

LOCTITE
TEROSON

CATÁLOGO GENERAL



Excellence is our Passion

PARA MAYOR INFORMACIÓN Y ADQUIRIR PRODUCTOS: **(+54 11) 4001-0100**



Henkel en el mundo



Henkel opera en todo el mundo con marcas y tecnologías líderes en tres negocios: **Detergentes / Cuidado del Hogar, Beauty Care y Adhesive Technologies.**

Fundada en 1876, la compañía ocupa a nivel global posiciones de liderazgo en el mercado en los negocios de consumo e industrial con marcas tan conocidas como *Persil*, *Schwarzkopf* y *Loctite*.

Marcas principales



*Detergentes y
Cuidado del Hogar*

Persil

Purex

Dixan



Beauty care

**Schwarzkopf
PROFESSIONAL**

Dial

syoss



Adhesive technologies

LOCTITE

TEROSON

TECHNOMELT

Sustentabilidad!

Por más de 135 años, Henkel ha trabajado por lograr un desarrollo sustentable. La Sustentabilidad es un componente central de nuestra cultura, y nuestro compromiso se refleja en nuestros valores corporativos.

Para nosotros, esto significa que a través de nuestras marcas y tecnologías, trabajamos para satisfacer las necesidades de las personas hoy, sin comprometer el desarrollo de las futuras generaciones. Este principio aplica a todas nuestras actividades, a lo largo de toda la cadena de valor.



Henkel en Argentina

Desde 1970, Henkel Argentina suministra productos de avanzada y sistemas de soluciones a diversas industrias manufactureras, como la automotriz, metalúrgica, siderúrgica, náutica, aeronáutica, pañalera, alimenticia, maderera y empaque, entre otras. En los segmentos de consumo, brinda productos innovadores para el mantenimiento y reparación de motores, arreglos en el hogar, trabajos manuales en la escuela y la oficina, y cuidado del cabello.

La compañía posee oficinas administrativas en San Isidro y una planta industrial en la ciudad de Chivilcoy (Provincia de Buenos Aires). En ambas locaciones, más de 150 profesionales trabajan día a día para brindar productos y servicios de excelencia. Además, la empresa cuenta con equipos de especialistas que realizan controles de calidad y supervisan la correcta aplicación de sus tecnologías en las líneas de producción de nuestros clientes.

La división de Industria General cubre tanto las necesidades específicas del sector industrial como el de mantenimiento, todo suministrado por un mismo proveedor.

MARCAS

LOCTITE

TEROSON

SOLUCIONES

Adhesivos

Selladores

*Tratamiento
de superficies*

Lubricantes

Recubrimientos

INDUSTRIAS ATENDIDAS

Transporte



Electrónico



Metal



Bienes
durables



Empaque
y consumo masivo



Mantenimiento
y reparación



ÍNDICE

**Catálogo
general**

4

**Trabado
de roscas**

6

**Fijación de partes
cilíndricas**

8

**Sellado
de roscas**

10

**Formadores de juntas
para piezas mecanizadas**

12

**Formadores de juntas
de silicona**

14

**Adhesivos acrílicos
estructurales**

16

**Adhesivos
estructurales**

18

**Adhesivos de poliuretano
y silanos**

19

**Adhesivos
instantáneos**

22

**Activadores
y aceleradores**

24

**Epóxicos
de restauración**

26

**Compuestos
antidesgaste**

28

**Lubricantes
y antiengrane**

30

Recubrimientos

32

Limpiadores

34

**Productos
especiales**

35

Desmoldantes

36

**Mantenimiento y repara-
ción de pisos y concreto**

SI NO ES
ROJO
NO ES LOCTITE®



Hemos construido nuestra reputación sobre este envase rojo, como también puede hacerlo usted.

Desde 1953, la marca LOCTITE® ha liderado la industria en trabado de roscas y fijación de partes cilíndricas.



Nuestro compromiso con la excelencia no ha cambiado, como tampoco lo ha hecho la inconfundible **BOTELLA ROJA**.

**ELIJA EL ORIGINAL,
ELIJA LOCTITE®.**

Trabado de roscas

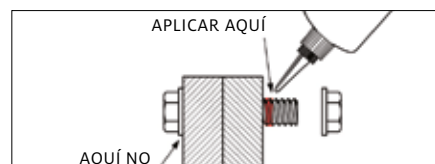
Los fijadores de roscas Loctite® evitan el autoaflojamiento y aseguran cualquier tornillería roscada contra vibraciones e impactos. Son productos líquidos que rellenan la holgura entre los filetes de las roscas. Utilizados para el ensamblaje de elementos roscados, los trabaroscas Loctite® aseguran el montaje de forma permanente, eliminando además la corrosión por frotamiento, creando una unión solidaria entre las partes, y brindan una seguridad que no puede ser alcanzada con elementos mecánicos convencionales.



	LOCTITE® 243 	LOCTITE® 248	LOCTITE® 263 	LOCTITE® 266
CARACTERÍSTICAS	Fijador de roscas tixotrópico. Especialmente adecuado para superficies poco activas, como el acero inoxidable, y bulonería con tratamiento superficial. Evita el aflojamiento y las fugas en las piezas roscadas.	Pasta semi sólida en formato barra. Desarmable con herramientas manuales. No escurre. Portátil. Previene aflojamiento y fugas. Recomendado en aplicaciones donde los productos líquidos son difíciles de aplicar.	Fijador de roscas tixotrópico de curado rápido y alto torque residual. Diseñado para curar de forma efectiva en una gran variedad de metales, incluso en superficies que poseen contaminantes. Puede utilizarse en acero, acero inoxidable y en la mayoría de las superficies tratadas.	Para aplicaciones donde es necesaria resistencia a grandes impactos, vibraciones, tensiones, y exposición a temperaturas. Fijador de roscas tixotrópico. Tolerancia al aceite y otros contaminantes superficiales suaves.
COLOR	Azul	Azul	Rojo	Rojo anaranjado
TAMAÑO DEL TORNILLO	De 1/4" a 3/4" W	De 1/4" a 3/4" W	Hasta 1"	Desde 1/4 a 1" W
RESISTENCIA	Media	Media	Alta	Alta
VISCOSIDAD (CP)	2250	Pasta	500	6375
TORQUE (ROTURA/REMANENTE) NM.*	20/7	12/ 5	33/33	30/10
TEMP. DE TRABAJO [°C]	-54 a 182	-54 a 150	-54 a 182	-54 a 232
TIEMPO DE CURADO (PARCIAL - TOTAL)	10 min - 24 h	10 min - 24 h	10 min - 24 h	10 min - 24 h
PRIMER RECOMENDADO	7471 (T) - 7649 (N)	7471 (T) - 7649 (N)	7471 (T) - 7649 (N)	7471 (T)
APROBACIONES**	NSF - ANSI 61 - CFIA	NSF - ANSI 61 - CFIA	NSF - ANSI 61 - CFIA	CFIA
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	6 ml 1330799	19 g 462476	6 ml 487232 (271)	10 ml 232327
	10 g 1505586		10 g 1528468	50 ml 232329
	50 g 1344482		50 g 1344484	
	250 g 1344483		250 g 1344485	

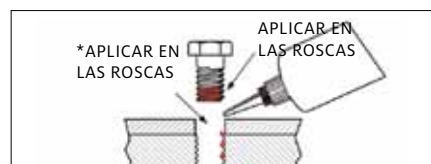
 Nuevo

TORNILLOS PASANTES (tornillos y tuercas)



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

AGUJEROS CIEGOS (tornillos con cabeza, etc.)



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

AGUJEROS CIEGOS (espárragos, etc.)



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

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 | **NSF International: National Sanitary Foundation | ABS: American Bureau of Shipping | CFIA: Canadian Food Inspection Agency | ULC: Classified for Canada



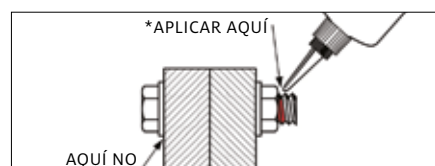
TIPS

Trabado de roscas

- Utilice **Loctite® 7649 Primer** si la temperatura ambiente no supera los 5°C
- Los fijadores de roscas convencionales pueden ocasionar cracking en algunos plásticos. Utilice **Loctite® 425** para fijar roscas plásticas.

LOCTITE® 268	LOCTITE® 290	LOCTITE® 277	LOCTITE® 425	
Pasta semi sólida en formato barra. Para aplicaciones donde los productos líquidos son difíciles de aplicar. Previene aflojamiento y fugas en ensamblajes roscados. Resistencia a la vibración e impacto.	Fijador de roscas de acción capilar. Evita el aflojamiento y las fugas en piezas roscadas. Rellena las porosidades y microfisuras en soldaduras, piezas fundidas y partes de metales, eliminando la necesidad de desmontaje.	Fijador de roscas, de alta viscosidad. Grandes diámetros. Evita el aflojamiento y fugas en las piezas protegiéndolas de la corrosión y el óxido. Puede removerse llevando la pieza a una temperatura superior a los 150°C.	Adhesivo base cianoacrilato para el trabado de roscas plásticas y metálicas. De curado rápido y baja viscosidad. Puede aplicarse antes o después del montaje. Baja Resistencia a la temperatura.	CARACTERÍSTICAS
Rojo	Verde	Rojo	Azul	COLOR
Hasta 3/4" W	De 2 a 1/2" W	Desde 1/2" W	Hasta 1/2" W	TAMAÑO DEL TORNILLO
Alta	Media	Alta	Media	RESISTENCIA
Pasta	40	7000	60	VISCOSIDAD (CP)
23/ 0,5	70/25	32/32	5/5	TORQUE (ROTURA/ REMANENTE) NM.*
-54 a 150	-54 a 150	-54 a 150	-54 a 182	TEMP. DE TRABAJO [°C]
5 min – 24 h	20 min – 24 h	30 min – 24 h	2 min – 24 h	TIEMPO DE CURADO (PARCIAL – TOTAL)
7649 (N)	7471 (T) – 7649 (N)	7471 (T) – 7649 (N)	770	PRIMER RECOMENDADO
CFIA	NSF – ANSI 61 – CFIA – MIL S 46163 ASTM D 5363	MIL S 46163	ND	APROBACIONES**
19 g 826035	10 g 284487 50 g 233741 250 g 233767	10 g 284485 50 g 232656 250 g 232660	20 g 135461	CÓDIGOS Y PRESENTACIONES

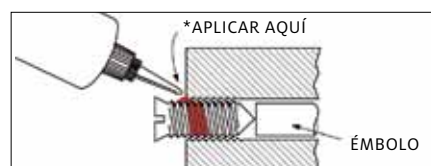
TUERCAS PREENSAMBLADAS



1. Limpie los tornillos y tuercas con **Limpiador/Desengrasante Loctite® 7070 ODCFree**.
2. Apriete los componentes.
3. Apriete las tuercas como se requiere.
4. Aplique gotas de **Trabador de Roscas Loctite® 290** en la unión tornillo/tuerca.
5. Evite que la punta de la botella toque el metal.

NOTA: Para mantenimiento preventivo en equipo existente: **REAPRIETE** las tuercas y aplique **Trabador de Roscas Loctite® 290** en la unión tornillo / tuerca.

TORNILLOS DE AJUSTE



1. Inserte el tornillo hasta el ajuste adecuado.
2. Aplique gotas de **Trabador de Roscas Loctite® 290** en la unión del tornillo y el cuerpo.
3. Evite que la punta de la botella toque el metal.

NOTA: Si el reajuste se dificulta – caliente el tornillo con un soplete a 230°C.

* No aplicable a **Loctite® 248** y **Loctite® 268**

APLICADOR RECOMENDADO

Loctite® Hand Pumps Aplicador Manual

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

Código: 88631



Fijación de partes cilíndricas

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



	LOCTITE® 609	LOCTITE® 620	LOCTITE® 638	LOCTITE® 640
CARACTERÍSTICAS	Fijador de piezas cilíndricas. Aplicaciones típicas: retención de aspas de rotores en motores, sellado de bujes y mangas en los alojamientos de las aspas. Curado rápido.	Fijador de piezas cilíndricas resistente a altas temperaturas. Ajustes deslizantes. Aplicaciones típicas: fijación de pernos en el montaje de radiadores, manguitos en cubiertas de bombas, cojinetes en la transmisión de automóviles.	Fijador de piezas cilíndricas de alta resistencia, alta flexibilidad y alta velocidad de curado. Máxima resistencia a temperatura ambiente. Aplicaciones típicas: sellado de cojinetes y manguitos al alojamiento y ejes.	Evita el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones en componentes cilíndricos. Alta temperatura. Aplicaciones típicas: retención de chavetas y ejes estriados, rodamientos, rotores en ejes en motores, etc.
COLOR	Verde	Verde	Verde	Verde
HOLGURA DIAMETRAL MÁXIMA [MM]	Hasta 0,1	Hasta 0,4	0,38	0,18
RESISTENCIA AL CORTE [KG/CM²]	162	267	316	220
VISCOSIDAD (CP)	125	8500	2500	600
TEMP. DE TRABAJO [°C]	-54 a 150	-54 a 232	-54 a 150	-54 a 204
TIEMPO DE CURADO (PARCIAL - TOTAL)	10 min - 24 h	30 min - 24 h	5 min - 24 h	1 h - 24 h
PRIMER RECOMENDADO	7471 (T) - 7649 (N)	7471 (T) - 7649 (N)	7471 (T) - 7649 (N)	7471 (T) - 7649 (N)
APROBACIONES**	MIL R 46082B	ABS	CFIA	MIL R 46082B - ASTM D 5363
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	10 g 284493 (601)	50 g 388795	50 g 229969	6 ml 234820
	50 ml 135512	250 g 388796	250 g 220692	50 g 231050
	250 ml 135513			250 g 425323

ENSAMBLES DE CHAVETAS (servicio pesado)



Ensamble

1. Limpie todas las partes con **Limpiador/Desengrasante Loctite® 7070 ODC-Free Cleaner**. 2. Aplique **Loctite® 660** alrededor del eje, en el chavetero y en la chaveta. 3. Monte las piezas. Limpie el exceso. 4. Aplique **Loctite® 660** en el tornillo. 5. Apriételo. 6. Deje que transcurran 30 minutos antes de poner en servicio el ensamble.

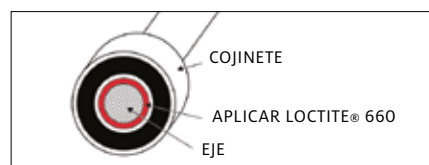
NOTA:

- Si la holgura excede de 0.12 mm, use **Loctite® 7471 Activador T** en el área apropiada (eje o chavetero).
- El **Loctite® 660** NO SE RECOMIENDA para aberturas radiales de más de 0.25 mm en ejes o chaveteros.

Desensamble

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

AJUSTE DESLIZANTE (servicio pesado)



Original

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

Eje de desgastado

Siga las instrucciones anteriores excepto: 1. Determine la holgura radial. 2. Si la holgura radial excede 0.12 mm, se debe utilizar **Loctite® 7471 Activador T**. 3. Tome las medidas necesarias para mantener la concentricidad en el caso de grandes holguras. 4. Las grandes holguras requieren tiempos de curado más largos (30-60 minutos).

5. **Loctite® 660** NO SE RECOMIENDA para holguras radiales de más de 0.25 mm.

Desensamble

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

ENSAMBLE POR INTERFERENCIA

Estandar

1. Limpie el diámetro exterior del eje y el diámetro interior del componente. 2. Aplique un cordón de **Loctite® 609** en la circunferencia del eje en el extremo de inserción o área de acoplamiento.

NOTA:

- El compuesto retenedor siempre será expulsado al exterior cuando se aplica al eje.
- No lo utilice con anti-aferrante o producto similar.
- 3. Prese como siempre. Limpie el exceso. 4. No se requiere tiempo de curado.

NOTA: Se utiliza **Loctite® 609** debido a su baja viscosidad y propiedades humectantes.

Montaje tandem

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

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 | **NSF International: National Sanitary Foundation | ABS: American Bureau of Shipping | CFIA: Canadian Food Inspection Agency | ULC: Classified for Canada



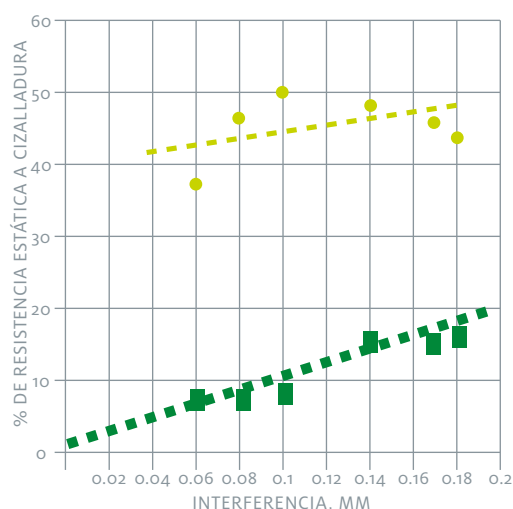
TIPS

Fijación de Partes Cilíndricas

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

LOCTITE® 660		LOCTITE® 680		
Fijador de piezas cilíndricas con grandes holguras, con la consistencia de una pasta. Aplicaciones típicas: rodamientos centrifugados y chaveteros dañados. Aumenta la resistencia del prensado por interferencia.		Fijador de piezas cilíndricas de alta resistencia y alta velocidad. Aplicaciones típicas: retención de poleas, engranes, rotores y ventiladores en flechas, bujes, baleros y tapones en sus alojamientos.		CARACTERÍSTICAS
Gris Metálico		Verde		COLOR
0,50		Hasta 0,4		HOLGURA DIAMETRAL MÁXIMA [MM]
235		197		RESISTENCIA AL CORTE [KG/CM²]
250 000		1250		VISCOSIDAD (CP)
-54 a 150		-54 a 150		TEMP. DE TRABAJO [°C]
20 min – 24 h		10 min – 24 h		TIEMPO DE CURADO (PARCIAL – TOTAL)
7471 (T) – 7649 (N)		7471 (T) – 7649 (N)		PRIMER RECOMENDADO
CFIA		NSF – ANSI 61 – ABS – CFIA		APROBACIONES**
6 ml	458897	10 ml	234948	CÓDIGOS Y PRESENTACIONES
15 g	285989	50 g	388798	
50 g	231055	250 g	388797	

COMPARACIÓN DE MONTAJES POR CONTRACCIÓN EN CALIENTE CON Y SIN ADHESIVO



Pasador: 120 mm de diámetro.

Anillo: 120 mm de diámetro interno y 145 mm de diámetro externo.

Longitud de la junta: 25 mm.

AJUSTE DESLIZANTE (en alojamientos)



Original

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

Desgastada

Procedimiento idéntico al ajuste deslizando original, excepto:

1. Determine la holgura radial máxima.
2. Si la holgura radial excede 0.12 mm, se debe usar Loctite®

7471 Activador T. 3. Tome las medidas necesarias para mantener la concentricidad en el caso de holguras grandes. 4. Las holguras grandes requieren tiempos de curado más largos (30-60 minutos). 5. El Loctite® 660 NO SE RECOMIENDA para holguras radiales de más de 0.25 mm.

Desensamble

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

APLICADOR RECOMENDADO

Loctite® Rotospray 9000

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

—
Código: 283834 (a pedido)



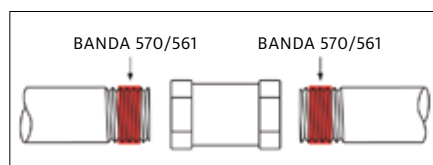
Sellado de roscas

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



	LOCTITE® 542	LOCTITE® 561	LOCTITE® 567	LOCTITE® 570
CARACTERÍSTICAS	Fijador y sellador de tuberías y componentes metálicos. Evita el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones. Naturaleza tixotrópica. Recomendado para el sellado de conectores hidráulicos y neumáticos.	Sellador de tuberías en formato barra. De baja resistencia y fácil desensamblable. Sella roscas y conexiones roscadas, roscas NPT en aplicaciones industriales, industria química, refinación, pulpa y papel, etc.	Sellador de alto desempeño para roscas de conexiones cónicas de tuberías. Alta lubricación. Evita el desgaste en acero inoxidable, aluminio, y otras tuberías y conexiones metálicas roscadas. Bajo torque de desarme.	Sellador de roscas cónicas y componentes metálicos. Evita el aflojamiento y fugas producidas por impactos y/o vibraciones. Su naturaleza tixotrópica reduce la migración del producto líquido tras su aplicación.
COLOR	Marrón	Blanco	Blanco	Beige
TAMAÑO MÁXIMO DE ROSCA	3/4"	1"	1"	4"
VISCOSIDAD (CP)	525	Pasta	540.000	20.000
TEMP. DE TRABAJO [°C]	-54 a 150	-54 a 150	-54 a 204	-54 a 150
TIEMPO DE CURADO (PARCIAL - TOTAL)	2 h - 24 h	4 h - 24 h	4 h - 24 h	2 h - 24 h
PRIMER RECOMENDADO	7649 (N)	7471 (T) - 7649 (N)	7471 (T) - 7649 (N)	7649 (N)
APROBACIONES**	ND	NSF - ANSI 61 - CFIA - ULC	I.G.A. - NSF - ANSI 61 - UCL	ND
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	50 g 237051 250 g 267432	19 g 463973	15 g 284491 50 g 234456 250 g 234464 250 ml 234458 (pomo)	50 g 209607

CONEXIONES ESTÁNDAR (tuberías hidráulicas o neumáticas)



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

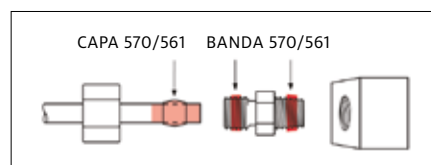
* Dependiendo de las condiciones

NOTA:

- Para componentes de acero inoxidable, usar sellador de tuberías **Loctite® 567** y **Loctite® 7649 Activador N**.
- Para sellado de filetes de propósitos generales usar sellador de roscas **Loctite® 570**.

- Para sistemas de filtración fina que requieren cero contaminación, usar sellador Hidráulico/Neumático **Loctite® 542**.
- Para un fácil desensamblable o conexiones de diámetro grande, usar sellador de roscas **Loctite® 570**.
- Si se van a sellar productos químicos o bases/ácidos fuertes, consulte la tabla de compatibilidad de fluidos en www.loctite.com.ar
- No lo utilice en tuberías que conducen oxígeno u oxidantes fuertes (cloro) ni en tuberías de PVC o ABS.

CONEXIONES CON VIROLAS

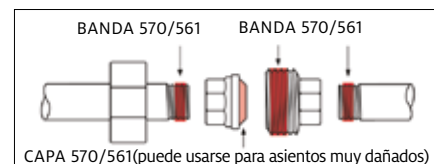


1. Deslice la tuerca conectora y virola hacia atrás aproximadamente a 3/4" del extremo del tubo.
2. Si es necesario, rocíe todo el ensamble con **Loctite® 7649 Activador N**. Deje secar.
3. Aplique una capa delgada de Sellador de Roscas **Loctite® 570** en el

lugar del tubo donde se localizará la virola.

4. Deslice la virola hacia adelante sobre el tubo cubierto de sellador **Loctite® 570**. Aplique un cordón delgado de sellador sobre la virola y el tubo.
5. Deslice el barril hacia adelante sobre el tubo recubierto de sellador **Loctite® 570**.
6. Aplique una pequeña banda de sellador **Loctite® 570** en las roscas macho.
7. Ensamble y apriete normalmente.

CONEXIONES DE TUBERÍAS O CAÑERÍAS



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



TIPS

Sellado de roscas

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

LOCTITE® FUERZA ALTA	LOCTITE® FUERZA MEDIA	
Especialmente diseñado para su uso en instalaciones de gas. Fijador de roscas de alta viscosidad y gran resistencia. Evita el aflojamiento y las fugas en las piezas roscadas.	Fijador de roscas tixotrópico y de resistencia media especialmente diseñado para su uso en instalaciones de gas. Evita el aflojamiento y las fugas en las piezas roscadas.	CARACTERÍSTICAS
Rojo	Azul	COLOR
4"	2"	TAMAÑO MÁXIMO DE ROSCA
7.000	1.200	VISCOSIDAD (CP)
-54 a 150	-54 a 150	TEMP. DE TRABAJO [°C]
2h - 24 h	2h - 24 h	TIEMPO DE CURADO (PARCIAL - TOTAL)
7649 (N)	7649 (N)	PRIMER RECOMENDADO
I.G.A.	I.G.A.	APROBACIONES**
50 g 1121980	50 g 1121979	CÓDIGOS Y PRESENTACIONES

TIPOS DE ROSCA

NPT ESTÁNDAR AMERICANA, APRETADA CON LLAVE



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

ROSCA EUROPEA



2. Tipo europeo, hembra paralela y macho cónico.

NPTF DE SELLADO EN SECO, APRETADA A MANO

NPTF DE SELLADO EN SECO, APRETADA CON LLAVE



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

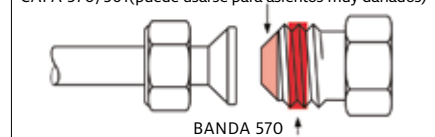
ROSCA CILÍNDRICA APRETADA CON LLAVE



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

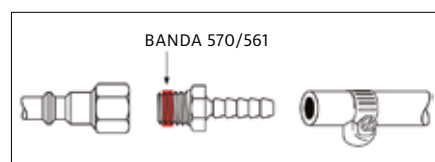
CONECTORES CON ASIENTOS CÓNICOS

CAPA 570/561 (puede usarse para asientos muy dañados)



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

EXTREMOS DE MANGUERAS (pneumáticas e hidráulicas)



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

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

APLICADOR RECOMENDADO



Loctite® Dial - A - Seal Applicator


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

Código: 209688 (a pedido)

Formadores de juntas para piezas mecanizadas

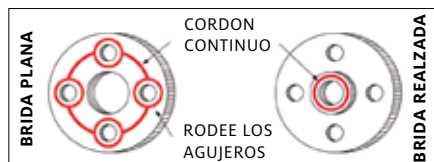
Los selladores de juntas anaeróbicos Loctite® han revolucionado el mundo del sellado, eliminando las tradicionales juntas de corcho, papel, goma, asbestos, etc. Proporcionan una junta de alto rendimiento y gran confiabilidad gracias a su elasticidad y resistencia a la mayoría de los fluidos utilizados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



	LOCTITE® 510 	LOCTITE® 515	LOCTITE® 518	LOCTITE® 573
CARACTERÍSTICAS	Sellador de juntas de resistencia media. Sella juntas próximas entre sí, entre superficies metálicas rígidas y bridas. Máxima resistencia a la temperatura y los productos químicos.	Sellador de bridas en gel. Resistencia a grandes presiones. Adecuado para formar juntas en bombas, termostatos, compresores, cajas de transmisión de vehículos, etc. Alta velocidad de curado.	Sellador de bridas tixotrópico, de curado rápido y resistencia media. Resiste bajas presiones inmediatamente después del montaje. Adecuado para conexiones con bridas rígidas. Puede utilizarse en aluminio.	Sellador de bridas de curado lento y baja resistencia al desarme. Sella superficies metálicas rígidas. Tixotrópico. Se emplea, normalmente, como junta "in situ" en conexiones de bridas rígidas.
COLOR	Rojo	Violeta	Rojo	Verde
HOLGURA MÁXIMA [MM]	0,50 (Con Primer)	1,27 (Con Primer)	1,27 (Con Primer)	0,50 (Con Primer)
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN [KG/CM²]	77,5	145	85	52
ESTADO UNA VEZ CURADO	Rígido	Flexible	Flexible	Semi-rígido
VISCOSIDAD [CP]	Alta/Tixotrópico	Alta/Tixotrópico	Pasta/Tixotrópico	Media/Tixotrópico
TEMP. DE TRABAJO [°C]	-54 a 204	-54 a 150	-54 a 150	-54 a 150
TIEMPO DE CURADO (PARCIAL - TOTAL)	4 h - 24 h	1 h - 12 h	4 h - 24 h	6 h - 48 h
PRIMER RECOMENDADO	7649 (N)	7649 (N)	7649 (N)	7649 (N)
APROBACIONES**	ULC	ULC	NSF - CFIA	ND
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	50 ml 135474	50 g 234336 275 g 223990	15 g 284489 50 g 233683 250 g 233687	50 g 231057 250 g 231059

 Nuevo

SELLADO DE JUNTAS RÍGIDAS DE FUNDICIÓN



1. Remueva la junta vieja y otros contaminantes con **Removedor de Juntas Loctite® Chisel Paint Stripper**. De ser necesario utilice técnicas mecánicas de remoción.

NOTA: No esmerile.

2. Limpie ambas bridas con **Limpiador/Desengrasante Loctite® 7070 ODC Free Cleaner**. 3. Rocíe **Loctite® 7649 Activador N** en una de las superficies. Deje secar de 1-2 minutos. 4. Aplique un cordón continuo de Formador de Juntas a la otra superficie.

NOTA: Rodee todos los agujeros de los tornillos con sellador, si se considera apropiado.

5. Junte las piezas, ensámblas y apriételas conforme se requiera.

NOTA: No es necesario que se ensamben de inmediato; sin embargo, se recomienda evitar demoras de más de 45 minutos.

6. Deje que curen:

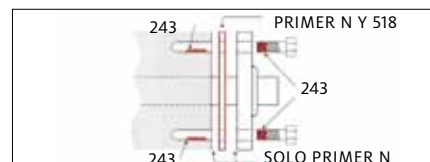
A. Sin presión - servicio inmediato.

B. Baja presión (hasta de 500 psi) - 30 a 45 minutos.

C. Alta presión (500 a 2500 psi) - 4 horas.

D. Presión extrema (2500 a 5000 psi) - 24 horas.

SELLADO DE BRIDAS CON JUNTAS



1. Remueva la junta vieja y otros contaminantes con **Removedor de Juntas Loctite® Chisel Paint Stripper**. De ser necesario utilice técnicas mecánicas de remoción.

NOTA: No esmerile.

2. Limpie ambas bridas con **Limpiador/Desengrasante Loctite® 7070 ODC Free Cleaner**. 3. Rocíe **Loctite® 7649 Primer N** en las dos caras de la brida y en ambos lados de la junta precortada. Deje secar de 1-2 minutos. 4. Unte el Formador de Juntas en ambas caras de la junta precortada con una espátula limpia. 5. Coloque la junta revestida en la superficie de la brida y ensamble las piezas de inmediato.


* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 | **NSF International: National Sanitary Foundation | ABS: American Bureau of Shipping | CFIA: Canadian Food Inspection Agency | ULC: Classified for Canada



Formadores de juntas para piezas mecanizadas

- Aplique formando un cordón continuo. El exceso de sellador no garantiza un buen sellado.
- Para remover el producto utilice Eliminador de Juntas **Loctite® Chisel Paint Stripper**.

TIPS

LOCTITE® 574	LOCTITE® 5188 
Sellador de bridas tixotrópico. Grandes holguras. Baja resistencia al desarme. Resiste bajas presiones después del montaje. Aplicaciones típicas: formación de juntas en cajas de engranajes, carcasas de motores, etc.	Gran flexibilidad incluso después del envejecimiento térmico. Muy buena adhesión en metales, especialmente aluminio. Adecuado para bridas diseñadas con contacto directo metal-metal. Sellado instantáneo a baja presión. Excelente resistencia química del producto curado
Naranja	Rojo
0,50 (Con Primer)	0,25
50	43,24
Semi-rígido	Sólido de alta flexibilidad
Media/Tixotrópico	Media/Tixotrópico
-54 a 150	-55 a 150
1 h - 12 h	30 min - 24 h
7649 (N)	7649 (N)
ND	
50 ml 230649	50 ml 1253203
250 ml 88561	300 ml 1241991

ANCHO DE JUNTA BUSCADO [MM]

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

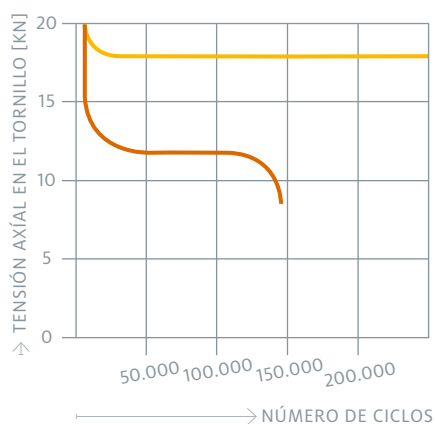
		LUZ ENTRE LAS PARTES [MM]				
		0,03	0,05	0,1	0,15	0,2
DIÁMETRO DEL CORDÓN [MM]	1	26	16	8	5	4
	1,25	41	25	12	8	6
	1,50	59	35	18	12	9
	1,75	80	48	24	16	12
	2	105	63	31	21	16
	2,25	133	80	40	27	20
	2,50	164	98	49	33	25
	2,75	198	119	59	40	30
	3	236	141	71	47	35

CONSUMO DE SELLADOR [CM³]

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

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

COMPARATIVO DE PERFORMANCE ENTRE JUNTA QUÍMICA Y JUNTA PRECORTADA



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

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

APLICADOR RECOMENDADO



Loctite® Pump-A-Bead II Dispenser

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

Código: 209687 (a pedido)

Formadores de juntas de silicona

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



	LOCTITE® 598	LOCTITE® 5900	LOCTITE® 5920	LOCTITE® 5699
CARACTERÍSTICAS	Formador de juntas no corrosivo. Cura al exponerse a la humedad del aire formando una junta de silicona tenaz y flexible. Resiste al aceite, el envejecimiento y los ciclos térmicos sin endurecer, agrietarse o fracturarse.	Adhesivo/sellador de silicona. No corrosivo. Posee bajo contenido de solventes y bajo olor. Excelente resistencia a los aceites. Soporta grandes movimientos en las juntas como por ejemplo en tapas de metal estampado.	Formador de juntas. Flexible y tenaz. Una vez curado, resiste el envejecimiento, medio ambiente, y ciclos térmicos sin endurecer, encoger o fracturarse. Altas temperaturas. No corrosivo. Resistente a los aceites.	Formador de juntas resistente a aceites y fluidos. Flexible. No corrosivo. Bajo olor, baja volatilidad. Sella transmisiones y alojamientos de metal fundido, tapa de válvulas y distribución, cajas mecánicas, carter de aceite, etc.
COLOR	Negro	Negro	Cobre	Gris claro
HOLGURA MÁXIMA [MM]	6	6	6	6
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN [KG/CM²]	13	17	20	24
DUREZA (SHORE A)	33	35	31	55
ELONGACIÓN %	325	550	355	160
VISCOSIDAD [CP]	Pasta	Pasta	Pasta	Pasta
TEMP. DE TRABAJO [°C]	-59 a 260	-59 a 260	-59 a 371	-59 a 260
TIEMPO DE CURADO (FORM. DE PIEL)	30 min – 24 h	20 min – 24 hs.	60 min – 24 h	25 min – 24 h
APROBACIONES**	ABS – CFIA	NSF – CFIA	CFIA	ND
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	70 ml 234609 300 ml 135508	140 g 1449645 300 ml 212184 300 ml 1449646	70 ml 198818 300 ml 235479	70 ml 135275 300 ml 135270

ANCHO DE JUNTA BUSCADO [MM]

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

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

CONSUMO DE SELLADOR [CM³]

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

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

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 | **NSF International: National Sanitary Foundation | ABS: American Bureau of Shipping | CFIA: Canadian Food Inspection Agency | ULC: Classified for Canada



TIPS

Formadores de juntas de silicona

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

LOCTITE® SUPERFLEX	LOCTITE® SUPERFLEX HIGH TEMP	LOCTITE® SUPERFLEX NEUTRA
Sellador de silicona resistente a la luz UV y al ozono. Flexible. Protege contra la humedad y contaminantes. Una vez curado resiste el envejecimiento, medio ambiente, y ciclos térmicos sin endurecer, encoger o fracturarse.	Sellador de silicona de alta temperatura. Baja volatilidad. No escurre ni se deforma, por lo que puede usarse en superficies verticales y horizontales. Cura formando una junta flexible de silicona tenaz e impermeable.	Sellador de silicona tixotrópico. No corroe metales ni ataca plásticos. Cura a temperatura ambiente. Una vez curado forma una goma flexible, maciza y resistente a altas temperaturas. Resistente a rayos UV. Aislante eléctrico.
Transp. / Blanco / Negro	Rojo	Transparente
6	6	6
12	16	12
22	33	31
600	370	300
Pasta	Pasta	Pasta
-54 a 232	-59 a 316	-54 a 232
30 min - 24 h	30 min - 24 h	30 min - 24 h
NSF - CFIA - ULC	CFIA	CFIA
50 g T 437405 70 ml T 160809 280 ml T 878788 280 ml N 883220 280 ml B 883219	55 g 581034 70 ml 135507 300 ml 716669	300 ml 322568

APLICADOR RECOMENDADO



Loctite® Aplicador Manual para cartuchos de 300 ml
—
Código: 1093940



Loctite® Pistola Neumática para cartuchos de 300 ml
—
Código: 1714379

CUBIERTAS ESTAMPADAS O TROQUELADAS

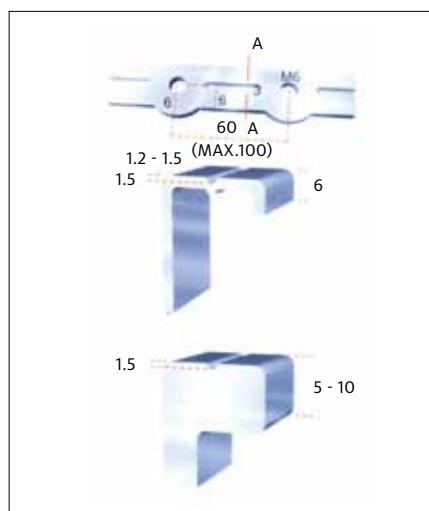
1. Remueva la junta vieja y otros contaminantes con **Removedor de Juntas Loctite Chisel Paint Stripper**. 2. Limpie ambas cubiertas con **Limpiador/Desengrasante Loctite® 7070 ODC-Free Cleaner**. 3. Aplique un cordón continuo de Formador Instantáneo o siliconas especiales en la superficie a sellarse.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

NOTA:

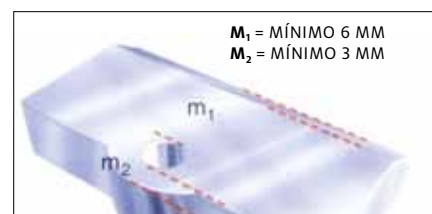
- Utilice el diámetro de cordón adecuado al ancho y profundidad de la brida.
- No aplique material en exceso.

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

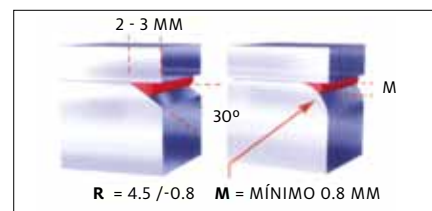
DISEÑO DE BRIDA CON SURCO DE RETENCIÓN



DISEÑO DE BRIDA CON CHAFLÁN



DISEÑO DE BRIDA CON RADIO ACUERDO



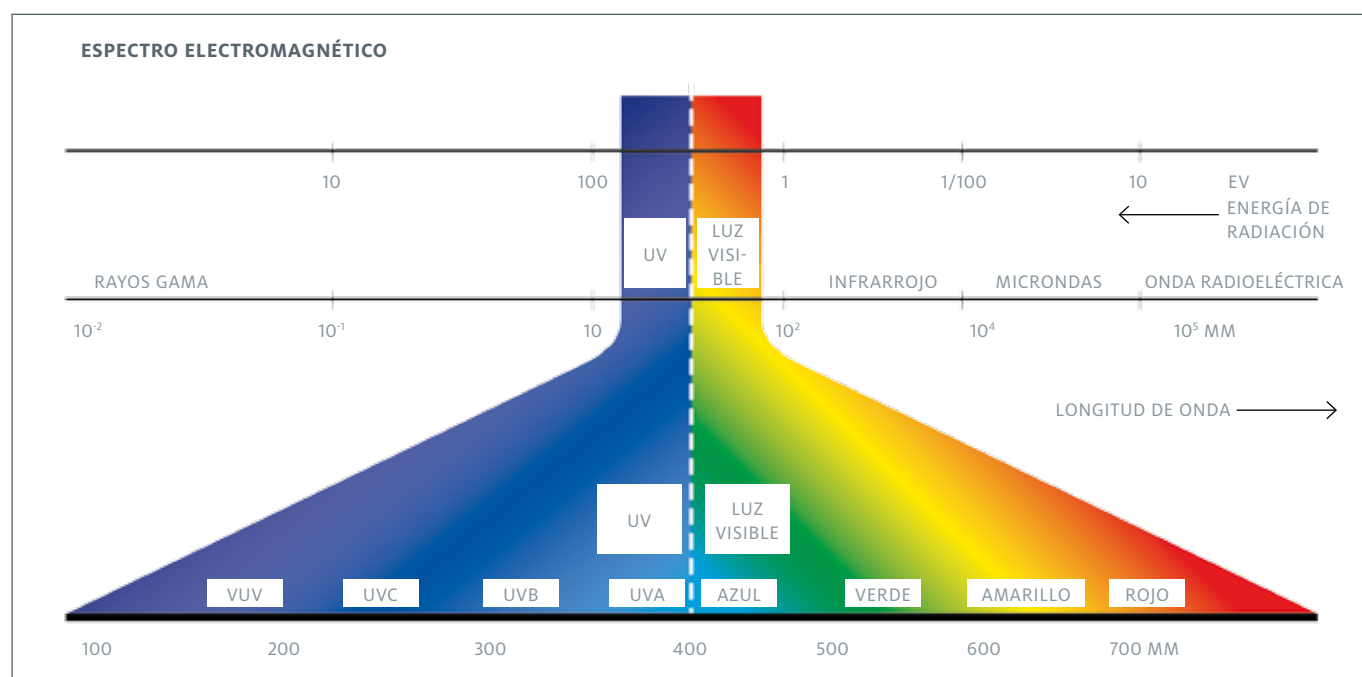
Adhesivos acrílicos estructurales

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



	LOCTITE® 319	LOCTITE® 326	LOCTITE® 330	LOCTITE® 349
CARACTERÍSTICAS	Adhesivo estructural mono-componente de alta resistencia. Indicado para adherir elementos rígidos. Aplicaciones típicas: metales, vidrio, cerámica o plásticos. De viscosidad media y curado a temperatura ambiente.	Adhesivo estructural de alta viscosidad para adhesión de montajes rígidos. Ofrece la resistencia de cualquier epoxy con la rapidez de un adhesivo instantáneo. Para aplicaciones en las que sea necesaria una fijación rápida. Adhesivo ideal para imanes.	Adhesivo estructural de alta viscosidad, para uso en un amplio rango de materiales como ser uniones de metal, madera, ferri-tas, cerámica y materiales plásticos. Para superficies porosas y rugosas.	Adhesivo epoxy de curado con radiación UV (365 nm). Pega y sella vidrio a vidrio, vidrio a metal, muebles y dispositivos industriales, permite aplicaciones de encapsulado y fijado por sus propiedades eléctricas.
COLOR	Ámbar	Ámbar	Ámbar	Transparente
LUZ MÁXIMA [MM]	0,4	0,5	0,75	ND
FORMA DE CURADO	Anaeróbico con Primer	Anaeróbico con Primer	Con Primer	Luz UV
VISCOSIDAD (CP)	2.750	17.000	67.500	9.750
RESISTENCIA AL CORTE [KG/CM²]	290	246	230	112 (unión vidrio - vidrio)
TEMP. DE TRABAJO [°C]	-54 a 120	-54 a 120	-54 a 120	-54 a 130
TIEMPO DE CURADO (PARCIAL - TOTAL)	1 min - 24 h	3 min - 24 hs.	3 min - 24 h	8 seg. con fuente 100 mW/cm²
PRIMER RECOMENDADO	7649 (N)	7649 (N)	7387	No requiere
APROBACIONES**	ND	ND	ND	ND
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	50 g 223985	50 g 385665 1 l 135404	250 ml 135406	50 ml 88489

 Nuevo





* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 | **NSF International: National Sanitary Foundation | ABS: American Bureau of Shipping | CFIA: Canadian Food Inspection Agency | ULC: Classified for Canada



TIPS

Adhesivos Acrílicos Estructurales

- Si utiliza fuentes de luz ultravioleta, asegúrese que contenga gran cantidad de su emisión en el rango de 365 nm.
- Tenga en cuenta que cuanto más flexionen sus piezas deberá elegir un adhesivo más elástico y dejar un mayor espesor.

LOCTITE® H3000 		LOCTITE® 3032 	
Adhesivo bicomponente. Adhiere PVC, policarbonato, acrílico, ABS, acero inoxidable y FRP. Alta velocidad de fraguado, resistencia al peeling y al impacto. Cubre cualquier holgura. Tiempo de trabajo 5´.		Adhesivo acrílico bicomponente. Cubre cualquier holgura. Adhesión de poliolefinas como polietileno y polipropileno de alta y baja densidad, puede utilizarse en diversos sustratos. Tiempo de trabajo 2´ a 3´. Tixotrópico.	
Beige		Amarillo claro	
1		0,25	
Mezclado 1:1		Mezclado 10:1	
45.000		13.000	
267		162	
120		100	
5 min – 24 h		25 min – 24 h	
No requiere		No requiere	
ND		ND	
50 ml 398426		50 ml 1051591	
400 ml 398425			

CARACTERÍSTICAS

COLOR

LUZ MÁXIMA [MM]

FORMA DE CURADO

VISCOSIDAD (CP)

RESISTENCIA AL CORTE [KG/CM²]

TEMP. DE TRABAJO [°C]

TIEMPO DE CURADO (PARCIAL – TOTAL)

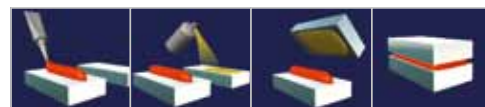
PRIMER RECOMENDADO

APROBACIONES**

CÓDIGOS Y PRESENTACIONES

MÉTODOS DE APLICACIÓN Y POLIMERIZACIÓN

Loctite® 319 - Loctite® 326 - Loctite® 330



1. Aplicar el adhesivo sobre una de las caras a unir.
2. Aplicar el activador sobre la otra cara (dejar evaporar según el activador utilizado).
3. Unir las piezas.
4. La polimerización es acelerada por el activador, cuya utilización generalmente es indispensable.

Loctite® H3000 - Loctite® 3032



1. El adhesivo es bicomponente.
2. Aplicar el adhesivo sobre una de las superficies, adicionando un pico mixturador a la salida del cartucho.
3. Unir las partes inmediatamente.
4. La polimerización se realiza por la mezcla íntima de ambos materiales que componen el adhesivo.

ANCHO DE JUNTA BUSCADO [MM]

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

MATERIALES/ ADHESIVOS	LOCTITE® 319	LOCTITE® 326	LOCTITE® 330	LOCTITE® 349	LOCTITE® H3000	LOCTITE® 3032
Acero	•	•	•	•	•	
Aluminio	•	•	•	•	•	
Vidrio	•	•		•	•	
FRP			•		•	
Epoxy						
ABS			•		•	
PVC						
Policarbonato						
Polipropileno						•

APLICADOR RECOMENDADO



Loctite® aplicador manual dual para cartuchos de 50 ml

Código: 720228



Loctite® adaptador para pistolas de 300 ml 1:10

Código: 583808

Adhesivos estructurales

La línea de adhesivos epóxicos y uretánicos bicomponentes Loctite® proporciona una adhesión estructural y encapsulado con una mejor transparencia, mayor resistencia y durabilidad que los productos de la competencia. Curan rápidamente a temperatura ambiente o a temperaturas elevadas y son ideales para procesos de producción automatizada y para reemplazar la soldadura y el remachado proporcionando una unión a prueba de la corrosión y libre de tensiones.



	LOCTITE® E-120 HP	LOCTITE® E-00 CL	LOCTITE® E-40 FL	LOCTITE® E-30 CL
CARACTERÍSTICAS	Adhesivo epoxy bicomponente. Adhiere gran variedad de plásticos, cerámica, aluminio, acero, y otros metales. Resiste choques térmicos, exposiciones a solventes y productos químicos. Posee resistencia mecánica y eléctrica.	Epoxy bicomponente de fijación rápida y alta fluidez. Adhiere plásticos, metales, vidrio, hule, madera, y cerámica. Ideal para pegado, rellenado y encapsulado. Resiste solventes. Excelente aislante eléctrico. Curado rápido.	Epoxy bicomponente resistente a impactos, golpes, productos químicos y solventes. Flexible. Excelente aislante eléctrico. Adhiere plástico, metal, vidrio, fibra de vidrio, madera, acero, cerámica, caucho, etc.	Epoxy bicomponente. Posee propiedades aislantes, excelencia óptica estructural, mecánica y eléctrica. Resiste el impacto, los productos químicos y solventes. Adhiere vidrio, fibras ópticas, cerámica, metales, y plásticos rígidos.
COLOR	Ámbar	Transparente	Gris Oscuro	Transparente
VISCOSIDAD [CP]	30.000	9.000	70.250	10.000
RESISTENCIA AL CORTE [KG/CM²]	415	269	210	214
TIEMPO DE TRABAJO	120 min	3 min	40 min	30 min
TIEMPO DE CURADO	24 h	24 h	24 h	24 h
TEMPERATURA °C	120	150	177	120
DUREZA SHORE D	85	80	75	85
RELACIÓN DE MEZCLA EN VOLUMEN	2:1	1:1	1:1	2:1
APROBACIONES**	CFIA	CFIA	CFIA	CFIA
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	50 ml 237128	50 ml 237095	400 ml 237104	50 ml 237116

 Nuevo

RESISTENCIA QUÍMICA ADHESIVOS EPOXIES EN RELACIÓN % A SU RESISTENCIA A TEMPERATURA AMBIENTE LUEGO DE 72 H

	00 CL	40 FL	30 CL	120 HP	09 FL
AIRE A 87°C	85	248	152	98	36
ACEITE PARA MOTORES A 87°C	97	215	146	119	0
GASOLINA SIN PLOMO 22°C	106	73	111	105	60
ÁGUA/GLICOL A 87°C	27	134	142	89	18
NIEBLA SALINA A 22°C	25	5	89	44	0
95% HUMEDAD RELATIVA A 38°C	21	64	118	78	107
HUMEDAD CONDENSADA A 87°C	5	54	94	60	27
INMERSIÓN EN AGUA A 22°C	36	0	90	72	17
ACETONA A 22°C	102	0	109	99	0
ALCOHOL ISOPROPÍLICO A 22°C	86	61	124	108	0

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

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 | **NSF International: National Sanitary Foundation | ABS: American Bureau of Shipping | CFIA: Canadian Food Inspection Agency | ULC: Classified for Canada



TIPS

Adhesivos Epoxy

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

LOCTITE® U-09 FL	TEROSON 9225 SF ^N	LOCTITE® LOCWELD ^N	
Adhesivo de uretano bicomponente. Flexible. Excelente resistencia al peeling y al impacto. Adhiere policarbonato, plásticos, metal y vidrio. Ideal para aplicaciones que requieren una línea de adhesión clara y no amarillenta.	Adhesivo bicomponente de base poliuretano, indicado para la reparación de paragolpes, guardabarros, faldones y diversos plásticos.	Sistema bicomponente utilizado como adhesivo para reparar, rellenar y reconstruir metales.	CARACTERÍSTICAS
Transparente	Gris	Gris	COLOR
5.000	26.000	105000	VISCOSIDAD [CP]
90	133	211	RESISTENCIA AL CORTE [KG/CM ²]
10 min	6 min	10 a 15 min	TIEMPO DE TRABAJO
72 h	90 min	24 h	TIEMPO DE CURADO
150	-40 a 80	-23 a 149	TEMPERATURA °C
45	90 ¹	ND	DUREZA SHORE D
1:1	1:1	1:1	RELACIÓN DE MEZCLA EN VOLUMEN
ND	ND	ND	APROBACIONES**
50 ml 563159	50 ml 882088	56 g 495540	CÓDIGOS Y PRESENTACIONES

¹ El valor corresponde a Dureza medida en Shore A.

APLICADOR RECOMENDADO



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

Código: 720228



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

Código: 720223



Loctite® Aplicador manual para cartuchos dual de 400 ml 1:1 y 1:2

Código: 1372751

Adhesivos de poliuretano y silano

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

TIPS

Adhesivos de poliuretano y silanos

- El Primer Teroson® 8517 mejora la adhesión y funciona como barrera de los rayos UV, evitando el envejecimiento del adhesivo.
- Teroson® 939, debido a su gran viscosidad, permite fijar las piezas en su posición antes de que cure el producto.

	TEROSON® 8590	TEROSON® 8599	TEROSON® 930	TEROSON® 939	TEROSTAT® UK 8103
CARACTERÍSTICAS	Adhesivo base poliuretano para el pegado de cristales. Excelente adhesión con adhesivos o selladores base PUR, en superficies pintadas, vidrio y cristal revestido de cerámica usando Primer Terostat 8517. Grandes holguras. Elástico.	Adhesivo base poliuretano para el pegado de cristales. Elevada adhesión inmediata y resistencia al despegue en vidrios verticales con uso de primer Terostat 8517. Posee un alto módulo. Aplicación: calentar durante 15 minutos.	Adhesivo sellador tixotrópico base polímero silano modificado. Cura por reacción con la humedad. Adhiere diversos sustratos. Compatible con la mayoría de las pinturas. Resiste a la radiación UV. Pegado elástico. Libre de solventes, isocianatos, siliconas y PVC.	Adhesivo sellador base polímero silano modificado. Cura por reacción con la humedad. Adhiere diversos sustratos. Compatible con la mayoría de las pinturas. Resiste a la radiación UV. Pegado elástico en metales y plásticos.	Adhesivo bicomponente a base de poliuretano y libre de solventes. Indicado para utilizar en metales, madera, hormigón, poliuretanos y otros tipos de plásticos.
COLOR	Negro	Negro	Negro/Blanco	Negro/Blanco	Beige
ELONGACIÓN	425%	300%	250%	250%	--
FORMACIÓN DE PIEL	30 min.	20 min.	25 min. a 40 min.	10 min.	5 h a 8 h
RESISTENCIA AL CORTE [KG/CM²]	56	56	10	21	>61
TIEMPO DE CURADO	24 h	24 h	24 h	24 h	5 a 7 días
TEMPERATURA °C	90	90	100	100	-40 a 100
DUREZA SHORE A	50	60	27	55	--
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	310 ml 634472 (cartucho) 400 ml 444044 (salchicha) 600 ml 634471 (salchicha)	300 ml 150736	310 ml 261896 (Negro) 310 ml 264872 (Blanco)	310 ml 100146 (Negro) 310 ml 97325 (Blanco)	24 kg 176884

COMPARACIÓN CON OTRAS TECNOLOGÍAS ALTERNATIVAS

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

APLICADOR RECOMENDADO



Loctite® Calentador de cartuchos de 300 ml


— Calentador para cartuchos Terostat® 8599.

— Código: 211556 (a pedido)

Adhesivos instantáneos

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



	LOCTITE® 401	LOCTITE® 406 	LOCTITE® 411	LOCTITE® 414	LOCTITE® 416
CARACTERÍSTICAS	Adhesivo de cianoacrilato de curado rápido. Para uniones en sustratos difíciles. Aplicaciones: materiales metálicos, plásticos o elastómeros, materiales porosos o absorbentes tales como la madera, papel, cuero o textil.	Adhesivo de cianoacrilato, monocomponente, de baja viscosidad y curado extra rápido. Específicamente formulado para la unión de sustratos difíciles. Adhiere metales, plásticos, elastómeros y piezas de caucho.	Adhesivo de cianoacrilato de alta viscosidad. Resistente al peeling y al impacto. Adhiere hules, plásticos o metales donde se requiere una baja velocidad, resistencia a vibraciones y golpes.	Adhesivo de cianoacrilato con un comportamiento acrecentado en vinil y otros plásticos. De uso general. Formulado para el pegado de plásticos de vinil a sí mismos o a metales.	Adhesivo de cianoacrilato de alta viscosidad. Adhiere metales, plásticos y materiales elastómeros, superficies rugosas o irregulares, y aplicaciones que requieren alinearse en un tiempo de hasta 15 seg.
COLOR	Transparente	Transparente	Transparente	Transparente	Transparente
TIPO QUÍMICO	Etil	Etil	Etil	Etil	Etil
RESISTENCIA AL CORTE [KG/CM2]	225	225	225	225	225
VISCOSIDAD (CP)	90	20	5.000	110	1.500
HOLGURA MÁXIMA [MM]	0,12	0,10	0,20	0,15	0,20
TEMP. DE TRABAJO [°C]	-54 a 121	-54 a 121	-54 a 99	-54 a 82	-54 a 82
TIEMPO DE CURADO (PARCIAL - TOTAL)	5 seg - 24 h	3 seg - 24 h	30 seg - 24 h	15 seg - 24 h	30 seg - 24 h
PRIMER RECOMENDADO	770	770	770		
ACELERADOR	7452	7452	7452	7452	7452
APROBACIONES**	CFIA	ND	ND	CFIA	CFIA
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	20 g 282144 100 g 268678	20 g 283000 100 g 268679	20 g 135446	20 g 624316	20 g 245576 100 g 268681



 Nuevo

LISTADO DE PLÁSTICOS Y NECESIDAD DE ACTIVADOR

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

Adhesivos instantáneos



	LOCTITE® 420	LOCTITE® 4203 	LOCTITE® 435	LOCTITE® 454 
CARACTERÍSTICAS	Adhesivo de cianoacrilato de fijación rápida. Su baja viscosidad lo hace ideal para penetrar en componentes pre-ensamblados. Alta resistencia en el pegado de metales, plásticos o materiales elastoméricos.	Adhesivo para uso general, adecuado para aplicaciones donde sea necesaria resistencia al calor. Fortalecido con elastómeros que le otorgan mayor flexibilidad y resistencia al calor y la humedad.	Adhesivo reforzado con caucho. Resistente al peeling y al impacto. Flexibilidad mejorada. Unión rápida en metales, plásticos y elastómeros, materiales porosos y absorbentes (madera, papel, cuero y textiles)	Adhesivo de cianoacrilato en gel, de curado rápido. Adhiere rápidamente materiales metálicos, plásticos o elastómeros, materiales porosos o absorbentes como madera, papel, cuero o textiles.
COLOR	Transparente	Transparente	Transparente	Transparente
TIPO QUÍMICO	Etil	Etil	Etil modificado	Etil
RESISTENCIA AL CORTE [KG/CM²]	204	157	192	228
VISCOSIDAD (CP)	2	375	175	Gel
HOLGURA MÁXIMA [MM]	0,05	0,12	0,15	0,254
TEMP. DE TRABAJO [°C]	-54 a 82	-54 a 121	-54 a 120	-54 a 121
TIEMPO DE CURADO (PARCIAL - TOTAL)	5 seg - 24 h	30 seg - 24 h	30 seg - 24 h	60 seg - 24 h
PRIMER RECOMENDADO		770	770	770
ACELERADOR	7452	7452	7452	7452
APROBACIONES**	ND	ND	ND - ISO 10993	ABS - CFIA
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	28,4 g 135455	20 g 232837	20 g 840057	20 g 135462 300 g 88525

 Nuevo

LISTADO DE PLÁSTICOS Y NECESIDAD DE ACTIVADOR

NOMBRE	ABREVIATURA	SE RECOMIENDA ACTIVADOR LOCTITE® 770	SE RECOMIENDA LIJADO	PRODUCE CRAQUEO CON LOS INSTANTÁNEOS	PRODUCE CRAQUEO CON LOS ACRÍLICOS
POLIETERETERCETONA	PEEK	NO	SI	NO	NO
POLIETERIMIDA	PEI	NO	SI	NO	NO
POLIETERSULFONA	PES	NO	NO	TESTEAR	TESTEAR
POLIETILENO	PE, LDPE, HDPE	SI	NO	NO	NO
POLIETILENO TEREFALATO	PET	NO	NO	NO	NO
POLIIMIDA	PI	NO	NO	NO	NO
POLIMETILPENTENO	PMP	SI	SI ¹	NO	NO
ÓXIDO DE POLIFENILENO	PPO	NO	NO	TESTEAR	TESTEAR
SULFURO DE POLIFENILENO	PPS	SI	SI	NO	NO
POLIPROPILENO	PP	SI	SI ¹	NO	NO
POLIESTIRENO	PS	SI	SI	NO	TESTEAR
POLIURETANO	PU	SI	SI	TESTEAR	TESTEAR
CLORURO DE POLIVINILO	PVC	NO	NO	TESTEAR	TESTEAR
ESTIRENO ACRILONITRILLO	SAN	NO	NO	NO	TESTEAR
ÉSTER DE VINILO	—	NO	NO	NO	NO



* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 | **NSF International: National Sanitary Foundation | ABS: American Bureau of Shipping | CFIA: Canadian Food Inspection Agency | ULC: Classified for Canada | ISO 10993 - 1: 2009



TIPS

Adhesivos Instantáneos

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

LOCTITE® 460	LOCTITE® 380	LOCTITE® 495 	LOCTITE® 496	AGOREX 
Adhesivo de cianoacrilato de baja viscosidad y curado rápido. Bajo olor. Bajo esfumado. Adhiere materiales metálicos, plásticos o elastómeros, con características de poco empañamiento.	Adhesivo de cianoacrilato, monocomponente, de viscosidad media y curado rápido. Reforzado con caucho, lo que brinda mayor flexibilidad, mayor resistencia al peeling y al impacto. Adhiere una amplia variedad de metales, plásticos y gomas.	Adhesivo de cianoacrilato monocomponente de baja viscosidad. Uso general. Alta velocidad de adhesión. Cura a temperatura ambiente. Adhiere todo tipo de hules, plásticos y metales.	Adhesivo de cianoacrilato, monocomponente, de viscosidad media y curado rápido. Específicamente formulado para la unión de metales.	Adhesivo formulado para el pegado de diferentes tipos de materiales lisos y porosos
Transparente	Negro	Transparente	Transparente	Transparente
Etil Modificado	Etil	Etil	Metil	Etil
185	264	193	257	180
45	300	45	125	60
0,1	0,15	0,1	0,15	0,1
-54 a 82	-54 a 107	-54 a 121	-54 a 82	-54 a 82
50 seg – 24 h	90 seg – 24 h	15 seg – 24 h	30 seg – 24 h	10 seg – 24 h
770	770			
7452	7452	7452	7452	7452
ND	NSF – ANSI 61	ND	ND	ND
20 g 135463	28,4 g 135423	20 g 245573 100 g 268685	20 g 268696 100 g 268686	2 g 1466600 5 g 1460893

APLICADOR RECOMENDADO



Loctite® Sistema Digital de Dosificación por Jeringa

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

— Código: 88633



Válvula de acondicionamiento manual

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

— Código: 142649



Válvula para adhesivos de baja a media viscosidad

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

— Código: 218280

Activadores y aceleradores

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



	LOCTITE® 770	LOCTITE® 7387	LOCTITE® 7452	LOCTITE® 7471
CARACTERÍSTICAS	Primer. Prepara poliolefinas y superficies de baja energía para la unión con adhesivos de cianoacrilato. Para aplicar en superficies de polipropileno, polietileno, PTFE y goma termoplástica difíciles de adherir. Secado rápido.	Activador base solvente diseñado para usarse con los adhesivos conductores térmicos Output. Inicia la polimerización de los adhesivos estructurales Loctite® 330 y Loctite® 315.	Activador de superficies, en base a disolvente y sin CFC. Acelera la velocidad de curado de los adhesivos instantáneos. Altamente inflamable.	Activador de superficies, en base a disolvente, sin CFC. Diseñado para acelerar la velocidad de curado de los adhesivos y selladores anaeróbicos. Altamente inflamable.
COLOR	Incoloro	Castaño Claro	Incoloro	Ámbar
SE UTILIZA EN ADHESIVOS CUYO TIPO QUÍMICO ES	Cianoacrilatos	Acrílicos	Cianoacrilatos	Anaeróbicos
SOLVENTE	N – Heptano	N – Heptano e Isopropanol	Acetona	Acetona e Isopropanol
TIEMPO DE SECADO	30 seg	3 min	< 30 seg	1 min
TIEMPO DE ACTUACIÓN	8 h	2 h	1 min	7 días
MODO DE USO	Pulverizar o aplicar con brocha, o inmersión. Evitar la aplicación excesiva. Utilizar en zonas bien ventiladas. Evitar el uso sobre llamas directas u otras fuentes de ignición.	Aplicar por gotas en una de las superficies a unirse. Limpiar las superficies contaminadas antes de la activación. Aplique el adhesivo en la superficie que no se activo.	Aplicar una capa de activador sobre el área a adherir. Limpiar las superficies contaminadas antes de la activación. Dejar evaporar. Aplicar el producto inmediatamente después del secado ó antes de los 45’.	Aplicar el activador sobre ambas superficies a adherir. Limpiar las superficies contaminadas antes de la activación. Las superficies porosas podrían necesitar dos tratamientos de activador. Dejar evaporar. Ensamblar las piezas antes de los 7 días.
APROBACIONES**	CFIA	ND	ND	MIL-S-22473E – ASTM D-5363
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	52 ml 135266 473 ml 229731	52 ml 135276 1 l 229848	52 ml 229769	128 g 135337

USO DEL ACTIVADOR LOCTITE® 770 EN PLÁSTICOS

La resistencia de los adhesivos instantáneos en los plásticos varía según el tipo de plástico a unir. Ciertos tipos de polímeros muestran una muy baja resistencia de la unión, por lo que es recomendable utilizar el primer **Loctite® 770** para elevarla.

Se debe tener en cuenta que, en aquellos plásticos que tienen buena resistencia sin la utilización del primer, la resistencia cae con empleo de éstos. Al respecto, en la sección Adhesivos Instantáneos de este catálogo podrá encontrar una tabla con las referencias sobre qué plásticos elevan la resistencia de la unión con la utilización de Primer.

El siguiente cuadro muestra los resultados de ensayos sobre probetas de distintos materiales testeados al corte utilizando solo el adhesivo Loctite® 401 y utilizando el mismo adhesivo pero aplicándole el Loctite® Primer 770.

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

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 | **NSF International: National Sanitary Foundation | ABS: American Bureau of Shipping | CFIA: Canadian Food Inspection Agency | ULC: Classified for Canada



TIPS

Activadores y aceleradores

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

LOCTITE® 7649	TEROSON® 8517	TEROSON® 150 	LOCTITE® UK 5400 	
Activador de superficies, en base a solvente, sin CFC. Diseñado para acelerar la velocidad de curado de los adhesivos y selladores anaeróbicos. Altamente inflamable.	Primer para poliuretanos. Excelente capacidad cubritiva. Estabilidad UV. Anticorrosivo sobre chapa desnuda. Puede aplicarse en la franja cerámica de los cristales y sobre la chapa.	Primer compatible con todo tipo de plásticos y pinturas utilizadas en automóviles. Utilizada para la reparación de piezas plásticas en combinación con Terokal 9225 adhesivo.	Endurecedor para TEROSTAT 8103.	CARACTERÍSTICAS
Verde	Negro	Transparente	Marrón	COLOR
Anaeróbicos	Poliuretano	Uretano	Adhesión Estructural	SE UTILIZA EN ADHESIVOS CUYO TIPO QUÍMICO ES
Acetona	Metiletilcetona	Xileno – Dimetileter	Libre de Solventes	SOLVENTE
1 min	10 – 15 min	5 – 10 min.	ND	TIEMPO DE SECADO
30 días	2 h	ND	ND	TIEMPO DE ACTUACIÓN
Aplicar el activador sobre ambas superficies a adherir. Limpiar las superficies contaminadas antes de la activación. Las superficies porosas podrían necesitar dos tratamientos de activador. Dejar evaporar. Ensamblar las piezas antes de 1 mes.	Agitar vigorosamente el envase durante aprox. 1 minuto. Aplicar uniformemente usando el aplicador o un pincel. Una aplicación desigual puede prolongar de forma significativa el tiempo de evaporación	Es necesario limpiar previamente las piezas a adherir. Pulverizar una capa fina de Teroson 150 sobre las superficies antes de aplicar Teroson 9225. No pulverizar cerca de llama. Inflamable.	Mediante el mezclado de Endurecedor UK 5400 y Macroplast UK 8103 en una relación en peso de 5:1, se forma por reacción química un producto duro elástico.	MODO DE USO
NSF –ANSI 61 – CFIA – MIL-S-22473E – ASTM D-5363	ND	ND		APROBACIONES**
128 g 209715	250 ml 237772	150 ml 267078	20 kg 1176551	CÓDIGOS Y PRESENTACIONES

LOCTITE® 7649 PRIMER N Y LOCTITE® 7471 PRIMER T

Se utiliza previamente a la aplicación de adhesivos anaeróbicos para:

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

El Primer es opcional en:

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

El Primer es necesario en:

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

LOCTITE® PRIMER 770

Se utiliza para:

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

El Primer es necesario en:

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

TIP DE APLICACIÓN

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

METALES ACTIVOS

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

METALES INACTIVOS

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

APLICADOR RECOMENDADO



Loctite® Válvula Spray

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

Código: 743155 (a pedido)

Epóxicos de restauración

Los epóxicos para relleno y uso general Loctite®, reparan, reconstruyen y restauran partes dañadas permitiendo regresar rápidamente el equipo a servicio. Los epóxicos curados pueden ser perforados, roscados y maquinados como el metal original, no contraen y están disponibles en un rango de características para aplicaciones específicas. Los epóxicos Loctite® pueden unirse a metal, cerámica, madera, vidrio y algunos plásticos.



	LOCTITE® METAL MAGIC STEEL	LOCTITE® SUPERIOR METAL	LOCTITE® WEAR RESISTANT PUTTY
CARACTERÍSTICAS	Masilla epoxy para parchar tuberías, rellenar moldes, pegar piezas rotas. Compuesto reparador de acero para reparaciones tenaces en mantenimiento. Cura rápidamente dando un acabado similar al metal.	Epoxy bicomponente con carga de ferro-silicio. Ideal para reparar superficies desgastadas. Alta resistencia a la compresión, la corrosión y al ataque químico. Recomendado para utilizar en todos los metales.	Masilla con fibras de cerámica que le proporcionan una excelente resistencia al desgaste y a la abrasión. Para superficies expuestas al desgaste, la erosión y la cavitación.
COLOR	Gris Oscuro	Gris Oscuro	Gris
SUPERFICIE QUE RECUBRE A 6 MM DE ESPESOR	114 g – 45 cm ²	408 g – 225 cm ²	1360 g – 990 cm ²
TEMPERATURA MÁXIMA DE TRABAJO [°C]	120	120	107
RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN [KG/CM²]	844	1266	816
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN [KG/CM²]	176	387	344
DUREZA SHORE D	80	90	89
TIEMPO DE TRABAJO	3 min	20 min	30 min
CURADO FUNCIONAL	10 min	6 h	6 h
RELACIÓN DE MEZCLA EN VOLUMEN [R:H]	ND	4:1	2:1
RELACIÓN DE MEZCLA EN PESO [R:H]	ND	7,25:1	2:1
APROBACIONES**	NSF – ANSI 61	CFIA	ABS – CFIA
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	113,6 g 209681	454 g 209822	1360 g 209827

REPARACIÓN DE EJES O VÁSTAGOS

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

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

El eje

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



Tornear el área desgastada según las siguientes referencias.

DIÁMETRO DEL EJE
½" a 1" (13 a 25 mm)
1" a 3" (25 a 35 mm)

REBANADO DE:
1/16" (1,5 mm)
1/8" (3 mm)

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



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

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 | **NSF International: National Sanitary Foundation | ABS: American Bureau of Shipping | CFIA: Canadian Food Inspection Agency | ULC: Classified for Canada



TIPS

Epoxy restauración

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

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



Cree un perfil tosco para mejorar la adhesión.

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



Rellene el área en reparación con el epóxico.

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

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



Tornear el epóxico a la dimensión original del eje.

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

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

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



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

REPARACIÓN DE CHAVETEROS

Los chaveteros se desgastan por la presión constante al inicio y a la detención.

1. Para preparar la superficie, siga la sección de Preparación de Superficies. Desbaste la superficie con una lija ó herramienta giratoria de corte ó esmerilado, y vuelva a desengrasar.



Desbaste la superficie dañada.

2. Aplique una capa delgada de agente desmoldante a la chaveta ó a cualquier área en la que no desee que se pegue el producto.



Recubre con agente desmoldante.

3. Aplique el epóxico recomendado con una espátula ó espátula de masilla. Ponga una capa delgada en el fondo y una capa más gruesa en las paredes laterales para garantizar que la chaveta no se eleve y también para asegurar un ajuste de tolerancia estrecho.



Llene el hueco del chavetero con epóxico e inserte la chaveta recubierta.

4. Retire el excedente de epóxico con la espátula de los lados de la ranura del chavetero.



Retire inmediatamente el exceso de epóxico del área en reparación.

5. Vuelva a colocar inmediatamente el eje dentro de su casquillo para alinear correctamente el chavetero, eje y casquillo. Déjelos montados.



Alinee inmediatamente el chavetero, eje y casquillo.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

1. Asegúrese que la superficie esté seca y detenga toda fuga de líquido.
2. Limpie las superficies con un soplete de arena u otra técnica mecánica adecuada.
3. Desengrase la superficie con acetona.
4. Cree un perfil con el soplete de arena u otro medio mecánico.

LIMPIEZA DE LA SUPERFICIES

Las áreas sumergidas en aceite deben ser limpiadas en repetidas oportunidades para sacar el aceite de la superficie. Utilice una pistola de calor para sacar el aceite de los poros. Permita que la superficie se enfríe y vuelva a desengrasar.

Después de la limpieza raspe la superficie para crear un buen perfil.

Compuestos antidesgaste

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



	LOCTITE® PNEU WEAR	LOCTITE® BRUSHABLE CERAMIC	LOCTITE® CHEMICAL RESISTANT COATING
CARACTERÍSTICAS	Epóxico antidesgaste. Pequeñas esferas de cerámica que protegen contra la abrasión de partículas. Prolonga la vida del equipo. Renueva rápidamente superficies desgastadas. Reduce el tiempo de inactividad. Fácil de mezclar y usar.	Sistema epóxico reforzado con cerámica ultra suave el cual proporciona un recubrimiento de alto brillo y baja fricción para proporcionar protección contra la turbulencia, abrasión y cavitación bajo condiciones típicas de servicio.	Está diseñado para proteger el equipo contra la corrosión extrema causada por la exposición a sustancias químicas. Forma un revestimiento brillante, de baja fricción que protege contra la turbulencia y la cavitación.
COLOR	Gris	Gris Oscuro	Gris Claro
SUPERFICIE QUE RECUBRE A 6 MM DE ESPESOR	1360 g – 990 cm ²	908 g – 1m ² (a 0,5 mm espesor)	5450 g – 6,6 m ² (a 0,5 mm espesor)
TEMPERATURA MÁXIMA DE TRABAJO [°C]	107	93	65
RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN [KG/CM²]	1055	879	703
DUREZA SHORE D	85	85	83
TIEMPO DE TRABAJO	30 min	30 min	20 min
CURADO FUNCIONAL	6 h	6 h	6 h
RELACIÓN DE MEZCLA EN VOLUMEN [R:H]	4:1	2,75:1	3,4:1
RELACIÓN DE MEZCLA EN PESO [R:H]	4:1	4,8:1	2,3:1
APROBACIONES**	ABS	NSF – CFIA	CFIA
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	1,360 kg 209824	908 g 209826	5,450 kg 209816
	11,350 kg 209676	2,450 kg 209825	

REPARACIÓN DE BOMBAS

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

1. Para preparar la superficie, retire todo el óxido, pintura vieja y otros escombros del área en reparación. Para obtener mejores resultados, arene las áreas grandes o utilice una pistola de agujas o un esmeril.

Prepare el área con una superficie por lo menos 1/2" (12 mm) mayor que el área de reparación en todos sus lados.

Reparación de volutas (difusores)

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



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

3. Para rellenar cavidades, coloque y oprima epóxico sobre el área en reparación. Moje la espátula en alcohol y úsela para alisar y darle el contorno original al área en reparación. Como alternativa, el epóxico, se puede emplear para hacer que

el área reparada sea ligeramente mayor al contorno requerido. Después de fraguar el epóxico, se puede lijar hasta su contorno original usando una combinación de esmeril y accesorios de lijado.

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

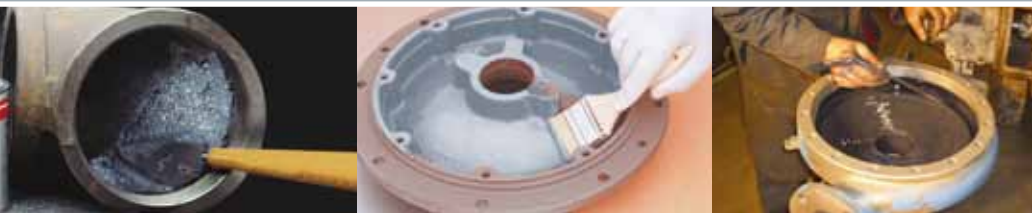


Al aplicar Brushable Ceramic por toda la superficie de la reparación con epóxico se obtiene un acabado de baja fricción que aumenta la vida útil y eficiencia de la bomba.

Reconstrucción de los Impulsores

1. Prepare la superficie igual que en el paso 1 de

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 | **NSF International: National Sanitary Foundation | ABS: American Bureau of Shipping | CFIA: Canadian Food Inspection Agency | ULC: Classified for Canada



TIPS

Compuestos antidesgaste

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

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

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



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

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



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

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



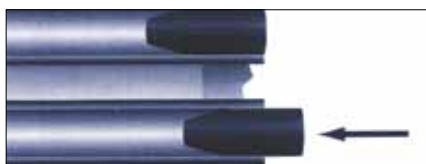
Dos capas de Brushable Ceramic sellan el metal y ofrecen una superficie de baja fricción.

REPARACIÓN DE INTERCAMBIADORES DE CALOR Y CONDENSADORES

Los tubos de un intercambiador de calor están sometidos a grave corrosión galvánica puesto

que éstos y la plancha no son del mismo metal. El proceso de corrosión se acelera por la presencia de humedad y calor, lo que hace que la plancha de metal se corra y falle eventualmente.

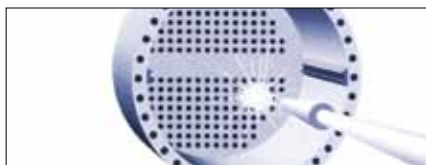
1. Instale tapones. Inserte tapones de goma en los extremos de los tubos. Los tapones no deben sobresalir más de 3 mm.



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

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

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



Arene la plancha de tubos después de instalar los tapones.

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



Aplique una capa de brushable Ceramic.

4. Para compensar las depresiones que estén a una distancia mayor a 3 mm de la plancha de tubos, aplique el compuesto Wear Resistant Putty y trabájelo con la espátula al espesor deseado. Alise el

espesor de la plancha de tubos para que quede a ras de los propios tubos. Finalmente aplique otra capa de Brushable Ceramic.



Reconstruya la superficie dañada con el compuesto Wear Resistant Putty.

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



Saque los tapones con un extractor de empaque.

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



Pula los extremos de los tubos lijándolos.

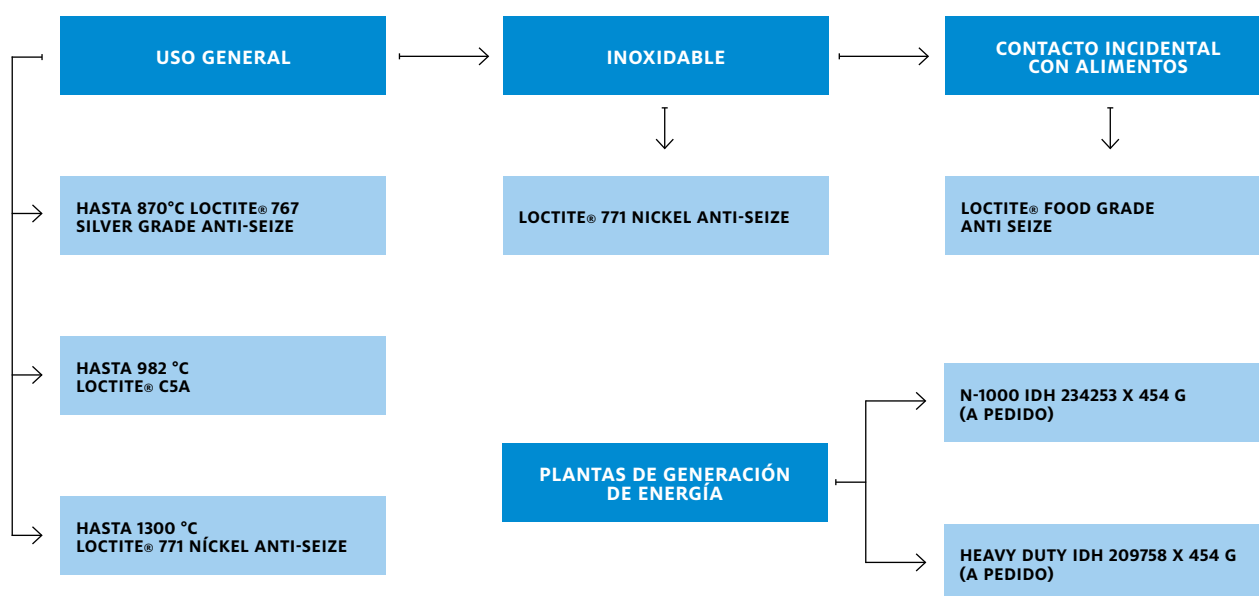
Lubricantes y antiengranes

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



	LOCTITE® C5-A	LOCTITE® 767 SILVER GRADE ANTI-SEIZE	LOCTITE® 771 NICKEL ANTI-SEIZE	LOCTITE® FOOD GRADE ANTI-SEIZE
CARACTERÍSTICAS	Antiengrane a base de cobre y grafito. Protege contra la corrosión y abrasión por las altas temperaturas. Puede utilizarse en cobre, bronce, hierro colado, acero, aleaciones, acero inoxidable, plásticos y materiales no metálicos. Conductor eléctrico.	Antiengrane a base de láminas de diferentes metales y grafito. Resistencia superior a cargas y temperaturas, por lo que puede ser usado en áreas con altas temperaturas (hasta 870°C) y altas presiones.	Lubricante de alta temperatura. Resiste y reduce el desgaste por rozamiento, la corrosión, y el engrane. Contiene metales tenaces, aceites y grafito. Libre de cobre. Recomendado para acero inoxidable.	Grasa lubricante excepcionalmente fina, blanca. Libre de metales. Protege las piezas metálicas contra la corrosión y el engrane. Resistente al agua. Puede ser usada en todas las zonas de lubricación con grasa dentro y alrededor del equipo.
COLOR	Cobre	Plata	Plata	Blanco
RESISTENCIA A TEMPERATURA	982°C	871°C	1315°C	400°C
VALOR K DE RESISTENCIA DE ROCE AL TORQUEAR	0,16	0,18	0,13	0,13
APROBACIONES**	CFIA	CFIA	ND	NSF H1 – CFIA
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	20 g 466863 (barra) 454 g 160796	20 g 466864 (barra) 368 g 135541 (aerosol) 454 g 235005	454 g 135543	227,2 g 1167237

¿QUÉ TIPO DE PROTECCIÓN ANTI-SEIZE SE NECESITA?



* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 | **NSF International: National Sanitary Foundation | ABS: American Bureau of Shipping | CFIA: Canadian Food Inspection Agency | ULC: Classified for Canada



TIPS

Lubricantes y antiengrane

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

LOCTITE® SUPER LUB	LOCTITE® VIPER LUB	LOCTITE® EXTREME PRESSURE	LOCTITE® GEAR, CHAIN AND CABLE LUBRICANT	CARACTERÍSTICAS
Lubricante. Penetra y remueve la grasa, polvo, depósitos de carbón y la corrosión. Previene la corrosión. Usos típicos: liberar piezas agripadas por oxidación, lubricar y proteger contra moho en tuercas, tornillos, herramientas, etc.	Grasa sintética de alto desempeño. Para propósitos múltiples Grado NLGI 2. Diseñada para uso como lubricante de larga vida para proporcionar una protección superior en aplicaciones industriales.	Grasa multipropósito. Formulada para ser sometida a aplicaciones con presiones extremas. Lubrica los engranajes, los cojinetes y las bridas. Mantiene la viscosidad a bajas temperaturas. No endurece luego de enfriarse.	Protege y prolonga la vida de engranajes, cadenas y cables de acero. Repele la suciedad, arena y polvo evitando ser expulsado por fuerza centrífuga. Limpia, lubrica y protege todos los tipos de cadenas del rodillo que funcionan sin protección.	
Beige	Blanco opaco	Ambar	Celeste	COLOR
ND	204 °C	232°C	121°C	RESISTENCIA A TEMPERATURA
NA	NA	NA	NA	VALOR K DE RESISTENCIA DE ROCE AL TORQUEAR
ND	NSF H1 – CFIA	ND	ND	APROBACIONES**
100 ml 729661 300 ml 1035533	287 g 502360	411,8 g 209753	340 g 209796	CÓDIGOS Y PRESENTACIONES

CUADRO DE APLICACION DE LUBRICANTE

PRODUCTO	RESISTENCIA A LA TEMPERATURA	EQUIPOS QUE MANEJAN ALIMENTOS	PIEZAS CON AJUSTE DESLIZANTE	ALTA TEMPERATURA	CONDUCTOR ELÉCTRICO	EQUIPOS ELÉCTRICOS	ENGRANAJES, COJINETES, CABLES Y TRANSPORTADORES	PARA COJINETES DE ALTA VELOCIDAD	PARA VELOCIDADES BAJAS Y ALTAS CARGAS	EQUIPOS CONDUCIDOS POR CADENAS
LOCTITE® VIPER LUBE	204 °C ¹ 260 °C ²	●	●	●	●	●	●	●	●	●
LOCTITE® GEAR, CHAIN AND CABLE LUBRICANT	121 °C						●			●
LOCTITE® EXTREME PRESSURE GREASE	232 °C			●				●	●	
LOCTITE® FOOD GRADE GREASE	232 °C	●		●				●		

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

CUADRO DE APLICACION ANTIENGRANE

PRODUCTO	MÁXIMAS PROPIEDADES ANTIENGRANE	RESISTENCIA A TEMPERATURAS ALTAS EXTREMAS (DE 1000 °C A 1300 °C)	RESISTENCIA QUÍMICA EXTREMA	CONDUCTORES DE ELECTRICIDAD	ALUMINIO Y METALES BLANDOS	ACERO INOXIDABLE	METAL-FREE FORMULATION	COPPER-FREE FORMULATION
LOCTITE® C5-A	●			●	●	●		
LOCTITE® 767 SILVER GRADE ANTI-SIZE	●			●	●	●		
LOCTITE® 771 NICKEL ANTI-SIZE	●	●	●	●		●		●
LOCTITE® FOOD GRADE ANTI-SIZE	●				●	●	●	●

● Opción posible | ● Opción preferida | ● Opción aceptable

Recubrimientos

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



	LOCTITE® COLOR GUARD RED	LOCTITE® COLD GALVANIZING	LOCTITE® MAXI COAT	LOCTITE® EXTEND RUST TREATMENT
CARACTERÍSTICAS	Recubrimiento termoplástico líquido. Seca formando un revestimiento protector de piezas y equipos duradero y flexible como el caucho. Inhibe la oxidación y la corrosión. A base de solvente modificado.	Compuesto líquido en aerosol. Protege de la oxidación y corrosión. Resiste condiciones severas, la corrosión por sal y agua. Recubrimiento flexible. No se amarillenta, mancha, fractura, ni descascara.	Cera en aerosol formulada como protección anticorrosiva para piezas metálicas. Brinda una protección contra la humedad, las sales y otros agentes que fomentan el proceso de oxidación. Removible con vapor o solventes base petróleo.	Recubrimiento de látex. Detiene la oxidación, protege la superficie y actúa como primer para el recubrimiento final. Para exposiciones en el exterior sin recubrimiento en ambientes normales y con recubrimiento para ambientes severos.
COLOR	Rojo	Gris Claro	Marrón	Blanco
TEMPERATURA DE TRABAJO [°C]	93	204	93	121
TIEMPO DE SECADO	30 min. – 4 h	15 min.	3 h – 6 h	Superficial en 2 a 3 minutos
TIEMPO DE CURADO	24 h a temperatura ambiente	24 h a temperatura ambiente	Capa cerosa	24 h a temperatura ambiente
MÉTODO DE APLICACIÓN	Inmersión – Pincel	Aerosol	Aerosol	Pincel – Atomizador
APROBACIONES**	CFIA	CFIA	CFIA	ABS – CFIA
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	430 ml 338130 3,78 l 338131	426 g 209802	340 g 209750	3,78 l 160802



Nuevo

BENEFICIOS DEL USO DE RECUBRIMIENTOS LOCTITE®

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

MODO DE USO LOCTITE® EXTEND RUST TREATMENT

Remueva el óxido suelto de la superficie. Aplique con pincel o por spray **Loctite® Extend Rust Treatment** sobre toda la superficie a tratar. El producto al aplicarlo es de color claro cercano al blanco. Transcurridos 10 o 15 minutos, el color del producto debe virar al negro por reacción química con los óxidos de hierro. Al realizar este proceso se detiene la oxidación del metal, aunque sin embargo se recomienda la utilización de recubrimientos adicionales para garantizar una reparación duradera en aquellas piezas expuestas al medio ambiente



Muestra tratada con Loctite® Extend Rust Treatment en un 50% de su superficie y el resto sin tratar.



Resultado de un ensayo de 6 meses en niebla salina.



Resultado de una muestra tratada luego de un año en un ambiente con elevada humedad relativa.



Resultado de una muestra tratada luego de 18 meses en un ambiente con elevada humedad relativa.

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 | **NSF International: National Sanitary Foundation | ABS: American Bureau of Shipping | CFIA: Canadian Food Inspection Agency | ULC: Classified for Canada



TIPS

Recubrimientos

- Cubra toda la superficie de las piezas con Loctite® Maxi Coat, incluso aquella zona donde la pieza es apoyada o suspendida.
- Luego de aplicar Loctite® Extend Rust Treatment es conveniente cubrir la pieza con un agente protector.

LOCTITE® BELT DRESSING	LOCTITE® COPPER GASKET	LOCTITE® AERODAG CERAMISHIELD	LOCTITE® FIXMASTER RAPID RUBBER REPAIR	
Prolonga la vida de la correa, penetrando las fibras de la cuerda de las correas "V" restaurando la flexibilidad. Previene el Resbalamiento debido al calor, al frío, a la humedad, al polvo y al esmalado. Elimina el chirrido y el deslizamiento.	Adhesivo/sellador en aerosol que ayuda a disipar el calor y evita el quemado de juntas. Contiene cobre metálico para mejorar la transferencia de calor. Resiste fluidos de mecánica, incluyendo nafta. No corrosivo	Recubrimiento de secado rápido al exponerse al aire. Larga duración. Baja conductividad térmica. El envase en aerosol permite una fácil aplicación.	Adhesivo, sellador, reparador base uretano. Extramadamente resistente, de curado rápido, forma uniones permanentes en gomas, uretanos, PVC, metales, vidrios, mamposterías y plásticos. Su envase auto mezclable permite aplicaciones rápidas especialmente en cintas transportadoras y otras piezas de goma expuestas a la intemperie.	CARACTERÍSTICAS
Blanco	Cobre	Blanco	Negro	COLOR
93	-45 a 260		-29° a 82,2° o	TEMPERATURA DE TRABAJO °C
ND	ND	5 – 10 seg	1 min.	TIEMPO DE SECADO
ND	ND		2 hs	TIEMPO DE CURADO
Aerosol	Aerosol	Aerosol	Pistola Aplicadora	MÉTODO DE APLICACIÓN
CFIA	ND		N/A	APROBACIONES**
340 g 226595	256 g 502911	275 g 1196938	400 ml 428557	CÓDIGOS Y PRESENTACIONES

LOCTITE® FIXMASTER RAPID RUBBER REPAIR

Instrucciones de uso

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

- Gran resistencia a la tracción y al peeling.
- Excelente adhesión
- Envase innovador que facilita la aplicación y elimina residuos.
- Flexible – Elongación 360%
- Más resistente
- Impermeable – excelente resistencia a la intemperie

Aplicaciones típicas

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

COLOR	Negro
TEMP. MÁXIMA DE TRABAJO	180° F
% DE ELONGACIÓN	360
DUREZA SHORE A	81
CURADO FUNCIONAL	12 hs
TIEMPO DE TRABAJO	1min

APLICADOR RECOMENDADO



Loctite® Aplicador manual para cartuchos dual de 400 ml 1:1 y 1:2

Código: 1372751

Limpiadores

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



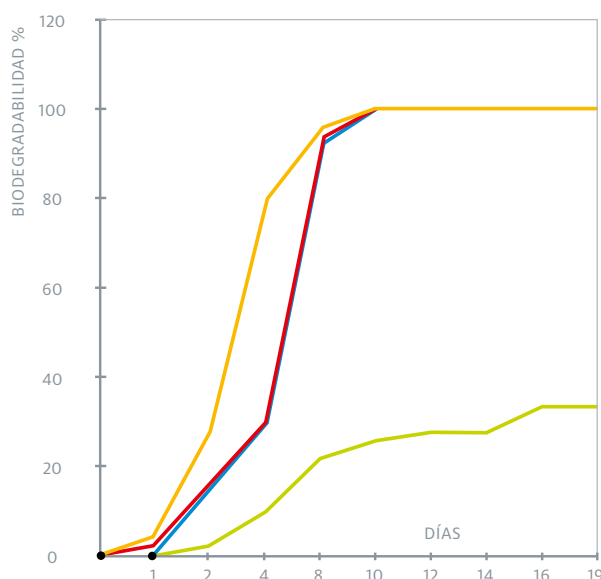
	LOCTITE® 790-CHISEL PAINT STRIPPER	LOCTITE® 7070-ODC FREE CLEANER & DEGREASER	LOCTITE® NATURAL BLUE
CARACTERÍSTICAS	Removedor de juntas químicas, siliconas, aceite seco, grasa, pintura, barniz, etc. Limpia el metal para aplicar juntas nuevas, eliminando el lijado. No corrosivo en aluminio. No puede utilizarse en plásticos o fibras sintéticas.	Disolvente sin CFC, no acuoso, diseñado para limpieza y desengrasado de las superficies a adherir. Para limpieza general en la industria. Elimina grasas, aceites, líquidos lubricantes, virutas y polvo metálicos.	Limpiador y desengrasante acuoso biodegradable concentrado. Contiene solventes no peligrosos que se diluyen con agua para cumplir con una variedad amplia de aplicaciones de limpieza industrial.
COLOR	Blanco espumoso	Incoloro	Azul
SOLVENTE	Metileno Clorado	Derivados del petróleo	Agua
TIEMPO DE SECADO	NA	2 min	Tiempo de evaporación del agua sobre la superficie a limpiar.
TIEMPO DE ACTUACIÓN	10 min	30 min	30 min
MODO DE USO	Aplicar en forma vertical sobre la superficie. Dejar actuar de 5 a 10' para que forme espuma. Eliminar la junta vieja con una espátula. Limpiar la brida con un trapo limpio.	Pulverizar abundantemente sobre las zonas a adherir. Frotar las superficies húmedas con un paño limpio. Dejar evaporar. Aplicar el adhesivo después del secado y ensamblar.	Diluir con agua caliente o fría. Mojar o rociar las piezas y enjuagar con agua limpia. NOTA: El comportamiento óptimo se obtiene con concentraciones altas, dilución con agua caliente, agitación o raspado y contacto amplio con la superficie.
APROBACIONES**	ND	NSF K1	CFIA
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	511 g 135544	473 ml 135310	3,78 l 209804 19 l 1131593 208 l 1135614

GRÁFICO DE BIODEGRADABILIDAD EN EL TIEMPO DEL LOCTITE® NATURAL BLUE

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

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

Ref: Portaria nº120 – Secretaria de Vigilância Sanitária – Ministério de Saúde de Brasil



* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 | **NSF International: National Sanitary Foundation | ABS: American Bureau of Shipping | CFIA: Canadian Food Inspection Agency | ULC: Classified for Canada



TIPS

Limpiadores

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

LOCTITE® ORANGE	LOCTITE® LIMPIA CONTACTOS ELÉCTRICO	LOCTITE® PRO STRENGTH PARTS CLEANER	
Limpiador de manos industrial con piedra pómez. Biodegradable. No contiene disolventes derivados del petróleo. Posee aroma a cítricos y no contiene fragancia artificial. Contiene aloe vera, lanolina y aceite de joroba.	Limpiador de contactos eléctricos. Rápida evaporación. Remueve grasa, aceites y otros contaminantes. No deja residuos. Previene fallas de malos contactos.	Limpiador multipropósito en aerosol. Penetra, disuelve y elimina el aceite y la grasa de las piezas. Se seca rápidamente y no deja residuos. No contiene sustancias químicas que agotan el ozono (ODC).	CARACTERÍSTICAS
Blanco	Incoloro	Incoloro	COLOR
Agua	Alcohol Isopropilico e Isohexano	Tetracloroetileno	SOLVENTE
		1 min. – 5 min.	TIEMPO DE SECADO
			TIEMPO DE ACTUACIÓN
Frotar las manos con Loctite® Orange (no utilizar agua) hasta que la suciedad o grasa se disuelva. Secar o enjuagar con agua.	Sostenga el envase a una distancia de 15 a 20 cm de la superficie a ser limpiada, aplique el producto abundantemente y deje secar. Utilice la extensión en la válvula pulverizadora para aplicaciones precisas o de difícil acceso. En cualquier situación se recomienda que el equipo, donde el producto será aplicado, no se encuentre alimentado por corriente eléctrica.	Rociar de 30 a 45cm.	MODO DE USO
ND	ND	ND	APROBACIONES**
4 kg 394833 (piedra pómez)	300 ml 1465647	538 g 234941	CÓDIGOS Y PRESENTACIONES

COMPATIBILIDAD DEL LIMPIADOR DE CONTACTOS ELÉCTRICOS NO FLAMABLE CON PLÁSTICOS Y ELASTÓMEROS

(Probado de acuerdo al método ASTM543-87)

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

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

Productos especiales

Loctite® complementa su familia de adhesivos, selladores, recubrimientos y grasas, con una amplia gama de productos que brindan una solución adecuada y duradera a problemas usuales de mantenimiento.



	LOCTITE® FIXMASTER PIPE REPAIR KIT	LOCTITE® MAXIMUM STRENGTH ADHESIVE	LOCTITE® O´RING KIT
CARACTERÍSTICAS	Kit para reparaciones temporales de metal, plástico y tuberías compuestas. Para reparaciones en campo en pocos minutos sin uso de herramientas o personal especializado. Contiene un Metal Magic™ y una cinta de fibra de vidrio impregnada de uretano.	Adhesivo de contacto en spray. Adhiere superficies porosas y no porosas resistiendo el agua y la humedad. Seca rápidamente, permitiendo uniones reposicionables y permanentes. No se encoge ni escurece. Alta resistencia y alta temperatura.	Kit para reemplazar o reparar O´rings. Elimina la necesidad de un inventario de diferentes tamaños de O´rings, ya que permite crearlos en el acto. La unión formada es resistente al agua y al aceite. El Kit contiene: — adhesivo instantáneo Loctite® 404 — solución protectora de la unión contra la humedad — limpiador solvente — regla medidora ranurada con cuchilla — 93 cm. de cada uno de los diámetros más comunes de cordón Buna N.
COLOR	Amarillo Neón	Transparente	Negro
TIEMPO DE CURADO	30 min	15 min. – 20 min. (secado)	30 min
TEMPERATURA MÁX. [°C]	120	77	82
COBERTURA	ND	ND	ND
APROBACIONES**	CFIA	ND	CFIA
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	2" x 1,8 m 209818 4" x 3,6 m 269078	476 g 476035	1 kit 228171

MODO DE USO LOCTITE® FIXMASTER PIPE REPAIR KIT



- Suprime la presión de la línea y seque el área a ser reparada.
- Para mejores resultados, limpie y prepare el área cuidadosamente de la siguiente manera:
 - Desgaste la zona de la cañería que se encuentra dañada con tela esmeril, disco o lima, hasta llegar al metal blanco y dejar rugosidad importante en toda la zona.
 - Limpie la zona con acetona o solvente no graso.
 - Para una mejor performance, la zona a preparar debe ser 3 o 4 veces mas grande que la zona dañada.
- Para obturar pérdidas de baja presión o rellenar fisuras, utilice la masilla epoxy **Loctite® Metal**

Magic Steel® que se provee en el kit. La adhesión mecánica producida por la rugosidad y limpieza es crítica para asegurar un buen resultado del trabajo. Colóquese guantes para evitar trasladar oleosidad de la piel. Remueva la cobertura de la barra y mezcle amasando la barra en direcciones opuestas hasta lograr un color uniforme. **4.** Presione con firmeza la masilla dentro del orificio o grieta, y por toda la zona preparada. **5.** Sin quitarse los guantes, retire la cinta amarilla del sachet metalizado y sumérjala en agua a temperatura ambiente por un periodo de 20 segundos. No abra el sachet antes de tener la masilla aplicada dado que la

resina que impregna la cinta comienza a endurecer en contacto con la humedad ambiente. Una vez pasado este tiempo, retire la cinta del agua. **6.** Coloque la cinta firmemente enrollándola alrededor del área donde se colocó la masilla. La cinta debe dar al menos 4 vueltas alrededor de la zona preparada. El kit se provee de 2" o 4" de ancho de cinta para cubrir todas las necesidades. Presione con los guantes la cinta para forzar al adhesivo de coloración amarilla a entrar por los orificios que se encuentran entre las fibras de la cinta, hasta que esta pierda el tacking. **7.** Espere 30 minutos antes de colocar la instalación en servicio.

* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 | **NSF International: National Sanitary Foundation | ABS: American Bureau of Shipping | CFIA: Canadian Food Inspection Agency | ULC: Classified for Canada

Desmoldantes

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

Desmoldantes

- Se recomienda esperar 30 días una vez terminado un molde nuevo para aplicar Loctite® Frekote.
- En días de mucha humedad o con lluvia, se recomienda climatizar el ambiente para reducir la humedad relativa.

TIPS

	LOCTITE® FREKOTE 700 NC	LOCTITE® FREKOTE WOLO	LOCTITE® FREKOTE LIFFT I	LOCTITE® FREKOTE FMS
CARACTERÍSTICAS	Agente desmoldante versátil. Alto grado de deslizamiento en moldes de formas problemáticas. Desmolda resinas epóxicas, polyester, hule natural y sintético, resinas termofijas y plásticos roto-moldeables. No contiene Clorofluorocarbonos.	Desmoldante polimérico. Proporciona múltiples desmoldadas en todo tipo de resinas poliéster. Aplicación rápida y sencilla. Curado rápido. Bajo acumulamiento (bulid up). No necesita sellado.	Agente desmoldante a base de silicona. Ofrece propiedades desmoldantes superiores y excelente terminación conservando los detalles del molde. Puede ser aplicado sobre moldes de acero, aluminio, epoxy, cerámica, etc.	Sellador para moldes de resina polyester, epóxica y reforzadas con fibra de vidrio, moldes no tratados o nuevos, con microporosidad y otras pequeñas imperfecciones en la superficie. No contiene ciorofluorocarbonados ni solventes ciorados.
COLOR	Transparente	Transparente	Ámbar	Transparente
SOLVENTES	Hidrocarburo alifático, dibutileter	Nafta	Nafta	Hidrocarburo alifático, dibutileter
TIEMPO DE VIDA	12 meses	12 meses	16 meses	12 meses
TERMINACIÓN	Brillante	Brillante	Semi-brillante	ND
TEMPERATURA DE APLICACIÓN [°C]	13 – 135	15 – 45	20 – 60	15 – 60
OLOR	Hidrocarburo	Hidrocarburo	Hidrocarburo	Hidrocarburo
MODO DE USO	Aplicar a las superficies limpias de los moldes mediante rociado, con brocha o a mano con un paño de algodón limpio y sin hilos sueltos. Aplicar hasta 4 capas con un intervalo entre capas de 20 minutos. Retocar en caso necesario.	Aplicar con un paño limpio. Extender una capa líquida suave sobre la superficie del molde. Seguir aplicando el producto al molde extendiendo suavemente la película húmeda (10-30 segundos) hasta conseguir una capa fina y uniforme. Dejar que se evapore.	Sprayar, trapear o pincelar en una o dos manos continuas. Deje que el solvente evapore entre cada aplicación (de 0 a 60 segundos). Una vez seco, está listo para recibir la resina.	Aplicar a temperatura ambiente con un paño de algodón limpio y sin hilos sueltos. Extender una capa suave y húmeda, esperar 15 – 20 minutos y secar suavemente. Aplicar 1 – 3 capas dejando 15-20 minutos entre capas y después de la última.
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	3.78 l 548990	3.78 l 420481	208 l 420455	3.78 l 548976

CUADRO DE SELECCIÓN DE PRODUCTO

POLIÉSTER REFORZADO				EPOXY		
POLÍMERO COLADO		MOLDE CERRADO		MOLDE ABIERTO		MOLDEADO POR COMPRESIÓN VERIDOR/ VACÍO
Gel-Coat	Sin Gel-Coat	Brilliso Gel - Coat		Brilliso Gel - Coat		Molde Caliente
		Brilliso Gel - Coat		Brilliso Gel - Coat		Molde a temperatura ambiente
Loctite® Frekote Wolo	Loctite® Frekote 700 NC	Molde caliente	Temperatura ambiente	Trapeado		Loctite® Frekote 700 NC
		Loctite® Frekote 700 NC	TRAPEADO	Loctite® Frekote Wolo		Sin transferencia
			Loctite® Frekote Wolo			Loctite® Frekote 55 NC

Mantenimiento y reparación de pisos y concreto

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

Mantenimiento y reparación de pisos y concreto

- En aplicaciones verticales varíe la consistencia de Loctite® Fixmaster® Magna – Crete®.
- Utilice Loctite® Fixmaster® Magna – Crete® para aplicaciones de almacenamiento frío.
- Forme un cordón de respaldo en las orillas cuando rellene hoyos profundos.

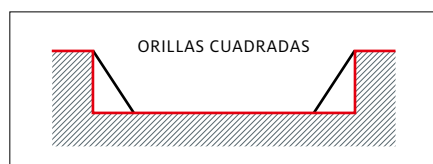
TIPS

	LOCTITE® FIXMASTER HIGH PERFORMANCE QUARTZ	LOCTITE® FIXMASTER MAGNA-CRETE	LOCTITE® BIG FOOT HEAVY DUTY PEDESTRIAN GRADE
CARACTERÍSTICAS	Epóxico para reparar y proteger pisos expuestos a ácidos concentrados, álcalis y solventes. Recomendado para restaurar y proteger concreto viejo.	Mezcla bicomponente de curado rápido para reparar concreto. Resistencia química a la mayoría de los líquidos y químicos. Adhiere concreto así como la mayoría de los materiales comunes de construcción incluyendo madera, vidrio y acero.	Antideslizante para áreas con elevado tránsito de peatones o tráfico ligero. Reduce resbalones y caídas en el lugar de trabajo, rampas, escaleras, áreas de ensamble, calzadas, vestuarios. Alto rendimiento, fácil y rápida aplicación. Resiste la gasolina, el aceite, los ácidos, los álcalis y los solventes alifáticos. Ignífugo una vez curado.
COLOR	Gris	Gris	Gris
COBERTURA	1,39 m ²	2 m ²	3,78 lt / 4,6 m ²
RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN	83 N/mm ²	90 N/mm ²	
TEMPERATURA DE TRABAJO [°C]	-29 a 66	-26 a 1.093	-29 a 60
TIEMPO DE TRABAJO	45 minuto Primer	5 a 20 minuto	
CURADO FUNCIONAL/CURADO TOTAL	60 min. Topcoat / 24 h	1 h – 2 h / 24 h	12 h / 72 h
APROBACIONES**	NA	NA	CFIA
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	19 Kg 209669	22,73 l 235573	3.78 l 209665

LOCTITE® FIXMASTER MAGNA-CRETE RECOMENDACIONES DE USO:

1. Etapa uno: preparación de la superficie

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



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

2. Etapa dos: mezcla del producto

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

3. Etapa tres: aplicación del producto

El Loctite® Fixmaster Magna-Crete® puede ser mezclado en una forma densa para ser resanable o mezclado en forma ligera para ser vertido en aplicaciones de auto-nivelaje.

Los productos autonivelantes y lechados son mezclados en el mismo envase que los contiene y después se vierten en la superficie que se va a reparar. La mezcla fluirá en las grietas y hoyos, y se autonivelarán. Los productos para pisos y lechados pueden ser vertidos con un espesor mínimo de ¼" y hasta 18".



* Pasaje Nm a Lb. In = Nm / 0,113 | **NSF International: National Sanitary Foundation | ABS: American Bureau of Shipping | CFIA: Canadian Food Inspection Agency | ULC: Classified for Canada

LOCTITE®



LOCTITE® FIXMASTER® ANCHOR BOLT GROUT HP

Adhesivo Epoxy bicomponente 100% sólido, diseñado para anclajes de varillas roscadas, pernos y barras de refuerzo. Las aplicaciones típicas incluyen anclajes de refuerzo y sísmicos, barras de unión de bloques de concreto, sujetadores de puertas, portones y ventanas.

- ▶ **ANCLAJE QUÍMICO PARA VARILLAS ROSCADAS**
- ▶ **EPOXI DE ALTA PERFORMANCE**
- ▶ **NO GOTEA**
- ▶ **FÓRMULA LIBRE DE SOLVENTES Y OLOR**
- ▶ **NO CONTRAE**
- ▶ **IDEAL PARA TRABAJOS EN FORMA HORIZONTAL, VERTICAL Y SOBRE CABEZA**
- ▶ **DESARROLLADO PARA ANCLAJES SÍSMICOS**
- ▶ **APLICABLE EN SUSTRATOS HÚMEDOS Y SUMERGIDOS**

Nombre	IDH	Presentación	Color	Temperatura de Aplicación	Tiempo de Trabajo	Curado Total
Anchor Bolt Grout HP	1108757	254,3 ml	Gris	2 - 46 °C	20 min.	4 hs

RECOMENDACIONES DE USO:

- 1.** Realice una perforación del diámetro y profundidad deseada (Consulte Tabla Guía)
- 2.** Asegúrese de que la superficie de la perforación esté limpia.
- 3.** Retire la tapa del cartucho de Loctite® Fixmaster® Anchor Bolt Grout HP. Deseche una pequeña cantidad de adhesivo para asegurar que tanto el material negro como el blanco fluyen libremente y de manera uniforme desde el cartucho.
- 4.** Coloque el pico mezclador del cartucho y deseche una pequeña cantidad de adhesivo en un recipiente antes de comenzar a llenar el agujero.
- 5.** Llene con adhesivo de ½ a ¾ partes de la profundidad del agujero.
- 6.** Inserte la varilla roscada en la parte inferior del agujero girando en sentido horario.
- 7.** No toque ni atornille hasta que el tiempo de curado recomendado haya pasado.



Excellence is our Passion



Henkel Argentina S.A.

Nicolás Avellaneda 1357

(B1642EYA) - San Isidro

Provincia de Buenos Aires - Argentina

Teléfono: (+5411) 4001-0100

Consultas: 0800-888-0213

www.loctite.com.ar



0800 888 0213



www.loctite.com.ar