

LOCTITE®
TEROSON®

CATÁLOGO GENERAL



Henkel

Henkel Adhesives Technology

LOCTITE®
BEYOND THE BOND



**LIBERA TU
POTENCIAL
CON LOCTITE®**



ÍNDICE DE CONTENIDOS

TRABADO DE ROSCAS	4
FIJACIÓN DE PARTES CILÍNDRICAS	6
SELLADO DE UNIONES ROSCADAS	8
FORMADORES DE JUNTAS PARA PIEZAS MECANIZADAS	10
SILICONAS	12
ADHESIVOS ESTRUCTURALES	14
ADHESIVOS INSTANTÁNEOS	15
ACTIVADORES Y ACELERADORES	16
LIMPIADORES	17
LUBRICANTES / PENETRANTES	18
ANTIADHERENTES / ANTI-SEIZE	20
RECUBRIMIENTOS	21
EPÓXICOS DE RESTAURACIÓN	22
COMPUESTOS ANTIDESGASTE	24
RESPALDO DE CORAZAS	26
PROTECCIÓN CONTRA ATAQUE QUÍMICO	27
MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN DE PISOS Y CONCRETO	28
SELLADO ESTRUCTURAL Y ADHESIVO DE PARABRISAS	29
EQUIPOS	30
GLOSARIO	31

TRABADO DE ROSCAS

Los traba roscas **LOCTITE®** proporcionan una solución práctica y económica para evitar el aflojamiento de pernos, tuercas o espárragos por efecto de las vibraciones, golpes y sobrecarga de trabajo. Brindan una seguridad que no puede ser alcanzada con elementos mecánicos convencionales, sin aumentar el peso del conjunto y reduciendo los costos de stock, ya que un solo frasco representa la solución para reemplazar múltiples elementos mecánicos para distintos diámetros de pernos, tuercas o espárragos.



LOCTITE® 290



LOCTITE® 222MS



LOCTITE® 242



LOCTITE® 243

Característica Principal

Recomendado para fijar pernos preensamblados por ejemplo de: calibración, conectores eléctricos y en general pernos hasta 1/2". También sella porosidades en soldadura y en metales.

Recomendado para fijación de baja resistencia en pernos de ajuste, poleas, sujetadores de herramientas, controladores, así como para pernos de metal poco resistentes como aluminio o bronce que pueden dañarse durante el desmontaje.

Efectivo en todos los tipos de pernos metálicos, previene el aflojamiento en partes que vibran como en bombas, pernos de soporte de motor, cajas de engranes, etc. Recomendado en donde se requiere desmontaje manual.

Útil en todos los tipos de pernos metálicos, previene el aflojamiento en partes sometidas a vibración. Recomendado en donde se requiere desmontaje manual. Úsese en roscas levemente aceitadas y acero inoxidable.

Color

Verde

Púrpura

Azul

Azul

Diámetro máx. del perno

Hasta 1/2"
(hasta 12.7 mm)

Hasta 3/4"
(6.4 mm)

De 1/4" a 3/4"
(6.4 a 19.1 mm)

De 1/4" a 3/4"
(6.4 a 19.1 mm)

Resistencia al desmontaje

Media / Alta

Baja

Media

Media

Viscosidad (CP)

37
Baja

1200 - 5000
Baja - tixotrópico

1200 - 5000
Baja - Tixotrópico

1300 - 3000
Media - Tixotrópico

Torque Quiebre/Residual

Quiebre: 10 Nm - 85 lb.in
Residual: 28 Nm - 250 lb.in

Quiebre: 6 Nm - 53 lb.in
Residual: 3 Nm - 30 lb.in

Quiebre: 12 Nm - 110 lb.in
Residual: 5 Nm - 43 lb.in

Quiebre: 26 Nm - 230 lb.in
Residual: 5 Nm - 40 lb.in

Tiempo de Curado 25°C

Fijación: 20 min.
Total: 24 hrs.

Fijación: 10 min.
Total: 24 hrs.

Fijación: 10 min.
Total: 24 hrs.

Fijación: 10 min.
Total: 24 hrs.

Temperatura Trabajo (°C)

-54 a 150 °C

-54 a 150 °C

-54 a 150 °C

-54 a 180 °C

Primer Recomendado

SF 7471

SF 7471

SF 7471

SF 7471

Presentaciones/Código

50 ml - 135392

50 ml - 135334

50 ml - 135355

10 ml - 135354
50 ml - 1329467

Aprobaciones

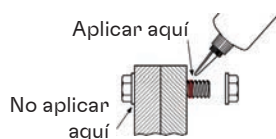
MIL-S-46163A
NSF/ANSI 61
NSF P1
CFIA
ASTM D-5363

MIL-S-46163A
NSF P1
CFIA
ASTM D-5363

MIL-S-46163A
NSF/ANSI 61
ASTM D-5363
NSF P1
ABS
CFIA

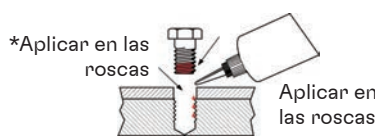
NSF/ANSI 61
NSF P1
CFIA

PERNOS PASANTES (PERNOS Y TUERCAS)



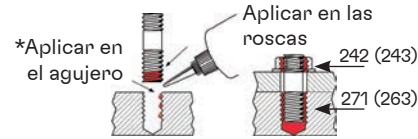
1. Limpie todas las roscas (perno y tuerca) con **LOCTITE® SF 7063**. 2. Rocíe todas las roscas con **LOCTITE® SF 7471** Activador T. Deje secar. 3. Seleccione el producto **LOCTITE®** Traba de Roscas con la resistencia adecuada. 4. Monte la tuerca en el perno. 5. Aplique varias gotas de Traba de Roscas en el área del perno donde quedará la tuerca apretada. 6. Ensamble y apriete la tuerca como siempre.

ORIFICIOS CIEGOS (PERNOS CON CABEZA, ETC.)



1. Limpie todas las roscas con **LOCTITE® SF 7063**. 2. Rocíe con **LOCTITE® SF 7471** Activador T. Deje secar. 3. Seleccione el producto **LOCTITE®** Traba de Roscas con la resistencia adecuada. 4. Aplique varias gotas en la rosca hembra en el fondo del agujero. 5. Aplique varias gotas en el perno. 6. Apriete como siempre.

ORIFICIOS CIEGOS (ESPÁRRAGOS, ETC.)



1. Limpie todas las roscas con **LOCTITE® SF 7063**. 2. Rocíe todos los hilos con **LOCTITE® SF 7471** Activador T. Deje que sequen. 3. Aplique varias gotas de Traba de Roscas **LOCTITE® 271** en el agujero. 4. Aplique varias gotas de 271 en las roscas del espárrago. 5. Instale los espárragos. 6. Coloque en posición la tuerca. 7. Aplique gotas de Traba de Roscas **LOCTITE® 243** en las roscas expuestas. 8. Apriete las tuercas como se requiera.

NOTA: Utilice **LOCTITE® 277** si el espárrago es de más de 1" de diámetro.

TIPS PARA TRABADO DE ROSCAS

- Los trabadores de roscas convencionales pueden ocasionar craking en algunos plásticos.



LOCTITE® 271



LOCTITE® 272



LOCTITE® 277



LOCTITE® 263

Característica Principal

Producto para aplicación de pernos de hasta 1" (25 mm). Requiere de herramientas manuales y calor localizado para separar las partes, para fijado de pernos para la suspensión, espárragos de prensa hidráulica, etc.

Soporta hasta 232°C, recomendado para ser aplicado en pernos de hasta 1 1/2" (38 mm). Requiere de herramientas manuales y calor localizado para realizar el desmontaje.

Producto para aplicación en pernos de hasta 1 1/2" (38 mm) antes del ensamble. Requiere de herramientas manuales y calor localizado para realizar el desmontaje o desensamblable.

Útil en todos los tipos de pernos metálicos, previene el aflojamiento en partes sometidas a vibración. Úsese en roscas levemente aceitadas y superficies poco activas, como acero inoxidable y superficies revestidas.

Color

Rojo

Rojo

Rojo

Rojo

Diámetro máx. del perno

De ¼" a 1"
(6.4 a 25.4 mm)

De ¼" a 1 ½"
(6.4 a 38 mm)

Hasta 1 ½"
(hasta 38 mm)

De ¼" a 1"
(6.4 a 25.4 mm)

Resistencia al desmontaje

Alta

Alta

Alta

Alta

Viscosidad (CP)

500
Baja

9500
Media

7000
Media

400 - 600
Baja

Torque Quiebre/Residual

Quiebre: 28 Nm - 250 lb.in
Residual: 31 Nm - 275 lb.in

Quiebre: 23 Nm - 200 lb.in
Residual: 25 Nm - 220 lb.in

Quiebre: 31 Nm - 275 lb.in
Residual: 31 Nm - 275 lb.in

Quiebre: 33 Nm - 290 lb.in
Residual: 33 Nm - 290 lb.in

Tiempo de Curado 25°C

Fijación: 10 min.
Total: 24 hrs.

Fijación: 30 min.
Total: 24 hrs.

Fijación: 60 min.
Total: 24 hrs.

Fijación: 10 min.
Total: 24 hrs.

Temperatura Trabajo (C°)

-54 a 150 °C

-54 a 232 °C

-54 a 150 °C

-54 a 180 °C

Primer Recomendado

SF 7471

SF 7471

SF 7471

SF 7471

Presentaciones/Código

10 ml - 135380
50 ml - 135381

50 ml - 88442

50 ml - 88448

50 ml - 1330585

Aprobaciones

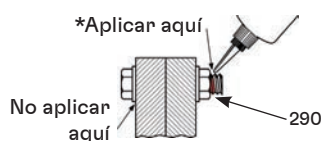
4MIL-S-46163A
UL classified for U.S.
ASTM D-5363
CFIA

CFIA

MIL-S-46163A
ASTM D-53630

NSF/ANSI 61 CFIA

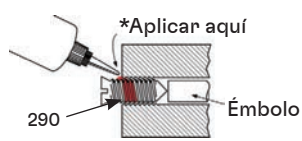
TUERCAS PREENSAMBLADAS



1. Limpie los pernos y tuercas con **LOCTITE® SF 7471**. 2. Apriete los componentes. 3. Apriete las tuercas como se requiere. 4. Aplique gotas de Trabador de Roscas **LOCTITE® 290** en la unión perno/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 perno/tuerca.

PERNOS DE AJUSTE



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

NOTA: Si el reajuste se dificulta - Aplique calor localizado a la tuerca o al perno aproximadamente a 230°C.

FIJACIÓN DE PARTES CILÍNDRICAS

Los fijadores de partes cilíndricas **LOCTITE®**, por su alta resistencia y variedad de viscosidades permiten la fijación de rodamientos, engranajes, poleas y bujes en forma sencilla, rápida y efectiva.



LOCTITE® 609

LOCTITE® 620

LOCTITE® 638

LOCTITE® 640

Característica Principal

Fijador de piezas cilíndricas. Aumenta la resistencia del prensado por interferencia. Curado rápido.

Fijador de piezas cilíndricas resistente a altas temperaturas. Ajustes deslizantes.

Fijador de piezas cilíndricas de alta resistencia, alta velocidad de curado. Máxima resistencia a temperatura ambiente.

Evita el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones en componentes cilíndricos. Para aplicaciones a altas temperaturas.

Color

Verde

Verde

Verde

Verde

Holgura diametral máxima (mm)

0.15 mm

0.40 mm

0.25 mm

0.10 mm

Resistencia al corte (PSI-Kg/cm²)

2300 - 162

2500 - 172

3600 - 250

3000 - 211

Viscosidad (CP)

125

8500

2500

600

Tiempo de Curado

Fijación: 10 min.
Total: 24 hrs.

Fijación: 60 min.
Total: 24 hrs.

Fijación: 20 min.
Total: 24 hrs.

Fijación: 60 min.
Total: 24 hrs.

Temperatura Trabajo (°C)

-54 a 150°C

-54 a 232°C

-54 a 150°C

-54 a 204°C

Primer Recomendado

SF 7471

SF 7471

SF 7471

SF 7471

Presentaciones/Código

50 ml - 135512

50 ml - 135514

50 ml - 1835936
2 Lt - 1803367

50 ml - 135520

Aprobaciones

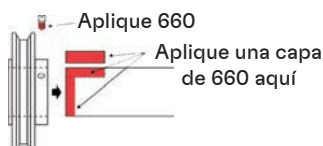
MIL-R-46082B
ASTM D-5363
CFIA

ABS
CFIA

CFIA
NSF P1

MIL-R-46082B
ASTM D-5363

ENSAMBLES DE CHAVETAS (SERVICIO PESADO)



ENSAMBLE

1. Limpie todas las partes con **LOCTITE® SF 7063**. 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 perno. 5. Apriételo. 6. Deje que transcurran 30 minutos antes de poner en servicio el ensamble.

NOTA:

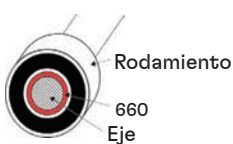
• Si la holgura excede de 0.12 mm, use **LOCTITE® SF 7471 (T)** en el área apropiada (eje o chavetero).

• 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. Remueva 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® SF 7063**. 3. No utilice **LOCTITE® SF 7471 (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 DESGASTADO

Siga las instrucciones anteriores excepto: 1. Determine la holgura radial. 2. Si la holgura radial excede 0.12 mm, se debe utilizar **LOCTITE® SF 7471 (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. Remueva como se acostumbra o con extractor. 2. Si es necesario, aplicar calor localizado (232°C durante 5 minutos). Remueva mientras está caliente.

AJUSTE DESLIZANTE (EN ALOJAMIENTOS)



ORIGINAL

1. Seleccione el componente adecuado para el eje. 2. Maquine para reducir el D.E. del componente o incrementar el D.I. de la caja a fin de permitir un ajuste deslizante diametral aproximado de 0.05mm-0.10mm. 3. Limpie todas las piezas con **LOCTITE® SF 7471 (T)**. 4. No utilice Primer N. 5. Aplicar varios cordones de **LOCTITE® 660** al diámetro exterior del componente. 6. Instale el componente con un movimiento giratorio. 7. Limpie el exceso. 8. Deje que transcurran 2 horas antes de poner el ensamble de nuevo en servicio.

DESGASTADA

Procedimiento idéntico al ajuste deslizante original, excepto: 1. Determine la holgura radial máxima. 2. Si la holgura radial excede 0.12 mm, se debe usar **LOCTITE® SF 7471 (T)**. 4. Tome las medidas necesarias para mantener la concentricidad en el caso de holguras grandes. 5. Las holguras grandes requieren tiempos de curado más largos (30-60 minutos). 6. El **LOCTITE® 660** NO SE RECOMIENDA para holguras radiales de más de 0.25 mm.

DESENSAMBLE

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

TIPS PARA FIJACIÓN DE PARTES CILÍNDRICAS

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



LOCTITE® 660



LOCTITE® 680

Característica Principal

Evita el aflojamiento y las fugas producidas por impactos y/o vibraciones en componentes cilíndricos.

Fijador de piezas cilíndricas de resistencia alta, para piezas ajustadas (bajas holguras). Evita aflojamiento y fugas, por impacto vibraciones.

Color

Gris Metálico

Verde

Holgura diametral máxima (mm)

0.5 mm

0.38 mm

Resistencia al corte (PSI-Kg/cm²)

2500 - 172

2800 - 193

Viscosidad (CP)

250000/1500000 Tixotrópico

1250

Tiempo de Curado

Fijación: 20 min.
Total: 24 hrs.

Fijación: 30 min.
Total: 24 hrs.

Temperatura Trabajo (°C)

-54 a 150°C

-54 a 150°C

Primer Recomendado

SF 7471

SF 7471

Presentaciones/Código

50 ml - 555337

50 ml - 1835201

Aprobaciones

CFIA
NSF P1

NSF
ANSI 61
ABS

ENSAMBLE POR INTERFERENCIA

ESTÁNDAR

1. Limpie el diámetro exterior del eje y el diámetro interior del componente con **LOCTITE® SF 7063**. 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 utilice anti-aferrante o producto similar.

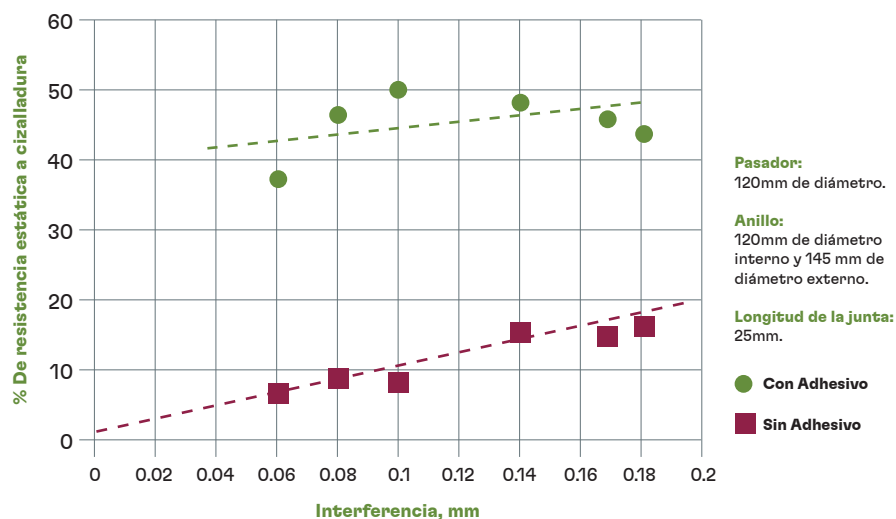
3. Preense como siempre. Limpie el exceso. 4. No se requiere tiempo de curado.

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

MONTAJE POR AMBAS CARAS

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

COMPARACIÓN DE MONTAJES POR CONTRACCIÓN EN CALIENTE CON Y SIN ADHESIVO



SELLADO DE UNIONES ROSCADAS

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



LOCTITE® 565



LOCTITE® 567



LOCTITE® 569

Característica Principal

Sellador en pasta con teflón líquido, de baja resistencia y alta viscosidad. Diseñado para el sellado y prevención de fugas en tuberías y accesorios metálicos en líneas hidráulicas y neumáticas.

Sellador en pasta con teflón líquido para altas temperaturas. Diseñado para el sellado de conexiones roscadas de acero inoxidable, aluminio y otros metales. Baja resistencia para un fácil desensamble y soporta una ligera contaminación oleosa.

Sellador de baja viscosidad para conexiones hidráulicas y neumáticas. Diseñado para sellar hilos finos de accesorios. No contiene rellenos y tiene buena resistencia química.

Color

Pasta blanca

Pasta blanca

Líquido café

Tamaño máximo de rosca

2"

3"

2"

Viscosidad (CP)

175,000 a 525,000

540,000

400

Temperatura Trabajo (°C)

-54 a +150 °C

-54 a 204°C

-54 a 150°C

Máx. resistencia a presión (PSI)

10,000

10,000

10,000

Tiempo de curado

Fijación: 4h
Total: 72 h

Fijación: 4 hrs.
Total: 72 hrs.

Fijación: 4 hrs.
Total: 72 hrs.

Primer Recomendado

SF 7649

SF 7649

SF 7471

Presentaciones/ Código

250 ml - 88552
50ml 88551

50 ml - 2078730

50 ml - 135492

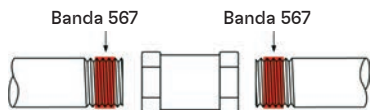
Aprobaciones

UL, ULC y NSF 61

CSA International
UL classified for US
UL Classified for Canada,
ABS, CFIA, NSF/ANSI 61

CFIA

CONEXIONES ESTÁNDAR (TUB. HIDRÁULICAS O NEUMÁTICAS)



1. Limpie las piezas de contaminantes, si es necesario, rocíe **LOCTITE® SF 7649** en las partes roscadas (macho y hembra). Dejar secar

NOTA: El Primer no es necesario para piezas de latón.

2. Aplique una banda de Sellador de Roscas **LOCTITE® 567** 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 1,000 psi*, espere 30 minutos antes de presurizar.

* Dependiendo de las condiciones

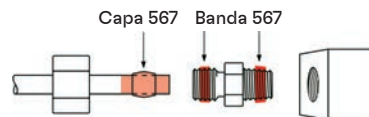
NOTA:

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

sellador de roscas **LOCTITE® 565**.

- Para sistemas de filtración fina que requieren cero contaminación, usar sellador Hidráulico/Neumático **LOCTITE® 569**.
- Si se van a sellar productos químicos o bases/ácidos fuertes, consulte la tabla de compatibilidad de fluidos en www.henkel-adhesives.com/pe/
- No lo utilice en tuberías que conducen oxígeno u oxidantes fuertes (cloro) ni en tuberías de PVC o ABS.

CONEXIONES CON VIOLAS



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® SF 7649** Primer N. Deje secar. 3. Aplique una capa delgada de Sellador de Roscas **LOCTITE® 567** en el lugar del tubo donde se localizará la virola. 4. Deslice la virola hacia adelante sobre el tubo cubierto de sellador **LOCTITE® 567**. 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® 567**. 6. Aplique una pequeña banda de sellador **LOCTITE® 567** en las roscas macho. 7. Ensamble y apriete normalmente.

TIPS PARA SELLADO DE ROSCAS

- Para asegurar una correcta aplicación, se aconseja colocar el sellador sobre la rosca dando una vuelta completa sobre la misma.

TIPOS DE ROSCA



NPT ESTÁNDAR AMERICANA, APRETADA CON LLAVE

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



ROSCA EUROPEA

2. Tipo europeo, hembra paralela y macho cónico.



NPTF DE SELLADO EN SECO, APRETADA A MANO NPTF DE SELLADO EN SECO, APRETADA CON LLAVE

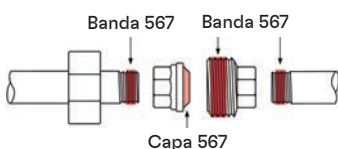
3. Estándar americana de sellado en seco. Este tipo tiene la misma forma general que las roscas cónicas pero con el cono truncado.



ROSCA CILÍNDRICA APRETADA CON LLAVE

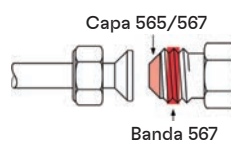
4. Roscas rectas según normas europeas y americanas - métricas o SAE.

CONEXIONES DE TUBERÍAS O CAÑERÍAS



1. Desarme y rocíe todos los componentes con **LOCTITE® SF 7649 Primer N**. Deje que sequen. 2. Aplique una capa delgada de Sellador de Tuberías **LOCTITE® 567** en la cara de la conexión. 3. Aplique una banda de Sellador de Tuberías **LOCTITE® 567** en las roscas macho. 4. Ensamble las piezas de modo que queden bien apretadas.

CONECTORES CON ASIENTOS CÓNICOS



1. Desensamble y si es necesario, rocíe todos los componentes con **LOCTITE® SF 7649 Primer N**. Deje secar. 2. Aplique una capa delgada de Sellador de Roscas **LOCTITE® 567** en la cara del conector. 3. Aplique una banda de sellador en las roscas macho. 4. Ensamble los componentes apretadamente.

EXTREMOS DE MANGUERAS (NEUMÁTICAS E HIDRÁULICAS)



1. Si es necesario, rocíe las roscas del adaptador con **LOCTITE® SF 7649 Primer 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 Sellador de Roscas puede atacar a los tubos plásticos.

FORMADORES DE JUNTAS PARA PIEZAS MECANIZADAS

Los formadores 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® 2892



LOCTITE® 518



LOCTITE® 510



LOCTITE® 5127 HIGH FLEX

Característica Principal

Sellador acrílico viscoso que mejora la fiabilidad del sellado de bridas al superar las deficiencias de varios productos de juntas.

Sellador de juntas tixotrópico, de curado rápido y resistencia media. Resiste bajas presiones inmediatamente después del montaje. Puede utilizarse en aluminio.

Sellador de juntas de resistencia media. Máxima resistencia a la temperatura y productos químicos.

Es una junta flexible de forma in situ que proporciona resistencia a altas temperaturas y más flexibilidad.

Color

Azul

Rojo

Rosado

Azul

Holgura máxima (mm)

0.25mm

0.25 mm sin primer
1.27 con primer

0.25 mm sin primer
0.51 mm con primer

0.25mm

Resistencia a la tracción (km/cm²)

14

85

76

20

Viscosidad (CP)

4,600,000

800,000 - 3,750,000
Tixotrópico

188,000 - 500,000
Tixotrópico

100,000 - 500,000
Tixotrópico

Temperatura trabajo (°C)

-54 a 150°C

-54 a 150°C

-54 a 204°C

-54 a 150 °C

Tiempo de curado

Igual a los otros dos

4 - 24 hr. sin primer
30 min. - 4 hr. con primer

4 - 24 hr. sin primer
30 min. - 4 hr. con primer

4 - 24h sin primer
1 - 24h con primer

Primer Recomendado

SF 7471

SF 7471

SF 7471

SF 7471

Presentaciones/Código

50 ml - 544027

50 ml - 2096064
300 ml - 2096061

50 ml - 135474

50 ml - 555354

Aprobaciones

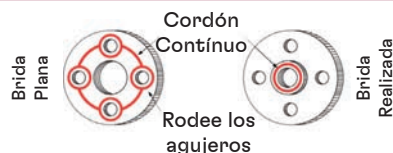
N/A

NSF/ANSI 61
CFIA

UL classified for U.S.

N/A

SELLADO DE JUNTAS RÍGIDAS DE FUNCIÓN



1. Remueva la junta vieja y otros contaminantes con **Removedor de Juntas LOCTITE® SF 790 CHISEL**. De ser necesario utilice técnicas mecánicas de remoción.

NOTA: No esmerile.

2. Limpie ambas caras con Limpiador/Desengrasante 3. Rocíe **LOCTITE® SF 7649** 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 pernos con sellador, si se considera apropiado.

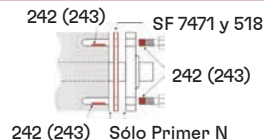
5. Junte las piezas, ensámblas y apriételas conforme se requiera.

NOTA: No es necesario que se ensamblen 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 (2,500 a 5,000 psi) - 24 horas.

SELLADO DE FLANGES CON EMPAQUETADURAS



1. Remueva la junta vieja y otros contaminantes con **Removedor de Juntas LOCTITE® CHISEL**. De ser necesario utilice técnicas mecánicas de remoción.

NOTA: No esmerile.

2. Limpie ambas caras con Limpiador/Desengrasante 3. Rocíe **LOCTITE® SF 7649** en las dos caras y en ambos lados de la empaquetadura precortada. Deje secar de 1-2 minutos. 4. Unte el Formador de Juntas en ambas caras de la empaquetadura precortada con una espátula limpia. 5. Coloque la empaquetadura revestida en la superficie y ensamble las piezas de inmediato.

TIPS PARA FORMADORES DE JUNTAS

- Aplique formando un cordón continuo. El exceso de sellador no garantiza un buen sellado.
- Para remover el producto utilice Eliminador de Juntas **LOCTITE® SF 790** Chisel Paint Stripper.



LOCTITE® SF 790 CHISEL PAINT STRIPPER

Característica Principal

Removedor de juntas químicas, siliconas, aceite seco, grasa, pintura, barniz, entre otros. Limpia el metal para aplicar juntas nuevas, eliminando el lijado. No corrosivo en aluminio. No puede utilizarse en plásticos o fibras sintéticas.

Color

Blanco espumoso

Holgura máxima (mm)

N/A

Resistencia a la tracción (km/cm²)

N/A

Viscosidad (CP)

N/A

Temperatura trabajo (°C)

N/A

Tiempo de curado

N/A

Primer Recomendado

No requiere

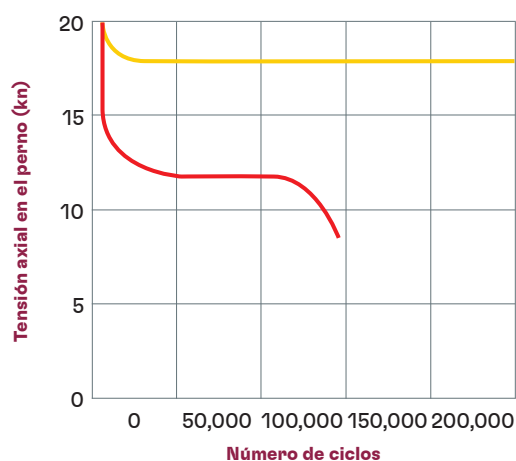
Presentaciones/ Código

510 gr. - 135544

Aprobaciones

CFIA

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 perno.

Adhesivo sellador curado por reacción anaeróbica

Sellador sólido de acuerdo a DIN 3754

SILICONAS

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® SI 593 BLACK RTV

Característica Principal

Sellador de silicona de gran elongación, resistente a la luz UV. Protege contra la humedad y contaminantes.

Color	Negro
Holgura máxima (mm)	6 mm
Resistencia a la tracción (km/cm ²)	> = 12
Dureza (Shore A)	31
Elongación (%)	> = 600
Viscosidad (CP)	Pasta
Temperatura Trabajo (°C)	-54 a 232 °C
Tiempo de curado	Al Tacto: 30 min. Total: 24 hrs.
Presentaciones/Código	300 ml - 193997

Aprobaciones

UL Listed for U.S.
NSF/ANSI 51
CFIA

LOCTITE® SI 594 WHITE RTV

Formador de juntas diseñado para una unión y sellado superiores a la mayoría de las superficies. Resiste el envejecimiento, la intemperie y el ciclo térmico, por lo que es adecuado para aplicaciones de encapsulado, recubrimiento o sellado. Puede soportar la luz UV y el ozono.

Blanco

6 mm

> = 13.38

26 - 40

> = 325

Pasta

-54 a 260 °C

Al Tacto: 30 min.
Total: 24 hrs.

300 ml - 193998

ABS
CFIA

LOCTITE® SI 595 CLEAR RTV

Es un compuesto de un componente que vulcaniza a temperatura ambiente, diseñado como un excelente adhesivo sellador en ensambles mecánicos

Transparente

6 mm

> = 8

> = 14

> = 275

Pasta

-62°C a 204°C

Al Tacto: 30 min.
Total: 24 hrs.

300 ml - 193999

ANSI / NSF 51
Underwriters Laboratories

LOCTITE® SI 596 RED RTV

Sellador de silicona de alta temperatura. Baja volatilidad. Cura formando un cordón flexible y tenaz e impermeable.

Rojo

6 mm

> = 22.15

36

> = 330

Pasta

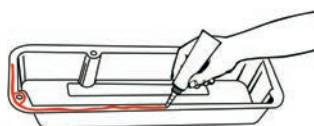
-54 a 316 °C

Al Tacto: 30 min.
Total: 24 hrs.

300 ml - 198817

CFIA

CUBIERTAS MECANIZADAS



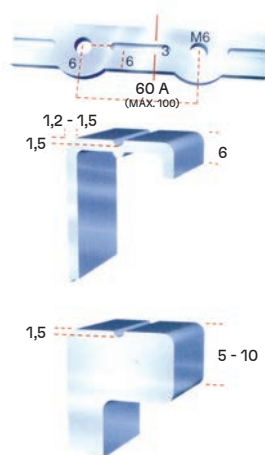
1. Remueva la empaquetadura vieja y otros contaminantes con **Removedor de Juntas LOCTITE® SF 790 Chisel**.
2. Limpie ambas cubiertas con Limpiador / Desengrasante **LOCTITE® SF 7063 Cleaner**.
3. Aplique un cordón continuo de Formador de Juntas Instantáneo o siliconas especiales en la superficie a sellarse. Rodee todos los agujeros para los pernos.

NOTA:

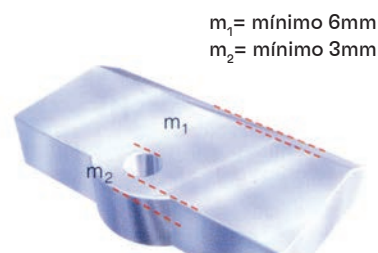
- Utilice el diámetro de cordón adecuado al ancho y profundidad de la brida.
- No aplique material en exceso.

4. Ensamble las piezas 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 FLANGE CON SURCO DE RETENCIÓN



DISEÑO DE FLANGE CON CHAFLÁN



m_1 = mínimo 6mm
 m_2 = mínimo 3mm

TIPS PARA SILICONAS

- 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® SI 5920 COPPER

Sellador de silicona no corrosiva, de alto desempeño. Buena resistencia al aceite y altas temperaturas, medio ambiente y ciclos térmicos sin endurecer, encoger o fracturarse.

Cobre

6 mm

> = 14.27

23 - 38

> = 350

Pasta

-54 a 371 °C

Al Tacto: 30 min.
Total: 24 hrs.

300 ml - 235479
70 ml - 198818

CFIA



LOCTITE® SI 5699 GREY

Formador de juntas no corrosivo. Buena resistencia al aceite y altas temperaturas. Sella transmisiones, tapa de válvulas y distribución, cajas mecánicas, carter de aceite.

Gris

6 mm

> = 24.47

45 - 75

> = 100

Pasta

-54 a 329 °C

Al Tacto: 30 min.
Total: 24 hrs.

70ml - 475944

CFIA

ANCHO DE JUNTA BUSCADO (MM)

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

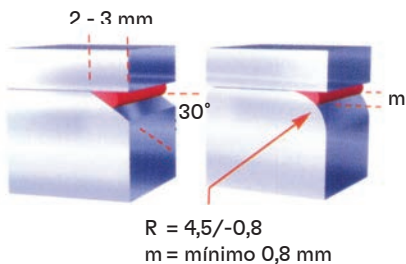
Diámetro del cordón (mm)	Holgura entre las partes (mm)				
	0.25	0.5	1	2	3
1	3.1	1.6	Mat. Insuf.	Mat. Insuf.	Mat. Insuf.
1.5	7.1	3.5	1.8	Mat. Insuf.	Mat. Insuf.
2	12.6	6.3	3.1	Mat. Insuf.	Mat. Insuf.
2.5	19.6	9.8	4.9	2.5	Mat. Insuf.
3	28.5	14.1	7.1	3.5	Mat. Insuf.
3.5	38.5	19.2	9.6	4.8	Mat. Insuf.
4	50.3	25.1	12.6	6.3	4.2
4.5	63.6	31.8	15.9	8.0	5.3
5	78.5	39.3	19.6	9.8	6.5

CONSUMO DE SELLADOR (CM³)

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

Diámetro del cordón (mm)	Largo de la junta (mm)				
	100	200	500	1,000	3,000
1	0.08	0.16	0.39	0.79	2.36
1.5	0.18	0.35	0.88	1.77	5.30
2	0.31	0.63	1.57	3.14	3.42
2.5	0.49	0.98	2.45	4.91	14.73
3	0.71	1.41	3.53	7.07	21.21
3.5	0.96	1.92	4.81	9.62	28.86
4	1.26	2.51	6.28	12.57	37.70
4.5	1.59	3.18	7.95	15.90	47.71
5	1.96	3.93	9.82	19.63	58.90

DISEÑO DE FLANGE CON RADIO ACUERDO



ADHESIVOS ESTRUCTURALES

Los adhesivos estructurales **LOCTITE®** otorgan una unión segura y de gran resistencia entre superficies planas, y están especialmente desarrollados para aplicaciones estructurales que requieren resistencia a la tracción, impactos, golpes y están sometidos a distintos esfuerzos.



LOCTITE® 312



Kit LOCTITE® 330 + 7387



LOCTITE® HY 4070



LOCTITE® EA 9466 EPOXY ADHESIVE

Característica Principal

Adhesivo acrílico recomendado cuando se requiere una fijación rápida entre superficies ajustadas. Entre las aplicaciones típicas se incluyen la unión de materiales tales como metales, vidrio o cerámica.

Adhesivo estructural de alta resistencia. Indicado para superficies porosas y rugosas, y para una amplia variedad de materiales como: metales, vidrio, madera, cerámica o plástico. Alta viscosidad.

Adhesivo bicomponente tipo gel, de gran versatilidad, para reparaciones rápidas, fáciles y duraderas. Tiene buena resistencia a la humedad, a los productos químicos, a impactos y vibraciones. Une todo tipo de sustratos: metal a metal, metal a plástico, metal a caucho, plástico a plástico.

Adhesivo epóxico recomendado cuando se requiere alta resistencia mecánica y buen tiempo de trabajo para el posicionamiento de piezas. Entre las aplicaciones típicas se incluyen uniones estructurales en metales, plásticos y materiales compuestos.

Color

Ámbar

Amarillo pálido

Amarillo pálido

Blanquecina mate

Holgura máx. (mm)

0.08

0.75

5.0

0.50

Forma de curado

Anaeróbico con activador

Anaeróbico con activador

Bicomponente - requiere mezcla

Bicomponente

Viscosidad (CP)

850 a 1,200

45,000 a 90,000

200 a 1,300

Media

Resistencia al corte (kg/cm²)

> = 175

> = 229

250

≥ 5,365

Temperatura Trabajo (°C)

-54 a 121°C

-54 a 121°C

-54 a 120°C

-54 a 120°C

Tiempo de curado

Fijación: 30 seg.
Total: 24 hrs.

Fijación: 5 min.
Total: 24 hrs.

Fijación: 30s
Total: 24h

Fijación: 3h
Total: 24h

Primer Recomendado

SF 7649

7387

N/A

7387

Presentaciones/ Código

50 ml - 135398

25 ml - 1690727
250 ml - 1691005

11 gr - 2143579

400 ml - 2057343

Aprobaciones

No aplica

CFIA

No Aplica

No Aplica

Materiales/ Adhesivo

LOCTITE®

312

330

HY 4070

Acero

●

●

●

Aluminio

●

●

Vidrio

●

●

●

FRP

●

●

Epoxy

●

ABS

●

PVC

●

●

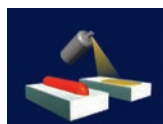
Policarbonato

●

Polipropileno

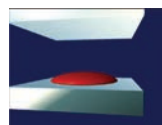
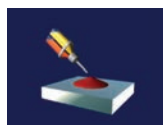
MÉTODOS DE APLICACIÓN Y POLIMERIZACIÓN

LOCTITE® 319 - LOCTITE® 312 - 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. Unirlas piezas. 4. La polimerización es acelerada por el activador, cuya utilización es indispensable.

LOCTITE HY 4070



1. El adhesivo es bicomponente. 2. Aplicar el adhesivo sobre una de las superficies, adicionando una boquilla mezcladora 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.

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® 495



LOCTITE® 4851

Característica Principal

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 de baja viscosidad. Uso general adhiere gomas, plásticos, metales.

Adhesivo diseñado específicamente para proporcionar líneas de unión flexibles. El producto proporciona una unión rápida de una gama amplia de materiales, incluyendo metales, plásticos y elastómeros.

TIPS PARA ADHESIVOS INSTANTÁNEOS

- Los adhesivos instantáneos deben conservarse en el envase cerrado en lugar refrigerado entre 5 y 8°C.

Color	Transparente	Transparente	Transparente
Categoría	Etil	Cianoacrilato de etilo	Cianoacrilato de etilo-butilo
Resistencia al corte (kg/cm²)	225	193	153
Viscosidad (CP)	110	45	400
Holgura máx. (mm)	0,12 mm	0,10 mm	0,15 mm
Temperatura Trabajo (C°)	-54 a 121°C	-54 a 121°C	-54 a 100°C
Tiempo de fraguado	Fijación: 20 seg. Total: 24 hrs.	Fijación: 20 seg. Total: 24 hrs.	Fijación: 20 seg. Total: 24 hrs.
Primer Recomendado	770	770	770
Presentaciones/ Código	20 gr - 135429	28 gr - 135467	20 gr - 524540
Aprobaciones	ABS	ABS	ISO 10993

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
Ionómero	-	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 ¹	No	No
Polycarbonato	PC	No	No	Testear	Testear
Poliéster	-	No	No	No	No

¹ Si no se utilizó activador **LOCTITE® 770**. * 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.

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® SF 770



LOCTITE® SF 7649



LOCTITE® SF 7471

Característica Principal

Se recomienda para unir sustratos como el polietileno, polipropileno, politetrafluoroetileno (PTFE) y materiales termoplásticos de caucho. Recomendado para montajes donde se requiera una elevada resistencia al peeling.

Se utiliza cuando se requiere aumentar la velocidad de curado de los anaeróbicos estructurales **LOCTITE®**. Especialmente recomendado para aplicaciones con materiales pasivos o superficies inertes y con grandes holguras.

Se utiliza cuando se requiere aumentar la velocidad de curado de los adhesivos anaeróbicos. Especialmente recomendado para aplicaciones con materiales pasivos o superficies inertes y con grandes holguras.

Color

Incoloro

Ámbar

Ámbar

Utilizar en adhesivos tipo

Cianoacrilato

Anaeróbicos

Anaeróbicos

Solvente

Heptano

Aldehído-Aminas condensadas y sales orgánicas de cobre

Acetona/isopropanol

Tiempo de secado

30 seg.

1 min.

1 min.

Tiempo de actuación

8 hrs.

30 min.

7 días

Modo de uso

El imprimador puede aplicarse mediante pulverización, con brocha o inmersión, a temperatura ambiente. Evitar el exceso de imprimador.

Aplicar una capa de activador sobre el área a adherir. Limpiar las superficies antes de activar. Dejar evaporar y aplicar el producto dentro del tiempo de actuación.

Aplicar una capa de activador sobre el área a adherir. Limpiar las superficies antes de aplicar. Dejar evaporar y aplicar el producto dentro del tiempo de actuación.

Presentaciones/Código

52 ml - 2759219

150 ml - 685320

127 gr. - 135337

Aprobaciones

CFIA

No aplica

ASTM D-5363

USOS DE LOCTITE® ACTIVADOR/PRIMER

Utilice Primer cuando ambas superficies son consideradas inactivas. En la mayoría de los casos es necesario aplicar Primer en una de las superficies, al menos que las holguras sean excesivas.

METALES ACTIVOS

- Hierro
- Níquel
- Cobre
- Metal Monel
- Aluminio comercial (con contenido de cobre)
- Aleación de Níquel - cobalto y hierro
- Bronce
- Acero
- Manganesio
- Latón

METALES INACTIVOS

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

LOCTITE® SF 7649 Y LOCTITE® SF 7471 PRIMER

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 SF 770

SE UTILIZA PARA:

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

EL PRIMER ES NECESARIO EN:

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

LIMPIADORES

Remover suciedad, aceite, polvo, adhesivo antiguo, entre otros, es indispensable para adherir cualquier sustrato. Por tal motivo, **LOCTITE®** ofrece un variado rango de limpiadores tanto para máquinas, manos y de uso general.



LOCTITE® SF 7647 CONTACT CLEANER

Característica Principal

Limpiador de contactos de evaporación rápida, remueve grasa, aceite y otros contaminantes de partes eléctricas y metálicas. Es no conductivo y no corrosivo.

Color

Transparente

Solvente

Hidrocarburos

Tiempo de secado

< 30 seg.

Modo de uso

Rocíe las superficies a ser limpiadas, la extensión del tubo puede ser usado para determinar la aplicación. Permitir que el disolvente se evapore hasta que las superficies estén completamente secas.

Presentaciones/ Código

220 ml - 323590



LOCTITE® SF 7237 BRAKE CLEANER

Es un limpiador en aerosol diseñado para eliminar grasa, aceite y residuos adheridos en discos, tambores, pastillas, embragues y otras superficies metálicas. Mejora el rendimiento del frenado sin dejar residuos.

Incoloro

Mezcla de solventes no clorados y con olor suave

Rápido - sin dejar residuos

Agitar bien antes de usar. Aplicar directamente sobre la superficie. Dejar actuar y secar al aire. No requiere enjuague. Evitar contacto con pintura o plásticos sensibles.

450 ml - 3012961



LOCTITE® SF 7979 POWER CLEAN

Es un limpiador descarbonizante en aerosol, diseñado para remover depósitos de carbón, barnices y residuos en válvulas, sistemas de admisión y carburadores. Ideal para el mantenimiento de motores diésel y nafta

Incoloro

Orgánico, sin cloro ni halógenos

Rápido

Aplicar directamente sobre la superficie, dejar actuar y retirar con paño seco o aire comprimido. Evitar contacto con pintura y plásticos.

300 ml - 2569820



LOCTITE® SF 7063 DEGREASE CLEANER

Limpiador desengrasante multiuso, recomendado para limpiar superficies a aplicar productos **LOCTITE®**, utilizado en componentes de maquinaria para limpieza.

Transparente

Hidrocarburos

60 seg.

Rociado de superficie, gran poder de barrido y lenta evaporación, permite escurrimiento de sedimentos. Esperar que disolvente evapore hasta que la superficie este completamente seca.

400 ml - 2098749



TEROSON® VR 190 BRAKE CLEANER

Característica Principal

Es un producto multiuso, a base de solventes, formulado para la eliminación de grasa, aceite y suciedad. El limpiador no contiene hidrocarburos halogenados

Color

Transparente

Solvente

Orgánicos, libres de CHC

Tiempo de secado

No aplicable

Modo de uso

Empapar a fondo. El exceso se deja escurrir. Evitar la aplicación excesiva en zonas pintadas, plásticos y goma.

Presentaciones/ Código

500 ml - 232315



LOCTITE® SF 7840 NATURAL BLUE

Limpiador concentrado biodegradable que no contiene disolventes peligrosos y se puede diluir con agua para utilizarse en una amplia variedad de aplicaciones de limpieza industrial.

Azul

Agua

Tiempo de evaporación del agua sobre la superficie a limpiar

Diluya con agua caliente o fría (máxima dilución 20 partes de agua por 1 de producto). Moje o rocíe las piezas con natural blue o limpie o enjuague con agua limpia. Máxima limpieza se obtiene con altas concentraciones.

1 gal - 2046040
55 gal - 2046043



LOCTITE® SF 7850 ORANGE

Limpiador de manos industrial con piedra pome, biodegradable. Posee aroma cítrico.

Blanco

Agua

No aplicable

Frotar las manos con **LOCTITE®** Orange hasta que la suciedad o grasa se disuelva, enjuagar con agua.

1 gal - 394832

LUBRICANTES / PENETRANTES

Los Lubricantes y Penetrantes **LOCTITE®** ofrece una variedad de productos orientados a lubricar, aflojar, proteger piezas y componentes, logrando disminuir la fricción y manteniéndolas operativas por más tiempo, incrementando su eficiencia. Dejan una película que impide el contacto entre ambas piezas, permitiendo su movimiento a elevadas temperaturas y presiones.



LOCTITE® LB 8120 CHAIN LUB

Característica Principal

Lubricante sintético en aerosol para cadenas sometidas a condiciones extremas. Contiene aditivos que ofrecen excelente adhesión, resistencia al agua y protección contra el desgaste.

Tipo de lubricante

sintético con aditivos de alta resistencia al desgaste.

Rango de temperatura (°C)

-30 a 180 °C

Presentaciones/Código

500 ml - 3029378

Aprobaciones

No aplica



LOCTITE® LB 8608 SUPER LUB ORIGINAL

Lubricante multipropósito formulado para penetrar y remover grasa, polvo, depósitos de carbón y la corrosión. Lubricante, penetrante y preventivo contra el óxido.

Hidrocarburo mineral

-10 a 121°C

300 ml - 294134 (aerosol)
14.5 oz - 209807

No aplica



LOCTITE® LB 8609 SUPER LUB MULTIUSO

Lubricante multiuso con acción desengripante, diseñado para reducir la fricción, eliminar ruidos, desbloquear piezas metálicas y proteger contra la corrosión y la oxidación. Su fórmula biodegradable asegura eficacia prolongada sin dañar componentes.

Desengripante multiuso con poder penetrante

-10 a 121°C

300 ml - IDH 2569453

No aplica



LOCTITE® SF 8610 SUPER LUB PRO

Lubricante profesional multiuso, anticorrosivo y no inflamable. Desplaza la humedad, limpia con alta protección y libera/destraba mecanismos. Protege piezas metálicas por más tiempo frente a óxido e intemperie y reduce la fricción, el desgaste y el ruido en máquinas, herramientas y equipos. Apto para aplicar en áreas clasificadas como inflamables.

Lubricante multiuso penetrante, desplazante de humedad, anticorrosivo (no inflamable)

-10 a 121°C

300 ml - 3045801

No aplica



LOCTITE® SF 8046 SOLVO RUST

Característica Principal

Es un aerosol líquido especialmente formulado para penetrar y eliminar herrumbre, grasa, polvo, carbón y corrosión.

Tipo de lubricante

Hidrocarburo mineral

Rango de temperatura (°C)

-10 a 121°C

Presentaciones/Código

300 ml - 270559

Aprobaciones

No aplica



LOCTITE® LB 8713 SOLVO RUST SUPER PENETRATING

Mayor poder de penetración, afloja rápidamente las partes metálicas. Lubricación profunda. No daña superficies pintadas.

Hidrocarburo mineral

-10 a 121 °C

347 gr - 1865406 (aerosol)

CFIA



LOCTITE® LB 8101

Es una grasa adhesiva utilizada en sistemas mecánicos abiertos. Se emplea para lubricar cadenas, engranajes abiertos, pernos sin fin y cables, protegiendo contra la entrada de agua

Grasa

-30 °C a 170 °C

400 ml - 88403

No aplica

TIPS PARA LUBRICANTES Y PENETRANTES

- Los Lubricantes Sintéticos duran 4 veces más que las grasas con base petróleo y tienen buen comportamiento en altas y bajas temperaturas.



LOCTITE® SF 7808 BELT DRESSING

Característica Principal

Es un producto en aerosol a base de solvente, sin CFC, especialmente formulado para eliminar chirridos en las correas, mejorar la transferencia de potencia y prolongar la vida útil de las correas

Tipo de lubricante

Líquido transparente

Rango de temperatura (°C)

23°C

Presentaciones/Código

220 ml - 261808

Aprobaciones

No aplica



LOCTITE® LB 8423 DIELECTRIC GREASE

Proporciona una barrera a prueba de agua que lubrica y protege los equipos eléctricos contra la sal, suciedad y corrosión. Alta resistencia dieléctrica.

Grasa silicona

-30 a 204°C

80 ml - 495549 (pomo)

No aplica



LOCTITE® LB 8017 MOLY DRY FILM

Sólida a base de disulfuro de molibdeno, color negro. Es un lubricante de alta resistencia utilizado para el mantenimiento general de plantas.

Hidrocarburo

Hasta +1315°C

12oz - 1786074 (aerosol)

No aplica



LOCTITE® SUPERLUBE GREASE

Grasa lubricante sintética de propósitos generales patentada el cual contiene partículas de PTFE en suspensión.

Grasa Sílice

177°C continuo
260°C intermitente

14.5 oz - 209807

No aplica

CUADRO DE APLICACIÓN DE LUBRICANTE

PRODUCTO	RESISTENCIA A LA TEMPERATURA (°C)	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 COJINETES DE ALTA VELOCIDAD Y ALTAS CARGAS	EQUIPOS CONDUCCION POR CADENAS
LOCTITE® LB 8609 SUPER LUB MULTIUSO	No especificado	●					●	●	●	●
LOCTITE® LB 8608 SUPER LUB ORIGINAL	-10 a 121°C	●					●	●	●	●
LOCTITE® LB 8610 SUPER LUB PRO	-42 a 232°C (continuo)	●	●				●	●	●	●
LOCTITE® LB 8120 CHAIN LUB	-30 a 180°C (picos hasta 200°C)			●			●	●	●	●
LOCTITE® LB 8017 MOLY DRY FILM	Hasta a 1,315°C	●	●			●	●	●	●	●
LOCTITE® LB 8423 DIELECTRIC GREASE	-30 a 240°C				●	●	●			
LOCTITE® SUPER LUBE GREASE	177°C continuo 260°C intermitente	●	●				●	●	●	●

VENTAJAS DE LUBRICANTES LOCTITE®

Los aceites lubricantes **LOCTITE®** han sido diseñados para las piezas móviles de los equipos, desde grandes plantas hasta máquinas muy pequeñas. La fluidez y la adhesión superficial aseguran una buena lubricación a altas y bajas velocidades dentro de la gama de temperatura especificada.



ANTIADHERENTES / ANTI-SEIZE

Los compuestos antiadherentes han sido desarrollado para proteger las partes metálicas del óxido, la corrosión y el aferramiento. Ellos facilitan el montaje y desmontaje de las uniones roscas y reducen fricción y el desgaste de los equipos críticos en funcionamiento.



	LOCTITE® LB 8008 C5-A COPPER ANTI-SEIZE	LOCTITE® LB 771 NICKEL ANTI-SEIZE	LOCTITE® LB 8504 GRAPHITE 50	LOCTITE® LB 8009 HEAVY DUTY ANTI-SEIZE
Característica Principal	Antiaferrante base cobre para protección contra la abrasión por altas temperaturas. Puede ser usado en cobre, bronce, hierro colado, acero y aleaciones, incluyendo acero inoxidable, plásticos y materiales de juntas no metálicos.	Antiaferrante base níquel. Lubricante para trabajo pesado que evita el aferramiento y la corrosión. Reduce el desgaste en aplicaciones de alta presión. Contiene metales tenaces, aceites y grafito.	Lubricante antiagarrotamiento, formulado a partir de grafito sintético y vaselina. Es un lubricante no metálico pero muestra buena conductividad eléctrica.	Antiaferrante para trabajo pesado. Es una formulación grafito/calcio fluoruro, el cual no contiene metales.
Color	Cobre	Gris	Gris Oscuro	Negro
Base	Grafito y Cobre	Grafito y Níquel	Grafito y Níquel	Grafito y Fluoruro de Calcio
Resistencia a la temperatura (°C)	982°C	1315°C	482 °C	1315°C
Coefficiente de torque (k)	0,16	0,13	0,13	0,16
Presentaciones/Código	08 onzas - 234363	1 lb - 135543	1lb - 234244	1.12 lb - 209758
Aprobaciones	CFIA MIL-PRF-907F	ABS	No aplica	No aplica

Buena Selección ●
Selección de Preferencia ●

Producto	Resistencia a la Temperatura	Antiadherente de uso general	Resistencia Química	Para Máxima Lubricación	Eléctricamente Conductivo
LOCTITE® LB 8008 C5-A COPPER ANTI-SEIZE	982°C	●			●
LOCTITE® LB 771 NICKEL ANTI-SEIZE	1315°C		●		●
LOCTITE® LB 8504	482°C				
LOCTITE® LB 8009 HEAVY DUTY ANTI-SEIZE	1315°C		●		●

Producto	Para Aluminio y Metales Suaves	Para Acero Inoxidable	Fórmula Libre de Cobre	Para bajas velocidades grandes cargas	Fórmula Libre de Metales
LOCTITE® LB 8008 C5-A COPPER ANTI-SEIZE	●	●			
LOCTITE® LB 771 NICKEL ANTI-SEIZE		●	●		
LOCTITE® LB 8504	●	●	●		●
LOCTITE® LB 8009 HEAVY DUTY ANTI-SEIZE	●	●	●		●

TRATAMIENTO DE SUPERFICIES

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® PC 9660 MAXI COAT

Característica Principal

Cera formulada para la protección de piezas metálicas contra la corrosión. Brinda una protección contra la humedad, sales y otros agentes que fomentan el proceso de oxidación.

Color

Café

Rango de temperatura

Hasta 93°C

Tiempo de secado

No aplica

Tiempo de curado

Deja una capa cerosa

Cobertura

Aplicar una capa abundante con cepillo

Metodo de aplicación

Brochable - Esprayable

Presentaciones/Código

1 gal - 209752
340 gr - 209750 (aerosol)

Aprobaciones

CFIA

LOCTITE® SF 754 EXTEND RUST TREATMENT

Recubrimiento de látex de secado rápido, el cual se aplica al metal oxidado para detener la oxidación, proteger la superficie y actúa como primer para el recubrimiento final.

Blanco

Hasta 121°C

Superficial en 20 min.

24 hrs. (a temperatura ambiente)

18 m² con un espesor de 0,06 mm.

Brochable - Esprayable

1 gal - 160802

CFIA

LOCTITE® SF 7800 COLD GALVANIZING

Compuesto en aerosol líquido de resina epoxi gris que contiene 92% de zinc. Proporciona una protección mejor o igual que el galvanizado en caliente y es un retoque ideal para metales dañados y galvanizantes y costuras soldadas. Puede estar recubierto con imprimaciones metálicas convencionales o capas de acabado.

Gris

Hasta +204°C

15 min

15 min

Aplicar una capa abundante con cepillo

Brochable - Esprayable

9,5 oz (400 ml) - 2383477

No aplica

CUADRO DE APLICACIÓN ANTIENGRANE

PRODUCTO	MÁXIMAS PROPIEDADES ANTIENGRANE	RESISTENCIA A TEMPERATURAS EXTREMAS	RESISTENCIA QUÍMICA EXTREMA	CONDUCTORES DE ELECTRICIDAD	ALUMINIO Y METALES BLANDOS	ACERO INOXIDABLE	METAL-FREE FORMULATION	COPPER-FREE FORMULATION
LOCTITE® LB 8008 C5-A	●			●	●	●		
LOCTITE® LB 8150 SILVER GRADE	●			●	●	●		
LOCTITE® LB 771 NICKEL ANTI-SEIZE	●	●	●	●		●		●
LOCTITE® LB 8014 FOOD GRADE ANTI-SEIZE	●				●	●	●	●

- OPCIÓN POSIBLE
- OPCIÓN PREFERIDA
- OPCIÓN ACEPTABLE

EPÓXICOS DE RESTAURACIÓN

Los epóxicos para relleno y uso general **LOCTITE®** Fixmaster®, 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® EA 3463 METAL MAGIC STEEL

Característica Principal

Pasta en 2 partes cortable para adherir superficies. Puede ser taladrada, lijada y pintada. Ideal para el sellado de orificios de tuberías y tanques. Repara grietas pequeñas en fundiciones y soldaduras.

Color

Gris

Rendimiento

45 cm² a 6 mm de espesor por tubo

Temperatura máx. trabajo (°C)

121°C

Resistencia a la compresión (kg/cm²)

844

Resistencia a la tracción (kg/cm²)

176

Dureza Shore D

80

Tiempo de trabajo

3 min.

Tiempo de curado

10 min.

Prop. mezclado por masa (R:E)

No aplica

Prop. mezclado por volumen (R:H)

No aplica

Presentaciones/Código

4 oz - 209681

Aprobaciones

NSF 61

LOCTITE® EA 3478 SUPERIOR METAL

Formulada con partículas de ferrosilicio que proporcionan una alta resistencia a la compresión y a los productos químicos. Recomendado para reparar superficies desgastadas.

Gris oscuro

232 cm² a 6 mm de espesor por 1lb kit

121°C

1,266

387

90

20 min.

6 hrs.

7.25 : 1

4 : 1

1 lb - 209822

CFIA

LOCTITE® EA 3473 FAST SET STEEL

LOCTITE® EA 3473 es un compuesto de dos componentes reforzado con acero de curado rápido. Epoxi diseñado para hacer reparaciones rápidas y curables a una variedad de metales.

Gris acero

370 cm² con espesor de 6 mm con un kit de 454g

120°C

510

270

80

3.5 min.

10 min.

100 : 56.5

1 : 1

1 lb - 219293

N/A

LOCTITE EA 9153 BONDING COMPOUND

Adhesivo epoxi reforzado bicomponente de grado industrial con tiempo de trabajo prolongado y alta resistencia al pelado y al corte; curado a temperatura ambiente.

Blanco opaco

No disponible

120°C

No disponible

326 kg/cm²

60

60 min.

Cura completa: 7 días a 22 °C

100:50

2 : 1

28g - 37531

No aplica

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 torner, los procedimientos normales de preparación de superficies no se utilizarán.



MAQUINE (TORNEE) EL ÁREA DESGASTADA SEGÚN LAS SIGUIENTES REFERENCIAS.

Diámetro del eje	Rebanado de:
½" a 1" (13 a 25 mm)	1/16" (1,5 mm)
1" a 3" (25 a 35 mm)	1/8" (3 mm)

1. Con un torno haga el desbaste (rebanado) a la profundidad requerida. Si el eje está desgastado hasta la profundidad dada, proceda al siguiente paso.

Haga ranuras achaflanadas (cortes de milano, ó en forma de cola de pato) en el área desgastada para fijar la aplicación en su lugar y usarlas de guía cuando haga la reparación, tal como se observa en la ilustración.



LAS RANURAS ACHAFLANADAS (CORTES DE MILANO Ó EN FORMA DE COLA DE PATO) OFRECEN UN CIERRE MECÁNICO AL EPÓXICO

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

TIPS PARA EPÓXICOS DE 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.



LOCTITE® PC 7222 WEAR RESISTANT PUTTY

Fibras de cerámica dan a esta pasta mezclable excelentes propiedades de resistencia a la abrasión y al desgaste. Recomendado para reparar zonas desgastadas.

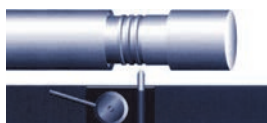
Gris
342 cm² a 6 mm de espesor
107°C
816
344
89
30 min.
6 hrs.
2 : 1
2 : 1
3 lb - 209827
9827CFIA - Nheh ABS - NAVSEA

LOCTITE PC 5070 PRO PIPE REPAIR KIT

Está recomendado para reparaciones fiables y temporales de tuberías de metal, plástico y composite. Incluye una cinta de fibra de vidrio impregnada de uretano, diseñada para reparaciones "in situ" en sólo unos minutos, sin tener que utilizar herramientas ni personal especializado.

Amarillo
No aplica
hasta 121°C
No aplica
422
84
3 a 4 min
30 min.
No aplica
2x12 - 269078 4x12 - 269078
No aplica

REPARACIÓN DE EJES O VÁSTAGOS (continuación)



CREE UN PERFIL TOSCO PARA MEJORAR LA ADHESIÓN.

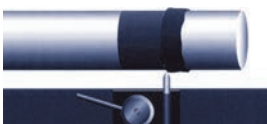
3. Aplique una capa muy delgada del epóxico recomendado para la reparación y presione hasta el fondo de los surcos. Haga girar el eje a una velocidad muy lenta y continúe aplicando más material con una espátula o herramienta plana para masilla que sea flexible.



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.



MAQUINAE (TORNEE) 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

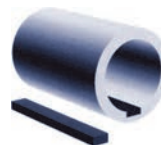
LOS CHAVETEROS SE DESGASTAN POR LA PRESIÓN CONSTANTE AL INICIO Y A LA DETENCIÓN

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.



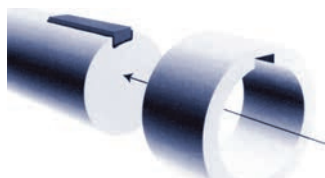
LLENE EL HUECO DEL CHAVETERO CON EPÓXICO E INSERTE LA CHAVETA RECUBIERTA.

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

- Asegúrese que la superficie esté seca y detenga toda fuga de líquido.
- Limpie las superficies con un soplete de arena u otra técnica mecánica adecuada.
- Desengrase la superficie con acetona.

- 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 compuestos epóxicos contra el desgaste **LOCTITE® Nordbak®** combinan la dureza y resistencia a la abrasión de la cerámica y el carburo de silicio junto con la excelente adhesión y cohesión de las resinas epóxicas, para proteger equipos y superficies contra la abrasión, erosión, corrosión y otro tipo de desgaste, observados en las operaciones mineras e industriales con condiciones extremadamente demandantes. Disponibles en distintas formulaciones para cada tipo de escenario según el trabajo al que está sometido el equipo. Aplicaciones pulverizables, brochables y en pasta; para pequeñas y grandes superficies.



LOCTITE® 7218 WEARING COMPOUND

Característica Principal

Epóxico antidesgaste que contiene esferas de cerámica que protegen contra la abrasión de partículas. Uselo para construir y proteger cuerpos de bombas, codos y equipos sometidos a abrasión.

Color
Rendimiento
Temperatura máx. trabajo (°C)

Gris
0.8 m² a 6 mm espesor

Resistencia a la compresión (kg/cm²)

1125

Dureza Shore D

90

Tiempo de trabajo

30 min.

Tiempo de curado

7 hrs.

Prop. mezclado por masa (R:E)

2 : 1

Prop. mezclado por volumen (R:H)

2 : 1

Presentaciones/
Código

25lb a 2579794

Aprobaciones

NEHC
NAVSEA

LOCTITE® PC 7219 HIGH IMPACT WEARING COMPOUND

Pasta bicomponente con propiedades de resistencia al desgaste de un epoxy pero con mayor resistencia al impacto. Recomendado para el revestimiento y protección de canales, tolvas, conductos de descarga y otros equipos de procesamiento.

Gris

0.81 m² (0,63 cm. espesor)

-29 a 121°C

840

85

30 min.

6 hrs.

2:1

2:1

25 lbs. - 2579780

No aplica

LOCTITE® PC 9599 FAST CURE WEARING COMPOUND

Una versión más rápida del Compuesto Contra el Desgaste, éste epóxico renueva rápidamente superficies desgastadas reduciendo los tiempos muertos.

Azul

0.2 m² a 6 mm espesor

107°C

703

90

10 min.

3 hrs.

2 : 1

2 : 1

6 lb 2395302
25lb 2555741

No aplica

LOCTITE® PC 9593 FAST CURE-HI IMPACT WEARING COMPOUND

Pasta bicomponente con propiedades de resistencia al desgaste de un epoxy pero con mayor resistencia al impacto. Recomendado para el revestimiento y protección de canales, tolvas, conductos de descarga y otros equipos de procesamiento.

Azul

0.81 m² (0,63 cm. espesor)

-29 a 121°C

840

85

30 min.

4 hrs.

2:1

2:1

10 kg - 2607608

No aplica

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, aplane las áreas grandes o utilice una pistola de agujas o un esmeril.

Prepare el área con una superficie por lo menos 1/8" (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.

TIPS PARA COMPUESTOS ANTIDESGASTE

- Realizar una correcta preparación de la superficie: limpieza mecánica y limpieza química, asegura una adecuada adherencia de los epóxicos a la superficie, por ende, un mejor desempeño.
- No dejar pasar mucho tiempo entre el arenado o granallado y la aplicación de los compuestos, para evitar la oxidación de la superficie.



LOCTITE® PC 7332 SI-C PNEU WEAR



LOCTITE® PC 7227 BRUSHABLE CERAMIC



LOCTITE® PC 7255 SPRAYABLE CERAMIC

Característica Principal

Diseñado para proteger, reconstruir y reparar áreas de alto desgaste de equipos de procesamiento, como bombas y conductos de desulfuración, bombas de lodo y bombas de granulación de escoria que se someten a una abrasión húmeda severa.

De acabado terso y resistente al desgaste, recubrimiento de baja fricción que combate turbulencia y cavitación en componentes como cuerpos de bombas e impulsores.

Es un recubrimiento epoxi bicomponente con relleno cerámico, de color verde/gris, pulverizable, ultra suave.

Color

Gris

Gris - Blanco

Gris, Verde

Rendimiento

0.74m² a 6mm de espesor

1,1 m² a 0,5 mm espesor por 2 lbs

No aplica

Temperatura máx. trabajo (°C)

120°C

93°C

-30 - +95 °C

Resistencia a la compresión (kg/cm²)

988

879

1,080

Dureza Shore D

85

85

No aplica

Tiempo de trabajo

30 min.

30 min.

40 min.

Tiempo de curado

6 hrs.

6 hrs.

4 hrs.

Prop. mezclado por masa (R:E)

4 : 1

4.8 : 1

2:01

Prop. mezclado por volumen (R:H)

4 : 1

2.75 : 1

2:01

Presentaciones/ Código

10 kg - 2565509

6lb - 209825 (Gris)

20 k - 1176821 (Parte A)
10 k - 1176822 (Parte B)
1.125L - 2462905

Aprobaciones

N/A

CFIA
ABS

No aplica

RECONSTRUCCIÓN DE LOS IMPULSORES

1. Prepare la superficie igual que en el paso 1 de arriba. Para ayudar a que el epóxico entre en las cavidades, caliente el impulsor a 50 a 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.

RESPALDO DE CORAZAS

Los compuestos de respaldo **LOCTITE®** cuentan con excelentes propiedades de resistencia a la compresión, extendiendo la vida útil de los revestimientos metálicos de chancadoras y molinos.



	LOCTITE® PC 9020 HP BACKING COMPOUND	LOCTITE® PC 9456 LOCKING COMPOUND	LOCTITE® PC 7516 TROWEL MIX
Característica Principal	Compuesto epóxico de alto desempeño, con gran resistencia a la compresión, utilizado generalmente como respaldo de corazas en chancadoras de cono giratorias. Producto de muy bajo olor y de baja contracción; posee gran facilidad para mezclado y vertido.	Sistema epóxico de tres partes, 100% sólidos, resistente a altas temperaturas y alto impacto, utilizado para fijar los bujes excéntricos interiores y exteriores de las chancadoras de cono.	Compuesto epóxico en pasta ideal, para respaldo de revestimientos de molinos de todo tipo. Su consistencia pastosa elimina la necesidad de desmontar los revestimientos y/o de remover la carga del molino para que sea aplicado.
Color	Azul	Gris	Marrón
Resistencia a la compresión	18,000 psi	12,000 psi	16,000 psi
Dureza Shore D	90	90	90
Temperatura de aplicación	15 a 65°C	15 a 26°C	-30 a 80°C.
Kit Presentaciones / Código	10 kg - 2934920 5 gal - 2092672	6 lb - 1324133	5 gal - 303516
Aprobaciones	No aplica	No aplica	No aplica

VENTAJAS LOCTITE® PC 9020 L BACKING COMPOUND

- Bajo olor
- Gran resistencia a la compresión y a los impactos
- La tecnología de cambio de color garantiza que el producto esté completamente mezclado
- Baja contracción
- Kit de tamaño conveniente y latas de metal duraderas
- Asistencia técnica para la aplicación in-situ



PROTECCIÓN CONTRA ATAQUE QUÍMICO

Recubrimientos **LOCTITE®** diseñados para proteger superficies metálicas y de concreto expuestas a ambientes altamente corrosivos o con presencia de agentes químicos agresivos. Estos productos ofrecen una barrera duradera que prolonga la vida útil de los activos industriales, incluso en condiciones extremas.



LOCTITE® PC 7319 CHEMICAL RESISTANT COATING

Característica Principal

Diseñado para proteger equipos contra la corrosión extrema causada por ataque químico. Forman un recubrimiento de alto brillo y baja fricción para proporcionar protección contra la turbulencia y cavitación.

Color

Gris

Rendimiento

6.8 m² a 0.5 mm espesor

Temperatura máx. trabajo (°C)

65°C

Resistencia a la compresión (kg/cm²)

703

Dureza Shore D

85

Tiempo de trabajo

20 min.

Tiempo de curado

4 h

Prop. mezclado por masa (R:E)

3.4 : 1

Prop. mezclado por volumen (R:H)

2.32 : 1

Presentaciones/ Código

11 lb - 209816

Aprobaciones

CFIA

LOCTITE® PC 7221 HIGH CHEMICAL RESISTANT COATING

Epóxico bicomponente de alta resistencia química diseñado para proteger equipos y superficies metálicas u hormigón frente a ataques químicos extremos. Forma una superficie brillante, de baja fricción y se aplica con brocha.

Gris

6.8 m² @ 0.5 mm espesor

110 °C en seco / 90 °C en húmedo

690

83

40 min.

16 h

3.4 : 1

2.3 : 1

5kg - 735862

No aplica

MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN DE PISOS Y CONCRETO

Los sistemas **LOCTITE®** para reparación de concreto están diseñados para restaurar superficies dañadas, mejorar la seguridad operativa y extender la vida útil de las instalaciones. Estos productos permiten una intervención rápida y efectiva en pisos industriales, zonas de tránsito y estructuras expuestas a desgaste o acumulación de material. Curan rápidamente, ofrecen alta resistencia mecánica y pueden aplicarse sobre concreto, metal y otros sustratos.



LOCTITE® PC 7337 ANTI-STICK COATING

Característica Principal

Recubrimiento de dos componentes, híbrido epoxi/silicona, ultra suave y antiadherente con baja energía superficial y alta resistencia a la abrasión sobre superficies metálicas.

Color

Negro

Rendimiento

2.6 m² a 0.25 mm espesor

Temperatura máx. de trabajo (°C)

150 °C

Resistencia a la compresión (kg/cm²)

No disponible

Dureza Shore D

71

Tiempo de trabajo

35 min.

Tiempo de curado

24 h

Prop. mezclado por masa (R-E)

2:1

Prop. mezclado por volumen (R-H)

4:3

Presentaciones/ Código

0.7kg - 735862 - Parte A
0.3kg - 2641354 - Parte B

Aprobaciones

No aplica

LOCTITE® PC 9410 MAGNA-CRETE

Sistema bicomponente de fosfato de magnesio de fraguado rápido para reparación de pavimentos y lechadas, con alta adhesión a hormigón, acero y otros sustratos; resistente al hielo/deshielo en un amplio rango de temperaturas (-50 °C a 1100 °C).

Gris

0.45 m² @ 6.4 mm espesor

1,100 °C

490-560

No disponible

5 min.

22 min.

1:5

5:1

25.7 kg - 235573

No aplica

LOCTITE® PC 6261 PEDESTRIAN GRADE

Sistema epoxi bicomponente para respaldo de metal de desgaste en trituradoras giratorias y de cono, curado a temperatura ambiente, con alta estabilidad volumétrica, mínima contracción y excelente resistencia al impacto.

Azul verdoso

898 kg/cm² (88 N/mm²)

105 °C

898

90

40 min

1 semana a 23 °C

100:7.01

100:12.64

9.75kg - 1324545

No aplica

SELLADORES ESTRUCTURALES Y ADHESIVO DE PARABRISAS

Los selladores estructurales **TEROSON®** MS, son Silanos modificados, una fusión de tecnologías de las siliconas y de los Poliuretanos; adicionalmente tienen la ventaja de ser resistentes a los rayos UV y a la salinidad, por lo que no envejecen en el tiempo; por lo tanto, se pueden utilizar en aplicaciones interiores como exteriores, y son pintables.



TEROSON® BOND 180

Característica Principal

Adhesivo de parabrisas de alto rendimiento con un tiempo de conducción segura (SDAT) de 3 horas con airbags, cumpliendo con la norma FMVSS 212/208. Se aplica en frío, y ofrece altas características de desempeño y durabilidad. No requiere primer.

Color

Negro

Densidad

1.2 gr/cm³

Velocidad de curado

4 mm/24 h

Tensión a 100% de elongación

2.5 MPa

Temperatura de aplicación

5 a 35°C

Temperatura en servicio

-40 a 90°C

Temperatura máxima (hasta 1 hora)

120°C

Presentaciones/ Código

Cartucho 310ml. - 2718001
Sachet 600ml. - 2718000

Aprobaciones

No aplica



TEROSON® PU 9108

TEROSON® PU 9108 se utiliza para adherencias y sellos elásticos en reparación de automóviles. Se recomienda el uso temporal de espaciadores o cintas hasta que el adhesivo se cure por completo. Tiene la importante ventaja de que tanto la adhesión como el sellado pueden hacerse con un producto. El material no es apto para adherencia estructural.

Blanco o gris

1.2 g/cm²

3.5 mm/24h

2 MPa

5 a 35°C

-40 a 90°C

90°C

Cartucho 290ml. BK - 1999761

No aplica



TEROSON® MS 920

Sellador de polímero modificado por silano de 1 parte y alta resistencia que se cura por reacción con humedad a un producto elástico suave.

Blanco o gris

1.63 a 1.73

2 a 3 mm/24h

1.0 MPa

5 a 35°C

-40 a 80°C

120°C

600 ml - 2371996

No aplica



TEROSON® MS 930

Sellador tixotrópico de silano modificado para uso general. Ofrece buenas propiedades de adhesión sin imprimación en una amplia variedad de sustratos y cura por contacto con la humedad ambiental formando un producto blando elástico, y proporciona excelente resistencia a la radiación UV.

Blanco

1.47 gr/cm³

5 mm/24 h

1 MPa

5 a 40°C

-40 a 100°C

120°C

290 ml - 2138429

No aplica

VENTAJAS TEROSON® SELLADO PARABRISAS

El parabrisas contribuye con la rigidez estructural de los vehículos y proporciona mejor protección a los pasajeros. Ambas funciones dependen de lo único que mantiene el parabrisas unido a la carrocería: el adhesivo. Los adhesivos para el pegado de parabrisas aumentan la rigidez torsional hasta un 40%.



VENTAJAS TEROSON® SELLADO PARABRISAS

Las soluciones **TEROSON®** permiten que nuestros clientes desarrollen de forma eficiente y eficaz la próxima generación de reparaciones, conservando y protegiendo las carrocerías de los vehículos.



VENTAJAS SELLADORES TEROSON®

Los selladores **TEROSON®** poseen buena aptitud para su alisamiento a espátula y a brocha.



EQUIPOS

Equipos diseñados para un fácil mezclado y aplicación de diversos productos **LOCTITE®**.

El mezclador móvil permite mezclar productos epóxicos en baldes metálicos y de plástico, como Backing y Wearing Compound; mientras que las pistolas aplicadoras, permiten mezclar y aplicar el producto en el ratio de mezcla adecuado para un óptimo desempeño.



LOCTITE® EQ MX
MEZCLADOR MÓVIL



LOCTITE®
EQ HD12



LOCTITE®
EQ HD14

Característica Principal

Diseñado específicamente para mezclar kits de producto de 2, 3 y 5 galones en un proceso simple y eficiente.

Xxxxxxx

Xxxxxxx

	110V	230V	110V	230V	110V	230V
Peso Total	26.3 kg	40 kg	4 kg	4 kg	2.5 kg	2.5 kg
Dimensiones	31 in. x 19 – ¼ in. x 32 pulg	35 in. x 19 – ¼ in. x 36 pul	460 x 300 x 140 mm	460 x 300 x 140 mm	400 x 250 x 80 mm	400 x 250 x 80 mm
Torque	54.2 N.m	54 N.m	-	-	-	-
Hp	½	½	-	-	-	-
Voltaje	110V (60Hz)	230V (60Hz)	110V (60Hz)	230V (60Hz)	110V (60Hz)	230V (60Hz)
Amperaje	7.8	2.8	-	-	-	-
Fase	Sencilla	Sencilla	-	-	-	-
Temperatura máxima ambiental	40°C	40°C	40°C	40°C	40°C	40°C
RPM	55	55	55	55	55	55

CARACTERÍSTICAS

- Motor eléctrico con ½ HP de fuerza
- Paletas de mezclado y canastas fáciles de cambiar
- 60 RPM
- Llantas semi neumáticas de 8"
- Variedad de canastas y paletas
- Botón Encendido
- Apagado y protección de fusibles

BENEFICIOS

- Ángulos de mezclado ajustables para asegurar una mezcla uniforme.
- Interruptor protegido para evitar daños innecesarios.
- Conveniente para aplicaciones únicas.
- Fácil de transportar
- Las cestas y palas intercambiables permiten una gran variedad de configuraciones a partir de un solo sistema.
- Canastas de tamaño adecuado para evitar que el cubetas se deslicen durante el funcionamiento.

GLOSARIO

Adherente: cuerpo que se une a otro mediante un adhesivo.
Adherir: hacer que dos superficies se mantengan juntas por adhesión.

Adhesión: estado en que dos superficies se mantienen juntas mediante fuerzas interfaciales que pueden consistir en fuerzas intermoleculares, fuerzas de anclaje mecánico, o ambas.

Adhesivo: sustancia capaz de mantener juntos materiales por fijación de las superficies

Aglutinante: componente de una composición adhesiva que es principalmente responsable de las fuerzas adhesivas que mantienen juntos a dos cuerpos.

Autovulcanizado: se refiere a un adhesivo que experimenta vulcanización sin aplicación de calor.

Carga: sustancia relativamente no adhesiva que se añade a un adhesivo para mejorar sus propiedades de trabajo, permanencia, resistencia u otras cualidades.

Catalizador: sustancia que acelera sensiblemente el curado de un adhesivo cuando se añade en pequeña cantidad en comparación con las cantidades de los reactivos primarios.

Coefficiente de Viscosidad: esfuerzo de deslizamiento aplicado tangencialmente que inducirá un gradiente de velocidad. Un material tiene una viscosidad de un poise cuando un esfuerzo de deslizamiento de una DINA por centímetro cuadrado produce un gradiente de velocidad de (1cm/s)/cm.

Cohesión: estado en el cual las partículas de una sola sustancia se mantienen unidas mediante fuerzas intermoleculares primarias o secundarias. Tal como se emplea en el campo de los adhesivos, es el estado en el cual las partículas del adhesivo se mantienen juntas.

Contenido en sólidos: porcentaje en peso de la materia no volátil de un adhesivo.

Deformación progresiva: cambio dimensional con el tiempo de un material bajo carga, tras la deformación rápida o elástica instantánea inicial. La deformación progresiva a temperatura ambiente usualmente se denomina "fluencia en frío".

Deslizamiento: movimiento de los adherentes entre sí.

Diluyente: ingrediente que se añade generalmente a un adhesivo para reducir la concentración de materiales de unión.

Elastómero: material macromolecular que a temperatura ambiente puede recuperar substancialmente su tamaño y forma después de eliminar una fuerza de deformación.

Endurecedor: sustancia o mezcla de sustancias añadida a un adhesivo para promover o controlar la reacción de curado participando de la misma.

Fallo cohesivo: ruptura de una unión adhesiva, de modo que la separación se produzca en el seno del adhesivo.

Fallo del adhesivo: ruptura de una unión por adhesivo de modo que la separación tenga lugar en el punto de contacto entre adherente y el adhesivo.

Gel: sistema semisólido consistente en una red de partículas sólidas que retienen un líquido.

Imprimación: revestimiento aplicado a una superficie, antes de aplicar un adhesivo para mejorar la unión.

Laminado: producto realizado pegando dos o mas capas de material o materiales.

Monómero: compuesto relativamente simple que puede reaccionar formando un polímero.

Pasta: composición adhesiva que tiene una consistencia característica de tipo plástico, es decir, un alto valor de deformación, como el de una pasta preparada calentando una mezcla de almidón y agua y posteriormente enfriando el producto hidrolizado.

Plasticidad: propiedad de los adhesivos que permite que el material sea deformado de manera continua y permanente sin ruptura al aplicar una fuerza que sobrepase el valor de deformación del material.

Plastificante: material incorporado en un adhesivo para aumentar su flexibilidad.

Polimerización: reacción química en la cual las moléculas de un monómero se enlazan formando moléculas grandes cuyo peso molecular es un múltiplo del peso molecular de la sustancia original.

Polímero: compuesto formado por la reacción de moléculas simples que tienen grupos funcionales que permiten que su combinación alcance pesos moleculares elevados en condiciones adecuadas.

Resina: material orgánico sólido, semisólido o pseudosólido que tiene un peso molecular indefinido y frecuentemente elevado, muestra una tendencia a fluir cuando se somete a esfuerzo, generalmente tiene que una gama de esfuerzo, o fusión y en general se fractura de forma concoidal.

Resistencia de la unión: La carga unitaria aplicada en tensión, compresión, flexión, pelado, impacto, desgarro o deslizamiento, que se necesita para romper un conjunto adhesivo que falla en o cerca del plano de unión.

Sustrato: material sobre cuya superficie se extiende una sustancia que contiene adhesivo para cualquier finalidad, tal como unión o revestimiento. Término más amplio que adherente.

Termoestable: se refiere al estado de una resina en el cual es relativamente no fusible.

Termoplástico: capaz de ser ablandado repetidamente por calor y endurecido por enfriamiento.

Tixotropía: propiedad de ciertos sistemas adhesivos de diluirse con agitación isotérmica y espesarse con el ulterior reposo.

Unión: grupo de materiales o piezas, incluido el adhesivo, que se han colocado juntas para unirlos o que se han unido juntas.

Vida de almacenamiento: periodo de tiempo durante el cual un adhesivo envasado puede estar almacenado en condiciones de temperatura especificadas y seguir siendo adecuado para su empleo.

Viscosidad: relación entre el esfuerzo de deslizamiento entre láminas de fluido móvil y la velocidad de deslizamiento entre estas láminas.

Vulcanización: reacción química en la cual las propiedades físicas de un caucho varían en el sentido del flujo plástico decreciente, de menos untuosidad superficial, y de la resistencia a la tracción aumentada, haciéndolo reaccionar con azufre u otros agentes adecuados.

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

HENKEL PERUANA S.A.

Jr Bernini 149, San Borja

Lima - Perú

Atención técnica: +51 1 705 7729

Mail: tecnico.industrialag@henkel.com

www.henkel-adhesives.com/pe

LOCTITE®

CAPACITATE Y CERTIFICATE
GRATIS



 /loctitelatam

 /loctitelatam

 /loctitelatam

 /loctitelatam

All marks used are trademarks and/or registered trademarks of Henkel and its affiliates in the U.S., Germany and elsewhere.
© 2025 Henkel Corporation. All rights reserved.