoras que reducen los tiempos de parada y aumentan los intervalos de mantenimiento periódico.



Reducir los costes

al reparar las piezas desgastadas o dañadas, en vez de sustituirlas.

Contacta con tu técnico de Henkel para ampliar la información y concretar el programa de formación para tu equipo de mantenimiento.

Soluciones Específicas

Conocimiento de la industria y de los equipos

Muchos años de experiencia en este sector nos han permitido adquirir un exhaustivo conocimiento de las operaciones de mantenimiento y reparación habituales, que se llevan a cabo en las industrias más importantes y en la maquinaria industrial utilizada generalmente.

Programas industriales

Nuestros programas industriales resuelven los problemas de reparación y mantenimiento más comunes, incluyendo numerosos ejemplos de aplicación, referencias y casos prácticos. Descubre en una situación comparable cómo se hizo la operación que quieres llevar a cabo:



Centrales Energéticas



Minería



Industria Petroquímica



Industria Naval



Industria Ferroviaria



Plantas de Tratamiento de Agua

de Mantenimiento

Programas sobre equipos específicos

Son programas que tratan en profundidad las necesidades de mantenimiento y reparación de equipos específicos. Incluyen soluciones de aplicación concretas para cada reparación y sugerencias de los productos más adecuados para realizarlas. Nosotros te aportamos la solución para que tú solo tengas que aplicarla.



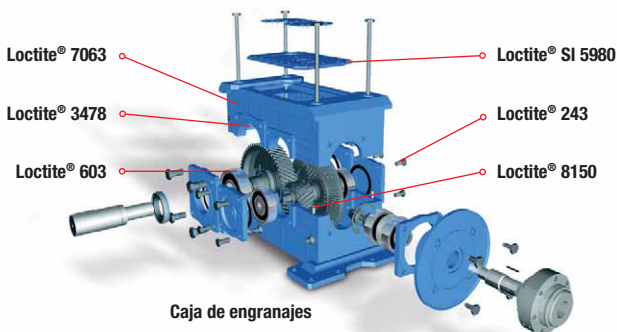
Bomba



Eje



Centrifugadora



Encontrarás más información sobre los programas de formación en:

www.loctite.es/mantenimiento

O contactando con tu técnico de Henkel, quien te asesorará sobre tus necesidades específicas.



Con nuestra **Guía de Soluciones móvil** tendrás a mano la solución a tus problemas habituales de reparación y mantenimiento:



m.loctite-guia-mantenimiento.es

Henkel Ibérica S. A.
C/ Córcega n.º 480 - 492
08025 Barcelona

Departamento técnico

Tel. 93 290 49 05
Fax 93 290 41 81

www.loctite.es/mantenimiento

tecnico.industria@henkel.com

Atención al cliente

Tel. 93 290 44 86
Fax 93 290 42 69

cs.industria@henkel.com

Los datos que figuran en este documento constituyen únicamente una referencia. Por favor, contacta con el Departamento Técnico para realizar cualquier consulta sobre las recomendaciones y especificaciones técnicas de estos productos.



P.I. Base 2000 • C/ Cuatro 13 • Lorquí 30564 • Murcia

www.picazosl.com • picazo@picazosl.com

Tel. 968 676 155 • Movil 647 668 539 • Fax 968 103 053