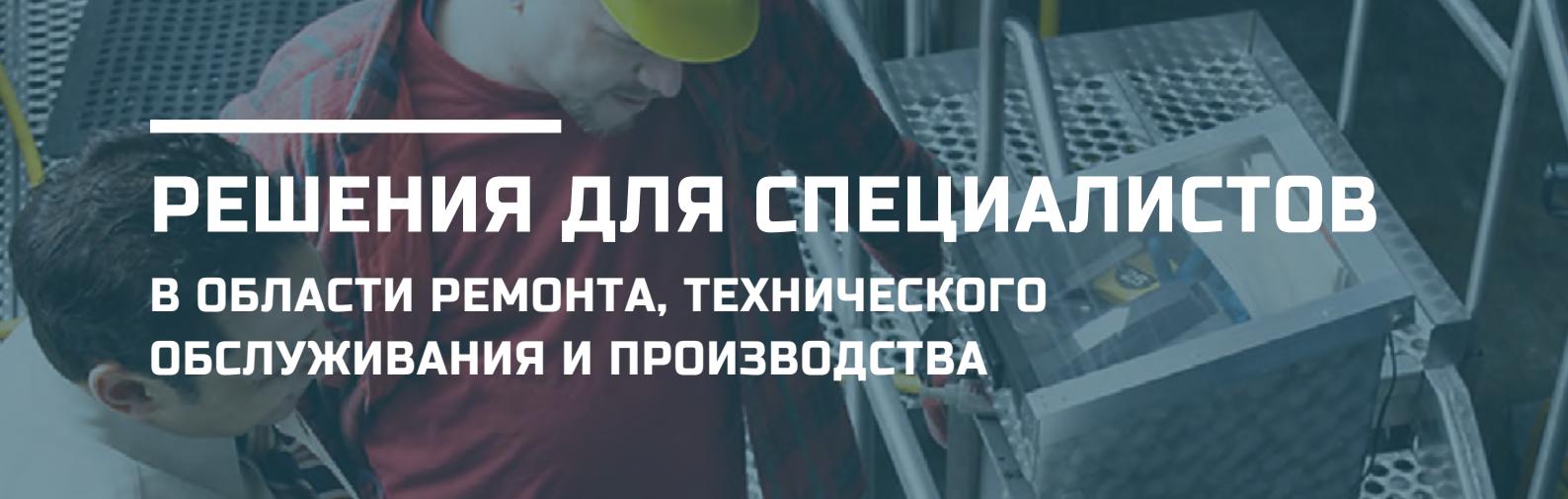


**LOCTITE®**



---

**РУКОВОДСТВО  
ПО ВЫБОРУ РЕШЕНИЙ**



# РЕШЕНИЯ ДЛЯ СПЕЦИАЛИСТОВ

## В ОБЛАСТИ РЕМОНТА, ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ И ПРОИЗВОДСТВА

### КАК СДЕЛАТЬ ПРАВИЛЬНЫЙ ВЫБОР?

Вот уже более 65 лет продукция под брендом LOCTITE® помогает решать даже самые сложные задачи наших клиентов. Решения LOCTITE® для технического обслуживания и ремонта помогают повысить надежность работы оборудования, сократить время простоев и эксплуатационные расходы. Как ведущий мировой поставщик решений по склеиванию, герметизации, ремонтным составам и функциональным покрытиям, мы предлагаем широчайший спектр продуктов, а также технический консалтинг и поддержку, которые помогут вам сократить издержки и повысить надежность работы оборудования.

Данное руководство специально разработано с целью помочь быстро и легко сделать правильный выбор нужного Вам продукта, а также подобрать решение, способное обеспечить быстрый и надёжный ремонт, гарантирующий бесперебойную работу вашего оборудования и производства в целом.

- Все продукты, представленные в данном каталоге, распределены по категориям и по задачам, решаемым в ходе ежедневной работы.
- Представлены примеры технических решений, общие рекомендации и полезные советы по использованию продуктов Loctite.
- Предметный указатель поможет Вам в поиске необходимого продукта, данных для оформления заказа, а также подходящей фасовки.

### СЕМИНАРЫ ПО РЕМОНТНЫМ ТЕХНОЛОГИЯМ LOCTITE® ПОМОГАЮТ СНИЗИТЬ ЗАТРАТЫ НА ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ ОБОРУДОВАНИЯ

Обучение вашего персонала тому, как выявлять потенциальные проблемы во время технического обслуживания и заранее предпринимать профилактические меры, является ключом к контролю расходов на вашем предприятии. Семинары по ремонтным технологиям LOCTITE® могут быть адаптированы под специфику производства и проводятся непосредственно на промплощадке вашего предприятия.

Данные семинары помогут Вашему персоналу:

- Снизить количество внеплановых ремонтов.
- Свести к минимуму систематические поломки и отказы оборудования.
- Повысить надежность оборудования.
- Снизить затраты на обслуживание.
- Определить решения и методы, упрощающие задачи технического обслуживания.
- Узнать, как использовать технологии и продукты LOCTITE® на практике.

Для получения дополнительной информации о семинарах по ремонтным технологиям LOCTITE® см. стр. 46.

Более подробно об услугах компании Henkel Вы сможете узнать, посетив сайты [www.henkel.ru](http://www.henkel.ru), <https://www.henkel-adhesives.com/ru> или обратившись к специалисту группы технической поддержки потребителей в Вашем регионе.

# СОДЕРЖАНИЕ

	Руководство по решению задач	4
<b>01</b>	Фиксаторы резьбовых соединений	10
<b>02</b>	Герметизация трубных фитингов и резьбовых соединений	12
<b>03</b>	Герметизация фланцев и формирование прокладок	14
<b>04</b>	Фиксаторы цилиндрических соединений	18
<b>05</b>	Клеи быстрой полимеризации	20
<b>06</b>	Конструкционные клеи	22
<b>07</b>	Продукты для эластичного склеивания и герметизации	24
<b>08</b>	Металлонаполненные составы	26
<b>09</b>	Износостойкие составы и защитные покрытия	28
<b>10</b>	Ремонт и защита бетона. Установка оборудования	30
<b>11</b>	Противоскользящие покрытия	31
<b>12</b>	Специализированные очистители	32
<b>13</b>	Составы для подготовки поверхности	34
<b>14</b>	Сухие смазочные пленки, масла и раскислители ржавчины	36
<b>15</b>	Консистентные смазки	38
<b>16</b>	Противозадирные составы	40
<b>17</b>	Средства для обработки поверхности и защиты от коррозии	42
<b>18</b>	Продукты для быстрого ремонта	43
<b>19</b>	Оборудование для нанесения	44
<b>20</b>	Обучающие семинары	46
<b>21</b>	Примеры технических решений проведения ремонтов	47
<b>22</b>	Справочная информация и полезные советы	51
<b>23</b>	Предметный указатель	63

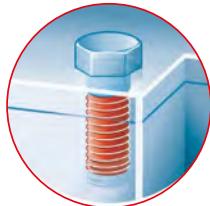
# РУКОВОДСТВО ПО РЕШЕНИЮ ЗАДАЧ

01

## ОСЛАБЛЕНИЕ КРЕПЕЖНЫХ СОЕДИНЕНИЙ: БОЛТОВ, ГАЕК, ШПИЛЕК И ПР.



## ФИКСАТОРЫ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ



02

## НЕГЕРМЕТИЧНОСТЬ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ СИСТЕМ

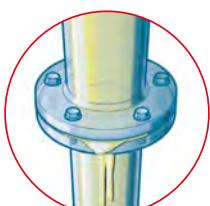


## ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ТРУБНЫХ ФИТИНГОВ И РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

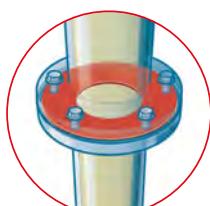


03

## НЕГЕРМЕТИЧНОСТЬ ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ



## ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ФЛАНЦЕВ И ФОРМИРОВАНИЕ ПРОКЛАДОК

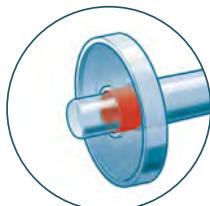


04

## СОПРЯЖЕНИЕ ПОДШИПНИКОВ, ВТУЛОК, ВАЛОВ И ДРУГИХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ДЕТАЛЕЙ

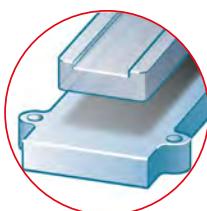


## ФИКСАТОРЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ

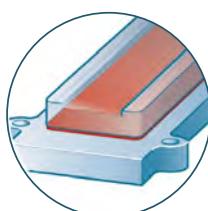


**05**
**СОЕДИНЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ  
МАЛОГО РАЗМЕРА**
**КЛЕИ БЫСТРОЙ  
ПОЛИМЕРИЗАЦИИ**

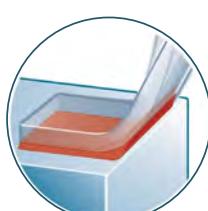

- Очень быстрая фиксация разнородных и трудно склеиваемых материалов с минимальными зазорами.
- Технологическое соединение небольших деталей во время сборки или ремонта.
- Высокая прочность и эстетичность kleевого шва.

**06**
**ЖЁСТКОЕ ВЫСОКОПРОЧНОЕ  
СОЕДИНЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ**
**КОНСТРУКЦИОННЫЕ КЛЕИ**


- Высокопрочное и долговечное склеивание разнородных материалов.
- Возможная замена сварных и клепанных соединений на устойчивые к коррозии соединения с низким уровнем внутренних напряжений.
- Повышение жёсткости конструкции.

**07**
**ЭЛАСТИЧНОЕ СОЕДИНЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ**
**ПРОДУКТЫ ДЛЯ ЭЛАСТИЧНОГО  
СКЛЕИВАНИЯ И ГЕРМЕТИЗАЦИИ**


- Создание соединений устойчивых к ударным, вибрационным и знакопеременным нагрузкам.
- Упруго-эластичное структурное склеивание разнородных материалов с большими зазорами.
- Компенсация тепловых расширений сопрягаемых деталей, обеспечение прочности и эластичности соединения в широком диапазоне рабочих температур.

**08**
**ИЗНОШЕННЫЕ И ПОВРЕЖДЕННЫЕ  
ДЕТАЛИ**
**МЕТАЛЛОНАПОЛНЕННЫЕ  
СОСТАВЫ**


- Восстановление геометрии и ремонт металлических деталей и узлов: восстановление посадочных мест на валах и в корпусных деталях, ремонт шпоночных пазов и геометрии фланцев.
- Быстрое, не требующее сварки устранение дефектов литья и последствий износа: восстановление изношенной поверхности корпусных деталей и рабочих колес.



# РУКОВОДСТВО ПО РЕШЕНИЮ ЗАДАЧ

**09**

**АБРАЗИВНЫЙ, КАВИТАЦИОННЫЙ  
И ХИМИЧЕСКИЙ ИЗНОС**



**ИЗНОСОСТОЙКИЕ СОСТАВЫ  
И ЗАЩИТНЫЕ ПОКРЫТИЯ**



**10**

**РАЗРУШЕНИЕ ПОЛОВ И БЕТОНА**



**РЕМОНТ И ЗАЩИТА БЕТОНА.  
УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ**



**11**

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ПАДЕНИЙ  
И ТРАВМАТИЗМА**

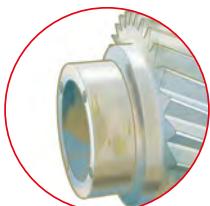


**ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩИЕ  
ПОКРЫТИЯ**



**12**

**ОЧИСТКА ДЕТАЛЕЙ И РУК**



**СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ  
ОЧИСТИТЕЛИ**



**13**

**ПОВЫШЕНИЕ СКОРОСТИ  
СКЛЕИВАНИЯ И УЛУЧШЕНИЕ  
АДГЕЗИИ**

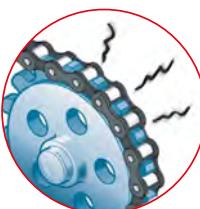


- Ускорение процесса полимеризации клеёв и герметиков на пассивированных металлах, нержавеющих стальах и инертных поверхностях.
- Возможность использования клеев при пониженных температурах.
- Усиление адгезионной прочности к трудно склеиваемым материалам.
- Соединение деталей с увеличенным зазором.

**СОСТАВЫ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ  
ПОВЕРХНОСТИ**

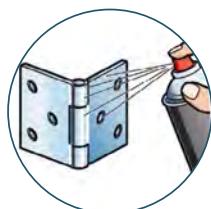
**14**

**ЛЁГКИЙ ДЕМОНТАЖ  
И СНИЖЕНИЕ ТРЕНИЯ**

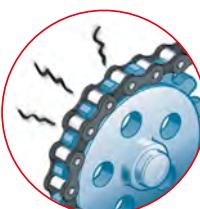


- Смазка и защита соединений и механизмов от задиров, износа, окисления и ржавчины.
- Облегчение сборки и демонтажа деталей.
- Устойчивость к высоким температурам и тяжёлым условиям эксплуатации.

**СУХИЕ СМАЗОЧНЫЕ ПЛЕНКИ,  
МАСЛА И РАСКИСЛИТЕЛИ  
РЖАВЧИНЫ**

**15**

**СМАЗКА И ЗАЩИТА ДЕТАЛЕЙ  
ПРИ ИНТЕНСИВНЫХ НАГРУЗКАХ**

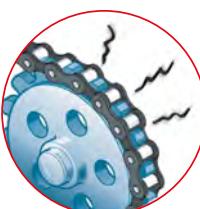


- Смазка открытых и закрытых узлов, эксплуатируемых в условиях переменных и тяжёлых нагрузок, влажности и загрязнённости.
- Защита малоподвижных и высокоскоростных деталей от трения, коррозии и износа.
- Облегчение сборки и демонтажа узлов.

**КОНСИСТЕНТНЫЕ СМАЗКИ**

**16**

**ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ ЗАДИРОВ  
И ПРИКИПАНИЯ**



- Смазка и защита статичных или медленно движущихся узлов и механизмов в условиях ударных и компрессионных нагрузок, а также высоких температур.
- Предотвращение задиров, холодного сваривания, спекания и корродирования рабочих поверхностей.
- Облегчение сборки и демонтажа деталей.

**ПРОТИВОЗАДИРНЫЕ СОСТАВЫ**



# РУКОВОДСТВО ПО РЕШЕНИЮ ЗАДАЧ

17

## КОРРОДИРОВАНИЕ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ

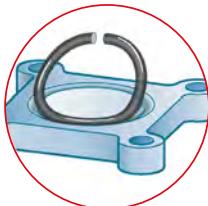


## СРЕДСТВА ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПОВЕРХНОСТИ И ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИИ

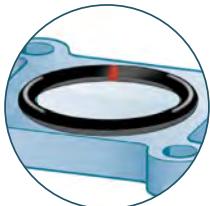


18

## СРОЧНЫЙ РЕМОНТ



## ПРОДУКТЫ ДЛЯ БЫСТРОГО РЕМОНТА



19

## НАНЕСЕНИЕ КЛЕЕВ И ГЕРМЕТИКОВ



## ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ



20

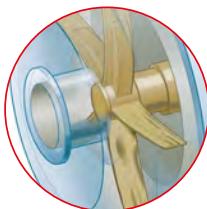
## ЭФФЕКТИВНЫЕ ПРАКТИЧЕСКИЕ МЕТОДИКИ



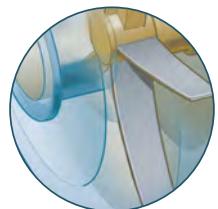
## ОБУЧАЮЩИЕ СЕМИНАРЫ



- Повышение профессиональных знаний механиков, технологов и конструкторов в области передовых клеевых технологий, консультации и помощь в выборе технологических решений.
- Снижение аварийности, поломок и простоев промышленного оборудования, сокращение времени и затрат на плановые и внеплановые ремонтные работы.
- Выполнение ТО и ремонтов быстрее, дешевле, надёжнее и технологичнее.
- Снижение затрат, повышение эффективности производственных процессов, качества и надёжности выпускаемой продукции.
- Повышение производственной безопасности за счет снижения рисков для здоровья рабочего персонала.

**21****РЕМОНТ И ОБСЛУЖИВАНИЕ ВАЛОВ,  
НАСОСОВ, РЕДУКТОРОВ И ПРОЧЕГО  
ОБОРУДОВАНИЯ****ПРИМЕРЫ ТЕХНИЧЕСКИХ  
РЕШЕНИЙ ПРОВЕДЕНИЯ  
РЕМОНТОВ**

- Сокращение стоимости и времени ремонта.
- Повышение надёжности и производительности оборудования.
- Повышение износостойкости и защита от коррозии.
- Устранение зазоров, фиксация и герметизация прослабленных посадочных мест подшипников, шпонок, резьбовых, шлицевых соединений и фланцев.
- Смазывание, предотвращение задиров и защита от агрессивных сред.

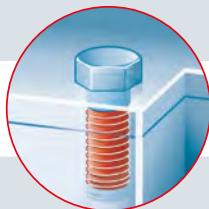
**22****ВОПРОСЫ ПРИМЕНЕНИЯ****СПРАВОЧНАЯ ИНФОРМАЦИЯ  
И ПОЛЕЗНЫЕ СОВЕТЫ****23****КАК ЗАКАЗАТЬ?****ПРЕДМЕТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ**

- Варианты фасовки продуктов.
- Информация для поиска продуктов.
- Бланк заказа.



## ВАШИ ДЕТАЛИ УЖЕ В СОБРАННОМ ВИДЕ?

- ПРЕДОТВРАЩАЕТ ОСЛАБЛЕНИЕ КРЕПЕЖА В ВСЛЕДСТВИЕ УДАРНЫХ И ВИБРАЦИОННЫХ НАГРУЗОК
- ОДНОКОМПОНЕНТНЫЙ – ЛЕГКО ПРИМЕНЯТЬ
- МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ С РАЗЛИЧНЫМ ТИПОРАЗМЕРОМ КРЕПЕЖА – СОКРАЩАЕТ СКЛАДСКИЕ ИЗДЕРЖКИ
- ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНЫЙ РЕЗЬБОВОЙ ФИКСАТОР
- ГЕРМЕТИЗИРУЕТ РЕЗЬБУ, ЗАЩИЩАЕТ ОТ КОРРОЗИИ И РЖАВЧИНЫ
- ХОРОШАЯ ХИМОСТОЙКОСТЬ



### РЕШЕНИЕ



ДА		
СРЕДНЯЯ/ВЫСОКАЯ	НИЗКАЯ	
КАПИЛЛЯРНАЯ ЖИДКОСТЬ ЗЕЛЁНОГО ЦВЕТА	жидкость фиолетового цвета	
<b>LOCTITE 290</b>	<b>LOCTITE 222</b>	

The table compares two products based on their characteristics:

- LOCTITE 290:** Capillary liquid, green color. Recommended for threads up to M12, 20 min / 3 hours curing time, 10 Nm torque, and operating temperature range from -55°C to +150°C.
- LOCTITE 222:** Liquid, purple color. Recommended for threads up to M36, 15 min / 6 hours curing time, 6 Nm torque, and operating temperature range from -55°C to +150°C.

Рекомендуемый диаметр резьбы

Прочность на стали ручная / функциональная\*

Момент срыва для болтов M10 без преднатяга

Рабочая температура

До M12

20 мин / 3 часа

До M36

15 мин / 6 часов

10 Нм

6 Нм

-55°C до +150°C

-55°C до +150°C

### ▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ ФИКСАТОРЫ LOCTITE

- |                     |                                                                                                                                                   |
|---------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>LOCTITE 245</b>  | Фиксатор средней прочности для крупной резьбы до M80.                                                                                             |
| <b>LOCTITE 268</b>  | Фиксатор высокой прочности, полутвердая паста-стик, для резьб до M50.                                                                             |
| <b>LOCTITE 262</b>  | Фиксатор средней/высокой прочности, универсального назначения для резьб до M36.                                                                   |
| <b>LOCTITE 275</b>  | Фиксатор высокой прочности, для высоконагруженных соединений, для резьб до M80.                                                                   |
| <b>LOCTITE 276</b>  | Фиксатор высокой прочности и высокой скоростью полимеризации на всех типах металлов, в том числе, и на неактивных поверхностях, для резьб до M20. |
| <b>LOCTITE 277</b>  | Фиксатор высокой прочности для продолжительной сборки и последующей обтяжки, для крупных резьб до M36.                                            |
| <b>LOCTITE 2701</b> | Фиксатор высокой прочности, разработан для использования на метизах из нержавеющей стали и прочих неактивных металлах, разьбы до M20.             |
| <b>LOCTITE 2422</b> | Фиксатор средней прочности, для применений требующих высокую температурную стойкость (до +343 °C), для резьб до M36.                              |
| <b>LOCTITE 2400</b> | Фиксатор средней прочности, соответствующий стандартам безопасности продуктов CLP (белый бюллетень безопасности), для резьб до M36.               |
| <b>LOCTITE 2700</b> | Фиксатор высокой прочности, соответствующий стандартам безопасности продуктов CLP (белый бюллетень безопасности), для резьб до M20.               |

### LOCTITE 290

- Для фиксации предварительно собранных соединений, например, винтов крепления контрольно-измерительных приборов, электрических соединителей и установочных и регулировочных винтов.
- Позволяет локально устранять микротрешины и поры в литье.
- Часто используется в профилактических работах при техническом обслуживании.

### LOCTITE 222

- Презначен для фиксации соединений требующих регулярного демонтажа с небольшим усилием.
- Хорошо подходит для фиксации различных винтов, болтов с потайными головками.
- NSF P1

\* Смотрите в разделе «Справочная информация»

НЕТ

## КАКАЯ ВАМ ТРЕБУЕТСЯ ПРОЧНОСТЬ?

## СРЕДНЯЯ

## ВЫСОКАЯ

ЖИДКОСТЬ  
СИНЕГО ЦВЕТА**LOCTITE 243**

До M36

10 мин / 3 часа

26 Нм

-55°C до +180°C

ПОЛУТВЁРДАЯ ПАСТА  
СИНЕГО ЦВЕТА**LOCTITE 248**

До M50

5 мин / 6 часов

13 Нм

-55°C до +150°C

ЖИДКОСТЬ  
ЗЕЛЁНОГО ЦВЕТА**LOCTITE 270**

До M20

10 мин / 3 часа

33 Нм

-55°C до +180°C

ЖИДКОСТЬ  
КРАСНОГО ЦВЕТА**LOCTITE 272**

До M36

50 мин / 6 часов

23 Нм

-55°C до +230°C

**LOCTITE 243****LOCTITE 248****LOCTITE 270****LOCTITE 272**

- Предназначен для фиксации резьбовых соединений в различном оборудовании включая насосы, редукторы, электродвигатели и пр.
- Обеспечивает среднюю прочность фиксации, предотвращает ослабление вибронагруженных резьбовых соединений из любых металлов, включая алюминий, нержавеющую и оцинкованную сталь.
- Допускает наличие на поверхности незначительных загрязнений от моторных масел, консервационных смазок и СОЖ.
- Демонтаж ручным инструментом.
- NSF P1

- Анаэробный фиксатор средней прочности в виде полуторного карандаша (стик).
- Подходит для применения там, где есть вероятность стекания жидкого продукта.
- Удобен в хранении и предусматривает прямой контакт с резьбовой деталью во время нанесения.

- Фиксатор высокой прочности, предотвращает ослабление и разгерметизацию тяжело нагруженных резьбовых соединений, из любых металлов, включая алюминий, нержавеющую и оцинкованную сталь.
- Допускает наличие на поверхности незначительных загрязнений от масел, консервационных смазок и СОЖ.
- Применим в соединениях, не требующих регулярных разборок при проведении ТО. Особенно эффективен для применений в высоконагруженных узлах, например, фиксация шпилек в корпусных деталях и др.
- NSF P1

- Обеспечивает сильную фиксацию и герметизацию резьбовых соединений эксплуатируемых в тяжёлых вибрационных условиях и не требующих регулярного демонтажа.
- При низких температурах и увеличенных зазорах примените активатор Loctite SF 7649.

## ВАШИ ДЕТАЛИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЛИ ПЛАСТМАССОВЫЕ?

- ОБЕСПЕЧИВАЮТ ГЕРМЕТИЧНОСТЬ ТРУБОПРОВОДОВ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ В УСЛОВИЯХ ПОВЫШЕННЫХ ТЕМПЕРАТУР, ВЫСОКИХ ДАВЛЕНИЙ И ВИБРАЦИОННЫХ НАГРУЗОК
- НЕ ЗАСОРЯЮТ СИСТЕМЫ, ЗАМЕНЯЮТ ЛЮБЫЕ ВИДЫ ТРАДИЦИОННЫХ РЕЗЬБОВЫХ УПЛОТНИТЕЛЕЙ
- ПРОСТЫ В ПРИМЕНЕНИИ, РАБОТАЮТ КАК СМАЗКА, ОБЛЕГЧАЯ СБОРКУ СОЕДИНЕНИЙ
- ГАРАНТИРУЮТ ДЕМОНТАЖ РУЧНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ



### РЕШЕНИЕ



МЕТАЛЛ, ПЛАСТМАССА ИЛИ ИХ СОЧЕТАНИЕ

ЕСТЬ ЛИ ПОТРЕБНОСТЬ В ЮСТИРОВКЕ?

ДА

НЕТ

Нить белого цвета

**LOCTITE 55**



**LOCTITE SI 5331**



Рекомендуемый диаметр резьбы

До 4"

До 3"

Прочность на стали (ручная / функциональная)\*

Мгновенно

12 часов

Максимальное рабочее давление

20 бар

3 бар

Усилие демонтажа

Низкое

Низкое

Рабочая температура

-55°C до +150°C

-55°C до +150°C

#### ▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ ГЕРМЕТИКИ LOCTITE

##### **LOCTITE 511**

Резьбовой герметик для резьб до 3", многоцелевой, легкоразборный, быстрой полимеризации.

##### **LOCTITE 561**

Резьбовой герметик в виде kleевого карандаша (стика). Универсальный, средней прочности, для резьб до 3".

##### **LOCTITE 5400**

Резьбовой герметик для резьб до 3", многоцелевой, соответствующий стандартам безопасности продуктов CLP (белый бюллетень безопасности).

##### **LOCTITE 592**

Резьбовой герметик медленной полимеризации (до 72 часов), легкоразборный, высокотемпературный (до 200 °C). Содержит в составе тefлон.

##### **LOCTITE MR 5923**

Резьбовой герметик постоянной липкости на спиртовой основе. Формирует полуэластичное уплотнение.

##### **LOCTITE NS 5540**

Резьбовой герметик, высокотемпературный, теплового отверждения, для систем, работающих при температуре до 704 °C и давлении до 200 бар.

#### **LOCTITE 55**

- Используется для герметизации трубопроводов промышленного и питьевого водоснабжения, а также газовых систем.
- Не требует отверждения, обеспечивает мгновенную герметизацию.
- Допускает юстировку без образования протечек после сборки в пределах 45°.
- При позиционировании и демонтаже не разрушается и не засоряет трубопровод.
- Имеет сертификаты: WRAS, DVGW, SVGW, ANSI/NSF

#### **LOCTITE SI 5331**

- Предназначен для использования на пластмассовых и металлических фитингах трубопроводов с горячей и холодной водой.
- Имеет сертификаты: WRAS, DVGW, NSF P1

\*Смотрите в разделе «Справочная информация»

МЕТАЛЛ			
РЕЗЬБА КРУПНАЯ ИЛИ МЕЛКАЯ?			
МЕЛКАЯ	КРУПНАЯ		
ЖИДКОСТЬ КОРИЧНЕВОГО ЦВЕТА	ТЕМПЕРАТУРА МЕНЕЕ 200°C		
<b>LOCTITE 542</b> 	<b>ГЕЛЬ ЖЁЛТОГО ЦВЕТА</b> 	<b>ГЕЛЬ СЕРО-БЕЛОГО ЦВЕТА</b> 	<b>ГЕЛЬ БЛЕДНО-ЖЁЛТОГО ЦВЕТА</b> 
До 3/4"	До 3"	До 3"	До 3"
25 мин / 6 часов	30 мин / 6 часов	12 часов / 72 часа	1,5 часа / 24 часа
до 680 бар	до 680 бар	до 680 бар	до 680 бар
Среднее	Среднее	Низкое	Низкое
-55°C до +150°C	-75°C до +180°C	-55°C до +150°C	-55°C до +250°C
<b>LOCTITE 542</b>	<b>LOCTITE 577</b>	<b>LOCTITE 572</b>	<b>LOCTITE 567</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Разработан для пневматических и гидравлических систем высокого давления с соединениями с мелкой металлической резьбой.</li> <li>Не содержит включений, которые могут засорить рабочие жидкости, клапаны и фильтры очистки гидро- и пневмосистем.</li> <li>Применяется для сборки, обслуживания и ремонта гидравлических и пневматических систем обрабатывающих станков, прессового оборудования, прокатных станов и пр.</li> <li>Имеет сертификаты: WRAS, DVGW</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Универсальный герметик для крупных резьб с большим шагом. Предназначен для герметизации гидравлических систем высокого давления.</li> <li>Высокая скорость полимеризации даже на неактивных поверхностях. Обеспечивает герметичность системы на низкое давление сразу после сборки.</li> <li>Устойчив к воздействию топлива, масел и прочих промышленных рабочих жидкостей.</li> <li>Имеет сертификаты: WRAS, DVGW, NSF P1</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Замедленной полимеризации, универсальный, низкой прочности, для крупной металлической резьбы.</li> <li>Содержит в составе тефлон, что облегчает сборку резьбовых соединений, снижает вероятность образования задиров и холодного сваривания.</li> <li>Рекомендуется использовать при продолжительной сборке, юстировке сложных пневмо- и гидравлических систем.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Герметизация конических резьб и фитингов из активных и пассивных металлов работающих при высоких температурах.</li> <li>Содержит в составе тефлон, что облегчает сборку резьбовых соединений, снижает вероятность образования задиров и холодного сваривания.</li> <li>Имеет сертификаты: UL Fire Resistance, DVGW, ANSI/NSF</li> </ul>

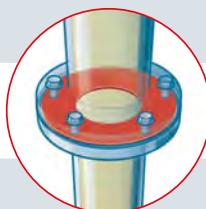
03

# ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ФЛАНЦЕВ И ФОРМИРОВАНИЕ ПРОКЛАДОК

03

## НУЖНО ЛИ ИСПОЛЬЗОВАТЬ УЖЕ ИМЕЮЩУЮСЯ ПРОКЛАДКУ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ЗАЗОРА?

- ГЕРМЕТИЗИРУЮТ ФЛАНЦЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ (ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РАЗЪЕМЫ ОБОРУДОВАНИЯ, ПРИВАЛОЧНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ, ТРУБНЫЕ ФЛАНЦЫ И ПР.), РАБОТАЮЩИЕ В УСЛОВИЯХ ВЫСОКИХ ТЕМПЕРАТУР, ДАВЛЕНИЙ И АГРЕССИВНЫХ СРЕД
- ОДНОКОМПОНЕНТНЫЕ, ПРОСТЫ В ПРИМЕНЕНИИ
- ПОЗВОЛЯЮТ ФОРМИРОВАТЬ ПРОКЛАДКУ ЛЮБОЙ ФОРМЫ НЕПОСРЕДСТВЕННО НА ФЛАНЦЕ
- ЗАПОЛНЯЮТ ЗАЗОРЫ МЕЖДУ СОПРЯГАЕМЫМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ, НЕ ДАЮТ УСАДКИ



### РЕШЕНИЕ



	ДА
ПОКРЫТЬ СОСТАВОМ ПРОКЛАДКУ	
+204°C	+315°C
<span style="color: #800000;">■</span> ВЯЗКАЯ ЖИДКОСТЬ КОРИЧНЕВОГО ЦВЕТА <b>LOCTITE MR 5923</b> 	<span style="color: #004a7c;">■</span> ВЯЗКАЯ ПАСТА ТЁМНО-СЕРОГО ЦВЕТА <b>LOCTITE MR 5972</b> 

Способ отверждения / полимеризации	Испарение растворителя	Испарение растворителя
Маслостойкость	Высокая	Высокая
Стойкость к гликоловым смесям и воде	Высокая	Высокая
Прочность на стали (ручная / функциональная) *	4 часа	3-5 часов
Максимальный зазор между сопрягаемыми поверхностями	Используется с прокладкой	Используется с прокладкой
Рабочая температура	-54°C до +204°C	-45°C до +315°C

### ▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СОСТАВЫ LOCTITE ДЛЯ ГЕРМЕТИЗАЦИИ ЖЁСТКИХ ФЛАНЦЕВ

<b>LOCTITE MR 5921</b>	Нетвердеющий герметик на спиртовой основе. Высокой вязкости. Формирует жесткое полузластичное уплотнение.
<b>LOCTITE MR 5922</b>	Нетвердеющий герметик на спиртовой основе. Средней вязкости. Формирует полуэластичное уплотнение.
<b>LOCTITE 573</b>	Анаэробный фланцевый герметик медленной полимеризации. Предназначен для монтажа крупногабаритных фланцев, требующих длительной сборки и обтяжки.
<b>LOCTITE 5188</b>	Анаэробный фланцевый герметик. Эластичный, обладает хорошей стойкостью к термоциклированию.
<b>LOCTITE 5203</b>	Анаэробный фланцевый герметик низкой прочности. Легкоразборный.
<b>LOCTITE 5205</b>	Анаэробный фланцевый герметик высокой вязкости. Сохраняет эластичность при термоциклировании.
<b>LOCTITE NS 5540</b>	Высокотемпературный герметик теплового отверждения для фланцев и разъемов, работающих при температурах до 704 °C и давлении до 200 бар.

### LOCTITE MR 5923

- Жидкий, нетвердеющий, липкий уплотнитель, используемый для герметизации небольших зазоров между фланцами, обработки готовых прокладок и резьбовых соединений, патрубков системы охлаждения и подачи топлива в промышленности, транспорте, авиастроении и на флоте.
- Очень высокая стойкость к топливу и нефтепродуктам.
- Удаляется очистителями на спиртовой основе.

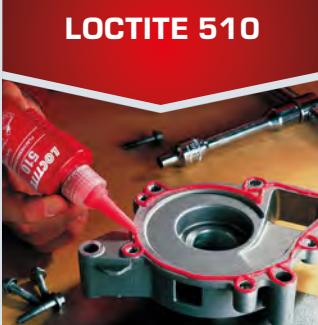
### LOCTITE MR 5972

- Высокотемпературный, вязкий, нетвердеющий герметик, используемый как дополнение к вырубленным прокладкам, так и самостоятельно.
- Наносится на вырублые прокладки из паронита, пробки, бумаги и т.д.
- Позволяет улучшить герметизирующие свойства старой и повысить надежность новой вырублной прокладки.
- Очень высокая стойкость к топливу и нефтепродуктам.
- Удаляется очистителями на спиртовой основе.

\*Смотрите в разделе «Справочная информация»

\*\* Для заполнения большего зазора используйте активатор Loctite SF 7649

ПРОДОЛЖЕНИЕ РАЗДЕЛА СМОТРЕТЬ НА СЛЕДУЮЩЕМ РАЗВОРОТЕ (СТР. 16-17)

НЕТ			
ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ЖЁСТКИХ МЕХАНИЧЕСКИ ОБРАБОТАННЫХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ФЛАНЦЕВ С ЗАЗОРОМ ДО 0,25 ММ / 0,65 ММ			
КАКАЯ ТЕРМОСТОЙКОСТЬ ТРЕБУЕТСЯ?			
+815°C	+200°C	+150°C	+150°C
ВОЛОКНИСТАЯ ПАСТА КОРИЧНЕВОГО ЦВЕТА	ГЕЛЬ РОЗОВОГО ЦВЕТА	ГЕЛЬ КРАСНОГО ЦВЕТА	ГЕЛЬ ОРАНЖЕВОГО ЦВЕТА
<b>LOCTITE NS 5550</b>	<b>LOCTITE 510</b>	<b>LOCTITE 518</b>	<b>LOCTITE 574</b>
			
Тепловой	Анаэробный	Анаэробный	Анаэробный
Высокая	Высокая	Высокая	Высокая
Высокая	Высокая	Высокая	Высокая
1 час при 200°C	25 мин / 6 часов	25 мин / 6 часов	15 мин / 2 часа
до 0,65 мм	0,25 мм**	0,25 мм**	0,25 мм**
+815°C при 345 бар	-75°C до +200°C	-75°C до +150°C	-55°C до +150°C
<b>LOCTITE NS 5550</b>	<b>LOCTITE 510</b>	<b>LOCTITE 518</b>	<b>LOCTITE 574</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Высокотемпературный термо-отверждаемый герметик для использования при высоких температурах и давлении.</li> <li>Используется для формирования жёсткого химостойкого уплотнения или для обработки существующих прокладок.</li> <li>Для готовности нанесённого состава к эксплуатации, необходимо его предварительное отверждение в течение 2 часов при 150 °C или 1 час при 200 °C, без подачи давления.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Используется для герметизации жестких фланцев и разъемов оборудования, работающих при повышенных температурах.</li> <li>NSF P1</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Универсальный герметик для жестких фланцев.</li> <li>Не стекает с вертикальных поверхностей.</li> <li>Допускает работу на слегка замасленных поверхностях.</li> <li>Обеспечивает герметизацию на низкое давление сразу после сборки.</li> <li>Подходит для герметизации разъемов насосов, редукторов и пр.</li> <li>NSF P1</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Универсальный герметик для жестких фланцев.</li> <li>Быстрая полимеризация на стальных и чугунных поверхностях.</li> </ul>

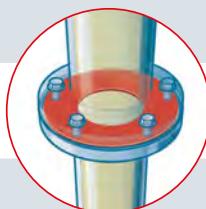
03

# ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ФЛАНЦЕВ И ФОРМИРОВАНИЕ ПРОКЛАДОК

03

## НУЖНО ЛИ ИСПОЛЬЗОВАТЬ УЖЕ ИМЕЮЩУЮСЯ ПРОКЛАДКУ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ЗАЗОРА?

- ВЫДЕРЖИВАЮТ УДАРНЫЕ, ИЗГИБАЮЩИЕ И ВИБРАЦИОННЫЕ НАГРУЗКИ
- КОМПЕНСИРУЮТ ТЕПЛОВОЕ РАСШИРЕНИЕ РАЗНОРОДНЫХ ДЕТАЛЕЙ В ШИРОКОМ ДИАПАЗОНЕ ТЕМПЕРАТУР
- ФОРМИРУЮТ ЭЛАСТИЧНУЮ ПРОКЛАДКУ, СКЛЕИВАЮТ И ГЕРМЕТИЗИРУЮТ ДЕТАЛИ С БОЛЬШИМ ЗАЗОРОМ
- СОБРАННЫЕ ФЛАНЦЫ НЕ ТРЕБУЮТ ПЕРИОДИЧЕСКОЙ ПРОТЯЖКИ



### РЕШЕНИЕ



#### Способ отверждения / полимеризации

Маслостойкость

Стойкость к гликоловым смесям и воде

Время плёнкообразования

Скорость полимеризации в 1 сутки при 23°C и 50% влажности

Предел прочности на разрыв

Рабочая температура

#### За счет влажности воздуха

Отличная

Хорошая

&lt; 20 мин

До 2,5 мм

1,7 Н/мм<sup>2</sup>

-60°C до +250°C

#### За счет влажности воздуха

Очень хорошая

Отличная

&lt; 10 мин

До 2,5 мм

2,4 Н/мм<sup>2</sup>

-60°C до +250°C

#### ▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СИЛИКОНОВЫЕ СОСТАВЫ LOCTITE ДЛЯ ФЛАНЦЕВОЙ ГЕРМЕТИЗАЦИИ И ЭЛАСТИЧНОГО СКЛЕИВАНИЯ

##### LOCTITE SI 598

Многоцелевой нейтральный силиконовый герметик. Черный, стойкий к маслам и термоциклированию. Температурная стойкость до +260 °C.

##### LOCTITE SI 5926

Многоцелевой уксусный силиконовый герметик. Температурная стойкость от -54 °C до +204 °C.

##### LOCTITE SI 5910

- Нейтральный силиконовый герметик, отверждающийся при комнатной температуре, предназначенный для формирования эластичных прокладок, обладающий высокой стойкостью к маслам.
- Применяется для герметизации разъемов редукторов, поддонов картеров, крышек агрегатов и т.д.
- Не вызывает коррозию на стальных и чугунных поверхностях.
- Увеличенное время до начала плёнкообразования позволяет собирать крупные агрегаты.

##### LOCTITE SI 5699

- Нейтральный силиконовый герметик, отверждающийся при комнатной температуре.
- Не вызывает коррозию на стальных и чугунных поверхностях.
- Используется для формирования уплотнений в редукторах, разъемах и пр. в том числе и в пищевой промышленности.
- Высокая стойкость к охлаждающим гликоловым смесям и маслам. Эластичен, устойчив к вибрации и старению.
- Отличная адгезия к широкому спектру материалов. Быстрая полимеризация.
- NSF P1

НЕТ

ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ГИБКИХ ШТАМПОВАННЫХ И ЖЁСТКИХ ФЛАНЦЕВ ИЗ МЕТАЛЛОВ, ПЛАСТМАСС, КОМПОЗИТОВ И КЕРАМИКИ С ЗАЗОРОМ ДО 6 ММ

ТРЕБУЕТСЯ ЛИ ВЫСОКАЯ СТОЙКОСТЬ К МАСЛАМ И ВОДНО-ГЛИКОЛЕВЫМ СМЕСЯМ?

ДА

НЕТ



За счет влажности воздуха

Отличная

Хорошая

&lt; 5 мин

До 2,5 мм

1,7 Н/мм<sup>2</sup>

-60°C до +250°C

За счет влажности воздуха

Отличная

Хорошая

&lt; 30 мин

До 2,5 мм

1,4 Н/мм<sup>2</sup>

-60°C до +350°C

За счет влажности воздуха

Хорошая

Отличная

&lt; 8 мин

До 3 мм

1,6 Н/мм<sup>2</sup>

-60°C до +350°C

За счет влажности воздуха

Нет данных

Отличная

&lt; 5 мин

До 4,5 мм

2,5 Н/мм<sup>2</sup>

-60°C до +250°C

**LOCTITE SI 5900**

- Нейтральный силиконовый герметик, отверждающийся при комнатной температуре.
- Используется для герметизации разъемов редукторов, крышек агрегатов и пр.
- Отличная адгезия к широкому спектру материалов.
- Быстрая полимеризация. Разработан для использования в промышленной сборке.
- Способен выдерживать низкое давление сразу после сборки.

**LOCTITE SI 5920**

- Высокотемпературный нейтральный силиконовый герметик, медного цвета, отверждающийся при комнатной температуре, предназначенный для герметизации разъемов, работающих при высоких температурах до 350 °C.
- Отличная адгезия к широкому спектру материалов.
- Не вызывает коррозию на стальных и чугунных поверхностях. Стоек к моторным и трансмиссионным маслам.

**LOCTITE SI 5300**

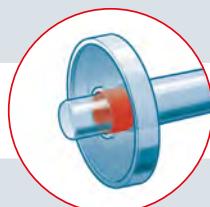
- Высокотемпературный уксусный силиконовый герметик, красного цвета, отверждающийся при комнатной температуре, предназначенный для герметизации разъемов, работающих при высоких температурах до 350 °C.
- Используется для промышленного склеивания и герметизации в теплотехнике, производстве промышленных печей, бытовых, промышленных электроприборов и т.д.
- Отличная стойкость к водно-гликолевым смесям.

**LOCTITE SI 5366**

- Прозрачный уксусный силиконовый герметик, отверждающийся при комнатной температуре.
- Отличная адгезия к стеклу, металлам, керамике, композитным материалам и большинству пластмасс.
- Предназначен для склеивания, герметизации и защиты электрораспределительных щитов и источников тепла (радиаторы, паровые котлы, водонагреватели), склеивания силиконовой резины, уплотнения боковых стекол и люков в спецтехнике.

## ВАШ УЗЕЛ ИМЕЕТ БОЛЬШОЙ ЛЮФТ И СИЛЬНО ИЗНОШЕН?

- ОБЕСПЕЧИВАЮТ ПРОЧНУЮ ФИКСАЦИЮ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ДЕТАЛЕЙ ПРИ ЗАЗОРЕ В СОЕДИНЕНИИ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ МЕХАНИЧЕСКИХ КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ
- ВЫДЕРЖИВАЮТ ВЫСОКИЕ СДВИГОВЫЕ И ДИНАМИЧЕСКИЕ НАГРУЗКИ
- ЗАПОЛНЯЮТ ЗАЗОРЫ В СОЕДИНЕНИИ, ПРЕДОТВРАЩАЮТ КОРРОЗИЮ, ЗАЩИЩАЮТ ОТ ФРЕТТИНГА
- СНИЖАЮТ ПОТРЕБНОСТЬ В ЖЕСТКИХ ДОПУСКАХ НА ОБРАБОТКУ ПОВЕРХНОСТИ, ВОЗМОЖНО ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СОВМЕСТНО С ТРАДИЦИОННЫМИ ПОСАДКАМИ
- ОБЕСПЕЧИВАЮТ 100% КОНТАКТ СОПРЯГАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ – РАВНОМЕРНО РАСПРЕДЕЛЯЯ НАПРЯЖЕНИЯ И НАГРУЗКУ ПО ВСЕМУ СОЕДИНЕНИЮ



## РЕШЕНИЕ



ДА

ТРЕБУЕТСЯ РАЗБОРКА

ПАСТА-ГЕЛЬ  
СЕРЫЙ МЕТАЛИК

LOCTITE 660

ЖИДКОСТЬ  
ЖЁЛТОГО ЦВЕТА

LOCTITE 641



Максимальный диаметральный зазор

До 0,5 мм (с активатором)

До 0,1 мм

Требуемая прочность соединения

Средняя / Высокая

Низкая / Средняя

Прочность на сдвиг на стали

> 17,2 Н/мм<sup>2</sup>> 6,5 Н/мм<sup>2</sup>

Прочность на стали ручная / функциональная (по ISO 10123\*)

10 мин. / 40 мин.

40 мин. / 3 часа

Рабочая температура

-55°C до +150°C

-55°C до +150°C

## ▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФИКСАТОРЫ LOCTITE ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ

- LOCTITE 640** Вал-втулочный фиксатор высокой прочности с повышенной термостойкостью и медленной полимеризацией для долгой сборки. Возможно применять совместно с горячей прессовой посадкой.
- LOCTITE 661** Вал-втулочный фиксатор высокой прочности с повышенной термостойкостью, низкой вязкостью. Возможна полимеризация с помощью УФ излучения.

## LOCTITE 660

- Для ремонта и фиксации изношенных цилиндрических соединений без использования механической обработки и сварочных работ.
- Применяется в ремонте изношенных посадочных мест подшипников на валах и корпусных деталях, шпоночных пазов, неподвижных шлицов, конических сопряжений и пр.
- Для ускорения полимеризации рекомендуется применять активатор Loctite SF 7649 (стр. 35).
- NSF P1

## LOCTITE 641

- Используется для фиксации новых деталей, требующих последующего демонтажа при регулярном техническом обслуживании.
- Крепление подшипников на валах и в гнездах корпусов, в том числе имеющих незначительный износ.
- Демонтаж соединения осуществляется с помощью ручного инструмента.

\*Скорость полимеризации анаэробного клея зависит от материала сопрягаемых поверхностей, величины зазора, температуры, а также воздействия активатора. Более подробную информацию можно получить в ТДС (листе технических данных), а также обратившись к представителям подразделения клеевые технологии Loctite или в службу технической поддержки ООО «Хенкель Рус».

НЕТ

## ПОСЛЕДУЮЩАЯ РАЗБОРКА НЕ ТРЕБУЕТСЯ



До 0,15 мм

До 0,15 мм

До 0,25 мм

До 0,25 мм

Высокая

Высокая

Высокая

Высокая

> 22,5 Н/мм<sup>2</sup>> 25 Н/мм<sup>2</sup>> 25 Н/мм<sup>2</sup>> 24 Н/мм<sup>2</sup>

25 мин. / 1,5 часа

15 мин. / 6 часов

15 мин. / 3 часа

2 часа / 5 часов

-55°C до +150°C

-75°C до +180°C

-75°C до +180°C

-55°C до +230°C

**LOCTITE 603****LOCTITE 648****LOCTITE 638****LOCTITE 620**

- Вал-втулочный фиксатор высокой прочности для фиксации подшипников с небольшим зазором и натягом на валах и в корпусах различного промышленного оборудования.
- Защищает детали от проворачивания и фреттинг-коррозии.
- Возможно применение на слегка замасленных поверхностях.
- NSF P1
- DVGW
- WRAS

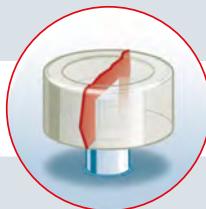
- Вал-втулочный фиксатор высокой прочности с повышенной термостойкостью.
- Быстро полимеризуется на неактивных поверхностях: нержавеющая сталь, металлы с гальваническим покрытием и пр.
- Допускает применение на слегка замасленные поверхности.
- NSF P1
- DVGW
- WRAS
- SVGW

- Вал-втулочный фиксатор высокой прочности.
- Быстро полимеризуется на неактивных поверхностях: нержавеющая сталь, металлы с гальваническим покрытием и пр.
- Подходит для посадки на вал: зубчатых колёс, шкивов и аналогичных цилиндрических деталей, посадки подшипников в прослабленные посадочные места в корпусных деталях и на вальы.
- NSF P1
- DVGW
- WRAS
- SVGW

- Вал-втулочный фиксатор высокой прочности. Обладает повышенной температурной стойкостью для высоконагруженных цилиндрических соединений.
- Увеличенное время до начала схватывания облегчает сложный монтаж и даёт возможность использовать состав совместно с горяче-прессовой посадкой.
- Подходит для фиксации цилиндрических деталей на валах и в корпусных деталях, фиксации пальцев, втулок в корпусах насосов, а также подшипников.
- DVGW
- SVGW

## ЧТО ВАМ НЕОБХОДИМО СКЛЕИТЬ?

- МОМЕНТАЛЬНОЕ СКЛЕИВАНИЕ РАЗНОРОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ
- ВЫСОКАЯ ПРОЧНОСТЬ И ХИМОСТОЙКОСТЬ КЛЕЕВОГО ШВА
- ШИРОКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЯ В РЕМОНТЕ И ПРОИЗВОДСТВЕ.
- СПОСОБНОСТЬ БЫСТРО И НАДЁЖНО СОЕДИНЯТЬ ДАЖЕ «ТРУДНОСКЛЕИВАЕМЫЕ» МАТЕРИАЛЫ



## РЕШЕНИЕ



## О-ОБРАЗНОЕ УТПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО

## ПРОЗРАЧНАЯ ЖИДКОСТЬ

## LOCTITE 406



НЕТ

## ПРОЗРАЧНАЯ ЖИДКОСТЬ

## LOCTITE 401



Максимальный зазор

До 0,05 мм

До 0,05 мм

Технологическая прочность на стали / резине

&lt; 30 сек / &lt; 5 сек

&lt; 5 сек / &lt; 5 сек

Предел прочности на сдвиг, сталь (по ISO 4587)

> 22 Н/мм<sup>2</sup>> 22 Н/мм<sup>2</sup>

Рабочая температура

-40°C до +120°C

-40°C до +120°C

## ▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЦИАНОАКРИЛАТНЫЕ КЛЕИ, ПРАЙМЕРЫ И АКТИВАТОРЫ LOCTITE

<b>LOCTITE 460</b>	Низковязкий клей для широкого спектра материалов с зазором до 0,1мм, без запаха и блеска.
<b>LOCTITE 435</b>	Клей с высокой стойкостью к ударным нагрузкам, повышенной влагостойкостью, быстрая полимеризация на широком спектре материалов.
<b>LOCTITE 496</b>	Высокопрочный, низкой вязкости, многоцелевой, для металлических деталей с зазором до 0,15мм
<b>LOCTITE 415</b>	Высоковязкий общего назначения, для металлов с зазором до 0,25 мм
<b>LOCTITE 4850</b>	Для быстрого эластичного склеивания пластиков, резины и пористых материалов с зазором до 0,1мм
<b>LOCTITE 3090</b>	Двухкомпонентный гелеобразный клей с высокой заполняющей способностью до 5 мм, прозрачный.
<b>LOCTITE HY 4080</b>	Вибростойкий, ударопрочный гибридный клей (требуется дозатор и пистолет), серый, зазор до 5 мм.
<b>LOCTITE 406/770</b>	Клеевой набор для склеивания полиолефинов и жирных пластмасс 20 гр./ 10мл.
<b>LOCTITE SF 770</b>	Праймер для усиления адгезии цианоакрилатных клеёв Loctite к трудносклеиваемым материалам, таким как PE, PP, PTFE, силиконовая резина и т.п.
<b>LOCTITE SF 7457</b>	Активатор для ускорения отверждения цианоакрилатных клеёв.

## LOCTITE 406

- Предназначен для склейки резины и различных пластмасс с металлом и между собой.
- Для трудно склеиваемых материалов, таких как полиэтилен, полипропилен, фторопласт и силиконовая резина применяется совместно с праймером для полиолефинов Loctite SF 770.
- Не применяется на пористых материалах.

## LOCTITE 401

- Универстальный клей, обеспечивает быстрое склеивание широкого спектра материалов, включая металлы, пластики и эластомеры.
- Подходит для склеивания пористых материалов, таких как древесина, бумага, кожа и ткань.
- NSF P1

## СКЛЕЙКА РАЗНОРОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ: МЕТАЛЛЫ, ПЛАСТИКИ, РЕЗИНА, ДЕРЕВО И ПР.

## БУДЕТ ЛИ СОЕДИНЕНИЕ ПОДВЕРГАТЬСЯ УДАРНЫМ И ВИБРАЦИОННЫМ НАГРУЗКАМ?

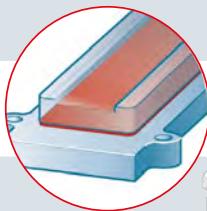
ДА

ПРОЗРАЧНЫЙ ГЕЛЬ	ЧЁРНАЯ ЖИДКОСТЬ	2-Х КОМПОНЕНТ. ГЕЛЬ ПРОЗРАЧНЫЙ/СЕРЫЙ	2-Х КОМПОНЕНТНЫЙ ПРОЗРАЧНЫЙ ГЕЛЬ
<b>LOCTITE 454</b>	<b>LOCTITE 480</b>	<b>LOCTITE HY 4090</b>	<b>LOCTITE HY 4070</b>
			
До 0,25 мм	До 0,1 мм	До 3 мм	До 5 мм
< 45 сек / < 5 сек	< 90 сек / < 20 сек	< 3 мин / н.д.	< 3 мин / н.д.
> 21 Н/мм <sup>2</sup>	> 25 Н/мм <sup>2</sup>	> 17 Н/мм <sup>2</sup>	> 27 Н/мм <sup>2</sup>
-40°C до +120°C	-40°C до +100°C	-40°C до +180°C	-40°C до +120°C

LOCTITE 454	LOCTITE 480	LOCTITE HY 4090	LOCTITE HY 4070
<ul style="list-style-type: none"> <li>Универсальный клей, обеспечивает быстрое склеивание широкого спектра материалов. Заполняет небольшие зазоры и шероховатости склеиваемых материалов.</li> <li>Консистенция геля предотвращает стекание продукта даже с вертикальных поверхностей.</li> <li>NSF P1</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Для высокопрочного соединения металлов с резиной.</li> <li>Усилен эластомерным наполнителем, который обеспечивает гибкость, ударную вязкость и прочность соединению на отрыв и сдвиг.</li> <li>Имеет высокую стойкость к воздействию влажных сред.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Универсальный клей общего назначения, обеспечивающий быструю фиксацию при комнатной температуре.</li> <li>Предназначен для склеивания различных материалов, включая металлы, большинство пластиков и резину.</li> <li>Обладает хорошей температурной стойкостью.</li> <li>Совмещает в себе особенности быстрой фиксации разнородных деталей при сборке и высокой структурной прочности при их последующей эксплуатации.</li> <li>Стоек к атмосферным воздействиям.</li> <li>Требуется пистолет для нанесения.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Универсальный гибридный клей для ремонта и структурного склеивания разнородных деталей из металлов, пластмасс, эластомеров и композитов с зазорами до 5 мм.</li> <li>Очень высокая прочность на стальных и алюминиевых поверхностях.</li> </ul>

## КАКИЕ СВОЙСТВА ТРЕБУЮТСЯ ОТ КЛЕЯ?

- МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ КЛЕЕВЫЕ СОСТАВЫ, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫЕ ДЛЯ КОНСТРУКЦИОННОГО СОЕДИНЕНИЯ ШИРОКОГО СПЕКТРА МАТЕРИАЛОВ: МЕТАЛЛЫ, ПЛАСТМАССЫ, ДЕРЕВО, СТЕКЛО И ПР.
- В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТИПА КЛЕЯ МОГУТ ФОРМИРОВАТЬ ВИБРОСТОЙКОЕ, ТЕМПЕРАТУРОСТОЙКОЕ, УДАРОПРОЧНОЕ КЛЕЕВОЕ СОЕДИНЕНИЕ РАЗНОРОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ
- ОБЕСПЕЧИВАЮТ ВЫСОКУЮ ПРОЧНОСТЬ НА СДВИГ И НА ОТРЫВ
- ОБЛАДАЮТ ВЫСОКОЙ ХИМОСТОЙКОСТЬЮ



## РЕШЕНИЕ

БЫСТРЫЙ  
И УДАРОПРОЧНЫЙВЛАГОСТОЙКИЙ  
И ХИМОСТОЙКИЙАКТИВИРУЕМЫЙ АКРИЛ  
ЯНТАРНОГО ЦВЕТАLOCTITE AA  
326/76492-Х КОМПОНЕНТНЫЙ  
ЭПОКСИД СЕРОГО ЦВЕТА

LOCTITE EA 3423



Заполняемый kleem зазор, из которого он не вытекает

До 0,5 мм (с активатором)

До 3 мм

Предел прочности на сдвиг на стали (ISO 4587\*)

>15 Н/мм<sup>2</sup>>15 Н/мм<sup>2</sup>

Прочность на разрыв

34 Н/мм<sup>2</sup>24 Н/мм<sup>2</sup>

Время жизни / технологическая прочность

Не опр. / 4 мин

30-60 мин / 3 часа

Рабочая температура

-55°C до +120°C

-55°C до +100°C

## ▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИОННЫЕ КЛЕИ LOCTITE

- LOCTITE AA 3038** Акриловый 2-комп. клей для полиолефинов (полипропилен, полиэтилен). Высокая стойкость к ударным нагрузкам.
- LOCTITE AA 330/7386** Акриловый клей+активатор, ударостойкий, эластичный, для разнородных материалов, универсальный.
- LOCTITE EA 3421** Многоцелевой, текучий 2-комп. эпоксид с увеличенным временем жизни (2 часа) и повышенной химостойкостью
- LOCTITE EA 9480** Многоцелевой 2-комп. эпоксидный клей для склеивания разнородных материалов. Имеет сертификат для использования в пищевой промышленности.
- LOCTITE EA 3430** Универсальный, текучий, быстроотверждаемый (15 мин), прозрачный 2-комп. эпоксидный клей.
- LOCTITE EA 9514** 1-комп. эпоксидный клей теплового отверждения, высокой прочности (до 45 Н/мм<sup>2</sup>) и термостойкостью (до +200 °C)
- LOCTITE AA 350** Акриловый клей УФ отверждения, средней вязкости, прозрачный, влаго и химостойкий.

## LOCTITE AA 326/7649

- Конструкционный акриловый клей активаторной полимеризации. Используется совместно с активатором для анаэробных kleев LOCTITE SF 7649.
- Подходит для склеивания широкого спектра материалов: металлы, пластмассы, керамика, стекло и пр.
- Используется для приклейки магнитов.

## LOCTITE EA 3423

- Многоцелевой тиксотропный клей высокой вязкости, устойчив к провисанию, полимеризуется после смешивания при комнатной температуре.
- Обладает повышенной влаго- и химостойкостью. Оптимален для склейки металлов, керамики, жестких пластиков и древесины.

## TEROSON PU 9225 SF

Быстроотверждающийся 2-комп. полиуретановый клей для склеивания разнородных материалов: металлы, пластмассы, керамика, стекло и пр.

## TEROSON PU 6700

2-комп. полиуретановый клей для склеивания разнородных материалов: металлы, пластмассы, керамика, стекло и пр.

МНОГОЦЕЛЕВОЙ ПОВЫШЕННОЙ ВЯЗКОСТИ	ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ СРЕДНЕЙ ВЯЗКОСТИ	УПРОЧНЁННЫЙ СРЕДНЕЙ ВЯЗКОСТИ	СТОЙКОСТЬ К ВЫСОКИМ ТЕМПЕРАТУРАМ
2-Х КОМПОНЕНТНЫЙ ЭПОКСИД ЖЁЛТО-БЕЛЫЙ	2-Х КОМПОНЕНТНЫЙ ЭПОКСИД СЕРОГО ЦВЕТА	2-Х КОМПОНЕНТНЫЙ ЭПОКСИД СЕРО-БЕЛОГО ЦВЕТА	2-Х КОМПОНЕНТНЫЙ ЭПОКСИД СЕРОГО ЦВЕТА
<b>LOCTITE EA 3425</b>	<b>LOCTITE EA 3450</b>	<b>LOCTITE EA 9466</b>	<b>LOCTITE EA 9497</b>
			
До 3 мм	До 1 мм	До 3 мм	данных нет
> 25 Н/мм <sup>2</sup>	25 Н/мм <sup>2</sup>	37 Н/мм <sup>2</sup>	20 Н/мм <sup>2</sup>
27 Н/мм <sup>2</sup>	---	32 Н/мм <sup>2</sup>	52,6 Н/мм <sup>2</sup>
55-105 мин / 4 часа	4-6 мин / 15 мин	60 мин / 3 часа	12 часов при 23°C (15 мин при 80°C)
-55°C до +100°C	-55°C до +100°C	-55°C до +120°C	-55°C до +180°C
<b>LOCTITE EA 3425</b>	<b>LOCTITE EA 3450</b>	<b>LOCTITE EA 9466</b>	<b>LOCTITE EA 9497</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Многоцелевой высокопрочный клей с отличной заполненностью зазоров, для жёсткого конструкционного соединения деталей, требующих продолжительной сборки.</li> <li>Оптимален для вертикального нанесения и склейки листовых стеклокомпозитных материалов, металлов, керамики и древесины.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Эпоксидный клей/шпатлёвка для быстрого склеивания, заполнения зазоров и срочного ремонта. Не требует оборудования, прост в применении.</li> <li>После полимеризации возможна механическая обработка и окраска. Функциональная прочность через 4 часа (при 20 °C).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Универсальный клей с повышенной прочностью на отслаивание и сдвиг. Удобен для сборки ответственных конструкций из металлов, керамики и большинства пластмасс.</li> <li>В полностью отверждённом состоянии обладает хорошими диэлектрическими свойствами и стоек к воздействию химических веществ и растворителей.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Высокотемпературный, теплопроводный клей средней вязкости, с высокой прочностью на сжатие.</li> <li>Эффективен для сборки узлов, требующих склеивания, герметизации и отвода тепла от электрических компонентов.</li> </ul>

\* Прочность клея зависит от материала сопрягаемых поверхностей, величины зазора и температуры. Более подробную информацию можно получить в ТДС (листе технических данных), а также обратившись к представителям подразделения клеевые технологии Loctite или в службу технической поддержки ООО «Хенкель Рус».

## ЭЛАСТИЧНЫЕ КЛЕИ-ГЕРМЕТИКИ

- СТОЙКОСТЬ К ВОЗДЕЙСТВИЮ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ
- АДГЕЗИЯ К БОЛЬШИНСТВУ МАТЕРИАЛОВ БЕЗ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПРАЙМЕРОВ /ГРУНТОВ
- ВЫСОКАЯ ПРОЧНОСТЬ И ЭЛАСТИЧНОСТЬ ПРИ НИЗКИХ ТЕМПЕРАТУРАХ
- СТОЙКОСТЬ К ВОЗДЕЙСТВИЮ УЛЬТРАФИОЛЕТОВОГО ИЗЛУЧЕНИЯ, ВЛАГИ И ХИМИЧЕСКИ АГРЕССИВНЫХ СРЕД
- ДЕМПФИРОВАНИЕ УДАРНЫХ И ВИБРАЦИОННЫХ НАГРУЗОК
- ВЫСОКАЯ СТОЙКОСТЬ К ОТСЛАИВАЮЩИМ НАГРУЗКАМ



### СИЛИКОНОВЫЕ СОСТАВЫ

ВЫСОКОЭЛАСТИЧНЫЙ КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК	ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНАЯ ГЕРМЕТИЗАЦИЯ И ЗАЛИВКА
<b>ПРОЗРАЧНЫЙ</b>	<b>КРАСНЫЙ</b>
<b>LOCTITE SI 595</b>	<b>LOCTITE SI 5398</b>

Способ отверждения / полимеризации	За счет влаги воздуха	За счет влаги воздуха
Время плёнкообразования	< 45 мин	< 8 мин
Глубина полимеризации в сутки при 23°C и 60% влажности	До 2,5 мм	До 2,5 мм
Твёрдость по Шору А	25	35
Удлинение на разрыв (по ISO 37)	300%	200%
Предел прочности на разрыв, МПа	1,5	2
Окрашиваемость	нет	нет
Рабочая температура	-50°C до +250°C	-60°C до +350°C

Способ отверждения / полимеризации	За счет влаги воздуха	За счет влаги воздуха
Время плёнкообразования	< 45 мин	< 8 мин
Глубина полимеризации в сутки при 23°C и 60% влажности	До 2,5 мм	До 2,5 мм
Твёрдость по Шору А	25	35
Удлинение на разрыв (по ISO 37)	300%	200%
Предел прочности на разрыв, МПа	1,5	2
Окрашиваемость	нет	нет
Рабочая температура	-50°C до +250°C	-60°C до +350°C

▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРОДУКТЫ LOCTITE И TEROSON ДЛЯ ЭЛАСТИЧНОГО СКЛЕИВАНИЯ И ГЕРМЕТИЗАЦИИ	
<b>LOCTITE SI 5366/67/68</b>	Прозрачный/Белый/Черный уксусный силиконовый клей-герметик, стойкий к воздействию окружающей среды.
<b>LOCTITE SI 5145</b>	Нейтральный силиконовый клей-герметик для фиксации, герметизации и защиты электрокомпонентов в электронике.
<b>LOCTITE SI 5607</b>	2-х комп. нейтральный силиконовый клей-герметик, со средней скоростью полимеризации в объеме от 30 мин.
<b>TEROSON MS 931</b>	Однокомпонентный самовыравнивающийся заливочный состав на основе SMP-полимера.
<b>TEROSON MS 9320 SF</b>	Однокомпонентный клей-герметик на основе SMP-полимера быстрой полимеризации для формирования защитных швов и покрытий. Может наноситься распылением.
<b>TEROSON PU 92</b>	Однокомпонентный полиуретановый клей-герметик для швов и стыков, применяемый в производстве транспорта, металлоконструкций и общем машиностроении.
<b>TEROSON MS 9220</b>	Однокомпонентный клей-герметик на основе SMP-полимера для эластичного склеивания элементов кузовных деталей в производстве транспорта.
<b>TEROSON VR 10</b>	Состав для очистки и обезжиривания деталей перед склейкой и герметизацией.

LOCTITE SI 595	LOCTITE SI 5398
• Однокомпонентный уксусный силиконовый клей-герметик общего назначения, отверждающийся при комнатной температуре.	• Заливочный однокомпонентный уксусный высокотемпературный силиконовый клей-герметик, отверждающийся при комнатной температуре, низкой вязкости.
• Подходит для герметизации разнородных материалов: металлов, композитов, керамики и пр.	• Применяется для герметизации, склеивания и защиты от воздействия высоких температур.
• Отличная стойкость к УФ – воздействию, термоциклированию и старению без растрескивания, затвердевания и усадки. Используется для электроизоляции, демпфирования ударов и вибраций, в склейке, герметизации воздуховодов, дымоходов, дверей, окон и т.п.	• Используется для промышленного склеивания / герметизации в теплотехнике, производстве и ремонте промышленных печей, бытовых и промышленных электроприборов.
• Не окрашивается.	• Не окрашивается.

**СИЛАН-МОДИФИЦИРОВАННЫЕ ПОЛИМЕРЫ (SMP-ПОЛИМЕР)**

ЭЛАСТИЧНЫЙ ГЕРМЕТИК ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ	КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК БЫСТРОЙ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ	КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ	КЛЕЙ-ГЕРМЕТИК ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ
БЕЛЫЙ/СЕРЫЙ/ЧЁРНЫЙ	БЕЛЫЙ/СЕРЫЙ/ЧЕРНЫЙ	БЕЛЫЙ/СЕРЫЙ/ЧЁРНЫЙ	БЕЛЫЙ/ЧЁРНЫЙ
<b>TEROSON MS 930</b>	<b>TEROSON MS 937</b>	<b>TEROSON MS 939</b>	<b>TEROSON MS 9399</b>
За счет влаги воздуха	За счет влаги воздуха	За счет влаги воздуха	Смешивание 2-компонентов
20 мин	10 мин	10 мин	20 мин
4 мм	4-5 мм	3 мм	не применимо
27	50	55	55
250%	220%	250%	150%
0,9	3	3	3
да	да	да	да
-50°C до +80°C	-40°C до +100°C	-40°C до +100°C	-40°C до +100°C
<b>TEROSON MS 930</b>	<b>TEROSON MS 937</b>	<b>TEROSON MS 939</b>	<b>TEROSON MS 9399</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Однокомпонентный герметик на основе SMP-полимера.</li> <li>Стоек к УФ-излучению, окрашивается, применяется для наружных и внутренних работ.</li> <li>Отличная адгезия к металлам, стеклу, керамике, окрашенным поверхностям, большинству пластмасс и резине без применения вспомогательных грунтов.</li> <li>Не содержит растворителей и изоцианатов.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Однокомпонентный клей-герметик на основе SMP-полимера для конструкционного эластичного склеивания большинства материалов, с высокой скоростью полимеризации и прочностью на разрыв.</li> <li>Высокая вязкость состава и хорошая адгезия к различным материалам позволяет удерживать детали сразу после монтажа.</li> <li>Может быть окрашен, стоек к УФ излучению.</li> <li>Не содержит растворителей и изоцианатов.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Однокомпонентный конструкционный клей-герметик на основе SMP-полимера.</li> <li>Имеет хорошую адгезию к большинству конструкционных материалов и лакокрасочных покрытий без применения вспомогательных грунтов.</li> <li>Может быть окрашен, стоек к УФ излучению.</li> <li>Не содержит растворителей и изоцианатов.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Двухкомпонентный высоковязкий конструкционный клей-герметик на основе SMP-полимера.</li> <li>При комнатной температуре полимеризуется в объеме за 3 часа.</li> <li>Высокая вязкость состава и хорошая адгезия к различным материалам позволяет удерживать детали сразу после монтажа.</li> <li>Устойчив к УФ-излучению и воздействию окружающей среды, применим для наружных, и для внутренних работ.</li> <li>Может быть окрашен.</li> </ul>

## МЕТАЛЛОНАПЛЕННЫЕ СОСТАВЫ

- ВОЗМОЖНОСТЬ ПРОВЕДЕНИЯ ОПЕРАТИВНЫХ РЕМОНТОВ
- МИНИМАЛЬНАЯ УСАДКА ПРИ ОТВЕРЖДЕНИИ
- ПОСЛЕ ОТВЕРЖДЕНИЯ ВОЗМОЖНА МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА
- ХОРОШАЯ ХИМОСТОЙКОСТЬ
- ХОРОШАЯ АДГЕЗИЯ К МЕТАЛЛАМ, РЕЗИНЕ, КЕРАМИКЕ И РЯДУ ПЛАСТМАСС
- ВЫСOKАЯ ПРОЧНОСТЬ НА СЖАТИЕ И НА СДВИГ

СТАЛЬНОЙ НАПОЛНИТЕЛЬ



### РЕШЕНИЕ

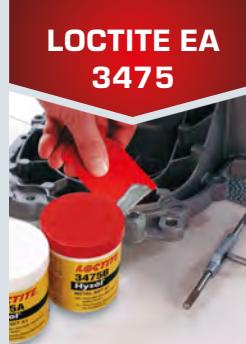


ОПЕРАТИВНЫЙ РЕМОНТ		МНОГОЦЕЛЕВОЙ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ	
ПЛАСТИЧНАЯ МАССА	ШПАТЛЁВКА	ШПАТЛЁВКА	ШПАТЛЁВКА
<b>LOCTITE EA 3463</b>	<b>LOCTITE EA 3473</b>	<b>LOCTITE EA 3471</b>	<b>LOCTITE EA 3471</b>

Объёмное соотношение компонентов	---	1 : 1	1 : 1
Время жизни смеси	3 мин	6 мин	45 мин
Прочность функциональная	10 мин	30 мин	12 часов
Предел прочности на сдвиг, сталь	> 4 Н/мм <sup>2</sup>	> 20 Н/мм <sup>2</sup>	> 20 Н/мм <sup>2</sup>
Прочность на сжатие	82,7 Н/мм <sup>2</sup>	60 Н/мм <sup>2</sup>	70 Н/мм <sup>2</sup>
Рабочая температура	-30°C до +120°C	-20°C до +120°C	-20°C до +120°C

\*Рекомендации по применению смотрите в разделе «Справочная информация»

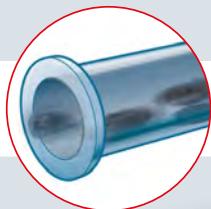
LOCTITE EA 3463	LOCTITE EA 3473	LOCTITE EA 3471
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Двухкомпонентный эпоксидный сталенаполненный состав для оперативного ремонта, устранения течей и трещин трубопроводов, емкостей и корпусных деталей, выравнивания и герметизации сварных швов, устранения раковин.</li> <li>• Отверждается через 3 минуты после начала смешивания, а через 10 минут допускает механическую обработку, шлифование и окраску.</li> <li>• Отличная адгезия к широкому спектру материалов, возможно применение на влажных поверхностях и полимеризация под водой.</li> <li>• NSF</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Двухкомпонентный эпоксидный сталенаполненный состав для оперативного восстановления поврежденного оборудования.</li> <li>• Обладает отличной химостойкостью и адгезией к стали, чугуну, цветным металлам и бетону.</li> <li>• После отверждения можно шлифовать, нарезать резьбу, точить и окрашивать.</li> <li>• Применяется для устранения протечек труб, небольших корпусных трещин, восстановления фланцев, дефектов резьбы и литья, разбитых гнезд подшипников, заделки сварных швов.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Многоцелевой двухкомпонентный эпоксидный сталенаполненный состав общего назначения.</li> <li>• Обладает отличной адгезией и химостойкостью, после отверждения можно точить, шлифовать, нарезать резьбу.</li> <li>• Рекомендуется для ремонта валов, шпоночных пазов и фланцев, разрушенных резьбовых отверстий и гнезд подшипников, восстановления корпусных деталей, заполнения зазоров и раковин, ремонта труб.</li> </ul>

АЛЮМИНИЕВЫЙ НАПОЛНИТЕЛЬ				
МНОГОЦЕЛЕВОЙ ЗАЛИВОЧНЫЙ		ФЕРРОСИЛИЦИЙ		МИНЕРАЛЫ
ТЕКУЧАЯ МАССА	ШПАТЛЁВКА	ШПАТЛЁВКА	ШПАТЛЁВКА	ШПАТЛЁВКА
<b>LOCTITE EA 3472</b>	<b>LOCTITE EA 3475</b>	<b>LOCTITE EA 3479</b>	<b>LOCTITE EA 3478</b>	<b>LOCTITE EA 3474</b>
				
1 : 1	1 : 1	1 : 1	4 : 1	1 : 1
45 мин	45 мин	45 мин	20 мин	45 мин
12 часов	12 часов	12 часов	6 часов	12 часов
> 25 Н/мм <sup>2</sup>	> 20 Н/мм <sup>2</sup>	> 20 Н/мм <sup>2</sup>	> 17 Н/мм <sup>2</sup>	> 20 Н/мм <sup>2</sup>
70 Н/мм <sup>2</sup>	70 Н/мм <sup>2</sup>	90 Н/мм <sup>2</sup>	125 Н/мм <sup>2</sup>	70 Н/мм <sup>2</sup>
-20°C до +120°C	-20°C до +120°C	-20°C до +190°C	-30°C до +120°C	-20°C до +120°C
<b>LOCTITE EA 3472</b>	<b>LOCTITE EA 3475</b>	<b>LOCTITE EA 3479</b>	<b>LOCTITE EA 3478</b>	<b>LOCTITE EA 3474</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Многоцелевой текучий двухкомпонентный эпоксидный сталенаполненный состав.</li> <li>Самовыравнивающийся.</li> <li>Подходит для заливки дефектов и полостей.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Многоцелевой двухкомпонентный эпоксидный состав, наполненный алюминием.</li> <li>Подходит для ремонта деталей из алюминия из-за схожего теплового расширения.</li> <li>Рекомендуется для ремонта валов, шпоночных пазов и фланцев, изношенных резьбовых отверстий и гнёзд подшипников, восстановление щитов электродвигателей, корпусных деталей, заполнение зазоров и пустот.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Многоцелевой двухкомпонентный эпоксидный состав, наполненный алюминием, повышенной термостойкости.</li> <li>Имеет отличную адгезию к чёрным и цветным металлам.</li> <li>Применяется для ремонта изношенных валов, корпусных деталей, шпоночных пазов и фланцев, резьбовых отверстий, разбитых посадочных гнезд подшипников и валов, неподвижных шлицевых соединений, устранения протечек.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Двухкомпонентный эпоксидный сталенаполненный состав, обладающий повышенной прочностью на сжатие.</li> <li>Рекомендуется для восстановления изношенных шеек валов, неподвижных шлицевых соединений, шпоночных пазов, разбитых посадочных мест подшипников, заделки трещин в оборудовании.</li> <li>Имеет повышенную коррозионную и химическую стойкость.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Двухкомпонентный графитонаполненный эпоксидный состав, образующий поверхность с наименьшим износом при трении.</li> <li>Применяется для восстановления изношенных металлических поверхностей, работающих в условиях повышенного трения, под уплотнительными манжетами и сальниками, направляющие станин и суппортов.</li> </ul>

## ВОЗДЕЙСТВИЕ

- ЗАЩИТА ПОВЕРХНОСТЕЙ ОТ ХИМИЧЕСКОГО, АБРАЗИВНОГО И КАВИТАЦИОННОГО ВОЗДЕЙСТВИЯ
- РЕМОНТ И ВОССТАНОВЛЕНИЕ ИЗНОШЕННЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ
- СНИЖЕНИЕ ЗАТРАТ ЗА СЧЕТ СОКРАЩЕНИЯ ВРЕМЕНИ ПРОСТОЯ И ВОССТАНОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ ВМЕСТО ИХ ЗАМЕНЫ

КАВИТАЦИЯ, КОРРОЗИЯ, ХИМИЧЕСКИ АГРЕССИВНЫЕ СРЕДЫ, АБРАЗИВНЫЙ ИЗНОС



## РЕШЕНИЕ



МЕЛКОДИСПЕРСНЫЙ КЕРАМИЧЕСКИЙ НАПОЛНИТЕЛЬ (НАНЕСЕНИЕ КИСТЬЮ/ВАЛИКОМ)

ПОВЫШЕННАЯ ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ



ГЛАДКОЕ ПОКРЫТИЕ



Цвет

Черный

Серый / Белый

Рабочая температура

-29°C до +110°C

-30°C до +95°C

Соотношение смешивания по массе (смола : отвердитель)

6,25 : 1

4,78 : 1

Время жизни

45 мин

30 мин / 15 мин

Время полимеризации

12 часов

24 часа

Рекомендуемая толщина слоя\*

не менее 0,5 мм

не менее 0,5 мм

### ▼ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИЗНОСОСТОЙКИЕ СОСТАВЫ И ЗАЩИТНЫЕ ПОКРЫТИЯ LOCTITE

- LOCTITE PC 7255** Двухкомпонентный распыляемый износостойкий эпоксидный состав для защиты больших поверхностей.
- LOCTITE PC 7221** Двухкомпонентный износостойкий эпоксидный состав, обладающий высокой стойкостью к химически агрессивным средам, особенно серной кислоте.
- LOCTITE PC 7222** Двухкомпонентный износостойкий эпоксидный состав в виде шпатлевки для ремонта и восстановления геометрии детали до исходных размеров.
- LOCTITE PC 7280** Двухкомпонентный распыляемый износостойкий состав на основе полимочевины. Быстрая полимеризация. Формирует ударопрочное покрытие стойкое к агрессивным химическим средам.

### LOCTITE PC 7117

- Двухкомпонентный защитный эпоксидный состав, обладающий повышенной износостойкостью.
- Самовыравнивающийся, образует глянцевое покрытие, которое снижает трение и воздействие кавитации.
- Рекомендуется для обработки рабочих колес и корпусов насосов и вентиляторов, шнеков, емкостей, трубопроводов и пр.
- Используется для восстановления изношенных деталей и продления срока эксплуатации новых.

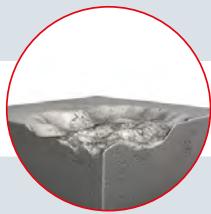
### LOCTITE PC 7227 LOCTITE PC 7228

- Двухкомпонентный износостойкий эпоксидный состав, разработанный для защиты от кавитации и абразивного износа.
- Могут использоваться в качестве грунтовочного слоя для составов с крупным наполнителем, например, Loctite PC 7226 и Loctite PC 7218.
- Рекомендуется для покрытия баков, желобов, конденсаторов, рабочих поверхностей шнеков, рабочих колёс и корпусов насосов, лопастей и т.д.

\*Рекомендации по применениюсмотрите в разделе «Справочная информация» или обратитесь в службу технической поддержки клиентов ООО «Хенкель Рус»

					АБРАЗИВ МЕЛКОЙ ФРАКЦИИ	АБРАЗИВ КРУПНОЙ ФРАКЦИИ
		МЕЛКИЙ КЕРАМИЧЕСКИЙ НАПОЛНИТЕЛЬ (НАНЕСЕНИЕ ШПАТЕЛЕМ)	КРУПНЫЙ КЕРАМИЧЕСКИЙ НАПОЛНИТЕЛЬ (НАНЕСЕНИЕ ШПАТЕЛЕМ)			
ПОВЫШЕННАЯ ТЕРМОСТОЙКОСТЬ		ИЗНОСОСТОЙКИЙ СОСТАВ	ПОВЫШЕННАЯ ТЕРМОСТОЙКОСТЬ		ИЗНОСОСТОЙКИЙ СОСТАВ	ПОВЫШЕННАЯ УДАРОСТОЙКОСТЬ
<b>LOCTITE PC 7234</b>		<b>LOCTITE PC 7226</b>	<b>LOCTITE PC 7229</b>		<b>LOCTITE PC 7218</b>	<b>LOCTITE PC 7219</b>
Красный		Серый	Серый		Серый	Серый
-29°C до +288°C		-30°C до +120°C	-30°C до +230°C		-30°C до +120°C	-30°C до +120°C
4,12 : 1		4:1	4:1		2:1	2:1
2 часа		30 мин	30 мин		30 мин	30 мин
8 ч. +3 ч при +150°C		6 ч.	6 ч. +2 ч. при +150°C		6 час	7 час
не менее 0,5 мм		6 мм	6 мм		6 мм	6 мм
<b>LOCTITE PC 7234</b>		<b>LOCTITE PC 7226</b>	<b>LOCTITE PC 7229</b>		<b>LOCTITE PC 7218</b>	<b>LOCTITE PC 7219</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Двухкомпонентный износостойкий эпоксидный состав для защиты от абразивного и химического износа повышенной термостойкости.</li> <li>Для обеспечения повышенной температурной стойкости, после отверждения при комнатной температуре требует дополнительно термообработки сухим теплом.</li> <li>Рекомендуется для обработки всасывающих вентиляторов, воздуходувок, теплообменников и конденсаторов, покрытия труб, емкостей, заслонок и т.д.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Двухкомпонентный износостойкий эпоксидный состав для защиты от абразивного и эрозионного воздействия мелких твердых частиц (пыль, древесная стружка, песок и пр.).</li> <li>Удобен в работе – хорошо удерживается на вертикальных поверхностях.</li> <li>Применяется для защиты колен трубопроводов, шламовых насосов, загрузочных воронок, ковшей, циклонов, пылесборников, корпусах дренажных насосов, дымососах, пылеуловителей, имеет хорошую адгезию к резине и может использоваться для ремонта резиновых гуммировок.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Двухкомпонентный износостойкий эпоксидный состав повышенной термостойкости для защиты от абразивного и эрозионного воздействия мелких твердых частиц (пыль, древесная стружка, песок и пр.).</li> <li>Для обеспечения повышенной температурной стойкости, после отверждения при комнатной температуре требует дополнительно термообработки сухим теплом.</li> <li>Обеспечивает высокую стойкость к истиранию в коленах и каналах пневматической транспортировки, циклонах, воздуходувках, дымосах т.д.</li> <li>Удобен в нанесении.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Двухкомпонентный износостойкий эпоксидный состав для защиты от абразивного и эрозионного воздействия крупных твердых частиц.</li> <li>Удобен в работе – хорошо удерживается на вертикальных поверхностях.</li> <li>Применяется в ремонте шламовых и пульповых насосов, циклонов, резервуаров, дымососов, корпусных деталей, материальных течек, желобов, лопастей шнеков, мешалок, имеет хорошую адгезию к резине и может использоваться для ремонта резиновых гуммировок.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Двухкомпонентный ударопрочный износостойкий эпоксидный состав для защиты от абразивного и эрозионного воздействия крупных твердых частиц.</li> <li>Удобен в нанесении.</li> <li>Рекомендуется для восстановления корпусов шламовых и пульповых насосов, желобов, крыльчаток, вибропитателей, ковшей, лопастей, имеет хорошую адгезию к резине и может использоваться для ремонта резиновых гуммировок.</li> </ul>

## КАКАЯ ЗАДАЧА СТОИТ ПЕРЕД ВАМИ?



## РЕШЕНИЕ

РЕМОНТ, ВОССТАНОВЛЕНИЕ И ЗАЩИТА БЕТОНА	
<b>БЫСТРООТВЕРЖДАЮЩИЙСЯ РАСТВОР</b>	<b>ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ</b>
<b>СЕРЫЙ</b>	<b>СЕРЫЙ</b>
<b>LOCTITE PC 7257</b>	<b>POLYPOXY PS</b>

Диапазон рабочих температур	-50°C до +1100°C	-40°C до +70°C
Прочность на сжатие	До 90 Н/мм <sup>2</sup>	---
Соотношение смешивания по массе (смола : отвердитель)	---	1:1
Время жизни	3-11 мин	60 мин
Функциональная прочность (при 22°C)	24 часа	7 дней
Толщина слоя	---	до 1 мм

- | LOCTITE PC 7257                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | POLYPOXY PS                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>Быстрохватывающийся двухкомпонентный состав повышенной термостойкости для ремонта и укрепления железобетонных конструкций.</li> <li>Имеет отличную адгезию как к новому, так к старому бетону и металлоконструкциям.</li> <li>Не содержит воду, может наноситься практически при любой температуре, не дает усадку, устойчив к термоциклированию.</li> <li>Рекомендуется для оперативного ремонта бетонных ограждений, анкеровки оборудования, восстановления взлётно-посадочных полос, полов, съездов и зон погрузки, ремонта опорных балок и перекрытий, мостовых настилов, бетонных дамб, стен, водоводов, фундаментов.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Защитное покрытие для бетонных и стальных конструкций на основе эпоксидной смолы, модифицированной полисульфидом, предназначенное для защиты от коррозии и обладающее отличной адгезией и высокой химической стойкостью.</li> <li>Наносится послойно кистью, валиком или распылением, образуя эластичное водо-, ударо- и химостойкое покрытие толщиной до 1 мм, хорошо перекрывающее трещины и дефекты базовой поверхности.</li> <li>Рекомендуется для обработки резервуаров, водоводов, труб, гидриден напольных покрытий, стен и т.п.</li> </ul> |



УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ	ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩИЕ ПОКРЫТИЯ	
БЫСТРООТВЕРЖДАЮЩИЙСЯ ЗАЛИВОЧНЫЙ СОСТАВ	ИНТЕНСИВНЫЙ ПЕШЕХОДНЫЙ ПОТОК И ЛЕГКИЙ ТРАНСПОРТ	ИНТЕНСИВНЫЙ ПЕШЕХОДНЫЙ ПОТОК И ТЯЖЕЛЫЙ ТРАНСПОРТ
ЗЕЛЁНЫЙ	СЕРЫЙ / ЖЁЛТЫЙ	ЧЁРНЫЙ
<b>LOCTITE PC 7202</b>	<b>LOCTITE PC 6261</b>	<b>LOCTITE PC 6315</b>
-30°C до +121°C	-29°C до +60°C	-29°C до +60°C
110 Н/мм <sup>2</sup>	---	---
100 : 6,9	---	8,5 : 1
10-15 мин	30 мин	60 мин
24 часа	48 часов	48 часов
не более 70 мм	---	---

#### LOCTITE PC 7202

- Безусадочный, саморастекающийся 2-компонентный эпоксидный компаунд для установки главных судовых двигателей и вспомогательного оборудования, например: дейдвудной трубы, опорных подшипников, механизмов руля, кормовых лебедок, паровых турбин и т.д.
- Подходит для монтажа производственного оборудования и станочного парка.
- Экономит время, обеспечивает 100% контакт фундамента с опорой, поглощает вибрацию, прост в применении.
- Высокая стойкость к ударным и вибрационным нагрузкам.

#### LOCTITE PC 6261

- 1-компонентный эпоксидный компаунд для создания противоскользящего покрытия в помещениях с интенсивным движением пешеходов и легких колесных транспортных средств.
- Наносится на бетонные, металлические, деревянные и керамические основания.
- Готовое покрытие не горит, устойчиво к воздействию топлива, масел, кислот, щелочей и алифатических растворителей.
- Рекомендуется для финишной противоскользящей обработки бетонных и стальных пандусов, трапов, дорожек, лестниц, полов в раздевалках, погрузочных платформ, опасных участков в судостроительных, сборочных цехах и машинных отделениях.

#### LOCTITE PC 6315

- 2-компонентный эпоксидный компаунд для создания чрезвычайно прочного противоскользящего покрытия для безопасного движения тяжелогружёного транспорта и пешеходов на бетонных, деревянных или металлических поверхностях.
- Не содержит растворителей. Готовое покрытие не горит, устойчиво к воздействию топлива, масел, гидравлических жидкостей и моющих средств, большинству растворителей, кислот и щелочей.
- Широко применяется для предотвращения падений и травматизма в промышленности, транспорте, энергетике и судостроении, для обработки пандусов, спусков, ступеней, трапов, пролётов, элементов оборудования, бункеров и т.п.

## КАКОЙ ОЧИСТИТЕЛЬ ВАМ НУЖЕН?



РЕШЕНИЕ



## ОЧИСТИТЕЛЬ ДЛЯ РУК

ПАСТА -  
ОЧИСТИТЕЛЬ  
ДЛЯ РУКTEROSON VR  
320ОЧИСТИТЕЛЬ  
ОБЩЕПРОМЫШЛЕН-  
НЫХ ЗАГРЯЗНЕНИЙLOCTITE SF  
7850ОЧИСТИТЕЛЬ  
ЛАКОКРАСОЧНЫХ И  
ОБЩЕПРОМЫШЛЕН-  
НЫХ ЗАГРЯЗНЕНИЙLOCTITE SF  
7855УНИВЕРСАЛЬНЫЙ  
ОЧИСТИТЕЛЬ  
И ОБЕЗЖИРИВАТЕЛЬ  
КОНЦЕНТРАТLOCTITE SF  
7840

## TEROSON VR 320

- Для удаления с рук слесарной грязи, битума, следов смазок и герметиков.
- Создан из натуральных компонентов, pH нейтрален, биологически разлагаем.
- Не содержит твёрдых частиц, растворителей и не раздражает кожу.
- Для эффективного применения наносится на мокрые руки.

## LOCTITE SF 7850

- Для удаления с рук сильно въевшихся производственных загрязнений без использования агрессивных растворителей.
- Создан на основе натуральных составляющих с добавлением цитрусовых экстрактов, молотой пемзы и смягчающих компонентов.
- Допускает использование как с водой, так и без воды.
- Хорошо очищает грязь, сажу, остатки смазок, клеёв и герметиков.

## LOCTITE SF 7855

- Для безопасного удаления с рук сильно въевшихся лакокрасочных и производственных загрязнений без использования агрессивных растворителей.
- Содержит натуральные компоненты и добавки для ухода за кожей.
- Мягко удаляет краску, остатки клеёв, лаков, смол, силиконов, полиуретанов, грунтовок и прочих труднорасторимых загрязнений.

## LOCTITE SF 7840

- Универсальное средство для очистки и обезжиривания деталей, агрегатов, станков, оборудования и полов на предприятиях и в ремонтных зонах.
- В зависимости от назначения разводится водой в пропорции от 1:4 до 1:128, наносится вручную, аппаратом высокого давления или методом погружения.
- Биоразлагаемый.
- Удаляет жировые отложения, масла, СОЖ, животные жиры и сажу.

- ОЧИСТКА И ОБЕЗЖИРИВАНИЕ ДЕТАЛЕЙ ПЕРЕД НАНЕСЕНИЕМ КЛЕЁВ И ГЕРМЕТИКОВ LOCTITE
- ОЧИСТКА РАБОЧИХ МЕСТ И ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ
- БЕЗОПАСНОЕ УДАЛЕНИЕ ОСТАТКОВ ГЕРМЕТИКОВ, ПОЛИМЕРНЫХ ПРОКЛАДОК И КЛЕЕВ
- БЕЗОПАСНАЯ ОЧИСТКА РУК ОТ СИЛЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗАГРЯЗНЕНИЙ

### ОЧИСТИТЕЛЬ ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ, ДЕТАЛЕЙ И ПОВЕРХНОСТЕЙ

ОЧИСТИТЕЛЬ И ОБЕЗЖИРИВАТЕЛЬ ДЛЯ ПЛАСТМАСС	ОЧИСТИТЕЛЬ И ОБЕЗЖИРИВАТЕЛЬ ДЛЯ МЕТАЛЛОВ И ПЛАСТМАСС	ОЧИСТИТЕЛЬ И ОБЕЗЖИРИВАТЕЛЬ ДЛЯ МЕТАЛЛОВ	СРЕДСТВО ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ПРОКЛАДОК И ОСТАТКОВ КЛЕЁВ	ОЧИСТИТЕЛЬ КОНТАКТОВ
<b>LOCTITE SF 7070</b> 	<b>LOCTITE SF 7063</b> 	<b>LOCTITE SF 7061</b> 	<b>LOCTITE SF 7200</b> 	<b>LOCTITE SF 7039</b> 

LOCTITE SF 7070	LOCTITE SF 7063	LOCTITE SF 7061	LOCTITE SF 7200	LOCTITE SF 7039
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Универсальный состав для очистки и обезжиривания деталей из металлов, резины и пластмасс перед склеиванием и герметизацией.</li> <li>• Может использоваться на большинстве пластмасс без риска их повреждения.</li> <li>• Медленно испаряется, поэтому эффективно растворяет тяжёлые нефтепродукты, запекшиеся смазки и остатки клея от скотча.</li> <li>• NSF N1</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Универсальный быстродействующий спрей для очистки и обезжиривания поверхности металлов и пластмасс перед применением составов LOCTITE®.</li> <li>• Удаляет различные загрязнения, остатки консистентных смазок, масел, охлаждающих эмульсий и мелких частиц.</li> <li>• На спиртовой основе, не оставляет следов и налётов.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Быстродействующий состав для глубокой очистки и обезжиривания металлических поверхностей перед применением составов LOCTITE®.</li> <li>• Удаляет грязь, остатки смазок, смол, охлаждающих жидкостей и т.п.</li> <li>• Перед применением на пластмассах необходимо провести предварительные испытания.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Удаляет въевшиеся остатки прокладок и клеёв, закоксовавшиеся масла, смолы, нагары и краски.</li> <li>• Позволяет обойтись без механической очистки.</li> <li>• Не рекомендуется применение на пластиковых деталях.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Очищает контакты от грязи, масел, флюса, воздействий влаги и т.п.</li> <li>• Не повреждает изолирующие лаки, изоляцию и сами контакты. Не требует последующей промывки, создаёт защитную водоотталкивающую плёнку,</li> <li>• Используется для очистки электрических контактов, реле, предохранителей, разъёмов, распределительных устройств и электронных компонентов.</li> </ul>

## КАКИЕ КЛЕИ ВЫ ИСПОЛЬЗУЕТЕ?

- АКТИВАТОРЫ УСКОРЯЮТ ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ДАЖЕ ПРИ НИЗКИХ ТЕМПЕРАТУРАХ
- ПРАЙМЕРЫ УЛУЧШАЮТ АДГЕЗИЮ НА ТРУДНОСКЛЕИВАЕМЫХ ПОВЕРХНОСТЯХ



### РЕШЕНИЕ



ЦИАНОАКРИЛАТНЫЕ КЛЕИ  
ДЛЯ МОМЕНТАЛЬНОГО СКЛЕИВАНИЯ

УСИЛЕНИЕ АДГЕЗИИ

**LOCTITE SF  
770**



УСКОРЕНИЕ  
ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

**LOCTITE SF  
7457**



Описание

Внешний вид / упаковка

Праймер

Активатор

Прозрачная жидкость

Спрей

**LOCTITE SF 770**

- Праймер для моментальных клеёв Loctite®. Применяется для трудносклеиваемых резин и жирных пластмасс, например, силиконовых резин, фторопласта, полиэтилена и полипропилена.

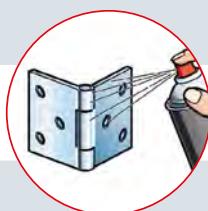
**LOCTITE SF 7457**

- Активатор для ускорения полимеризации цианоакрилатных клеев Loctite®.
- Наносится на kleевое соединение как перед началом склеивания, так и после. Долго сохраняет активность на обработанной поверхности.
- Останавливает подтеки клея, способствует быстрой фиксации деталей, проводов, закладных и т.п.

АНАЭРОБНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ И ВАЛ-ВТУЛОЧНЫЕ ФИКСАТОРЫ, ГЕРМЕТИКИ ДЛЯ РЕЗЬБЫ И ФЛАНЦЕВ	PU И SMP-ПОЛИМЕРЫ ДЛЯ ЭЛАСТИЧНОГО СКЛЕИВАНИЯ И ГЕРМЕТИЗАЦИИ	SI, PU И SMP ДЛЯ ЭЛАСТИЧНОГО СКЛЕИВАНИЯ И ГЕРМЕТИЗАЦИИ	ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ КЛЕИ ДЛЯ СТРУКТУРНОГО СКЛЕИВАНИЯ	ПОЛИМЕР-КОМПОЗИТЫ (PC) ЭПОКСИДНЫЕ СОСТАВЫ (EA), ЛКП И Т.П.
УСКОРЕНИЕ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ	УСИЛЕНИЕ АДГЕЗИИ	УСИЛЕНИЕ АДГЕЗИИ	УСИЛЕНИЕ АДГЕЗИИ	ОБРАБОТКА МЕТАЛЛОВ ПЕРЕД ПОКРЫТИЕМ
<b>LOCTITE SF 7649</b> 	<b>TEROSON BOND ALL-IN-ONE PRIMER</b> 	<b>TEROSON SB 450</b> 	<b>TEROSON 150</b> 	<b>LOCTITE SF 7515</b> 
Активатор	Праймер и активатор	Очиститель-усилитель адгезии	Праймер для пластмасс	Улучшение адгезии и защита от коррозии
Спрей	Чёрная жидкость	Прозрачная жидкость	Спрей	Жидкость янтарного цвета, канистра
<b>LOCTITE SF 7649</b>	<b>TEROSON BOND ALL-IN-ONE PRIMER</b>	<b>TEROSON SB 450</b>	<b>TEROSON 150</b>	<b>LOCTITE SF 7515</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Значительно повышает скорость полимеризации анаэробных продуктов.</li> <li>Рекомендуется для применения на пассивных металлах, таких как нержавеющая сталь, алюминиевые сплавы, оцинкованные детали, керамика и пр.</li> <li>Для соединений с большими зазорами.</li> <li>Для полимеризации анаэробных составов в условиях низких температур.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Праймер-активатор используется для усиления адгезии полиуретановых клеев-герметиков и SMP-полимеров к стеклу, металлам, окрашенным поверхностям и большинству пластиков.</li> <li>Активирует поверхность старых kleёв-герметиков.</li> <li>Имеет высокую укрывистость, защищает PU-составы от УФ-облучения.</li> <li>Предотвращает появление коррозии на металлах.</li> <li>Быстрое высыхание.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Применяется для очистки и улучшения адгезии эластичных клеев и герметиков, таких как силиконы, полиуретаны и SMP – полимеры к металлам, большинству пластиков и поверхностям с лакокрасочным и защитным покрытием.</li> <li>На спиртовой основе, содержит активные добавки и присадки УФ-индикации.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Используется для усиления адгезии при склеивании пластиков на основе PP/ERDM, SMC, PC, PA, ABS и PUR. Продукт не применим для мягкого ПВХ, чистого ПЭ и ПП.</li> <li>Прозрачный спрей, на основе растворителя и хлорированных полиолефинов.</li> <li>Применяется совместно с составами: TEROSON PU 9225; TEROSON PU 6700 и LOCTITE PC 7352 (ремонт конвейерных лент).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Наносится на поверхность металла после пескоструйной обработки с целью кратковременной (до 48 часов) защиты от коррозии и улучшения адгезионных свойств износостойких и металлоаполненных составов.</li> <li>Улучшает адгезию структурных клеев к алюминиевым, оцинкованным и нержавеющим поверхностям.</li> </ul>

## КАКАЯ СМАЗКА ВАМ НЕОБХОДИМА?

- ИСКЛЮЧАЮТ ЗАКИСАНИЕ, ИЗНОС И ЗАКУСЫВАНИЕ ВО ВРЕМЯ СБОРКИ И ЭКСПЛУАТАЦИИ.
- ЗАЩИЩАЮТ МЕТАЛЛ ОТ КОРРОЗИИ И ОКИСЛЕНИЯ В АГРЕССИВНЫХ СРЕДАХ
- ОБЛАДАЮТ ХОРОШЕЙ СМАЗЫВАЮЩЕЙ И ПРОНИКАЮЩЕЙ СПОСОБНОСТЬЮ



### РЕШЕНИЕ



#### СУХАЯ СМАЗОЧНАЯ ПЛЕНКА

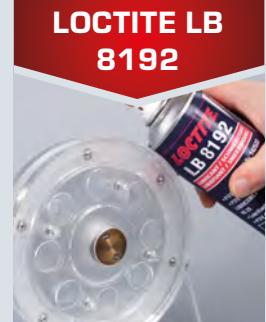
##### ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ ДЛЯ МЕТАЛЛОВ

##### LOCTITE LB 8191



##### ДЛЯ РАЗНОРОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ

##### LOCTITE LB 8192



Описание смазки

Антифрикционное покрытие на основе дисульфида молибдена

Сухая смазка на основе тефлона

Цвет

Чёрный

Белый

Основа / наполнитель

Минеральное масло / MoS<sub>2</sub>

Минеральное масло / PTFE

Вязкость

11 сек. (воронка вискозиметра 4 мм)

11 сек. (воронка вискозиметра 4 мм)

Рабочая температура

-40°C до +340°C

-180°C до +260°C

Нагрузочный тест 4 шаров, (нагрузка сваривания), Н

---

---

#### ТЕХНИЧЕСКИЙ СОВЕТ: НАНЕСЕНИЕ СМАЗОК

Многие смазки, помимо эксплуатационных нагрузок, подвержены окислению, включениям продуктов трения и износа механизмов, а также загрязнениям извне, в результате чего последующая эксплуатация таких смазок становится недопустима и требует замены.

Новая смазка должна наноситься на очищенную от загрязнений и масел поверхность, для этого используйте очиститель Loctite SF 7063 или Loctite SF 7061. В случае невозможности очистки необходимо проверить совместимость старых и новых смазок, т.к. при смешивании разных основ возможно изменение их свойств и рабочих характеристик.

#### LOCTITE LB 8191

- Создаёт на поверхности сухое антифрикционное покрытие на основе дисульфида молибдена, защищающее движущиеся детали от коррозии, налипания грязи и пыли.
- Создает идеальные условия для свободного скольжения шарниров, направляющих и пр.

#### LOCTITE LB 8192

- Создает идеальную скользящую поверхность для легкого движения на металлических и неметаллических поверхностях, таких как древесина, пластмасса, эластомеры и керамика.
- Препятствует налипанию грязи и пыли, защищает от коррозии.
- Используется для смазки направляющих, толкателей, конвейерных лент, а также в качестве разделительной смазки.
- NSF H2

## МАСЛА И РАСКИСЛИТЕЛИ

## ДЛЯ ТЯЖЁЛЫХ НАГРУЗОК



Высокотемпературное масло для цепей

Светло-жёлтый

Синтетическое масло

11,5 сСт

-20°C до +250°C

2450

## LOCTITE LB 8011

- Высокотемпературная смазка для цепей с высокой адгезионной способностью и устойчивостью к стеканию и разбрызгиванию.
- Синтетическая основа обеспечивает отличную устойчивость к окислению и выгоранию при температурах до +250 °C.
- Смазывает и защищает открытые механизмы, конвейеры, цепи, зубчатые колёса и шарниры.
- NSF H2

## ДЛЯ РАЗЪЕДИНЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ



Состав для демонтажа с охлаждением

Янтарный

Минеральное масло

< 5 сПз (капиллярная жидкость)

---

---

## LOCTITE LB 8040

## МНОГОЦЕЛЕВОЙ СПРЕЙ



Раскисление ржавчины и смазка деталей

Прозрачная

Керосин

жидкость

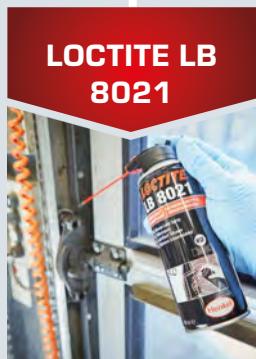
---

---

## TEROSON VR 610

- Проникающая смазка на основе керосина и масел. Благодаря своим свойствам смазка подходит для высвобождения заедших ржавых деталей.
- Этот позволяет продукту проникать непосредственно в ржавчину благодаря капиллярному эффекту.
- Разъединенные детали остаются смазанными и защищёнными от коррозии.
- Снижает трение металла деталей, тем самым устраняет скрип движущихся деталей.

## СИЛИКОНОВОЕ МАСЛО



Силиконовый спрей

Бесцветный

Силиконовое масло

350 сПз (жидкость)

-30°C до +150°C

---

## LOCTITE LB 8021

- Предназначен для смазки в различных сочетаниях металлических, пластмассовых и резиновых деталей, например, конвейеров, режущего инструмента, направляющих, дверных петель, личинок замков и уплотнителей.
- Хорошо впитывается в поры поверхности обеспечивая долговременный смазывающий эффект.
- Может быть использован в качестве разделительной смазки.
- NSF H1

## СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩАЯ ЖИДКОСТЬ (СОЖ)



Масло для режущего инструмента

Тёмно-жёлтый

Минеральное масло

170 сСт

-20°C до +160°C

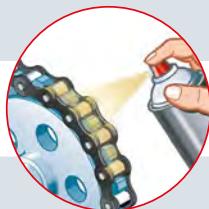
8000

LOCTITE LB 8030  
LOCTITE LB 8031

- LOCTITE LB 8030 – маслёнка.
- LOCTITE LB 8031 – аэрозоль.
- Применяется для облегчения технологической обработки металлов и увеличения срока службы режущего инструмента. Отлично подходит для сверления, пилиения, точения и нарезания резьбы по стали, нержавеющей стали и большинству цветных металлов.
- Продукт не следует применять на титане, алюминиевых и медных сплавах, где важен внешний вид поверхности.

## КОНСИСТЕНТНЫЕ СМАЗКИ

- ИСКЛЮЧАЮТ ЗАКИСАНИЕ, ИЗНОС И ЗАКУСЫВАНИЕ ВО ВРЕМЯ СБОРКИ И ЭКСПЛУАТАЦИИ.
- ЗАЩИЩАЮТ МЕТАЛЛ ОТ КОРРОЗИИ И ОКИСЛЕНИЯ В АГРЕССИВНЫХ СРЕДАХ
- ДЛЯ ОТКРЫТЫХ И ЗАКРЫТЫХ УЗЛОВ И МЕХАНИЗМОВ



## РЕШЕНИЕ



## ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

## ДЛЯ ПИЩЕВЫХ И ФАРМАЦЕВТИЧЕСКИХ ПРОИЗВОДСТВ

## БЕСЦВЕТНАЯ

## LOCTITE LB 8105



## МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ СПРЕЙ

## СВЕТЛО-КОРИЧНЕВЫЙ

## TEROSON VR 500



Базовое масло и присадки

Загуститель

Температура каплепадения

Класс N.L.G.I.

Рабочая температура

Нагрузочный тест 4 шаров, (нагрузка сваривания), Н

Упаковка

Минеральное масло

Неорганический гель

Нет данных

2

-20°C до +150°C

1300

Картридж 400 мл

Минеральное масло

Бентонит

Отсутствует

2

-45°C до +180°C

---

Спрей 300 мл, тюбик 75 мл

## ТЕХНИЧЕСКИЙ СОВЕТ: НАНЕСЕНИЕ СМАЗОК

Многие смазки, помимо эксплуатационных нагрузок, подвержены окислению, включениям продуктов трения и износа механизмов, а также загрязнениям извне, в результате чего последующая эксплуатация таких смазок становится недопустима и требует замены.

Новая смазка должна наноситься на очищенную от загрязнений и масел поверхность, для этого используйте очиститель Loctite SF 7063 или Loctite SF 7061. В случае невозможности очистки необходимо проверить совместимость старых и новых смазок, т.к. при смешивании разных основ возможно изменение их свойств и рабочих характеристик.

## LOCTITE LB 8105

- Для применения на оборудовании, используемом в пищевой и фармацевтической промышленности.
- Содержит коллоидный диоксид кремния и противозадирные присадки
- Без цвета и запаха
- Идеально подходит для смазки направляющих, подшипников, кулачков, клапанов и конвейеров.
- NSF H1

## TEROSON VR 500

- Органофильтная синтетическая смазка, стойкая к высоким выдавливающим и ударным нагрузкам.
- Очень стабильна и долговечна, не окисляется в процессе работы, устойчива к вымыванию и слабым растворам кислот и щелочей, защищает от коррозии и не требует частой замены.
- Совместима со многими материалами, не разрушает манжеты и уплотнительные кольца
- Применяется для смазки валов прокатного стана, транспортировочных систем и клапанов, работающих при высоких температурах, дверей печей обжига, направляющих суппортов, открытых и закрытых редукторов, цепей и тросов
- Не содержит металлов

## ДЛЯ ТЯЖЁЛЫХ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

## СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

## ДЛЯ СЛОЖНЫХ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

## ДЛЯ ВЫСОКИХ НАГРУЗОК

## ДЛЯ ПЛАСТИММС И ЭЛАСТОМЕРОВ

## ДЛЯ ЦЕПНЫХ И ЗУБЧАТЫХ ПЕРЕДАЧ

## СВЕТЛО-КОРИЧНЕВАЯ

## ЧЁРНАЯ

## БЕСЦВЕТНАЯ

## ЯНТАРНАЯ

**LOCTITE LB 8102****LOCTITE LB 8103****LOCTITE LB 8104****LOCTITE LB 8101**

Минеральное масло, присадки высокого давления

Литиевое мыло

&gt; 250°C

-30°C до +200°C

3300

Картридж 400 мл, банка 1 л

Минеральное масло

Литиевое мыло / MoS<sub>2</sub>

&gt; 250°C

-30°C до +160°C

3600

Картридж 400 мл, банка 1 л

Силиконовое масло

Силикагель

&gt; 250°C

-50°C до +200°C

---

Тюбик 75 мл, банка 1 л

Минеральное масло

Литиевое мыло

&gt; 250°C

-30°C до +170°C

3900

Спрей 400 мл

**LOCTITE LB 8102****LOCTITE LB 8103****LOCTITE LB 8104****LOCTITE LB 8101**

- Защищает открытые и закрытые узлы и механизмы от износа и коррозии.
- Выдерживает тяжелые нагрузки при средней и высокой скорости движения деталей в условиях повышенной влажности и температурах.
- Содержит противозадирные присадки.
- Для смазки подшипников качения и скольжения, открытых и закрытых зубчатых передач, направляющих, тросов и т.п.

- Универсальная минеральная смазка с дисульфидом молибдена для смазки механизмов, движущихся на любых скоростях в условиях вибрации и очень высоких нагрузок.
- Рекомендуется для смазки сильно нагруженных подшипников скольжения и качения, шарирных и шлицевых соединений, а также направляющих.

- Обеспечивает смазку и герметизацию пластиковых и эластомерных компонентов (например, клапанов и соединений в системах трубопроводов горячей и холодной воды).
- Облегчает установку манжет и кольцевых уплотнителей.
- Используется для набивки сальников, обработки сопряжений пластиковых, резиновых и металлических деталей.
- Подходит для использования в пищевой и фармацевтической промышленности.
- NSF H1

- Адгезионная смазка для открытых механических систем стойкая к высоким центробежным скоростям.
- Содержит противозадирные присадки. Обеспечивает отличную износостойкость при интенсивных нагрузках и защищает от попадания влаги.
- Применяется для смазывания и защиты от коррозии открытых цепных, зубчатых, червячных передач и тросов.

## ПРОТИВОЗАДИРНЫЕ СОСТАВЫ

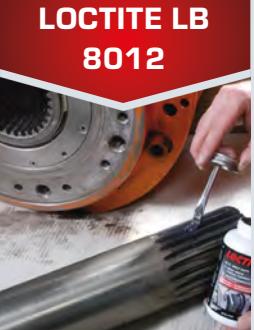
- СМАЗКА И ЗАЩИТА СТАТИЧНЫХ ИЛИ МЕДЛЕННО ДВИЖУЩИХСЯ УЗЛОВ В УСЛОВИЯХ ПРЕДЕЛЬНЫХ ТЕМПЕРАТУР, УДАРНЫХ И КОМПРЕССИОННЫХ НАГРУЗОК
- ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ ЗАДИРОВ, ХОЛОДНОГО СВАРИВАНИЯ, СПЕКАНИЯ И КОРРОДИРОВАНИЯ РАБОЧИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ
- СТОЙКОСТЬ К АГРЕССИВНЫМ СРЕДАМ И ВЫСОКИМ ТЕМПЕРАТУРАМ



## РЕШЕНИЕ



## ПРОДУКТЫ ДЛЯ ОСОБО ТЯЖЁЛЫХ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПОВЫШЕННАЯ СТОЙКОСТЬ К ВЫМЫВАНИЮ	ДЛЯ СЛОЖНЫХ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ	ДЛЯ ТЯЖЕЛЫХ НАГРУЗОК
ЧЁРНЫЙ	ЧЁРНЫЙ	ЧЁРНЫЙ
<b>LOCTITE LB 8023</b>	<b>LOCTITE LB 8009</b>	<b>LOCTITE LB 8012</b>
		
Специальный наполнитель	Графит, кальций, нитрид бора, ингибиторы коррозии	Графит, фторид кальция
Класс N.L.G.I.	1	1
Рабочая температура	-30°C до +1315°C.	-30°C до +1315°C
Упаковка	Банка с кистью 454 г	Банка с кистью 454 г
		Банка с кистью 454 г

## ТЕХНИЧЕСКИЙ СОВЕТ: НАНЕСЕНИЕ СМАЗОК

Многие смазки, помимо эксплуатационных нагрузок, подвержены окислению, включениям продуктов трения и износа механизмов, а также загрязнениям извне, в результате чего последующая эксплуатация таких смазок становится недопустима и требует замены.

Новая смазка должна наноситься на очищенную от загрязнений и масел поверхность, для этого используйте очиститель Loctite SF 7063 или Loctite SF 7061. В случае невозможности очистки необходимо проверить совместимость старых и новых смазок, т.к. при смешивании разных основ возможно изменение их свойств и рабочих характеристик.

**LOCTITE LB 8023**

- Обеспечивает эффективную смазку и защиту деталей, узлов и механизмов в условиях прямого или опосредованного контакта с пресной или морской водой.
- Не вымывается водой, предотвращает холодное сваривание и электрохимическую коррозию.
- Не содержит металлов.
- Применяется в судостроении и судоремонте, горнодобыче, на ЦБК, в системах водоснабжения и водоочистки, при обработке крепежа, прокладок, манжет и пр.

**LOCTITE LB 8009**

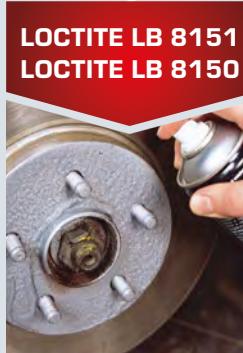
- Высокая степень защиты деталей из нержавеющей стали, титана, алюминия и других цветных металлов при температуре до +1315 °C.
- Не содержит металлов.
- Применяется для обработки нагруженных узлов, крепежа, трубных соединений и пр. на предприятиях химической, нефтехимической, горной и металлургической промышленности, в машиностроении и на ЦБК.

**LOCTITE LB 8012**

- Предназначена для защиты деталей и узлов в период обкатки и эксплуатации с высокой статической, вибрационной и температурной нагрузкой.
- Благодаря содержанию 65% дисульфида молибдена обеспечивает максимальное скольжение, заполнение шероховатостей и рисок, создавая идеально гладкую поверхность.
- Способствует лёгкой сборке и демонтажу соединений.
- Не содержит металлов.
- Для горной, metallurgicеской и транспортной отраслей.

## ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

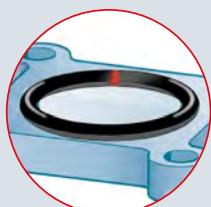
## СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

УНИВЕРСАЛЬНАЯ С СОДЕРЖАНИЕМ МЕДИ	УНИВЕРСАЛЬНАЯ С СОДЕРЖАНИЕМ АЛЮМИНИЯ	СБОРОЧНАЯ ПАСТА-СПРЕЙ	ОСОБО ЧИСТАЯ, БЕЗ МЕТАЛЛОВ И ПРИМЕСЕЙ	ДЛЯ ПИЩЕВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
МЕДНЫЙ	СЕРЕБРИСТЫЙ	ЧЁРНЫЙ	ТЁМНО-СЕРЫЙ	БЕЛЫЙ
<b>LOCTITE LB 8007 LOCTITE LB 8008</b>	<b>LOCTITE LB 8151 LOCTITE LB 8150</b>	<b>LOCTITE LB 8154</b>	<b>LOCTITE LB 8013</b>	<b>LOCTITE LB 8014</b>
				
Медь, графит	Алюминий, графит, присадки высокого давления.	Дисульфид молибдена MoS <sub>2</sub>	Оксид кальция, графит	Гидроксид кальция, тальк, оксид цинка
1	0	0	1	1
-30°C до +980°C	-30°C до +900°C	-30°C до +450°C	-30°C до +1315°C	-30°C до +400°C
Банка с кистью 453 г / спрей 400 мл	Банка 500 г / 1 кг / спрей 300 мл	Спрей 400 мл	Банка с кистью 454 г	Банка 907 г
<b>LOCTITE LB 8007 LOCTITE LB 8008</b>	<b>LOCTITE LB 8151 LOCTITE LB 8150</b>	<b>LOCTITE LB 8154</b>	<b>LOCTITE LB 8013</b>	<b>LOCTITE LB 8014</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>LOCTITE LB 8007 – спрей, LOCTITE LB 8008 – банка.</li> <li>Универсальная смазка для предотвращения заедания, подклинивания, коррозии и истирания деталей.</li> <li>Обеспечивает хорошую электрическую проводимость.</li> <li>Применима на чёрных и цветных металлах и их сплавах, включая нержавеющую сталь, а также всех видах полимерных уплотнительных материалов.</li> <li>Для применения в энергетике, нефтепереработке и на транспорте.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>LOCTITE LB 8151 – спрей, LOCTITE LB 8150 – банка.</li> <li>Применяется во время сборки, для предотвращения пригорания, заедания, истирания и коррозии деталей и резьбы.</li> <li>Не вытекает, не испаряется и не твердеет на холодах или в жару.</li> <li>Для универсального применения в энергетике, нефтепереработке и на транспорте: смазка форсунок, горелок, тихоходных подшипников, роликов, штифтов, фланцев, крепёжных деталей котлов, теплообменников и пр.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Защищает детали оборудования от износа и образования задиров в период обкатки, облегчает сборку и демонтаж цилиндрических соединений.</li> <li>Рекомендуется для смазки медленно движущихся или статичных агрегатов.</li> <li>NSF H2</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Не содержит металлов, хлоридов и серы. Рекомендуется для смазки специальных и нержавеющих сталей на электростанциях и в атомной промышленности.</li> <li>Обладает отличными противозадирными свойствами и химостойкостью.</li> <li>Обеспечивает соответствие величины прижатия деталей усилию преднатяга, предотвращая закусывание и холодное сваривание.</li> <li>Одобрение PMUC (для ядерной промышленности)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Препятствует закусыванию и холодному свариванию резьбовых соединений и деталей из нержавеющей стали и сплавов на ее основе.</li> <li>Обеспечивает необходимое усилие преднатяга крепежа и его гарантированный демонтаж</li> <li>Применяется в пищевой промышленности – на линиях упаковки предприятий мясопереработки, молочной промышленности, консервных заводах, пекарнях, в производстве медицинского оборудования и т.д.</li> <li>NSF H1</li> </ul>

## КАКАЯ ЗАДАЧА СТОИТ ПЕРЕД ВАМИ?



### РЕШЕНИЕ



ЗАЩИТА ОТ КОРРОЗИИ				
ОБРАБОТКА ПРИВОДНЫХ РЕМНЕЙ ОТ ПРОСКАЛЬЗЫВАНИЯ	ПРЕОБРАЗОВАНИЕ РЖАВЧИНЫ	ХОЛОДНОЕ ЦИНКОВАНИЕ	КОНСЕРВАНТ	
<b>LOCTITE LB 8005</b>	<b>LOCTITE SF 7505</b>	<b>LOCTITE SF 7800</b>	<b>LOCTITE SF 7803</b>	
Спрей для ремней	Преобразователь ржавчины	Цинковый спрей	Консервант для металлов, спрей	
Прозрачно-жёлтый	Жидкость белого цвета	Серебристо-серый	Белый	
---	---	-50°C до +550°C	-30°C до +60°C	

#### LOCTITE LB 8005

- Предотвращает проскальзывание, сохраняет усилие крутящего момента в условиях износа, жары, холода, воздействия сырости и пыли.
- Увеличивает силу трения плоских и клиновидных ремней из резины, кожи и ткани.
- Продлевает срок службы ремней и шкивов

#### LOCTITE SF 7505

- Преобразует слой ржавчины в прочное стабильное грунтовочное покрытие чёрного цвета, готовое к последующей окраске.
- Защищает поверхность от коррозии
- Рекомендуется для защиты от ржавчины стальных изделий, труб, емкостей, техники и оборудования в процессе эксплуатации, ремонта и технического обслуживания.
- Быстро сохнущий, на водной основе, при хранении избегать замораживания.

#### LOCTITE SF 7800

- Образует на поверхности чёрных металлов антикоррозионное катодное покрытие серебристо-серого цвета.
- Часто применяется для восстановления или создания долговременного защитного покрытия на отремонтированных или сваренных оцинкованных деталях (ограждения, трубы, фланцы, резервуары, панели и т.п.).

#### LOCTITE SF 7803

- Для защиты металлических конструкций, деталей, узлов и механизмов из чугуна и стали эксплуатируемых и хранящихся на открытом воздухе.
- Образует на металлических поверхностях невысыхающее нелипкое покрытие.
- Обеспечивает долговременную антикоррозийную защиту с хорошей стойкостью к воздействию УФ-излучения.

\*Рекомендации по применению смотрите в разделе «Справочная информация»

## ОПЕРАТИВНЫЙ РЕМОНТ

## ФОРМИРОВАНИЕ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ



Набор д/изготовления уплотнительных колец

---

---

## РЕМОНТ ТРАНСПОРТЁРНЫХ ЛЕНТ



2K состав для ремонта конвейерных лент и РТИ

Чёрная паста

---

## ОПРЕДЕЛЕНИЕ УТЕЧЕК



Спрей-индикатор утечки газа

Бесцветный спрей

До + 50°C

## РЕМОНТ СВИЩЕЙ В ТРУБОПРОВОДАХ

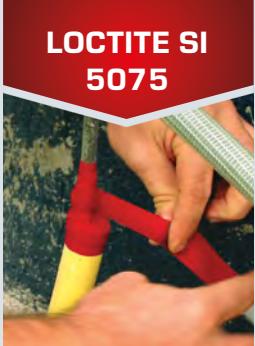


Набор д/экстренного ремонта труб

---

-29 °C до +121°C

## ИЗОЛЯЦИЯ ПОВРЕЖДЕНИЙ



Универсальная силиконовая изолента

Катушка 4,27м.

-54°C до +260°C

## LOCTITE O-RING KIT\*

- Возможность оперативного изготовления резиновых колец нужного размера непосредственно на рабочем месте.
- Нет потребности в хранении и учёте широкого ассортимента уплотнительных колец
- Набор включает: пять жгутов из маслобензостойкой резины сечением от 1,6 до 8,4мм, нож и шаблон для разрезания и склейки колец.
- Клей Loctite 406 – приобретается отдельно.

## LOCTITE PC 7352

- Двухкомпонентный состав с высокой скоростью полимеризации на основе полимочевины.
- Обладает высокой ударной вязкостью, стойкостью к истиранию и адгезией к металлам и резине
- Не стекает, может наноситься на наклонные и вертикальные поверхности, заполняет зазоры и пустоты
- Применяется для ремонта транспортёрных лент, деталей из РТИ, футеровок мельниц, насосов, питательей, загрузочныхковшей, желобов, литых уретановых сит и т.п.
- Время жизни в смеси – 4мин.
- Функциональная прочность – 2 часа
- Праймеры: LOCTITE Etching Agent или TEROSON 150

## LOCTITE SF 7100

- Для облегчённого поиска мест утечек в любых системах сжатого газа, газовых смесей и воздуха.
- Начинает пузыриться в местах утечек
- Не вызывает коррозии
- Нетоксичен и не горюч
- Подходит для чугунных, медных и пластиковых труб

## LOCTITE PC 5070

- Рекомендован для аварийного временного ремонта и усиления металлических, пластиковых и композитных труб.
- Течи устраняются в течение 1 часа, без использования вспомогательных инструментов.
- Набор включает: шпатлевку стalenаполненную Loctite® EA 3463, активируемую водой бандажную ленту (50ммx1,8м) и защитные перчатки.
- Повышает безопасность и снижает время простоев

## LOCTITE SL 5075

- Силиконовая лента для изоляции электрики и герметизации трубопроводов, даже находящихся под давлением.
- Выдерживает воздействие соленой воды, топлива, растворов кислот, отличный диэлектрик.
- Применяется в аварийном ремонте шлангов и труб, для электроизоляции, обмотки рукояток инструментов, обвязки проводов, демпфирования вибрации, ремонта под водой.
- Усиление на разрыв до 5 Н/мм<sup>2</sup>

**PERISTALTIC HANDPUMP**

**РУЧНЫЕ ДОЗАТОРЫ ДЛЯ ТОЧНОГО НАНЕСЕНИЯ АНАЭРОБНЫХ СОСТАВОВ**

Объем регулируемой подачи от 0,01 до 0,04 мл (при вязкости продукта — до 2500 мПа·с). Позволяют экономно наносить материал под любым углом, исключая его последующее вытекание из наконечника.

**PRO HAND PUMP DISPENSER**

**РУЧНОЙ ДОЗАТОР ДЛЯ ТОЧНОГО И ЧИСТОГО НАНЕСЕНИЯ АНАЭРОБНЫХ ФИКСАТОРОВ РЕЗЬБОВЫХ И ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ ИЗ УПАКОВОК 50 И 250 МЛ.**

Объём подачи — 30 мг. Регулируемый по наклону наконечник для труднодоступного нанесения.

**LOCTITE® MANUAL HANDGUN 50 ML**

**ПИСТОЛЕТ ДЛЯ РУЧНОГО ДОЗИРОВАННОГО НАНЕСЕНИЯ ДВУХКОМПОНЕНТНЫХ КЛЕЁВ ИЗ КАРТРИДЖЕЙ ОБЪЁМОМ 50 МЛ.,**

Смешивание компонентов в соотношении 1:1, 1:2 и 1:10 (только для LOCTITE HY 4070). Универсальное применение.

**LOCTITE® EQ HD 14 200ML / 400ML**

**ПИСТОЛЕТЫ МЕХАНИЧЕСКИЕ ДЛЯ ДОЗИРОВАННОГО НАНЕСЕНИЯ ДВУХКОМПОНЕНТНЫХ КЛЕЁВ ИЗ КАРТРИДЖЕЙ ОБЪЁМОМ 200/ 400 МЛ.**

200МЛ - IDH 2693822, 400МЛ - IDH 2693823

Смешивание компонентов в соотношении 1:1, 1:2, 4:1, 10:1. Универсальное применение.

**LOCTITE® EQ HD 14 200ML / 400ML PNEUMATIC**

**ПИСТОЛЕТЫ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ДЛЯ ДОЗИРОВАННОГО НАНЕСЕНИЯ ДВУХКОМПОНЕНТНЫХ КЛЕЁВ ИЗ КАРТРИДЖЕЙ 200/ 400 МЛ**

200МЛ - IDH 2693824, 400МЛ - IDH 2693825

Смешивание компонентов в соотношении 1:1, 2:1, 4:1, 10:1. Универсальное применение.

**TEROSON® HANDGUN STAKU**

**ПИСТОЛЕТ МЕХАНИЧЕСКИЙ ДЛЯ КАРТРИДЖЕЙ ОБЪЕМОМ 50/150/300/310 МЛ., ЖЕЛТЫЙ**

Выдавливает продукт из пластмассовых и алюминиевых картриджей. Отличное передаточное соотношение с минимальной нагрузкой на мышцы руки. Эргономичен в применении, удобно менять картриджи.

**TEROSON® HANDGUN 570 ML**

**ПИСТОЛЕТ ДЛЯ ВЫДАВЛИВАНИЯ КАРТРИДЖЕЙ И ФОЛЬГИРОВАННЫХ ТУБ ОБЪЕМОМ 310/570 МЛ.**

Отличное передаточное соотношение с минимальной нагрузкой на мышцы руки.



### **TEROSON® MULTIPRESS**

**МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ТЕЛЕСКОПИЧЕСКИЙ ПНЕВМОПИСТОЛЕТ**

Применяется для шовного нанесения клеевых составов, а также для создания на поверхности покрытия, посредством распыления специальных герметиков из алюминиевых картриджей 310 мл.



### **LOCTITE® 97002, 300 ML**

**ПИСТОЛЕТ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ДЛЯ УПАКОВОК ОБЪЕМОМ 250/310 ML**

Встроенный регулятор давления позволяет контролировать расход продукта.  
Есть клапан быстрого сброса давления.



### **SOFT PRESS APPLICATOR**

**ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПИСТОЛЕТ ДЛЯ ВЫДАВЛИВАНИЯ КЛЕЕВ И ГЕРМЕТИКОВ ВЫСОКОЙ ВЯЗКОСТИ ИЗ ФОЛЬГИРОВАННОЙ УПАКОВКИ, ОБЪЕМОМ ДО 570 МЛ.**

Встроенный регулятор давления позволяет контролировать расход продукта. Есть клапан мгновенного сброса давления.



### **EQ HD12 PNEUM. SPRAY DISPENSER**

**ПИСТОЛЕТ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ 2-КОМПОНЕНТНОЙ РАСПЫЛЯЕМОЙ КЕРАМИКИ (LOCTITE PC 7255)**

Соотношение смешивания компонентов 2:1 ,  
Объем 2-к картриджа: 1125ml



#### **НАСАДКА-СМЕСИТЕЛЬ**

для 2-комп. картриджа 1:1 для МС полимеров в 400 мл  
IDH 367545



#### **НАСАДКА-СМЕСИТЕЛЬ**

для 2-комп. картриджа 1:1 / 2:1 в 200/400 мл  
IDH 720174



#### **НАСАДКА-СМЕСИТЕЛЬ**

для нанесения 2-комп. ПУ и эпоксидных клеев  
2x25мл. IDH 142242



#### **НАСАДКА-СМЕСИТЕЛЬ Ø 2,5 ММ**

для 2-комп. картриджа 11 g (3090, HY4070)



#### **НАСАДКА-СМЕСИТЕЛЬ Ø 3,2ММ**

2-комп. картриджа 50 мл (HY4080, HY4090)  
IDH 1826921



#### **СТАТИЧЕСКАЯ НАСАДКА-СМЕСИТЕЛЬ**

для 2-комп. распыляемой керамики (PC 7255)  
IDH 2447734



Чтобы получить все преимущества от применения высокотехнологичных продуктов, люди, которые с ними работают, должны обладать соответствующей квалификацией. Поэтому мы организуем очные и онлайн обучения, позволяющие повысить эффективность процессов проектирования, производства и технического обслуживания.

Обучение по применению продукции Loctite проходит в двух направлениях:

**1. СЕМИНАР «ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ ПРОМЫШЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ.**

**2. ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ СЕМИНАР «РЕШЕНИЯ ПО СНИЖЕНИЮ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗАТРАТ»**

Нашим специалистам хорошо знакомы задачи, с которыми вы ежедневно сталкиваетесь в своей работе, поэтому они помогут подобрать нужные решения и дадут рекомендации по применению нашей продукции.

Обычно проведению семинара предшествует осмотр предприятия, с целью изучения текущих и неотложных задач ремонтных служб и производства, чтобы максимально адаптировать процесс обучения к потребностям клиента.

Содержание курсов обучения различается в зависимости от групп продуктов (в соответствии с данным Руководством) и может быть скорректировано по запросу клиента.



**ОСОБЕННОСТИ ПРОВОДИМЫХ СЕМИНАРОВ**

- Обзор технологических процессов.
- Проведение практического обучения непосредственно на предприятии клиента.
- Предоставление учебных материалов.
- Обзор основных причин появления неисправностей и способов их предотвращения.
- Обзор технологий оперативного и надёжного ремонта.
- Стандартный 90-минутный семинар адаптируется под потребности клиента.
- Внутризаводская проверка рекомендованных применений.
- Возможность проведения дополнительных специализированных семинаров на предприятии заказчика.



**ВАШИ ПРЕИМУЩСТВА**

Профессиональное обучение позволит вашему персоналу приобрести необходимые знания и опыт практического применения для успешного достижения следующих целей:



**ПОВЫШЕНИЕ НАДЕЖНОСТИ**

обслуживаемого и ремонтируемого оборудования, увеличение его ресурса и производительности, сокращение поломок и отказов



**ПОВЫШЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ**

путем использования безвредных продуктов и предотвращения несчастных случаев на производстве по причине аварийного выхода деталей и оборудования из строя



**ЭКОНОМИЯ ВРЕМЕНИ**

путем снижения времени простоев и увеличения срока службы деталей



**СНИЖЕНИЕ ЗАТРАТ**

путем восстановления деталей, узлов и механизмов вместо их замены

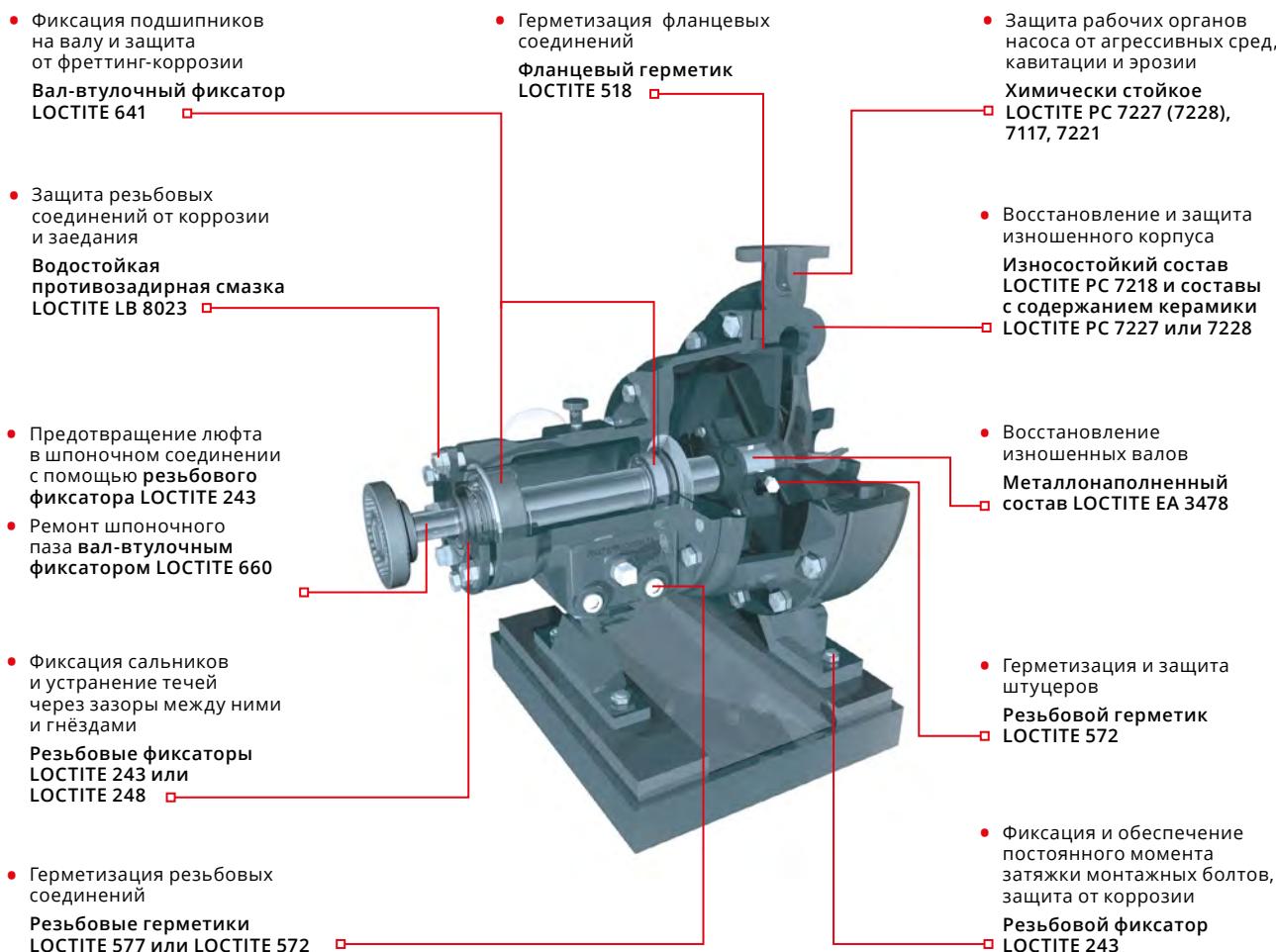
Получить дополнительную информацию по организации профессионального обучения для персонала можно обратившись в компанию Henkel.

- ПРИМЕНЕНИЕ ПОЛИМЕРНЫХ СОСТАВОВ LOCTITE ПОЗВОЛЯЕТ ИЗБЕЖАТЬ ДОРОГОСТОЯЩЕГО РЕМОНТА, ПОВЫШАЕТ НАДЁЖНОСТЬ И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НАСОСНОГО ОБОРУДОВАНИЯ.
- РЕЗЬБОВЫЕ ФИКСАТОРЫ ЗАЩИЩАЮТ СОЕДИНЕНИЯ ОТ САМООТВИНЧИВАНИЯ И КОРРОЗИИ.

- ГЕРМЕТИКИ LOCTITE ПРЕДОТВРАЩАЮТ УТЕЧКИ ПО ФЛАНЦЕВЫМ И РЕЗЬБОВЫМ СОЕДИНЕНИЯМ.
- РЕМОНТНЫЕ СОСТАВЫ ПОЗВОЛЯЮТ ПРОИЗВЕСТИ ОПЕРАТИВНЫЙ РЕМОНТ, ВОССТАНОВИТЬ ИЗНОШЕННЫЕ ДЕТАЛИ НАСОСА, А ТАКЖЕ ЗАЩИТИТЬ ИХ ОТ ПОСЛЕДУЮЩЕГО ВОЗДЕЙСТВИЯ АГРЕССИВНЫХ СРЕД И АБРАЗИВА.

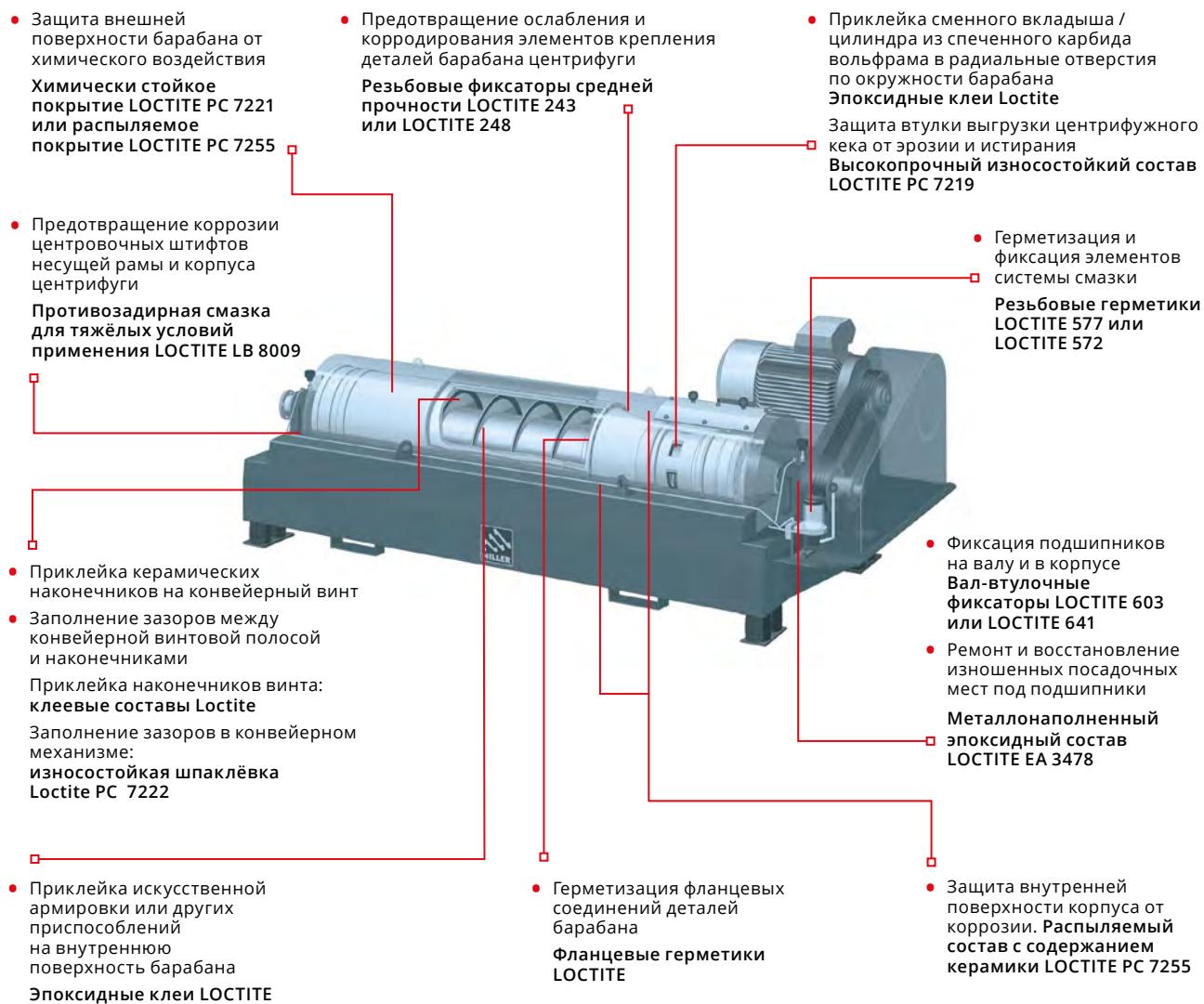
## НАСОСЫ

Большинство современных промышленных центробежных насосов является важным дорогостоящим оборудованием; таким образом, представляется необходимым увеличить их срок службы и обеспечить их эффективную и надёжную работу. Профилактический ремонт может снизить риск поломок и продлить срок службы насосов.



## ПРОМЫШЛЕННЫЕ ЦЕНТРИФУГИ

Промышленные центрифуги, предназначенные для отделения, очистки, извлечения и промывки различных материалов, крайне подвержены различным видам износа. Продукты LOCTITE и TEROSON помогают увеличить срок эксплуатации такого оборудования, при этом снижая расходы на его техническое обслуживание.



## РЕДУКТОРЫ

В условиях современных производств к редукторам предъявляют такие требования, как большой диапазон передаваемых моментов, точность, производительность и надёжность. Продукты LOCTITE позволяют повысить надёжность и продлить работоспособность оборудования, а также провести его быстрый и качественный ремонт.

- Ремонт и восстановление посадочных мест под подшипники

**Металлонаполненный состав LOCTITE EA 3471**

- Герметизация крышек редуктора  
**Фланцевый герметик LOCTITE 518**
- Если зазор между корпусом и крышкой превышает 0,25 мм  
**Фланцевый герметик LOCTITE SI 5910**

- Предотвращение корродирования и заедания установочных штифтов  
**Противозадирная смазка для тяжёлых условий применения LOCTITE LB 8009**

Предотвращение проворачивания и изнашивания подшипников  
**Вал-втулочный фиксатор LOCTITE 603 или LOCTITE 641**

- Предотвращение корродирования, заедания и самоотвинчивания болтов  
**Резьбовые фиксаторы средней прочности LOCTITE 243 или LOCTITE 248**

- Герметизация жестких фланцев без использования прокладок  
**Фланцевый герметик LOCTITE 518**  
Если зазор больше 0,25 мм:  
**фланцевый герметик LOCTITE SI 5910**  
Удаление остатков твердых и полимерных прокладок: состав для удаления прокладок  
**LOCTITE SF 7200**

- Предотвращение самоотвинчивания монтажных болтов  
**Резьбовой фиксатор повышенной прочности LOCTITE 270**

- Предотвращение износа шпоночной канавки  
**Резьбовой фиксатор LOCTITE 243**
- Восстановление изношенного шпоночного соединения  
**Вал-втулочный фиксатор LOCTITE 660**

- Герметизация и фиксация штуцеров  
**Резьбовые герметики LOCTITE 577 или LOCTITE 572**



## ВАЛЫ И ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ

Большинство вал-втулочных соединений объединены в системы, стоимость которых составляет значительную часть от стоимости основного оборудования. Поэтому очень важно максимально продлить срок их полезного использования и обеспечить их надёжность. Активная защита поверхностей способствует снижению потерь вследствие простого оборудования, значительному уменьшению затрат и повышению надёжности.

Вспомогательные продукты:

**LOCTITE SF 7063 Очиститель и обезжириватель:**

- Используется при ремонте для очистки деталей перед склеиванием

**LOCTITE SF 7649 Активатор:**

- Используется с вал-втулочными фиксаторами для ускорения полимеризации на неактивных материалах (нерж. сталь, алюминий, оцинкованные или пассивированные металлы)

**LOCTITE LB 8192 Сухая разделительная смазка с тефлоном:**

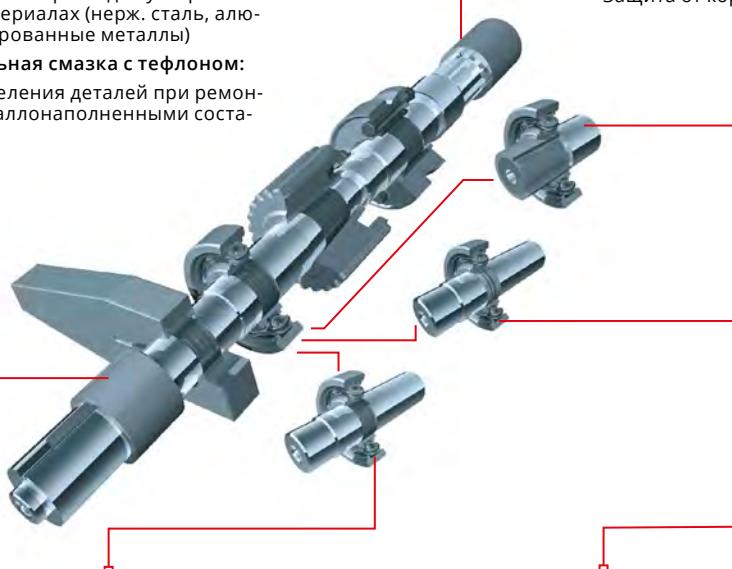
- Используется для облегчения разделения деталей при ремонте шпонок и шпоночных пазов металлоаполненными составами.

Защита шлицевых соединений от износа

**LOCTITE LB 8012**

Противозадирная молибденовая паста:

- Защита от абразивного износа
- Защита от коррозии



Предотвращение поломок:

**LOCTITE 243 и 248 Резьбовые фиксаторы:**

- Предотвращение ослабления резьбовых соединений в процессе эксплуатации.
- Исключение микроперемещений, приводящих к изнашиванию
- Защита шпоночных канавок от износа.
- Защита от коррозии.

Восстановление поверхности:

Для сильно изношенных валов

Металлоаполненный состав  
**LOCTITE EA 3478 с содержанием металла:**

- Восстановление изношенной поверхности
- Возможность механической обработки вала после восстановления до номинального размера
- Вал-втулочный фиксатор **LOCTITE 641** и активатор **LOCTITE SF 7649**:
- Фиксация детали на изношенном валу.

Фиксация цилиндрических соединений:

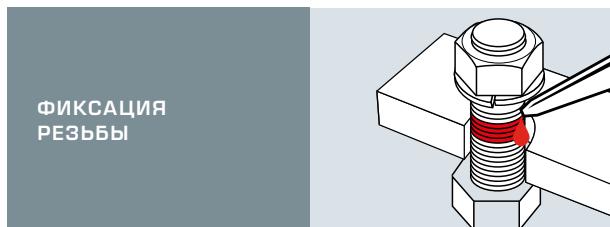
Вал-втулочные фиксаторы  
**LOCTITE 641, 603, 648, 620, 638, 660**

- Фиксация новых, изношенных или неправильно обработанных деталей с использованием вал-втулочных составов.
- Выбор клея зависит от степени износа, условий сборки и необходимости последующего демонтажа соединения



# **ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ АНАЭРОБНЫХ КЛЕЁВ И ГЕРМЕТИКОВ LOCTITE**

Анаэробные клеи и герметики были разработаны основателем компании Loctite (ныне часть концерна Henkel), ещё в 1953 году. С тех пор эти составы значительно эволюционировали, чтобы соответствовать самым высоким требованиям производителей оборудования, а также выполнять задачи по его ремонту и техническому обслуживанию. Анаэробные клеи и герметики – это полимеры, которые преобразуются из жидкой в твердую форму при отсутствии воздуха.



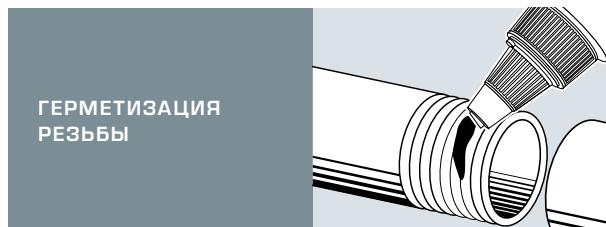
## ФИКСАЦИЯ РЕЗЬБЫ



## ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ФЛАНЦЕВ

Выбор состава для решения этих задач зависит от ряда определяющих факторов: прочность, вязкость, адгезия, эластичность и термостойкость продукта. Учитывая и управляя этими параметрами анаэробные составы могут решать широкий спектр технических задач.

ха и наличия ионов металла. Нанесённые в зазоры между металлическими деталями, они склеивают и герметизируют их, предотвращая перемещение, коррозию и износ. Отверждённые анаэробные составы устойчивы к воздействию индустриальных масел, кислот, щелочей, топливу, гликолевых смесей, а также к широкому спектру газовых сред\*. Основные направления в использовании анаэробных составов включают:



ГЕРМЕТИЗАЦИЯ  
РЕЗЬБЫ



## ФИКСАЦИЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ

Также необходимо обращать внимание на склеиваемые материалы (субстраты), на которые будет наноситься состав. При использовании анаэробных материалов на неактивных субстратах, а также при определенных условиях сборки узлов, рекомендуется использовать активатор Loctite SF 7649.

**ПОЧЕМУ НУЖНО ПРИМЕНЯТЬ АКТИВАТОР LOCTITE® SF 7649**

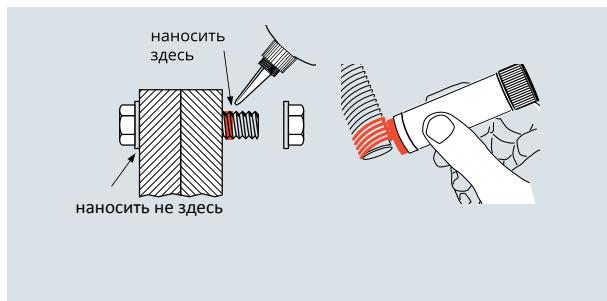
- Для ускорения процесса полимеризации анаэробных составов
  - На пассивных поверхностях и материалах, требующих активации
  - При увеличенных зазорах между сопрягаемыми деталями
  - При температуре окружающей среды ниже +5°C

Активные покрытия/материалы		Пассивные покрытия/материалы	
Латунь	Чугун	Высоколегированная сталь	Серебро
Бронза	Сталь	Нержавеющая сталь	Золото
Медь	Марганец	Чистый алюминий	Цинк
		Титан	Магний
			Керамика
			Оксидные плёнки
			Пластмассы и др.

\* Более подробную информацию о химостойкости анаэробных материалов Loctite и других продуктов компании Henkel вы можете получить в региональной службе технической поддержки или в представительстве компании

## ФИКСАЦИЯ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

### В СКВОЗНОМ ОТВЕРСТИИ (БОЛТ И ГАЙКА) ПОЛУТВЁРДЫМИ И ЖИДКИМИ СОСТАВАМИ



1. Очистите резьбу на болте и гайке очистителем-обезжиривателем Loctite® SF 7063
2. В случае необходимости обработайте активатором Loctite® SF 7649, дайте растворителю испариться.
3. Выберите подходящий по прочности и условиям эксплуатации фиксатор резьбы Loctite
4. Вставьте болт в отверстие соединяемого узла
5. Нанесите несколько капель жидкого состава на участок болта, где он будет контактировать с затянутой гайкой. В случае использования полутвёрдого «стика» заполните весь участок резьбы места соединения с гайкой.
6. Соберите узел и затяните гайку с необходимым моментом.

### ПРЕДВАРИТЕЛЬНО СОБРАННЫЙ УЗЕЛ

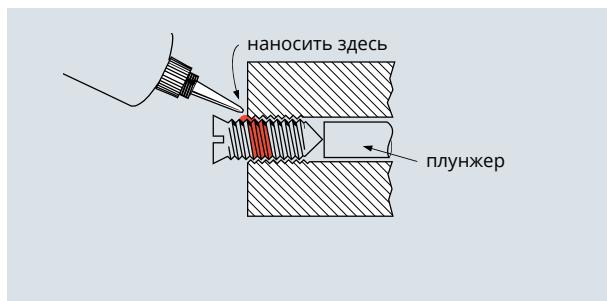


1. Очистите болты и гайки очистителем Loctite® SF 7063.
2. Соберите резьбовое соединение.
3. Затяните гайку с необходимым моментом.
4. Нанесите несколько капель резьбового фиксатора Loctite® 290 на место соединения гайки и болта.
5. Старайтесь не касаться кончиком флакона металлических деталей соединения.

**Примечание:** В целях профилактического обслуживания резьбовых соединений, протяните гайки с необходимым моментом и нанесите Loctite® 290 в место соединения гайки и болта для фиксации соединения.

**Примечание:** Использование резьбовых фиксаторов Loctite® практически устраняет проблему разрушения резьбы в корпусах из алюминия и его сплавов, вызванную гальванической коррозией.

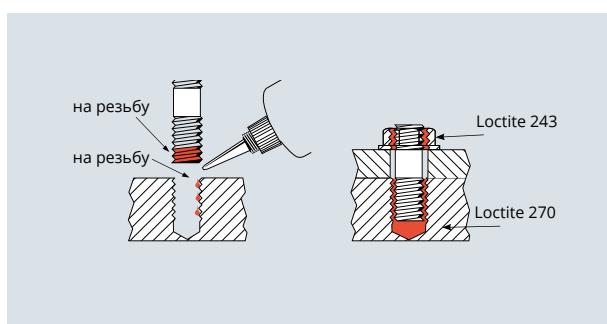
### РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ ВИНТЫ



1. Выставьте правильно регулировочный винт.
2. Нанесите несколько капель фиксатора резьбы Loctite® 290 на винт и место соединения с корпусной деталью.
3. Старайтесь не касаться кончиком флакона металлических деталей соединения.

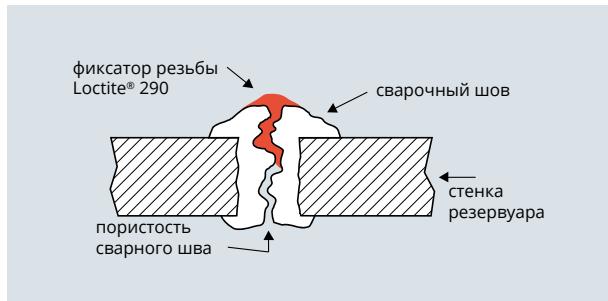
**Примечание:** Если регулировка после применения фиксатора Loctite затруднена, нагрейте винт до +250 °C.

### ФИКСАЦИЯ ШПИЛЬКИ В ГЛУХОМ ОТВЕРСТИИ



1. Обезжирьте наружную и внутреннюю поверхности резьбы очистителем Loctite® SF 7063, дайте растворителю испариться.
  2. В случае необходимости обработайте активатором Loctite® SF 7649, дайте растворителю испариться.
  3. Нанесите несколько капель фиксатора резьбы Loctite® 270 на нижние витки резьбы в отверстии.
- Примечание:** если диаметр резьбы превышает 25мм, рекомендуется применение Loctite 277
4. Нанесите несколько капель клея Loctite® 270 на резьбу шпильки и вкрутите её в резьбовое отверстие.
  5. Установите сопрягаемую деталь.
  6. Нанесите несколько капель Loctite® 243 на открытую резьбу шпильки
  7. Затяните гайку с необходимым моментом.

## ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ПОРИСТОСТИ



1. **ВАЖНО!** Соблюдайте необходимые меры безопасности при работе с резервуарами для хранения ЛВЖ, с сосудами под давлением и сжиженными газами.
2. Удалите проволочной щёткой краску, ржавчину и другие загрязнения из зоны ремонта.
3. Очистите и обезжирьте область ремонта составом Loctite® SF 7063.
4. Прогрейте локально зону ремонта до 120 °C.
5. Затем, дайте ей остить примерно до 85 °C.
6. Нанесите кистью состав Loctite® 290 на место ремонта.

**Примечание:**

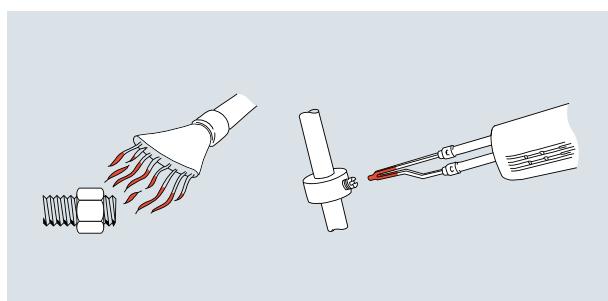
7. Для стали – используйте фиксатор резьбы Loctite® 290 при температуре 85 °C.
8. Для алюминия или нержавеющей стали – фиксатор резьбы Loctite® 290 используется при температуре 50 °C.
- **Важно:** Не рекомендуется для устранения глубоких «раковин».
- Максимальный размер поры – 0,125 мм
9. Дайте составу полимеризоваться в течение 30 минут (при давлении более 10 бар – подождите 1 час).
10. Удалите с помощью очистителя-обезжиривателя Loctite® SF 7063, излишки герметика.
11. Если необходимо можно нанести ЛКП.

**Примечание.** В случае ремонта пористости литья используется аналогичная технология.

**ГЕРМЕТИЗАЦИЯ СВЕЖИХ СВАРОЧНЫХ ШВОВ – ПРОФИЛАКТИЧЕСКАЯ ОПЕРАЦИЯ**

1. Удалите весь горячий шлак и окалину.
2. Нанесите состав, когда температура сварного шва снизится до 85 °C.
3. Следуйте приведенной выше информации.

## РАЗБОРКА И ДЕМОНТАЖ ФИКСАТОРОВ И ГЕРМЕТИКОВ РЕЗЬБЫ, ФИКСАТОРОВ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ



**ПРОДУКТЫ МАЛОЙ И СРЕДНЕЙ ПРОЧНОСТИ**

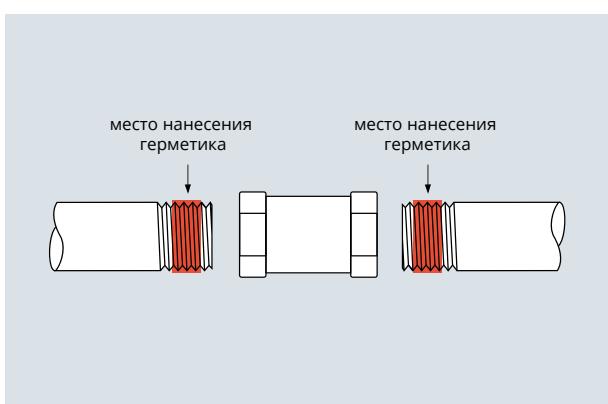
- Разборка соединения производится стандартным ручным инструментом.

**СОСТАВЫ ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТИ**

- Для демонтажа соединения необходимо прогреть узел до температуры 250-300 °C. В нагретом состоянии необходимо оперативно разобрать соединение подходящим инструментом.

## ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ФИТИНГОВ И РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

### СТАНДАРТНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ ФИТИНГИ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ И ПНЕВМОСИСТЕМ



1. Очистите детали от загрязнений. При необходимости обработайте поверхность резьбы активатором Loctite® SF 7649, дайте высохнуть.

**Примечание:** применение активатора не рекомендуется на деталях изготовленных из сплавов меди (латунь, бронза и пр.).

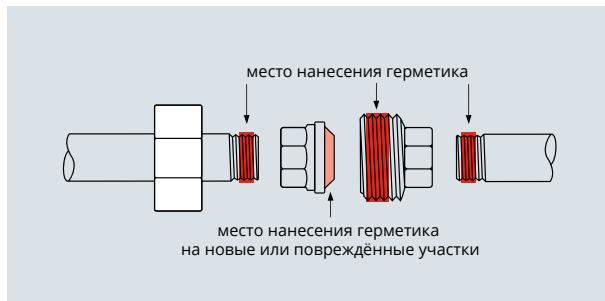
2. Нанесите полоску герметика Loctite® в виде замкнутого кольца на наружную резьбу, начиная с первых двух витков резьбы.

3. Соберите соединение.

**Примечание:**

- Для компонентов из нержавеющей стали используйте Loctite® 567
- Для резьб общего назначения применяйте Loctite® 577 или полуторный стик Loctite® 561
- Для магистралей с тонкой системой очистки рекомендуется Loctite® 542
- Для лёгкого демонтажа или фитингов большого диаметра используйте резьбовой герметик Loctite® 511
- Не используйте в системах содержащих чистый кислород или сильные окислители.

## ТРУБНЫЕ МУФТЫ И ОБЖИМНЫЕ ФИТИНГИ



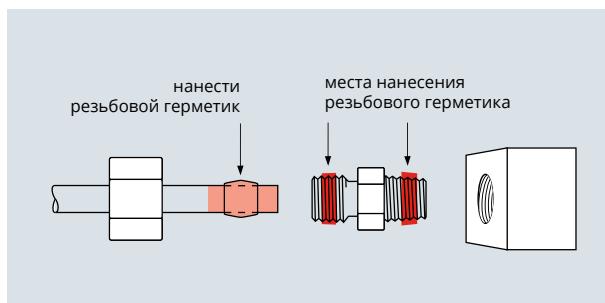
1. Разберите и очистите все сопрягаемые и резьбовые поверхности очистителем Loctite® SF 7063, затем, при необходимости, обработайте активатором Loctite® SF 7649, дайте высохнуть.
2. Нанесите тонкий слой резьбового герметика Loctite® на сопрягаемые поверхности
3. Нанесите герметик Loctite® сплошным кольцом на резьбу.
4. Соберите и протяните узел согласно требований производителя.

ШТУЦЕРЫ ДЛЯ ШЛАНГОВ -  
ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ И ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ

1. Обезжирить резьбу очистителем Loctite® SF 7063 и дать растворителю испариться. При необходимости, обработать активатором Loctite® SF 7649, дать высохнуть.
2. Нанесите резьбовой герметик Loctite® сплошной полосой в виде кольца поверх резьбы штуцера, соедините с ответным фитингом.

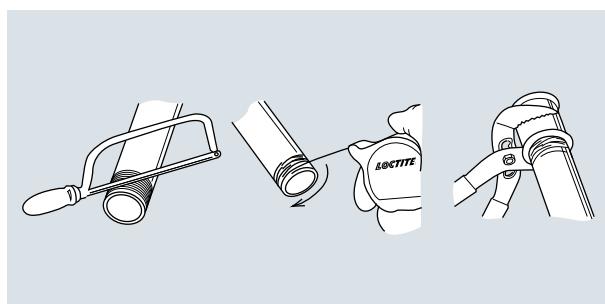
**Примечание:** Необходимо избегать попадания анаэробных материалов на резиновые шланги.

## ОБЖИМНЫЕ ФИТИНГИ



1. Открутите гайку крепления фитинга и сдвиньте вместе с прижимным кольцом на 20-30мм, освободив конец трубы.
  2. Очистите и при необходимости активируйте сопрягаемые и резьбовые поверхности деталей составами Loctite®
- Примечание:** активатор не требуется для латуни.
3. Нанесите герметик Loctite® сплошной полосой на резьбу штуцера и заверните его в корпусную деталь.
  4. Обработайте также герметиком другую часть штуцера.
  5. Нанесите тонкий слой резьбового герметика Loctite® на место сопряжения трубы с отверстием штуцера.
  6. Вставьте наконечник трубы в отверстие до уплотнения, обожмите и зафиксируйте гайкой.

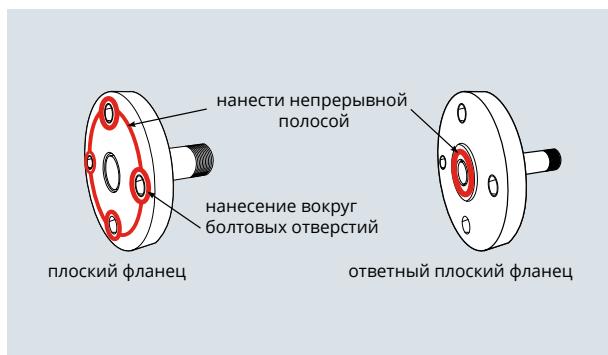
**Внимание:** Анаэробные составы не используются на фитингах и трубах из пластика.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ  
LOCTITE 55

1. Очистите резьбу и, при необходимости, придайте шероховатость ее гладким участкам. (ножковкой или трубными клеммами)
2. Намотайте нить на трубу по ходу резьбы, начиная с края. Рекомендованное количество витков указано на упаковке. Для повышения герметичности соединения нить следует наматывать «крест-накрест».
3. Обрежьте нить с помощью ножа, находящегося в верхней части контейнера.
4. Сборку производите в соответствии с общепринятой практикой.
5. После затяжки соединения допускается его юстировка на угол до 45°.

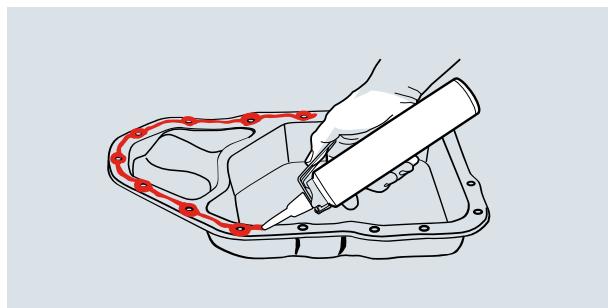
## ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ФЛАНЦЕВ И ФОРМИРОВАНИЕ ПРОКЛАДОК

### ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ЖЁСТКИХ МЕХАНИЧЕСКИ ОБРАБОТАННЫХ ФЛАНЦЕВ АНАЭРОБНЫМИ СОСТАВАМИ



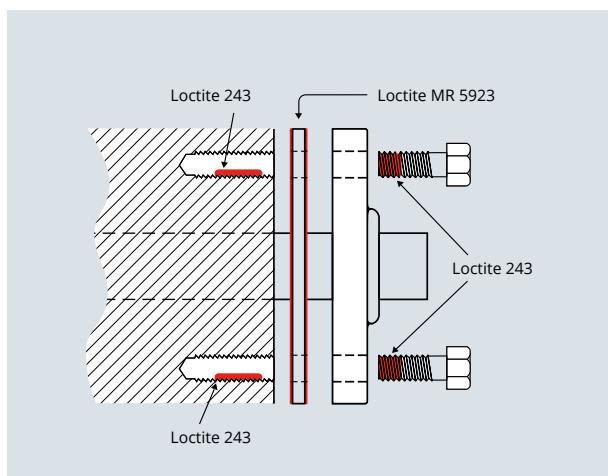
- Удалите старый прокладочный материал и другие загрязнения механическим путём, не повреждая поверхность фланца. Для окончательной очистки используйте состав для удаления полимерных прокладок и остатков клеёв Loctite® SF 7200.
- Обезжирьте оба фланца очистителем Loctite® SF 7063  
**Примечание:** для ускорения процесса обработайте один из фланцев активатором Loctite® SF 7649, дайте составу высохнуть.
- Нанесите непрерывный валик фланцевого герметика Loctite® на одну из сторон. В зависимости от геометрии сопрягаемых фланцев, обведите все отверстия, требующие герметизации.
- Соедините фланцы, затяните крепёжные детали с требуемым моментом.

### ГЕРМЕТИЗАЦИЯ СИЛИКОНОВЫМИ СОСТАВАМИ ТОНКОСТЕННЫХ ШТАМПОВАННЫХ ФЛАНЦЕВ



- Удалите старый уплотнительный материал и другие загрязнения используя состав для удаления прокладок Loctite® SF 7200.
- Обезжирьте оба фланца очистителем Loctite® SF 7063.
- Нанесите непрерывный валик силиконового клея-герметика Loctite® SI 5910 на уплотняемую поверхность. Обведите все отверстия для болтов.  
**Примечание:** Диаметр наносимого валика герметика должен быть достаточным, для перекрытия фланцев после сборки на всю ширину и глубину. При этом старайтесь не допускать избыточное нанесение герметика.
- Соберите фланцы сразу после нанесения герметика и протяните с требуемым моментом.
- Удалите выдавленные излишки.
- Скорость полимеризации состава зависит от температуры, влажности и зазора. Обычно, полное схватывание наступает в течении 24 часов.

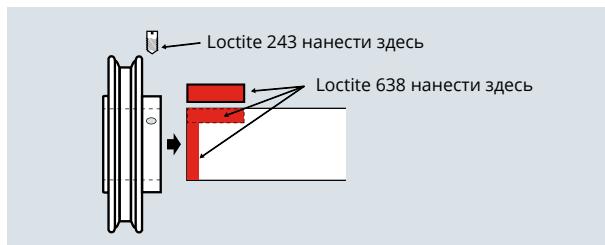
### ОБРАБОТКА ТВЕРДЫХ ПРОКЛАДОК (ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ГЕРМЕТИЗАЦИЯ)



- Удалите старый прокладочный материал и другие загрязнения механическим путём, не повреждая поверхность фланца. Для окончательной очистки используйте состав для удаления полимерных прокладок и остатков клеёв Loctite® SF 7200.
- Обезжирьте оба фланца очистителем Loctite® SF 7063.
- Нанесите и распределите незастывающий фланцевый герметик Loctite® MR 5923 по обеим сторонам предварительно вырезанной прокладки.
- Поместите прокладку с нанесенным герметиком на поверхность фланца и соберите детали.  
**Примечание:**
- Если прижимные болты будут заворачиваться в глухие отверстия (как показано на рисунке), нанесите резьбовой фиксатор Loctite® 243 в отверстие и на резьбу. Затяните болты с требуемым моментом.
- Если болты заворачиваются в сквозное отверстие, нанесите Loctite® 243 или Loctite® 248 непосредственно на резьбу болта.
- Затяните болты с требуемым моментом.

## УСИЛЕНИЕ ШПОНОЧНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

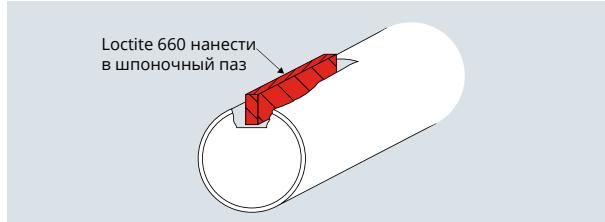
### УСИЛЕНИЕ ТЯЖЕЛОНАГРУЖЕННОГО ШПОНОЧНОГО СОЕДИНЕНИЯ



#### СБОРКА

1. Очистите детали с помощью состава Loctite® SF 7063.
2. Нанесите вал-втулочный фиксатор Loctite® 638 на поверхность вала и в шпоночный паз.
3. Соберите детали. Удалите излишки.
4. Нанесите небольшое количество резьбового фиксатора Loctite® 243 на стопорный винт.
5. Затяните винт.
6. Дайте составу заполимеризоваться в течение 30-60 минут перед продолжением работ.

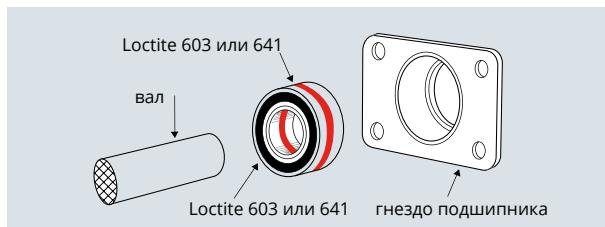
### РЕМОНТ РАЗБИТОГО ШПОНОЧНОГО СОЕДИНЕНИЯ



1. Очистите шпоночный паз и шпонку с помощью Loctite® SF 7063.
2. При необходимости, обработайте их активатором Loctite® SF 7649 и дайте высохнуть.
3. Нанесите вал-втулочный фиксатор Loctite® 660 в шпоночный паз.
4. Соберите узел с соответствием с рекомендациями по сборке.
5. Дайте составу заполимеризоваться в течение 30-60 минут перед продолжением работ.

## ФИКСАЦИЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ

### СКОЛЬЗЯЩАЯ ПОСАДКА

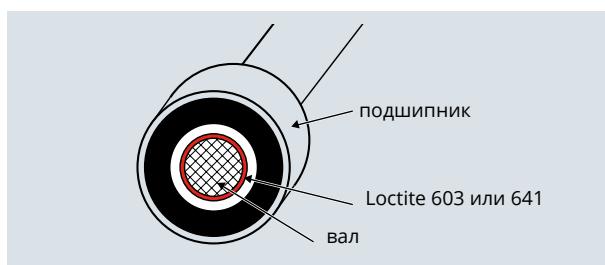


#### СБОРКА НОВЫХ ДЕТАЛЕЙ

Процедура идентична сборки новых деталей по скользящей посадке, за исключением:

1. Определите максимальный радиальный зазор.
2. Если максимальный зазор превышает 0,125 мм, воспользуйтесь активатором Loctite® SF 7649.
3. В случае больших радиальных зазоров отцентруйте детали.
4. Увеличенные зазоры требуют более длительного времени полимеризации (от 30 до 60 минут).
5. Вал-втулочный состав Loctite® 660 НЕ рекомендуется для радиальных зазоров, превышающих 0,25 мм.
6. Если радиальные зазоры превышают 0,25 мм, обратитесь к технологии «Ремонт сильно изношенных посадочных отверстий».

### СТАНДАРТНАЯ ПРЕССОВАЯ ПОСАДКА

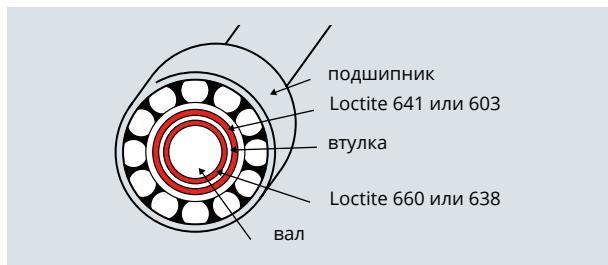


1. Очистить сопрягаемые детали с помощью Loctite® SF 7063, дайте высохнуть.
2. Нанесите полоску фиксирующего состава Loctite® 603 или 641 рядом с заходной фаской на валу, где будет соединение.
3. Запрессуйте узел. Сотрите излишки.
4. В данном случае – время на отверждение клея не требуется. **Примечание:** Loctite® 603 или 641 используется из-за низкой вязкости и хороших смазывающих свойств.

#### Примечание:

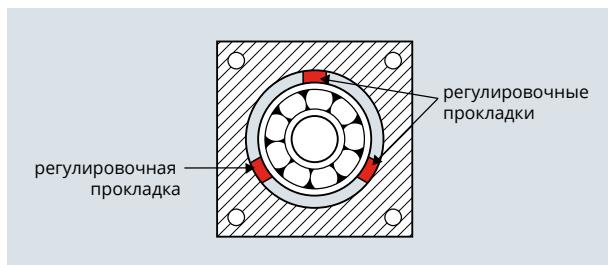
5. Не пользуйтесь во время сборки противозадирными смазками Loctite или подобными продуктами.

## РЕМОНТ РАВНОМЕРНО ИЗНОШЕННЫХ ВАЛОВ



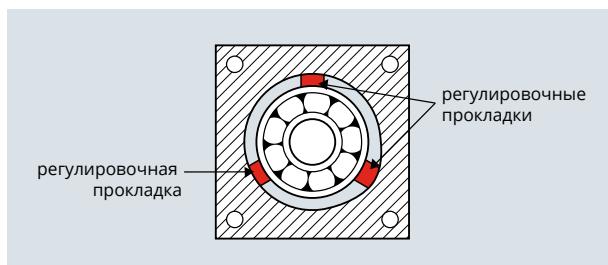
1. Определите радиальный зазор.
2. Изготовьте втулку обеспечивающую скользящую посадку.
3. Зачистите наружный диаметр шлифовальной бумагой.
4. Обработайте все детали с помощью очистителя Loctite® SF 7063.
5. Нанесите на вал в соответствии с зазором и требуемыми условиями эксплуатации фиксатор Loctite®.
6. Установите втулку.
7. Нанесите фиксатор также по внешнему диаметру втулки.
8. Установите деталь поверх проставочной втулки вала.
9. Подождите 30-60 минут для отверждения кляя.

## ЦЕНТРОВКА КОМПОНЕНТОВ СИЛЬНЫЙ / РАВНОМЕРНЫЙ ИЗНОС



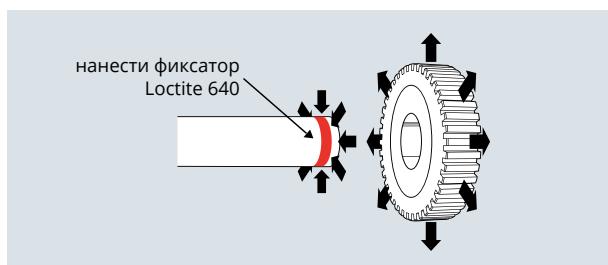
1. Поместите сопрягаемую деталь в отверстие или на вал.
2. Отметьте три равносторонние точки для установочных прокладок.
3. Определите зазор в этих точках.
4. Выберите подходящую регулировочную прокладку.
5. Отрежьте три пластины достаточной для фиксации детали ширины, чтобы они соответствовали глубине посадки.
6. Закрепите прокладки в установленных точках с помощью мгновенного клея Loctite® 401.
7. Соберите в соответствии с инструкциями по фиксации изношенных деталей в разделе «Скользящая посадка» (см. стр. 56).

## ЦЕНТРОВКА КОМПОНЕНТОВ СИЛЬНЫЙ / НЕРАВНОМЕРНЫЙ ИЗНОС



1. Вставьте деталь в отверстие или на вал.
2. Отметьте три точки под углом 120 градусов для установочных прокладок.
3. Определите с учётом центровки монтируемой детали зазоры в этих точках.
4. Выберите и отрежьте подходящие для зазоров прокладки.
5. Закрепите прокладки к отверстию в отмеченных точках с помощью мгновенного клея Loctite® 401.
6. Соберите в соответствии с инструкциями по ремонту сильно изношенных посадочных отверстий (см. стр. 56).

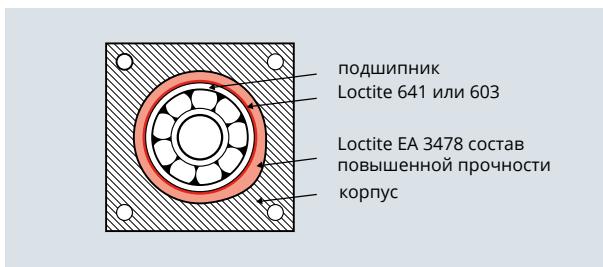
## ПОСАДКА С НАГРЕВОМ / ОХЛАЖДЕНИЕМ



1. Очистите и обезжирьте места сопряжения отверстия и вала с помощью Loctite® SF 7063, дайте высохнуть.
2. Охладите вал или нагрейте сухим теплом деталь с отверстием, чтобы получить в сопряжении зазор.
3. Нанесите кистью фиксатор на деталь не подвергаемую термическому воздействию.
4. Соберите узел и дайте температуре деталей выровняться.
5. Сотрите излишки.

**Примечание:** при выборе фиксатора руководствуйтесь временем и сложностью сборки. При повышении температуры скорость отверждения анаэробов значительно увеличивается.

## РЕМОНТ СИЛЬНО ИЗНОШЕННЫХ ПОСАДОЧНЫХ ОТВЕРСТИЙ



### ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ

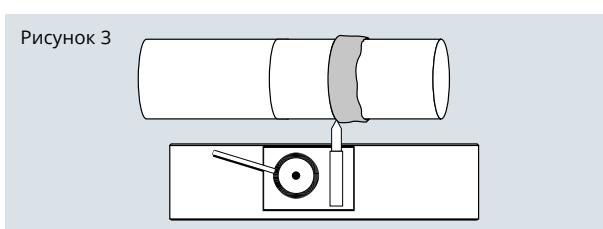
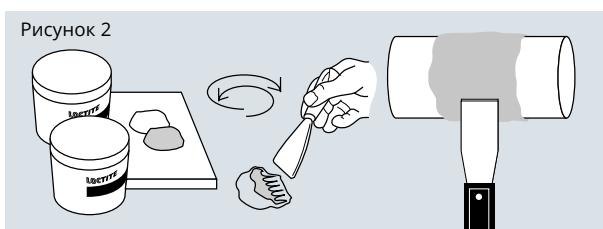
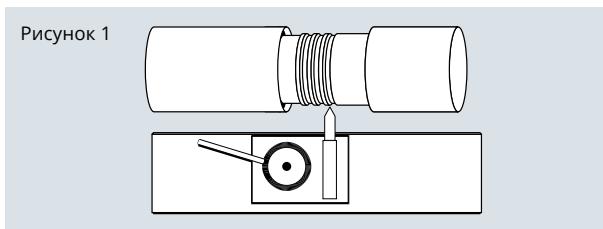
1. Зачистите внутреннюю поверхность посадочного отверстия шлифовальной бумагой и обезжирьте составом Loctite® SF 7063 или Loctite® SF 7070.
2. Очистите устанавливаемую деталь и нанесите на неё разделительный состав.

3. Приготовьте (замешайте) ремонтный состав повышенной прочности Loctite® EA 3478.
4. Нанесите слой ремонтной шпатлевки Loctite® EA 3478 на внутреннюю поверхность посадочного отверстия.
5. Установите подготовленную деталь в корпус. Сохраняйте центровку.
6. Заполните составом Loctite® EA 3478 оставшиеся зазоры.
7. Сотрите излишки материала.
8. Дайте составу полимеризоваться в течение 3 часов.
9. Извлеките деталь из полимера.
10. Удалите с неё остатки разделительный смазки и обезжирьте.
11. Очистите, восстановленное полимерным композитом, посадочное отверстие и придайте шероховатость контактной поверхности с помощью наждачной бумаги.
12. Перед сборкой узла необходимо обработать восстановленную поверхность активатором Loctite® SF 7649.
13. Соберите узел используя вал-втулочный фиксатор Loctite® 641 или 603.

## РЕМОНТ И ВОССТАНОВЛЕНИЕ ВАЛОВ МЕТАЛЛОНАПОЛНЕННЫМИ СОСТАВАМИ

### ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Диаметр вала	Глубина проточки
От 13 мм до 25 мм	1,5 мм
От 25 мм до 75 мм	3,0 мм



1. На токарном станке, без использования СОЖ, проточите вал на рекомендуемую глубину, в соответствии с таблицей.
2. При завершающем проходе создайте резцом грубою поверхность или «краную резьбу», по принципу: чем больше диаметр вала, тем глубже резьба (см. Рисунок 1).
3. Очистите вал с помощью очистителя Loctite® SF 7063 или Loctite® SF 7061.

Приготовление металлонаполненного состава Loctite® EA 3471:

С помощью шпателя отмерьте необходимое количество компонента А и В в рекомендованном соотношении (по весу или объему) и тщательно перемешайте до состояния однородной пасты.

4. На токарном станке, вращая вал на минимальных оборотах, нанесите с помощью шпателя состав Loctite® EA 3471, тщательно втирая продукт в неровности рваной резьбы. После первого слоя, продолжайте послойно наносить состав наращивая общую толщину свыше диаметра вала, чтобы образовался припуск на последующую механическую обработку и проточку в размер (Рисунок 2).
5. Дайте материалу затвердеть при температуре 20 °C или выше (при необходимости примените сухой нагрев, чтобы ускорить отверждение).
6. Проточите отремонтированный участок до начального размера вала (см. Рисунок 3), следя инструкции:

Скорость резания: 125 м/мин.

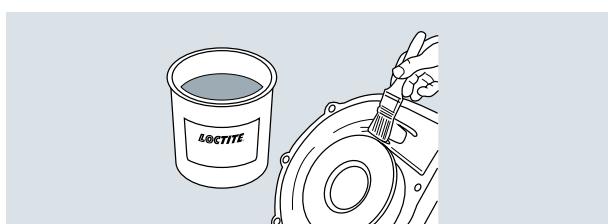
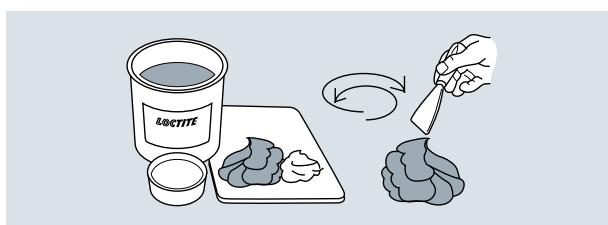
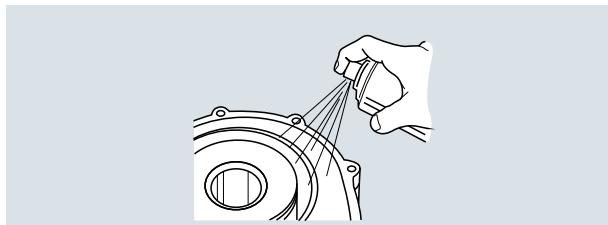
Скорость подачи:

- Черновое точение: 0,24 мм/об.
- Чистовая обработка: 0,08 мм/об.

**Примечание:** сухое точение без СОЖ; используйте резцы из карбида вольфрама или быстрорежущей стали. Если требуется полировка, используйте шлифовальную бумагу и воду.

## ПРИМЕНЕНИЕ ИЗНОСОСТОЙКИХ СОСТАВОВ

### ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ



- Обрабатываемые поверхности очистить от грязи, ржавчины, смазок, затем зачистить абразивным инструментом или произвести пескоструйную обработку. Обезжирить очистителем Loctite® SF 7063 и дать высохнуть.

**Примечание:**

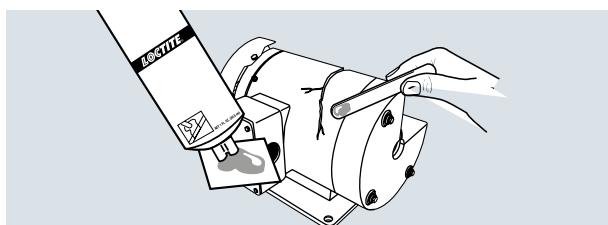
- По окончанию процесса подготовки, обработать поверхность продуктом Loctite® SF 7515, для временной (в течение 48 часов) защиты от коррозии и улучшения адгезии последующих защитных покрытий.
- Сильные повреждения поверхности можно также восстановить с помощью металлонаполненных составов.
- Смешайте компоненты защитного покрытия А и В по весу или объему в соответствии с рекомендациями, указанными на упаковке или в листах технической информации (TDS). Перемешивайте продукт тщательно, до получения однородной массы.
- Наносите готовый состав на подготовленную поверхность кистью, шпателем или методом распыления. Обязательно учитывайте время жизни и время полимеризации состава (см. таблицу выбора на страницах 28-29).
- Кистевые и распыляемые материалы обычно наносятся в 2 слоя, для достижения толщины не менее 0,5 мм. Толщина составов наносимых шпателем рекомендуется не менее 6 мм.

**РЕКОМЕНДАЦИИ**

- Для лучшего заполнения каверн и микродефектов, а также улучшения адгезии состава к основанию, рекомендуется тщательно втирать первичный слой в обрабатываемую поверхность.
- При многослойном нанесении, рекомендуется применять составы разных цветов. После износа первого слоя, появляется другой цвет, позволяющий визуально контролировать степень износа.

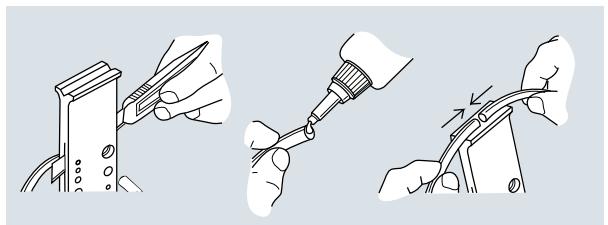
## СКЛЕИВАНИЕ И ОПЕРАТИВНЫЙ РЕМОНТ

### ЗАПОЛНЕНИЕ ТРЕЩИН



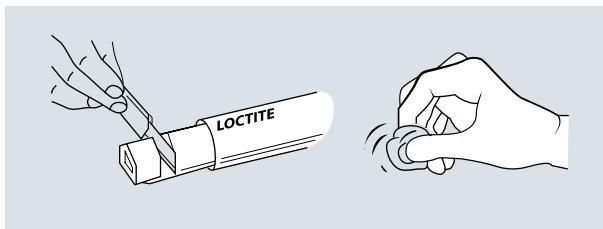
- Очистите поверхность и обезжирьте её составами Loctite® SF 7063 или Loctite® SF 7061 или Loctite® SF 7070.
- Смешайте двухкомпонентный клей быстрого отверждения Loctite® EA 3430 (EA 3450) или Loctite® HY 4060 в соответствии с инструкциями на упаковке.
- Распределите смешанный материал по трещине.
- Для повышения надежности ремонта и распределения напряжений, можно нанести на трещину поверх кляя армирующий материал.

### ИЗГОТОВЛЕНИЕ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ ПРИМЕНЕНИЕ НАБОРА O-RING KIT



- Выберите из набора резиновый шнур необходимого диаметра.
- С помощью приспособления для изготовления О-образных колец, чистым ножом отрежьте край шнура, затем отмерьте необходимую длину шнура и обрежьте его.
- Нанесите одну каплю клея Loctite® 406 и плотно соедините два конца шнура в V-образном углублении используемого приспособления.
- Зафиксируйте шнур в таком положении, через 30 секунд кольцо готово к использованию

## ПРИМЕНЕНИЕ СОСТАВА ДЛЯ ОПЕРАТИВНОГО РЕМОНТА LOCTITE EA 3463



1. Поверхность нанесения очистить, обработать абразивным материалом и обезжирить с помощью Loctite® SF 7063.
2. Отрезать необходимое количество от «палочки» Loctite® EA 3463, снять защитную плёнку и быстро, но тщательно размять до однородной массы
3. Плотно прижать на место и придать необходимую форму.

**Примечание:** времени от момента разминания состава до окончания работ по его фиксации и разравниванию не более 3 минут!

## ОПРЕДЕЛЕНИЯ И ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ

### АДГЕЗИВЫ (КЛЕИ)

Вещества, обеспечивающие соединение между материалами, независимо от типов их поверхности. Идеальный механизм соединения зависит от равноценного сочетания:

- Прочности соединения клея с поверхностью, называемой адгезией; и
- Прочности самого клея, называемой когезией.

### АДГЕЗИЯ

(От лат. adhaesio – прилипание) – способность клея прилипать и удерживаться на поверхностях склеиваемых деталей. Зависит от поверхностной энергии склеиваемых материалов, их чистоты, шероховатости, а также типа клея.

### КОГЕЗИЯ

(От лат. cohaesus – связанный, сцеплённый) – сцепление молекулярных связей внутри клея. Когезионное разрушение – это разрушение клеевого соединения по клею, когда клей остается частично на обеих склеиваемых деталях.

### ВРЕМЯ ЖИЗНИ/ ОТКРЫТОЕ ВРЕМЯ

Время, в течение которого возможно наносить клей, производить сборку, позиционирование и юстировку без нарушения образуемых молекулярных связей в клее (до начала полимеризации).

### ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ПРОЧНОСТЬ

Соответствует 15-25% от окончательной прочности отверждённого клея, позволяет производить дальнейшие работы по сборке и транспортировке изделий, заправлять технологические жидкости.

### ФУНКЦИОНАЛЬНАЯ ПРОЧНОСТЬ

Соответствует 50-70% процентов от окончательной прочности отверждённого клея, узел готов к эксплуатации.

### ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ПРОЧНОСТЬ/ ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ПОЛИМЕРИЗАЦИЯ

Клей набирает максимальные значения прочности.

### ОДНОКОМПОНЕНТНЫЕ КЛЕИ

Составы, скорость отверждения которых зависит от воздействия внешних факторов. Например, для полиуретанов, SMP-полимеров и силиконов такими факторами будет влажность воздуха и температура, т.е. чем выше для этих составов температура, и влажность – тем быстрее они полимеризуются, в противном случае процессы замедляются или останавливаются.

### ДВУХКОМПОНЕНТНЫЕ КЛЕИ

Составы, полимеризация которых практически не зависит от внешних факторов, а происходит посредством химических реакций в результате смешивания 2-х компонентов. Такие клеи имеют данные о скорости объёмного отверждения, которые прописаны в технической документации.

### ТИКСОТРОПНОСТЬ

Способность некоторых клеевых составов приобретать текучесть при механическом воздействии и утрачивать её в состоянии покоя.

Тиксотропность позволяет материалам сохранять заданную форму, не стекать с вертикальных поверхностей и удерживаться в зазорах. Обычной тиксотропной формой является гель.



## ТВЁРДОСТЬ ПО ШОРУ

Шкала для определения твёрдости полимерных материалов. Шкала по Шору А-мягкие эластомеры Д-жёсткие, твёрдые материалы. Тест проводится на основании измерения сечения призмы, погружаемый в материал под давлением. Чем выше значение шкалы (от 0 до 100) тем твёрже материал.

## ТВЁРДОСТЬ ПО ДЮРОМЕТРУ ШОРА (ПРИМЕРНОЕ СООТВЕТСТВИЕ МАТЕРИАЛАМ)

Соответствующий материал	Шор А	Шор D	Соответствующий материал	Шор А	Шор D
Резинка для денег	25		Ролик печатной машины	90	45
Мягкий ластик	40		Покрышка грузовика	95	55
Резина для штампов	50	15	Твёрдая обложка книги		74
Карандашный ластик	60		Мягкая древесина		78
Автомобильная шина	70	30	Твёрдая древесина		86
Каблук обуви	80		Formica – слоистый облицовочный пластик		90

## ТАБЛИЦА ПЕРЕВОДА НЕКОТОРЫХ ВЕЛИЧИН (значения некоторых величин округлены)

1 МПа (мегапаскаль)	1 Н/мм <sup>2</sup> (ньютон на кв. мм)	1 дюйм	25,4 мм
1 МПа	100 (Н/см <sup>2</sup> )	1 фут	12 дюймов = 304,8 мм
1 МПа	1000000 (Н/м <sup>2</sup> )	1 ярд	3 фута = 0,914 м
1 МПа	10 бар	1 квадратный дюйм	6,45 см <sup>2</sup>
1 МПа	≈ 0,1 кгс/мм <sup>2</sup>	1 кв.фут	929,03 см <sup>2</sup>
1 МПа	≈ 10 кгс/см <sup>2</sup>	1 пинта Англия	0,568 л
1 МПа	≈ 145 psi (фунт-сила/дюйм <sup>2</sup> )	1 галлон США	3,785 л
1 psi	≈ 0,007 Н/мм <sup>2</sup>	1 галлон Англия	4,546 л



## СЕРТИФИКАТЫ И ОДОБРЕНИЯ



### РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА

- Сертификат о типовом одобрении анаэробных составов Loctite
- Сертификат о типовом одобрении цианоакрилатных клеёв Loctite
- Сертификат о типовом одобрении эпоксидных клеёв Loctite
- Сертификат о типовом одобрении герметизирующих составов Loctite



### РОССИЙСКИЙ РЕЧНОЙ РЕГИСТР

- Сертификат о соответствии продукции фирмы Henkel (цианоакрилатные клеи, эпоксидные составы, анаэробные клеи/герметики, фланцевые герметики, составы для пропитки литья) требованиям нормативных документов.



### DVGW

- Регистрационный сертификат для газового оборудования DVGW (Немецкое объединение газо- и водоснабжения) сертифицирует, в том числе, уплотнительные материалы для газоснабжения.



### МЕЖДУНАРОДНАЯ СЕРТИФИКАЦИЯ NSF (The National Sanitation Foundation)

- Регистрация в системе **NSF категория P1** предусматривает применение продукта в качестве герметика в соединениях, не имеющих прямого контакта с пищей
- Регистрация в системе **ANSI/NSF Стандарт 61** предусматривает применение продукта в системах промышленного и питьевого водоснабжения с температурой не превышающей 82°C.
- Регистрация в системе **NSF категория H1** предусматривает применение продукта в качестве смазки в соединениях, где возможен случайный контакт с пищей.
- Регистрация в системе **K1 NSF** предусматривает использование продукта в качестве очистителя и обезжиривателя в пищевой промышленности, вне зоны непосредственного производства, для удаления масел, воска, смелообразных веществ или других загрязнений, которые невозможно удалить кислотными или щелочными очистителями.



### WRAS (Water Regulations Advisory Scheme, Великобритания)

- Продукция, прошедшая сертификацию WRAS, признается соответствующей строгим нормам и критериям изделий и оборудования для водоснабжения в Великобритании.
- | Данный каталог не содержит всего перечня сертификатов и одобрений на продукцию брендов Loctite и Teroson, поэтому в случае возникновения вопросов обращайтесь в региональную службу технической поддержки компании Henkel.



# 23 ПРЕДМЕТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

23

Название	Описание	Объем упаковки	IDH номер	Стр.
----------	----------	----------------	-----------	------

## ФИКСАТОРЫ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

LOCTITE 222	Резьбовой фиксатор малой прочности	10 мл 50 мл 250 мл	267358 245635 245636	10
LOCTITE 243	Резьбовой фиксатор средней прочности	10 мл 50 мл 250 мл	1918987 1335863 1342482	11
LOCTITE 245	Резьбовой фиксатор средней прочности	50мл	149307	10
LOCTITE 248	Резьбовой фиксатор средней прочности, пастообразный	19 г	1714937	11
LOCTITE 268	Резьбовой фиксатор высокой прочности, пастообразный	19 г	1709314	10
LOCTITE 262	Резьбовой фиксатор средней/высокой прочности	10 мл 50 мл 250 мл	246357 246359 246360	10
LOCTITE 270	Резьбовой фиксатор высокой прочности	10 мл 50 мл 250 мл	1918992 1335896 1335907	11
LOCTITE 272	Резьбовой фиксатор высокой прочности, высокотемпературный	50 мл	1008095	11
LOCTITE 276	Резьбовой фиксатор очень высокой прочности	50 мл	1266117	10
LOCTITE 277	Резьбовой фиксатор высокой прочности для крупной резьбы	250 мл	1014352	10
LOCTITE 290	Резьбовой фиксатор средней прочности капиллярный	10 мл 50 мл	246369 246371	10
LOCTITE 2701	Резьбовой фиксатор высокой прочности для неактивных металлов	5 мл	195911	10
LOCTITE 2701	Резьбовой фиксатор высокой прочности для неактивных металлов	50 мл 250 мл	1516481 1521483	10
LOCTITE 275	Резьбовой фиксатор средней/высокой прочности	50 мл	1517020	10
LOCTITE 2422	Резьбовой высокотемпературный фиксатор средней прочности	30 г	1134601	10
LOCTITE 2400	Резьбовой фиксатор средней прочности, новое поколение безопасных продуктов	50 мл	1947402	10
LOCTITE 2700	Резьбовой фиксатор высокой прочности, новое поколение безопасных продуктов	50 мл	1948763	10
LOCTITE SF 7414 50ML	Паста для обнаружения микропрелемещений деталей	50 мл	1269219	

## ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ТРУБНЫХ ФИТИНГОВ И РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

LOCTITE 55	Герметизирующая нить для газа и питьевой воды	160 м 50 м 12 м	2057362 523277 1401808	12
LOCTITE 511	Резьбовой герметик	50 мл	246595	12
LOCTITE SI 5331	Резьбовой герметик на основе силикона	100 мл	2061031	12
LOCTITE 542	Резьбовой герметик для мелкой резьбы	10 мл 50 мл 250 мл	246608 246613 246614	13
LOCTITE 561	Герметик резьбовой, полутвердый пастообразный низкой прочности	19 г	540920	12
LOCTITE 567	Герметик резьбовой для металлов с крупной резьбой	50 мл	2087070	13
LOCTITE 572	Герметик резьбовой, замедленной полимеризации	50 мл	1517013	12

# 23 ПРЕДМЕТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

23

Название	Описание	Объем упаковки	IDH номер	Стр.
LOCTITE 577	Герметик резьбовой, гелеобразный для неактивных металлов	50 мл 250 мл	2068516 2068514	13
LOCTITE 592	Герметик высокой прочности, для крупной резьбы, замедленный	50 мл	483630	12
LOCTITE 5400	Многоцелевой резьбовой герметик, поколение безопасных продуктов	50 мл	1953597	12
LOCTITE NS 5540	Высокотемпературный герметик для фланцевых и резьбовых соединений	430 г	2438927	12; 14

## ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ЖЁСТКИХ ФЛАНЦЕВ АНАЭРОБНЫМИ СОСТАВАМИ

LOCTITE 510	Фланцевый анаэробный герметик, высокотемпературный	50 мл 250 мл	246593 246594	15
LOCTITE 518	Герметик для жестких фланцев, универсальный, средней прочности	25 мл 50 мл 300 мл	2392090 2068761 2068762	15
LOCTITE 5188	Фланцевый анаэробный герметик повышенной эластичности	300 мл 50 мл	1104312 1254415	14
LOCTITE 5203	Фланцевый анаэробный герметик малой прочности, быстрый	300 мл	1522058	14
LOCTITE 5205	Фланцевый анаэробный герметик стойкий к термоциклированию	300 мл	191315	14
LOCTITE 573	Герметик для жестких фланцев, замедленной полимеризации	50 мл	142613	14
LOCTITE 574	Герметик для жестких фланцев, универсальный, ускор. отверждения	50 мл	246626	15

## ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ШТАМПОВАННЫХ И ГИБКИХ ФЛАНЦЕВ СИЛИКОНОВЫМИ СОСТАВАМИ

LOCTITE SI 5699	Силиконовый нейтральный клей-герметик, серый	80 мл 300 мл	2061022 2061027	16
LOCTITE SI 5900	Силиконовый нейтральный клей-герметик, черный	300 мл	2061874	17
LOCTITE SI 5910	Силиконовый нейтральный клей-герметик, черный	80 мл 300 мл	2394516 2394934	16
LOCTITE SI 5920	Силиконовый нейтральный герметик, высокотемпературный	80 мл 300 мл	2061258 2061261	17
LOCTITE SI 5300	Силиконовый уксусный герметик, высокотемпературный	310 мл	2558929	17
LOCTITE SI 598	Силиконовый нейтральный герметик, черный	300 мл	2061029	16
LOCTITE SI 5926	Силиконовый уксусный герметик, синий	40 мл	1123349	16
LOCTITE SI 5366	Силиконовый уксусный герметик, прозрачный	310 мл	2063268	17; 24

## ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНЫЕ И НЕОТВЕРЖДАЮЩИЕСЯ СОСТАВЫ ДЛЯ ГЕРМЕТИЗАЦИИ

LOCTITE MR 5921	Незаствывающий уплотнитель для неразъёмных фланцев	200 мл	142272	14
LOCTITE MR 5922	Незаствывающий полуэластичный уплотнитель для фланцев	60 мл 200 мл	142274 235386	14
LOCTITE MR 5923	Фланцевый нетвердеющий кистевой уплотнитель.	450 мл	142270	14
LOCTITE MR 5972	Термостойкий незаствывающий уплотнитель для фланцев	200 г	142273	14
LOCTITE NS 5540	Высокотемпературный герметик для фланцевых и резьбовых соединений	430 г	2438927	12; 14
LOCTITE NS 5550	Высокотемпературный герметик для фланцевых и резьбовых соединений	1 кг	2426241	15

Название	Описание	Объем упаковки	IDH номер	Стр.
----------	----------	----------------	-----------	------

### ФИКСАЦИЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ

<b>LOCTITE 603</b>	Вал-втулочный фиксатор для слегка замасленных деталей, высокопрочный	10 мл 50 мл 250 мл	1971542 246648 246649	19
<b>LOCTITE 620</b>	Вал-втулочный фиксатор, высокотемпературный, замедленный.	50 мл 250 мл	246662 246664	19
<b>LOCTITE 638</b>	Вал-втулочный фиксатор высокопрочный, для пассивных и слегка замасленных поверхностей	10 мл 50 мл 250 мл 1 л	1803038 1803357 1803039 1803366	19
<b>LOCTITE 640</b>	Вал-втулочный фиксатор медленной полимеризации	50 мл	88578	18
<b>LOCTITE 641</b>	Вал-втулочный фиксатор средней прочности	50 мл 250 мл	246676 234866	18
<b>LOCTITE 648</b>	Вал-втулочный фиксатор высокотемпературный, быстроотверждаемый	50 мл 250 мл	1804977 1803351	19
<b>LOCTITE 660</b>	Фиксатор высокой прочности, для ремонта износа и больших зазоров	50 мл	246683	18
<b>LOCTITE 661</b>	Вал-втулочный фиксатор высокой прочности, возможностью отверждения с помощью УФ-излучения	250 мл	195783	18

### КЛЕИ БЫСТРОЙ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

<b>LOCTITE 401</b>	Клей цианоакрилатный, универсальный, средняя вязкость	20 г 50 г 500 г	1924111 1937130 246489	20
<b>LOCTITE 403</b>	Клей цианоакрилатный общего назначения, отсутствие блум эффекта, высокая вязкость	20 г	1919337	20
<b>LOCTITE 406</b>	Клей цианоакрилатный для эластомеров и резины, низкая вязкость	20 г 50 г 500 г	1924110 1925293 142581	20
<b>LOCTITE 406/770</b>	Клеевой набор для полиолефинов и жирных пластмасс	20/10 г	142457	20
<b>LOCTITE 415</b>	Клей цианоакрилатный для металлов, высокая вязкость	20 г	1925276	20
<b>LOCTITE 454</b>	Универсальный, для больших зазоров и пористых материалов, гель	20 г	195678	21
<b>LOCTITE 460</b>	Клей цианоакрилатный общего назначения, отсутствие блум эффекта	20 г 50 г	1924107 149340	20
<b>LOCTITE 480</b>	Клей цианоакрилатный, упрочнённый, термо и вибростойкий, черный	20 г 50 г 500 г	1924302 246577 231018	21
<b>LOCTITE 496</b>	Клей цианоакрилатный общего назначения, приоритет для металлов	20 г 50 г	1924243 246587	20
<b>LOCTITE 431</b>	Клей цианоакрилатный универсальный, повышенной вязкости	20 г	1924108	20
<b>LOCTITE 435</b>	Цианоакрилатный повышенной прочности, химо и водостойкости, прозрачный	20 г	1924301	21
<b>LOCTITE 4850</b>	Клей ЦА для эластичного склеивания резины, пластиков и т.п.	20 г	1947829	20
<b>LOCTITE 495</b>	Клей цианоакрилатный, общего назначения, повышенная химостойкость	50 г 20 г	246582 1924109	20
<b>LOCTITE 3090</b>	2-комп. цианоакрилатный клей с высокой заполняющей способностью	10 г / 1 г	1379599	20
<b>LOCTITE HY 4070</b>	Сверхбыстрый 2-комп. гибрид для ремонта и структурного склеивания (пистолет в компл.)	11 г	2237457	21
<b>LOCTITE HY 4070</b>	Сверхбыстрый 2-комп. гибрид для ремонта и структурного склеивания	45 г	2494414	21

Название	Описание	Объем упаковки	IDH номер	Стр.
<b>LOCTITE HY 4080</b>	Вибростойкий, ударопрочный гибридный 2к клей, серый	50 г	2155337	20
<b>LOCTITE HY 4090 CR</b>	Универсальный 2к гибридный клей для структурного склеивания, прозр.	50 г	2113520	21
<b>LOCTITE HY 4090 GY</b>	Универсальный 2к гибридный состав для структурного склеивания, серый	50 г	2151898	21

## КОНСТРУКЦИОННЫЕ КЛЕИ

<b>LOCTITE AA 326</b>	Конструкционный акриловый клей активаторной полимеризации	50 мл 250 мл	142445 195530	22
<b>LOCTITE AA 330/7386</b>	Набор акрилового клея с активатором	50/18 мл	195792	22
<b>LOCTITE AA 350</b>	Акриловый клей УФ отверждения	50 мл	142446	22
<b>LOCTITE AA 3038</b>	Акриловый клей для полиолефинов	50мл	1420880	22
<b>LOCTITE EA 3421</b>	Конструкционный универсальный клей, медленный, влагостойкий	2x25 мл	2063252	22
<b>LOCTITE EA 3423</b>	Конструкционный многоцелевой клей, химостойкий, высокой вязкости	2x25 мл 200 мл	2063367 2063387	22
<b>LOCTITE EA 3430</b>	Конструкционный клей быстрого отверждения, прозрачный	24 мл	242865	22
<b>LOCTITE EA 3425</b>	Конструкционный высокопрочный клей, с хорошим заполнением зазоров	2x25 мл 200 мл	2063041 2063050	23
<b>LOCTITE EA 9466</b>	Универсальный эпоксидный клей повышенной прочности.	50мл	2057235	23
<b>LOCTITE EA 9480</b>	Конструкционный клей, для применения в пищевой промышленности	50мл	2056022	22
<b>LOCTITE EA 9497</b>	Теплопроводный конструкционный эпоксидный клей.	50мл 400 мл	2053807 2053833	23
<b>LOCTITE EA 9514</b>	1-комп. эпоксидный клей, повышенной прочности и термостойкости	300 мл	2065585	22
<b>LOCTITE EA 3450</b>	Конструкционный эпоксидный состав, быстрого отверждения,	25 мл	1885784	23
<b>TEROSON PU 9225</b>	Клей для ремонта деталей из пластика,	2x25 мл 250 мл	882088 881837	22
<b>TEROSON PU 6700</b>	Конструкционный двухкомпонентный клей	2x25 мл	264880	22

## ПРОДУКТЫ ДЛЯ ЭЛАСТИЧНОГО СКЛЕИВАНИЯ И ГЕРМЕТИЗАЦИИ

<b>LOCTITE SI 595</b>	Силиконовый уксусный герметик, прозрачный	100 мл 315 мл	2061823 2062060	24
<b>LOCTITE SI 5366</b>	Силиконовый уксусный герметик, прозрачный	310 мл	2063268	17; 24
<b>LOCTITE SI 5367</b>	Силиконовый уксусный герметик, белый	310 мл	2063297	24
<b>LOCTITE SI 5368</b>	Силиконовый уксусный герметик, черный	310 мл	2063263	24
<b>LOCTITE SI 5145</b>	Силиконовый для герметизации электрокомпонентов, полупрозрачн.	40 мл	88318	24
<b>LOCTITE SI 5398</b>	Высокотемпературный силиконовый ацетатный герметик, текучий	310 мл	2063271	24
<b>LOCTITE SI 5607</b>	2-компонентный силикон, средняя скорость полимеризации	400 мл	2056425	24
<b>TEROSON SI 113</b>	Силиконовый аллокси герметик, эластичный	300 мл	1711693	24
<b>TEROSON PU 92</b>	Полиуретановый герметик, белый Полиуретановый герметик, чёрный Полиуретановый герметик, серый	310 мл 310 мл 310 мл	739215 742582 742460	24

Название	Описание	Объем упаковки	IDH номер	Стр.
<b>TEROSON MS 9320 SF</b>	Распыляемый MS -герметик для швов, быстрой полимеризации, серый Распыляемый MS -герметик для швов, быстрой полимеризации, черный	310 мл 310 мл	2486736 1370739	24
<b>TEROSON MS 9220</b>	Конструкционный клей-герметик, черный	80 мл 310 мл	2032695 2486102	24
<b>TEROSON MS 930</b>	Герметик на основе MS-полимера, белый Герметик на основе MS-полимера, чёрный Герметик на основе MS-полимера, серый Герметик на основе MS-полимера, серый	310 мл 310 мл 310 мл 570 мл	2278102 2242264 2254307 2268386	25
<b>TEROSON MS 931</b>	Саморастекающийся MS-герметик для заливки и эласт. покрытия	290 мл	2469968	24
<b>TEROSON MS 937</b>	Конструкционный MS клей-герметик, ускоренная версия, белый	310 мл 570 мл	2479368 2018272	25
<b>TEROSON MS 939</b>	Конструкционный клей-герметик, белый Конструкционный клей-герметик, чёрный Конструкционный клей-герметик, серый	290 мл 290 мл 570 мл	2448669 2436358 2447723	25
<b>TEROSON MS 9399</b>	2-компонентный конструкционный клей-герметик, чёрный	400 мл	2034939	25

### МЕТАЛЛОНАПОЛНЕННЫЕ СОСТАВЫ

<b>LOCTITE EA 3463</b>	Сталенаполненная пластиичная масса в виде палочки	114 г	265628	26
<b>LOCTITE EA 3471</b>	Сталенаполненная ремонтная шпатлевка	2x250 г	229176	26
<b>LOCTITE EA 3472</b>	Сталенаполненный жидкий состав	2x250 г	229175	27
<b>LOCTITE EA 3473</b>	Сталенаполненный состав ускоренной полимеризации	2x250 г	229174	26
<b>LOCTITE EA 3474</b>	Ремонтный состав повышенной износостойкости	2x250 г	195891	27
<b>LOCTITE EA 3475</b>	Алюмонаполненная шпатлевка	2x250 г	478253	27
<b>LOCTITE EA 3478</b>	Ремонтный состав повышенной прочности	453 г	2041672	27
<b>LOCTITE EA 3479</b>	Алюмонаполненная шпатлевка, повышенной термостойкости	2x250 г	195826	27

### ИЗНОСОСТОЙКИЕ СОСТАВЫ И ЗАЩИТНЫЕ ПОКРЫТИЯ

<b>LOCTITE PC 7117</b>	Износостойкий эпоксидный состав, наносимый кистью	1 кг	2015110	28
<b>LOCTITE PC 7222</b>	Износостойкая шпатлёвка с керамическими волокнами	1,36 кг	735864	28
<b>LOCTITE PC 7227</b>	Износостойкое покрытие, наносимое кистью, серое	1 кг	2015126	28
<b>LOCTITE PC 7228</b>	Износостойкое покрытие, наносимое кистью, белое	1 кг	2015129	28
<b>LOCTITE PC 7234</b>	Высокотемпературная защита от истирания мелкими частицами, наносится кистью	1 кг	2298373	29
<b>LOCTITE PC 7226</b>	Износостойкое покрытие с мелкой керамикой, наносимое шпателем	1 кг	2034248	29
<b>LOCTITE PC 7229</b>	Термостойкое защитное покрытие с мелкой керамикой, наносимое шпателем	10 кг	255895	29
<b>LOCTITE PC 7218</b>	Износостойкое покрытие с крупной керамикой, наносимое шпателем	1 кг 10 кг	2034255 2228873	29
<b>LOCTITE PC 7219</b>	Износостойкое, ударопрочное покрытие с крупной керамикой, наносимое шпателем	1 кг	2034251	29
<b>LOCTITE PC 7221</b>	Износостойкое покрытие повышенной химстойкости, наносимое кистью	5 кг	735862	28

# 23 ПРЕДМЕТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

23

Название	Описание	Объем упаковки	IDH номер	Стр.
<b>LOCTITE PC 7255 GY</b>	Защитное распыляемое покрытие с керамикой, серое	1.125 мл	2388605	28
<b>LOCTITE PC 7255 GN</b>	Защитное распыляемое покрытие с керамикой, зелёное	1.125 мл	2389172	28
<b>LOCTITE PC 7280</b>	Распыляемое 2-к. эластичное покрытие для защиты металла и бетона, полимочевина.	1,5 л	2202316	28

## РЕМОНТ И ЗАЩИТА БЕТОНА. УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ. ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩИЕ ПОКРЫТИЯ

<b>LOCTITE PC 7257</b>	Состав для оперативного ремонта бетона	25,7 кг	1254411	30
<b>POLYPOXY PS</b>	Защитное покрытие на основе эпоксида и полисульфида для защиты металлоконструкций в агрессивной химической среде	20 л	2243014	30
<b>LOCTITE PC 7202</b>	2-к. состав для установки судовых двигателей и пр. оборудования	10 кг	1564701	31
<b>LOCTITE PC 6261</b>	Противоскользящее эпоксидное покрытие, серое Противоскользящее эпоксидное покрытие, жёлтое	6,36 кг 6,36 кг	2236679 2265511	31
<b>LOCTITE PC 6315</b>	Противоскользящее эпоксидное покрытие для движения транспорта, чёрное	6,46 кг	1910285	31

## СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ ОЧИСТИТЕЛИ

<b>LOCTITE SF 7039</b>	Очиститель контактов (спрей)	400 мл	2385319	33
<b>LOCTITE SF 7061</b>	Быстро действующий очиститель (спрей), для металлов	400 мл	195568	33
<b>LOCTITE SF 7063</b>	Быстро действующий очиститель (спрей), для металлов и пластмасс	150 мл 400 мл	135366 2385316	33
<b>LOCTITE SF 7070</b>	Быстро действующий очиститель (спрей), для пластмасс, металлов	400 мл	88365	33
<b>LOCTITE SF 7200</b>	Аэрозольный удалитель клея, герметика, нагара, спрей	400 мл	2385318	33
<b>LOCTITE SF 7840</b>	Универсальный концентрированный очиститель	750 мл 5 л	1456821 1456820	32
<b>LOCTITE SF 7855</b>	Очиститель рук от краски и лака	400 мл	1918668	32
<b>LOCTITE SF 7850</b>	Очиститель для рук, общепромышленный Очиститель для рук, канистра с дозатором	400 мл 3 л	2098250 2098251	32
<b>TEROSON VR 320</b>	Очиститель-паста для рук (ведро)	8,5 кг	2185111	32
<b>HAND CLEAN DISPENSER</b>	Дозатор для очистителя VR 320, объёмом 2,5л	шт.	211835	32
<b>TEROSON VR 10</b>	Очиститель-разбавитель	1 л 10 л	2558379 63095	24

## СРЕДСТВА ДЛЯ ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТИ

<b>LOCTITE SF 770</b>	Праймер для полиолефинов и «жирных» пластмасс	10 г	142624	34
<b>LOCTITE SF 7457</b>	Активатор для цианоакрилатов (спрей)	150 мл	142747	34
<b>LOCTITE SF 7649</b>	Активатор для анаэробов и Loctite 326, спрей Активатор для анаэробов и Loctite 326, бутылка	150 мл 500 мл	142479 135252	34
<b>TEROSON BOND ALL-IN-ONE PRIMER</b>	Праймер и активатор для стекла и металла	100 мл	1178026	35
<b>TEROSON 150</b>	Праймер для пластмасс, спрей	150 мл	267078	35
<b>TEROSON SB 450</b>	Очиститель-усилитель адгезии, бутылка	1 л	642844	35
<b>LOCTITE SF 7515</b>	Обработка металлов перед нанесением финишного защитного покрытия	5 л	1444148	35

Название	Описание	Объем упаковки	IDH номер	Стр.
----------	----------	----------------	-----------	------

### СУХИЕ СМАЗОЧНЫЕ ПЛЁНКИ, МАСЛА И РАСКИСЛИТЕЛИ РЖАВЧИНЫ

LOCTITE LB 8011	Высокотемпературная синтетическая смазка для цепей, спрей	400 мл	2385332	37
LOCTITE LB 8191	Сухая смазка на основе дисульфида молибдена, спрей	400 мл	142532	36
LOCTITE LB 8192	Сухая тефлоновая смазка, спрей	400 мл	142533	36
LOCTITE LB 8040	Спрей для демонтажа заржавевших соединений, с охлаждением	400 мл	760225	37
TEROSON VR 610	Универсальный многофункциональный спрей-смазка	400 мл	2390600	37
LOCTITE LB 8021	Силиконовая смазка низкой вязкости, спрей	400 мл	2385331	37
LOCTITE LB 8031	Масло-СОЖ для режущего инструмента, спрей	400 мл	1324497	37
LOCTITE LB 8030	Масло-СОЖ для режущего инструмента, флякон	250 мл	1324500	37

### КОНСИСТЕНТНЫЕ СМАЗКИ

LOCTITE LB 8101	Смазка для цепей, спрей	400 мл	303134	39
LOCTITE LB 8102	Смазка для сложных условий эксплуатации, картуш под шприц Смазка для сложных условий эксплуатации, банка	400 г 1 л	1115659 1115660	39
LOCTITE LB 8103	Смазка молибденовая для высоких нагрузок, картуш под шприц	400 г	1118251	39
LOCTITE LB 8104	Смазка силиконовая для пищевой промышленности, банка	1 л	1652337	39
LOCTITE LB 8105	Смазка минеральная для пищевой промышленности, картуш	400 мл	1117830	38
TEROSON VR 500	Многоцелевая консистентная смазка, тюбик Многоцелевая консистентная смазка, спрей	75 мл 300 мл	892928 867933	38

### ПРОТИВОЗАДИРНЫЕ СОСТАВЫ

LOCTITE LB 8008	Смазка медная противозадирная, банка с кистью	454 г	503147	41
LOCTITE LB 8007	Смазка медная противозадирная, спрей	400 мл	247784	41
LOCTITE LB 8009	Смазка для тяжелых условий эксплуатации, банка с кистью	453 г	504219	40
LOCTITE LB 8012	Смазка противозадирная для высоких нагрузок	453 г	1680620	40
LOCTITE LB 8023	Смазка противозадирная, стойкая к вымыванию, банка с кистью	453 г	504618	40
LOCTITE LB 8150	Противозадирная смазка с алюминием и присадками высокого давления, банка	500 г 1 кг	142256 197472	41
LOCTITE LB 8151	Противозадирная смазка с алюминием и присадками высокого давления, спрей	300 мл	142404	41
LOCTITE LB 8154	Паста молибденовая для сборочных работ, спрей	400 мл	303135	41
LOCTITE LB 8013	Противозадирная смазка без примесей	453 г	504588	41
LOCTITE LB 8014	Противозадирная смазка для пищевой промышленности	907 г	1214291	41

Название	Описание	Объем упаковки	IDH номер	Стр.
----------	----------	----------------	-----------	------

## ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ И ЗАЩИТА ОТ КОРРОЗИИ. ПРОДУКТЫ ДЛЯ БЫСТРОГО РЕМОНТА

LOCTITE SF 7505	Преобразователь ржавчины в грунт Преобразователь ржавчины в грунт	90 мл 200 мл	142259 142253	42
LOCTITE LB 8005	Спрей для ремней	400 мл	232294	42
LOCTITE SF 7800	Спрей цинковый, защитное покрытие (холодное цинкование)	400 мл	303140	42
LOCTITE SF 7803	Защитное покрытие (консервант) для металла, спрей	400 мл	142537	42
LOCTITE PC 5070	Набор для ремонта трубопроводов	50 мм x1,8 м	255861	43
LOCTITE SI 5075	Универсальная силиконовая изолента для агрессивных сред.	4,27м	1684617	43
LOCTITE SF 7100	Спрей, индикатор утечки газа	400 мл	250000	43
LOCTITE EURO O-RING KIT	Набор для изготовления O-образных колец, без клея L406	набор	142407	43
LOCTITE O-RING RUBBER	Шнур для изготовления уплотнительных колец, диаметр 5,7 мм	8,5 м	142631	43
LOCTITE PC 7352	2-к пастообразный состав для ремонта транспортёрных лент и обрезиненных поверхностей	400 мл	2550361	43

## ОБОРУДОВАНИЕ

PRO HAND PUMP DISPENSER	Ручной дозатор Pro Pump для анаэробов в упаковке 50/250мл.	1	2564842	44
PERISTALTIC HANDPUMP	Дозатор перистальтический, ручной для анаэробных продуктов 50 мл Дозатор перистальтический, ручной для анаэробных продуктов 250 мл	1 1	608966 88631	44
MANUAL HANDGUN 50 ml	Пистолет Loctite ручной для 2-компонентных kleёв 50мл, 1:1, 2:1 Пистолет Teroson ручной для 2-компонентных kleёв 50мл, 1:1	1 1	267452 150035	44
LOCTITE EQ HD 14 200ml	Пистолет ручной, для 2-компонентных kleёв 200мл, 1:1, 2:1 Пневмопистолет для 2-компонентных kleёв 200мл, 1:1, 2:1	1	2693822 2693824	44
LOCTITE EQ HD 14 400ml	Пистолет ручной, для 2-компонентных kleёв 400мл, 1:1, 2:1 Пневмопистолет для 2-компонентных kleёв 400мл, 1:1, 2:1	1 1	2693823 2693825	44
TEROSON HAND GUN STAKU	Ручной пистолет для картушей объемом 150/300/310 мл, желтый	1	142240	44
TEROSON HAND GUN 570ML	Ручной пистолет(металл) для картушей и туб 310/570	1	150339	44
TEROSON AIR GUN MULTIPRESS	Многофункциональный пневмопистолет для алюм. картриджей объемом 310 мл	1	142241	45
LOCTITE 97002 300 ML	Пистолет пневматический для пластиковых картушей объемом 250/310 ml	1	88632	45
SOFT PRESS APPLICATOR	Пневматический пистолет для 570 ml	1	250052	45
EQ HD12 Pneum. Spray Dispenser	Пневмопистолет для 2-комп. распыляемой керамики (PC 7255)	1	2251591	45
MIX NOZZLE MC 10-24-A 10pcs.	Насадка-смеситель для 2-комп. картриджа 400 мл (LOCTITE PC 7352)	10	639381	45
TEROSON ET QUAD ST	Насадка-смеситель для нанесения 2-комп. ПУ kleя 2x25мл.	10	142242	45
STATICMIX 2.5MM	Насадка-смеситель для 2-комп. картриджа 11 g (3090, HY4070)	10	1453183	45
STATICMIX 3.2MM	Насадка-смеситель для 2-комп. картриджа 50 мл (HY4080, HY4090)	10	1826921	45
EQ STATICMIXER MFQ 08-24C-13	Статическая насадка-смеситель для 2-комп. распыляемой керамики (PC 7255)	10	2447734	45

# НЕОБХОДИМО СЕЙЧАС!

## НЕОБХОДИМО СЕЙЧАС!

Фамилия, имя, отчество .....

Отдел ..... Дата .....

### ФИКСАЦИЯ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

- LOCTITE 222 Резьбовой фиксатор, низкая прочность
- LOCTITE 243 Резьбовой фиксатор, средняя прочность
- LOCTITE 270 Резьбовой фиксатор, высокая прочность
- LOCTITE 290 Резьбовой фиксатор, капиллярный
- .....
- .....
- .....

### ГЕРМЕТИЗАЦИЯ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

- LOCTITE 577 Герметик для резьбовых соединений, высокое давление
- LOCTITE 542 Герметик для резьбовых соединений, пневматика/гидравлика
- LOCTITE 55 Нить для герметизации труб
- .....
- .....
- .....

### ФИКСАЦИЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ

- LOCTITE 641 Фиксатор средней прочности
- LOCTITE 603 Фиксатор высокой прочности
- LOCTITE 620 Замедленный высокотемпературный фиксатор высокой прочности
- LOCTITE 638 Фиксатор высокой прочности — скользящая посадка
- LOCTITE 660 Ремонтный фиксатор — Quick Metal
- .....
- .....

### ФЛАНЦЕВАЯ ГЕРМЕТИЗАЦИЯ

- LOCTITE 518 Фланцевый герметик
- LOCTITE SI 5920 Высокотемпературный силикон медного цвета
- LOCTITE MR 5972 Термостойкий, неотверждающийся уплотнитель
- LOCTITE SI 5900 / 5910 Силиконовый герметик повышенной маслостойкости, чёрный
- .....
- .....

### СКЛЕИВАНИЕ

- LOCTITE HY 4060 GY гибридный клей
- LOCTITE HY 4070 гибридный клей
- LOCTITE 454 Моментальный kleящий гель
- LOCTITE 401 Моментальный универсальный клей
- LOCTITE 406 Моментальный клей резина/пластмассы
- .....
- .....

### ПРОТИВОЗАДИРНЫЕ СМАЗЫВАЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ

- LOCTITE LB 8008 C5-A Противозадирная, на основе меди
- LOCTITE LB 8151 Противозадирный спрей на основе алюминия
- LOCTITE LB 8154 противозадирный спрей с дисульфидом молибдена ( $\text{MoS}_2$ )
- LOCTITE LB 8009 Противозадирная, для тяжелых условий эксплуатации.
- LOCTITE LB 8023 Противозадирная, водостойкая, морская
- LOCTITE LB 8013 Противозадирная, высокой чистоты
- LOCTITE LB 8104 Силиконовая смазка для пищевой промышленности
- .....
- .....

### СПЕЦИАЛЬНАЯ ПРОДУКЦИЯ ДЛЯ АВАРИЙНЫХ РЕМОНТОВ

- LOCTITE O-RING KIT Набор для изготовления уплотнительных колец
- LOCTITE PC 5070 Набор для ремонта свищей в трубопроводах

- .....
- .....
- .....

### АКТИВАТОРЫ И ПРАЙМЕРЫ

- LOCTITE SF 7649 Активатор для анаэробов
- .....
- .....
- .....



#### СМАЗОЧНЫЕ ВЕЩЕСТВА И ОЧИСТИТЕЛИ

- LOCTITE LB 8040 Freeze & Release/ демонтаж с охлаждением
- LOCTITE LB 8011 Высокотемпературная смазка, для цепей пищевой допуск
- LOCTITE SF 7200 Удалитель клея, герметика, краски
- LOCTITE SF 7840 Очиститель и обезжириватель, биоразлагаемый
- LOCTITE SF 7070 Очиститель и обезжириватель пластмасс
- LOCTITE SF 7063 Очиститель и обезжириватель
- .....
- .....
- .....
- .....
- .....
- .....

#### ЗАЩИТА ОТ ИЗНОСА

- LOCTITE PC 7218 Износостойкий состав с крупным керамическим наполнителем
- LOCTITE PC 7226 Износостойкий состав с мелким керамическим наполнителем
- LOCTITE PC 7219 Износостойкое покрытие с повышенной ударостойкостью
- LOCTITE PC 7227 Керамическое покрытие, серое, наносится кистью
- LOCTITE PC 7255 Керамическое покрытие, наносится распылением
- LOCTITE PC 7222 Износостойкое покрытие/ шпатлёвка/клей
- .....
- .....
- .....
- .....
- .....

#### РЕМОНТ МЕТАЛЛА

- LOCTITE EA 3478 Состав повышенной прочности
- LOCTITE EA 3463 10 мин. ремонтная стalenаполненная палочка-шпаклёвка
- .....
- .....
- .....

#### РЕМОНТ РЕЗИНОВЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЛЕНТ

- LOCTITE PC 7352 Для ремонта конвейерных лент
- .....
- .....
- .....

#### ПОКРЫТИЯ И ОБРАБОТКА РЖАВЧИНЫ

- LOCTITE SF 7900 Керамическое защитное покрытие для сварки
- LOCTITE SF 7505 Преобразователь ржавчины в грунт
- LOCTITE PC 7800 Цинковое покрытие
- .....
- .....
- .....

#### РЕМОНТ И ЗАЩИТА ПОЛОВ И ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ

- LOCTITE PC 7257 Magna Crete – химо и термостойкий состав для быстрого ремонта бетона
- POLYPOXY PS Состав для защиты бетонных и стальных конструкций
- .....
- .....
- .....

**LOCTITE®**

ДЛЯ ЗАМЕТОК

# ДЛЯ ЗАМЕТОК





## РЕШЕНИЯ ДЛЯ СЕГОДНЯШНЕГО И ЗАВТРАШНЕГО ДНЯ

Благодаря своим широко признанным торговым маркам LOCTITE, TEROSON и другим мощным брендам, компания Henkel является лидером мирового рынка в поставках решений для производителей машин и оборудования, предприятий по техническому обслуживанию, ремонту и эксплуатации технических средств. Это делает продукцию Henkel выбором профессионалов. Потребители Henkel получают дополнительные преимущества благодаря огромному опыту компании, которая десятилетиями выступает новатором в области разработки новых технологий, а также непревзойденному сервису и технической поддержке своих клиентов.

### НАШИ РЕШЕНИЯ ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ ЗАДАЧ

В качестве поставщика технических решений компания Henkel предоставляет гораздо больше, чем просто выдающиеся продукты, – она обеспечивает решения на базе инновационных технологий и концепций, а также глубокого понимания принципов работы технических систем и устройств заказчика. Гибкость и функциональность наших решений обеспечивает клиентам компании преимущества в любых областях деятельности, будь то техническое обслуживание и ремонт или производство оборудования, позволяя им эффективно и быстро решать любые возникаю-

щие проблемы и обеспечивать надежность, безопасность и долговечность своих изделий.

### ОБУЧЕНИЕ И СЕМИНАРЫ

Обучение и семинары позволяют клиентам получать максимальный эффект от применения продукции Henkel. В компании Henkel особое внимание уделяется подготовке клиентов к работе с продукцией, поскольку даже продукты высшего качества могут быть настолько эффективны, насколько эффективны люди, которые их применяют. Компания предлагает практические семинары и курсы, имеющие целью распространение передового опыта наиболее эффективного использования продуктов и решений, а также выработку рекомендаций по тому, как сократить затраты и повысить надёжность. При проведении обучения на территории клиента, семинары и курсы переподготовки персонала могут быть адаптированы под потребности конкретного предприятия после проведения ознакомительного осмотра и анализа работы этого предприятия.

Более подробную информацию об ассортименте товаров и услуг компании Henkel вы найдете на сайтах [www.henkel.ru](http://www.henkel.ru), [www.loctite.ru](http://www.loctite.ru), где представлены каталоги, спецификации, техническая документация и т.п.

ООО «Хенкель Рус»  
107045, Россия, Москва  
Колокольников пер., 11  
Тел.: + 7 (495) 745 23 13/14/15/16  
Факс: +7 (495) 745 55 89  
[www.henkel-adhesives.com](http://www.henkel-adhesives.com)  
[www.henkel.ru](http://www.henkel.ru)  
[msk.henkel-technologies@henkel.com](mailto:msk.henkel-technologies@henkel.com)

ТОО «Henkel Central Asia & Caucasus»  
«Хенкель Центральная Азия и Кавказ»  
050012, Казахстан, г. Алматы  
ул. Масанчи, 78  
Тел.: 007 727 244 33 99  
Факс: 007 727 244 33 91  
e-mail: [info@kz.henkel.com](mailto:info@kz.henkel.com)  
[www.henkel.com](http://www.henkel.com)  
[www.loctite.com](http://www.loctite.com)

Телефон горячей линии:  
8-800-775-95-27 (для звонков из России)

Содержащаяся здесь информация носит справочный характер. В отношении точных спецификаций по тем или иным продуктам, а также за рекомендациями и технической поддержкой просьба обращаться к техническим специалистам компании Henkel в вашем регионе. Если не указано иное, все упомянутые в этом печатном издании бренды являются товарными знаками и/или зарегистрированным товарными знаками Henkel и/или ее филиалов в США и других странах мира.

© Henkel AG & Co. KGaA.  
IDH 2692725