LOCTITE®

CATALOGUE DE PRODUITS

Numéro 1

Catalogue de produits LOCTITE - Édition n° 1.

Cette documentation est la première édition du nouveau catalogue de produits LOCTITE.

Nous avons mis l'accent sur les produits dont vous avez le plus fréquemment besoin. Trouvez facilement les solutions à vos défis du quotidien dans les domaines de la conception et l'assemblage de produits, mais aussi la maintenance et la réparation.

Des solutions sans limites pour exploiter votre plein potentiel.

LOCTITE - la première marque mondiale d'adhésifs, de produits d'étanchéité et de traitements de surface - est résolument engagée dans la recherche de solutions visant à obtenir des produits plus résistants, plus fiables et plus durables.

Nous vous accompagnons dans la conception de vos produits et le fonctionnement de vos installations : des adhésifs qui améliorent vos designs, aux lubrifiants qui aident à maintenir vos équipements en bon état de marche, en passant par les solutions de réparation qui permettent une remise en service rapide et efficace.

Des solutions sans limites pour exploiter votre plein potentiel.

6
Freinfilets
Empêcher le desserrage et le grippage des fixations

16
Étanchéité filetée
Prévenir les fuites - pneumatique, hydraulique

24
Étanchéité plane
Empêcher les fuites au niveau des brides, huiles de transmission, liquides de refroidissement...

34
Produits de fixation
Éviter les jeux, les effets d'entaille sur les clavettes, la rotation des roulements et le désalignement des arbres, limiter l'usure et la corrosion

44
Adhésifs instantanés
Coller des pièces de nature différente rapidement et facilement

54
Adhésifs universels
Coller rapidement une large gamme de matériaux

62
Adhésifs structuraux
Coller des éléments structuraux et réparer les pièces endommagées

74
Adhésifs et produits d'étanchéité souples
Coller et étancher des pièces soumises à des mouvements

82
Adhésifs photo-polymérisables
Durcissement à la demande

92
Nettoyants
Nettoyer et dégraisser les pièces et les surfaces de travail

98
Anti-usure
Combattre la rouille, la corrosion chimique et l'usure et améliore les performances.

106
Remise en état
Reconstruire les surfaces usées ou corrodées

114
Lubrifiants
Empêcher le frottement ou l'usure entre les surfaces métalliques

118
Anti-seize
Empêcher la rouille, la corrosion, le grippage des pièces métalliques, dans des environnements extrêmes

124
Maintenance spécialisée
Des solutions pour toutes les situations. Même les plus imprévues.

130
Équipement
Des équipements standards pour dépose et polymérisation jusqu'aux robots pour applications automatisées.

144
Index



Optimiser les assemblages, réduire les temps d'arrêt non planifiés, avec les **services LOCTITE**

COMMENT NOUS POUVONS VOUS AIDER

Les services LOCTITE comprennent des audits de la chaîne de fabrication, des enquêtes au niveau de l'usine et des formations sur site ou en ligne, pour rendre vos processus de conception, de production et de maintenance beaucoup plus efficaces.

01.

CONCEPTION ET ASSEMBLAGE

- Guides de conception
- Enquête sur la chaîne de fabrication : audit de vos procédés de fabrication
- Séminaires sur site et formations en ligne
- Soutien tout au long du développement des produits

gm-services.loctite.fr
gm-services.loctite.be

02.

ENTRETIEN, RÉPARATION ET RÉVISION

- Guides de réparation
- Enquête au niveau de l'usine : évaluation des opportunités d'amélioration de vos pratiques en maintenance.
- Ateliers consacrés à la fiabilité de la maintenance
- Optimisation des stocks

mro-services.loctite.fr
mro-services.loctite.be

LOCTITE® XPLORE



Nouvelle plateforme de formation LOCTITE®XPLORE
Devenez un expert en adhésifs !

LOCTITE®XPLORE est votre nouvelle plateforme de formation en ligne conçue pour **les professionnels de l'assemblage, de la maintenance industrielle et de la réparation de véhicules** – pour vous aider à prendre des décisions éclairées dans votre domaine d'expertise.
Son contenu est le fruit de **plus de 65 ans d'expérience** dans les domaines du collage, de l'étanchéité et du traitement de surfaces. C'est **100 % gratuit, rapide et certifié.**

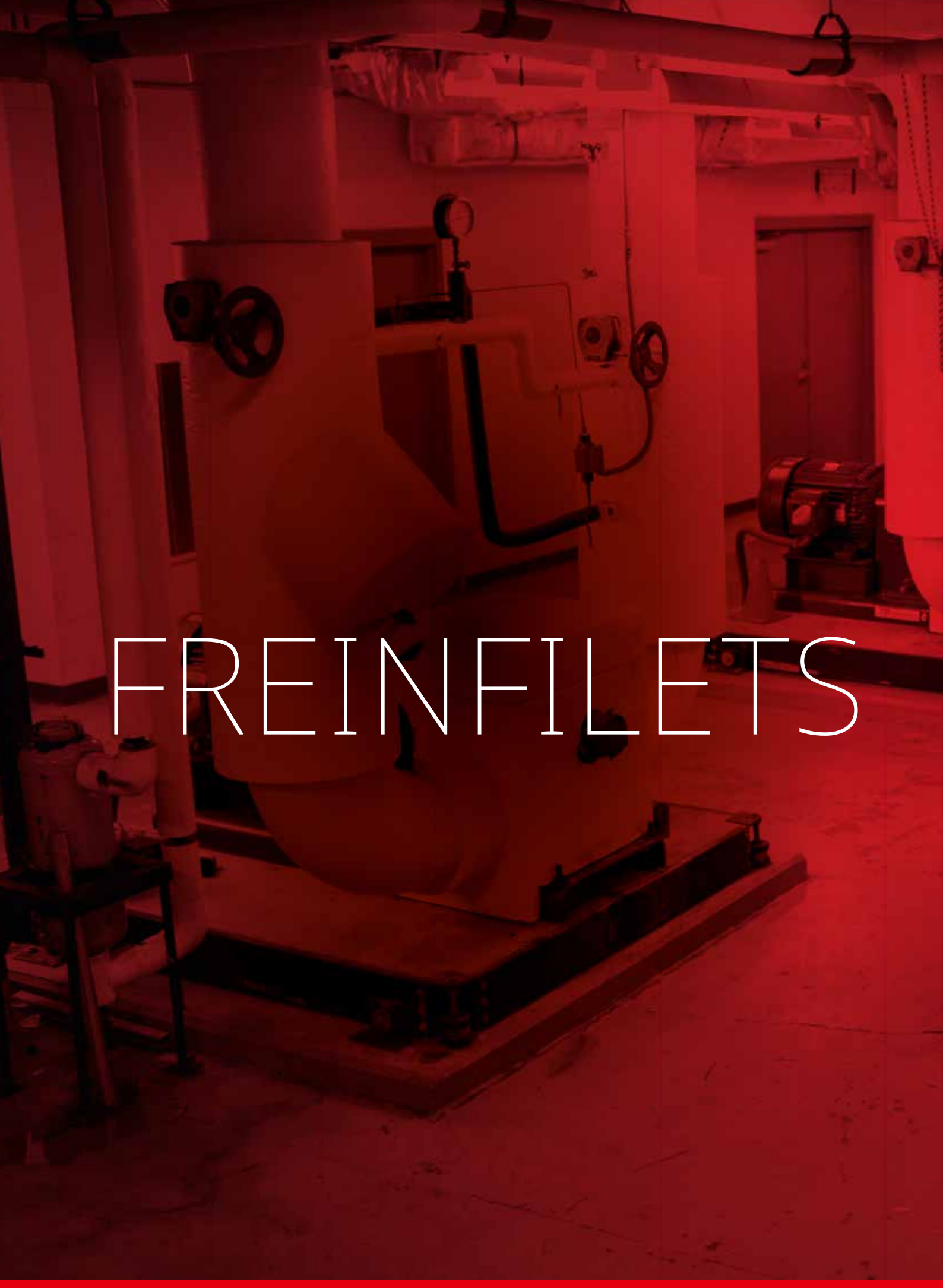
LOC et ROSON seront vos meilleurs alliés pour développer vos capacités professionnelles.

Progressez à votre rythme avec des sessions de 15 min et obtenez votre certificat. C'est aussi simple que ça !



INSCRIVEZ-VOUS DÈS MAINTENANT !

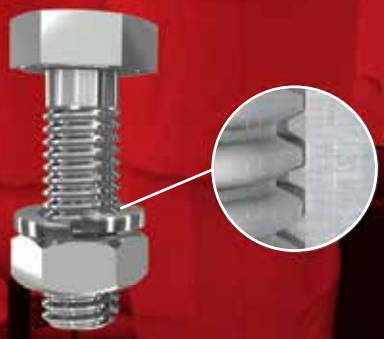
loctitexplore.fr

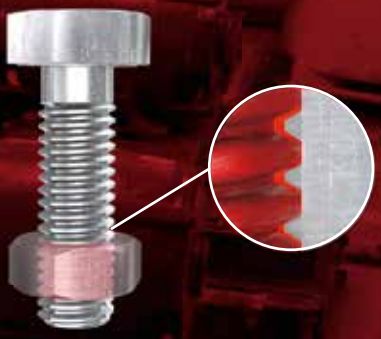


FREINFILETS

Les méthodes de fixation traditionnelles laissent du jeu.

Les freinfilets sont la solution.





PROBLÈME

Sans freinfilets :
Desserrage dû aux vibrations à cause d'un jeu de 85%.

SOLUTION

Avec freinfilets :
Il n'y a aucun desserrage dû aux vibrations et plus de jeu.

Sécurisent votre fixation. **Éliminent le desserrage.**

Les freinfilets bloquent et scellent les assemblages filetés tout en les protégeant contre les vibrations, la corrosion et le grippage. Il vous suffit de choisir, selon vos besoins, le bon freinfilet en tenant compte de sa résistance, de sa consistance et de la possibilité de le démonter. De quel freinfilet avez-vous besoin ? LOCTITE facilite votre choix.



Comment choisir un freinfilet

RÉSISTANCE ET DÉMONTAGE

Qu'il s'agisse d'équipements lourds et de montages permanents ou de boulons de montage et de vis de réglage, LOCTITE a le freinfilet qu'il vous faut.

RÉSISTANCE FAIBLE

Utilisés essentiellement sur les vis de réglage, les vis d'étalonnage, de mesure et les calibres. Ils peuvent être démontés très fréquemment et s'enlever à l'aide d'outils manuels.

RÉSISTANCE MOYENNE

Parfaits pour les machines-outils et les presses, les pompes et les compresseurs, les boulons de montage et les réducteurs. Ils peuvent être démontés fréquemment et s'enlever à l'aide d'outils manuels.

RÉSISTANCE FORTE

Utilisés pour les montages permanents, les équipements lourds, les boulons de suspension, les supports de moteur et de pompe, les boulons de montage et les goujons. Ils sont rarement démontés et exigent de la chaleur localisée pour être démontés efficacement.

CONSISTANCE

Les freinfilets sont proposés sous plusieurs consistances : formules liquides, qui s'écoulent doucement dans les jeux et les interstices, mi-solides, anti-goutte et propres, parfaites pour des applications sans coulure. Si vous connaissez votre application vous choisirez plus aisément le bon freinfilet.

RÉSISTANCE THERMIQUE

Les freinfilets de LOCTITE sont conçus pour garantir de bonnes performances thermiques, permettant un fonctionnement continu, de leur application à leur démontage.

MEILLEURE VENTE

Freinfilet LOCTITE 243

Usage général, résistance moyenne

LOCTITE 243 fonctionne sur tous les métaux, y compris les substrats passifs tels que l'acier inoxydable, les boulons galvanisés et les boulons plaqués. Se sont révélés tolérants à la contamination faible due par exemple aux huiles de moteur, aux graisses anti-corrosion, aux huiles de coupe.

Avantages :

- Conforme à la norme NSF P1, reg. N° : 123000
- Fluorescents et thixotropiques



Démontage :
Se démonte avec des outils manuels

Consistance :
Liquide

Résistance thermique :
180 °C



MEILLEURE VENTE

Freinfilet LOCTITE 270

Usage général, résistance forte

LOCTITE 270 fonctionne sur tous les métaux, y compris les substrats passifs tels que l'acier inoxydable, les boulons galvanisés et les boulons plaqués. Se sont révélés tolérants à la contamination faible due par exemple aux huiles de moteur, aux graisses anti-corrosion, aux huiles de coupe.

Avantages :

- Conforme à la norme NSF P1, reg. N° : 123006

Démontage :
Se démonte avec des outils manuels

Consistance :
Liquide

Résistance thermique :
180 °C

Trouvez le produit adapté à votre application

DÉMONTAGE

Résistance moyenne

LOCTITE 243
LOCTITE 248
LOCTITE 2400**
LOCTITE 290

Résistance faible

LOCTITE 222

Résistance forte

LOCTITE 270
LOCTITE 277
LOCTITE 2700**

* Les produits Santé & Sécurité ont été formulés de façon à diminuer ou supprimer les substances dangereuses ou substances qui peuvent poser un risque pour la santé et la sécurité des utilisateurs du produit. Amélioration de la sécurité pendant la production, l'application et l'usage final.

** A été reformulé en vue de garantir une meilleure polymérisation sur les revêtements en zinc lamellaire, tout en maintenant une polymérisation très fiable sur les surfaces métalliques actives et passives. Cette amélioration a été obtenue sans compromettre les propriétés essentielles telles que la résistance sur les substrats actifs, la polymérisation sur les matériaux inactifs, la résistance chimique ou la durée de vie.

LOCTITE 2400 maintient les certifications WRAS, DVGW et de l'institut d'hygiène allemand tout en étant conforme aux spécifications de sa version précédente.

LOCTITE 2700 maintient les certifications WRAS et de l'institut d'hygiène allemand et a obtenu l'agrément DVGW. Ce produit amélioré est conforme aux spécifications de sa version précédente.

Résistance moyenne



LOCTITE 243
Usage général

Résistance et démontage : Se démonte avec des outils manuels

Consistance : Liquide

Résistance thermique : 180 °C

Viscosité : 2 150 mPa•s
Couple de rupture : 26 Nm
Temps de prise : 10 min
Polymérisation totale : 24 h



LOCTITE 248
Anti-goutte, propre

Résistance et démontage : Se démonte avec des outils manuels

Consistance : Bâton

Résistance thermique : 150 °C

Viscosité : Semi-solide
Couple de rupture : 25 Nm
Temps de prise : 5 min
Polymérisation totale : 24 h



LOCTITE 2400**
Santé & Sécurité*

Résistance et démontage : Se démonte avec des outils manuels

Consistance : Liquide

Résistance thermique : 150 °C

Viscosité : 3 000 mPa•s
Couple de rupture : 25 Nm
Temps de prise : 10 min
Polymérisation totale : 24 h



LOCTITE 290
Grade capillaire

Résistance et démontage : Se démonte avec des outils manuels

Consistance : Liquide

Résistance thermique : 150 °C

Viscosité : 40 mPa•s
Couple de rupture : 10 Nm
Temps de prise : 20 min
Polymérisation totale : 24 h

Résistance faible



LOCTITE 222
Usage général

Résistance et démontage : Se démonte avec des outils manuels

Consistance : Liquide

Résistance thermique : 150 °C

Viscosité : 1 200 mPa•s
Couple de rupture : 6 Nm
Temps de prise : 20 min
Polymérisation totale : 24 h

Résistance forte



LOCTITE 270
Usage général

Résistance et démontage :
Démontable à l'aide d'outils manuels classiques, si les outils manuels ne fonctionnent pas, appliquer une chaleur localisée

Consistance : Liquide

Résistance thermique :
180 °C

Viscosité : 500 mPa·s
Couple de rupture : 33 Nm
Temps de prise : 10 min
Polymérisation totale : 24 h



LOCTITE 277
Grands boulons

Résistance et démontage :
Démontable à l'aide d'outils manuels classiques, si les outils manuels ne fonctionnent pas chauffer localement

Consistance : Liquide

Résistance thermique :
150 °C

Viscosité : 7 000 mPa·s
Couple de rupture : 32 Nm
Temps de prise : 45 min
Polymérisation totale : 24 h



LOCTITE 2700**
Santé & Sécurité*

Résistance et démontage :
Démontable à l'aide d'outils manuels classiques, si les outils manuels ne fonctionnent pas, appliquer une chaleur localisée

Consistance : Liquide

Résistance thermique :
150 °C

Viscosité : 450 mPa·s
Couple de rupture : 37 Nm
Temps de prise : 5 min
Polymérisation totale : 24 h



Préparation de la surface



LOCTITE SF 7063/7064
Nettoyant

Nettoyant pour pièces à usage général, à base de solvant, formulé pour les métaux. Le produit est en mesure d'éliminer la plupart des huiles, graisses, fluides lubrifiants, débris métalliques de coupe et il sèche sans résidu.
LOCTITE SF 7064 : formulation sans méthylal et sans éthanol.



LOCTITE SF 7649
Activateur

Conçu pour accélérer la vitesse de polymérisation des adhésifs et produits d'étanchéité anaérobies LOCTITE sans perte importante de résistance. Spécialement recommandé pour les applications sur des métaux passifs ou des surfaces inactives et avec des jeux importants.

Équipement



LOCTITE 97009
Système de dépose semi-automatique HP (Haute Pression)
IDH 215845

Permet de distribuer l'adhésif directement à partir de flacons. Il dispose d'un écran digital pour le réglage du temps de dépose des valves ou applicateurs manuels LOCTITE. Il est équipé d'un régulateur de pression de précision : de 0,1 à 4,0 bar (HP) pour des viscosités >1 500 mPa•s.



LOCTITE EQ PRO PUMP
Pompe à main
IDH 2564842

Notre nouvel applicateur facile à utiliser, léger et durable permet d'appliquer de façon précise les freinfilets, produits de fixation et produits d'étanchéité filetée en 50 ml et 250 ml.



LOCTITE EQ RC18
Système de dépose semi-automatique BP (Basse Pression)
IDH 2260508

Permet de distribuer l'adhésif directement à partir des flacons. Il dispose d'un écran digital pour le réglage du temps de dépose des valves ou applicateurs manuels LOCTITE. Il est équipé d'un régulateur de pression de précision : de 0,1 à 0,7 bar (BP) pour des viscosités < 1 500 mPa•s.



LOCTITE 97130
Valve de dépose manuelle Ergoloc
IDH 444643

Valve de distribution à commande pneumatique, conçue pour être utilisée avec un contrôleur automatique ou semiautomatique de distribution pression-temps.

Consulter la page 130 pour en savoir davantage sur l'équipement.

NOUVEAU :
POMPE À MAIN LOCTITE EQ PRO PUMP POUR UNE APPLICATION FACILE.

La gamme complète des équipements correspondant à vos besoins se trouve sur **equipement.loctite.fr ou equipement.loctite.be**



FREINFILETS

Produit	Couleur	Caractéristiques	Viscosité (mPa•s)	Thixotropique (Oui/ Non)	Couple de rupture / Couple résiduel (Nm)	Plage de température (°C)	Temps de fixation (min)
RÉSISTANCE FAIBLE							
LOCTITE 222	Violet	Petites vis, usage général	1 200	Oui	6/4	-55 à +150	20
RÉSISTANCE MOYENNE							
LOCTITE 243	Bleu	Usage général, polymérisation sur surface passive	2 150	Oui	26/5	-55 à +180	10
LOCTITE 248	Bleu	Application facile, bâton semi-solide	Semi-solide	–	23 / n.a.	-55 à +150	5
LOCTITE 2400	Bleu	Usage général	3000	Oui	25 / 2	-55 à +150	10
LOCTITE 290	Vert	Post application, capillaire	40	Non	10/29	-55 à +150	20
RÉSISTANCE FORTE							
LOCTITE 270	Vert	Usage général, polymérisation sur surface passive	500	Non	33/33	-55 à +180	10
LOCTITE 2700	Vert	Usage général	450	Non	20/19	-55 à +150	5
LOCTITE 277	Rouge	Idéal pour les grands boulons à gros filetage	7 000	Oui	32/32	-55 à +150	45



VOIR L'ENSEMBLE DE LA GAMME DES FREINFILETS SUR :

freinfilets.loctite.fr
ou
freinfilets.loctite.be



Faire fonctionner une éolienne sans risques



« Grâce à notre expert en solutions techniques LOCTITE nous ne devons plus nous inquiéter des problèmes de corrosion ou de défaillance catastrophique des fixations. »

Lors de la construction de sa première éolienne, un parc éolien désire avoir la certitude que les boulons de fixation des pales sur le moyeu conservent le couple prévu et qu'ils sont protégés contre la corrosion, susceptible de se présenter avec l'exposition aux intempéries. La solution idéale a été le freinfilet **LOCTITE 243** qui permet d'éviter les défaillances catastrophiques en résistant aux desserrage imputable aux vibrations et en maintenant le couple de serrage de la pale sur le moyeu.

Un expert en solutions techniques LOCTITE a aidé l'équipe à retirer la protection de transport des filetages des boulons et à nettoyer les fixations en acier. Ils ont ensuite inséré la pale dans le moyeu principal, appliqué le freinfilet **LOCTITE 243** sur les fixations, fixé la pale sur le moyeu selon les indications et monté le moyeu sur le système de transmission de l'éolienne. Maintenant, avec les fixations sans corrosion qui maintiennent leur couple de serrage et sont faciles à démonter avec un couple de rupture prévisible, le parc éolien a la certitude que sa turbine fonctionnera sans risques, sans maintenance jusqu'au temps d'arrêt prévu.

AVANTAGES

Freinfilet LOCTITE 243 :

- Remplit les jeux entre les filetages pour empêcher tout mouvement entre la vis et l'écrou.
- Élimine la perte de serrage imputable aux vibrations, en maintenant le couple de serrage d'origine et en garantissant un fonctionnement sans risques.
- Empêche la corrosion qui rend le démontage difficile.

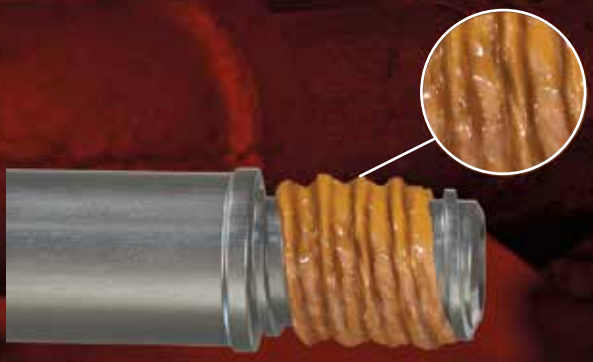


ÉTANCHÉITÉ FILETÉE

Les fuites causent des temps d'arrêt.

Les produits d'étanchéité filetée les évitent.





PROBLÈME

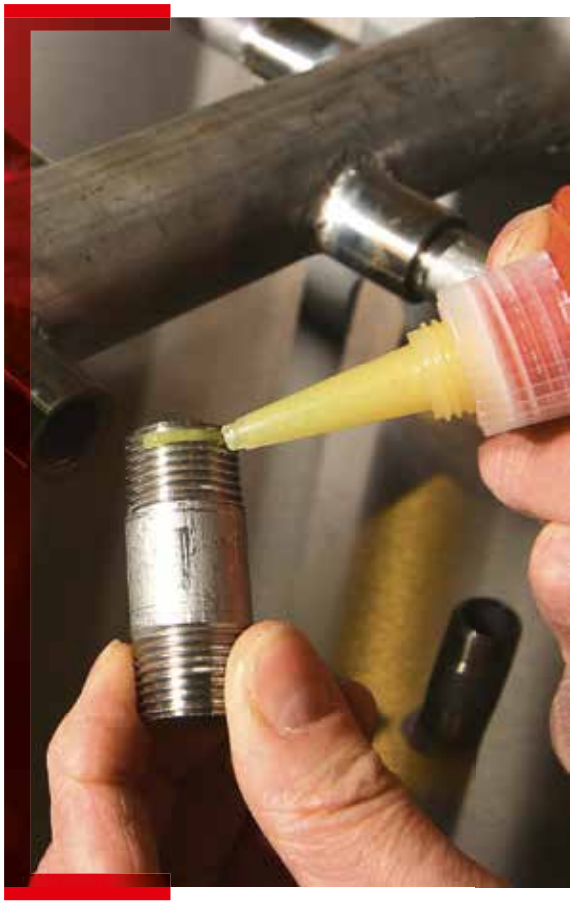
Avec les produits d'étanchéité filetée traditionnels : Les gaz et les fluides sous pression peuvent provoquer des fuites et des arrêts coûteux.

SOLUTION

Avec les produits d'étanchéité filetée sous forme liquide : les joints sont scellés jusqu'au point d'éclatement dans la plupart des systèmes de tuyauterie.

Évite les fuites.
Joints plus fiables.

Les produits d'étanchéité filetée remplissent l'espace entre les parties filetées et établissent un joint instantané, à faible pression, qui empêche les fuites de gaz et de fluide susceptibles de causer des temps d'arrêt coûteux. LOCTITE propose plusieurs produits d'étanchéité filetée et celui dont vous avez besoin dépendra du matériau de votre système et du type de filetage.



Comment choisir un joint d'étanchéité filetée

SUBSTRAT

Il y a un produit d'étanchéité filetée pour chaque type de système de tuyauterie.

MÉTAL

Pour les fixations et les raccords de tuyaux métal contre métal utilisez les produits d'étanchéité filetée anaérobies LOCTITE. Ils polymérisent sans air au contact des métaux.

PLASTIQUE

Idéal pour une utilisation sur du plastique fileté ou des combinaisons de substrats plastique/métal.

TYPE DE FILETAGE

Il y a deux types de filetages à prendre en compte : Le joint conique de tuyau national, (NPT) largement utilisé aux Etats-Unis et au Canada, qui exige un produit d'étanchéité filetée moins fort afin de permettre le démontage. Le joint conique standard britannique (BSPT), plus courant dans d'autres pays, exige un produit d'étanchéité filetée plus fort en vue de garantir une étanchéité correcte au raccord.

CONSISTANCE

Les produits d'étanchéité filetée sont disponibles sous plusieurs formes : liquide, pâteuse ou solide. Chacune d'elles est adaptée à différentes applications. Les liquides sont parfaits pour s'introduire dans les jeux des raccords filetés. Les pâteux et les solides sont plus indiqués pour éviter les coulures ou pour assurer une étanchéité instantanée.

MEILLEURE VENTE

LOCTITE 577



Usage général

LOCTITE 577 est un produit d'étanchéité filetée d'usage général garantissant une étanchéité instantanée. Tolère de légères contaminations de surface. Température de service jusqu'à 180 °C.

Avantages :

- Certifié NF RAC-GAZ (NF 540) selon la norme NF EN 751-1 (11/1997) classe H
- Conforme à la norme NSF P1, reg. N° : 123001
- Approbation DVGW (EN 751-1) : NG-5146CQ0312
- Approbation WRAS (BS 6920) : 2003511

Substrat :
Métal

Type de filetage :
Grossier

Consistance :
Liquide anaérobie



MEILLEURE VENTE

LOCTITE 542

Hydraulique et pneumatique

LOCTITE 542 est un produit d'étanchéité filetée pour tuyau conçu pour bloquer et sceller les fixations et les tuyaux métalliques. Il est spécialement formulé pour garantir un pouvoir lubrifiant élevé afin de faciliter le montage et le démontage. Recommandé pour les fixations à filetage fin, utilisées sur les installations hydrauliques et pneumatiques et pour les petites fixations en général.

Avantages :

- Approbation DVGW (EN 751-1) : NG-5146AR0855
- Approbation WRAS (BS 6920) pour l'eau potable : 1512515

Substrat :
Métal

Type de filetage :
Fin

Consistance :
Liquide anaérobie

Trouvez le produit adapté à votre application

SUBSTRAT

Métal/métal

LOCTITE 577
LOCTITE 5400
LOCTITE 542

Plastique/métal

LOCTITE SI 5331
LOCTITE 55

VOIR L'ENSEMBLE DE LA GAMME DE PRODUITS D'ÉTANCHÉITÉ FILETÉE :

freinfilets.loctite.fr
ou
freinfilets.loctite.be

* Les produits Santé & Sécurité ont été formulés de façon à diminuer ou supprimer les substances dangereuses ou substances qui peuvent poser un risque pour la santé et la sécurité des utilisateurs du produit. Amélioration de la sécurité pendant la production, l'application et l'usage final.

Métal/métal



LOCTITE 577
Usage général

Substrat : Métal
Type de filetage : Grossier
Consistance : Liquide
Viscosité : 25 000 mPa•s
Résistance thermique : 180 °C
Certifié par CERTIGAZ NF RAC-GAZ (NF 540)



LOCTITE 5400
Hygiène & sécurité*

Substrat : Métal
Type de filetage : Grossier
Consistance : Liquide
Viscosité : 12 500 mPa•s
Résistance thermique : 150 °C



LOCTITE 542
Hydraulique et pneumatique

Substrat : Métal
Type de filetage : Fin
Consistance : Liquide
Viscosité : 600 mPa•s
Résistance thermique : 150 °C

Plastique/métal



LOCTITE SI 5331
Usage général

Substrat : Plastique, métal
Type de filetage : Grossier
Consistance : liquide
Viscosité : 50 000 mPa•s
Résistance thermique : 150 °C



LOCTITE 55
Fibre d'étanchéité des raccords filetés

Substrat : Métal, plastique
Type de filetage : Grossier
Consistance : Fibre
Viscosité : Fibre
Résistance thermique : 150 °C
Certifications KIWA (eau potable) et GASTEC (gaz)

Préparation de la surface



LOCTITE SF 7063/7064
Nettoyant

Nettoyant pour pièces à usage général, à base de solvant, formulé pour les métaux. Le produit est en mesure d'éliminer la plupart des huiles, graisses, fluides lubrifiants, débris métalliques de coupe et il sèche sans résidu.
LOCTITE SF 7064 : formulation sans méthylal et sans éthanol.



LOCTITE SF 7649
Activateur

Conçu pour favoriser la vitesse de polymérisation des adhésifs et produits d'étanchéité anaérobies LOCTITE sans perte importante de solidité des raccords. Spécialement recommandée pour les applications sur des métaux passifs ou des surfaces inertes et avec des jeux importants.

Équipement



LOCTITE EQ RC18
Système de dépose semi-automatique (basse pression)
IDH 2260508

Permet de distribuer l'adhésif directement à partir des flacons. Il dispose d'un écran digital pour le réglage du temps de dépose des valves ou applicateurs manuels LOCTITE. Il est équipé d'un régulateur de pression de précision : de 0,1 à 0,7 bar (BP) pour des viscosités < 1 500 mPa•s.



LOCTITE EQ PRO PUMP
Pompe à main
IDH 2564842

Notre nouvel applicateur facile à utiliser, léger et durable permet d'appliquer de façon précise les freinfilets, produits de fixation et produits d'étanchéité filetée en 50 ml et 250 ml.



LOCTITE 97009
Système de distribution semi-automatique HP (Haute Pression)
IDH 215845

Permet de distribuer l'adhésif directement à partir de flacons. Il dispose d'un écran digital pour le réglage du temps de dépose des valves ou applicateurs manuels LOCTITE. Il est équipé d'un régulateur de pression de précision : de 0,1 à 4,0 bar (HP) pour des viscosités >1 500 mPa•s.



LOCTITE 97130
Valve de dépose manuelle Ergoloc
IDH 444643

Valve de distribution à commande pneumatique, conçue pour être utilisée avec un contrôleur automatique ou semi-automatique de distribution pression-temps.

Consulter la page 130 pour en savoir davantage sur l'équipement.

PRODUITS D'ÉTANCHÉITÉ FILETÉE

Produit	Caractéristiques	Couleur	Viscosité (mPa•s) 20 RPM	Thixotropique (Oui/Non)	Plage de température (°C)	Couple de rupture, Acier M10 (Nm)
MÉTAL						
LOCTITE 542	Produit d'étanchéité pneumatique/hydraulique	Marron	600	Non	-55 à +150	15
LOCTITE 577	Résistance moyenne, usage général	Jaune	25 000	Oui	-55 to +180	33
LOCTITE 5400	Hygiène et sécurité accrues	Jaune à orange foncé	12 500	Oui	-55 à +150	19
MÉTAL OU PLASTIQUE						
LOCTITE 55	Compatible avec le métal et le plastique, permet l'ajustement après serrage	Blanc	Fibre	–	-55 à +150	s.o.
LOCTITE SI 5331	Pour le plastique et le métal, à base de silicone	Blanc	50 000	Non	-55 à +150	1,5

SERVICES LOCTITE

ÉVITEZ LES FUITES COÛTEUSES ET LES TEMPS D'ARRÊT NON PROGRAMMÉS.

mro-services.loctite.fr
ou
mro-services.loctite.be





Mettre un terme aux fixations qui fuient



« LOCTITE nous a permis de réduire les temps d'arrêt et les frais de main-d'œuvre grâce à sa solution meilleure et plus durable, utilisable même sur l'acier inoxydable. »

Un fabricant d'équipement de sablage humide était mécontent du réusinage nécessaire en cas de fuite sur les raccords de tuyauterie filetés avant la livraison du produit. Un produit d'étanchéité filetée pour tuyaux en acier inoxydable est nécessaire afin d'améliorer la fiabilité de l'étanchéité sur les filetages grossiers. Le produit d'étanchéité concurrent à polymérisation lente remplissait difficilement les jeux grossiers, ce qui entraînait des fuites La solution du technicien d'assemblage consistait à appliquer plus de produit d'étanchéité, ce qui augmentait les coûts

Aucun nettoyage et aucun activateur supplémentaire ne sont nécessaires sur les tuyaux et les raccords en acier inoxydable avant l'application du LOCTITE 577. Les pièces sont utilisées dans l'état dans lequel elles sont reçues du fabricant.

Les raccords peuvent être ajustés afin d'assurer un alignement correct en-dessous du couvercle de l'équipement.

La solution Henkel réduit les coûts de fabrication en éliminant les réparations de fuites en post-production. Les services de stockage du distributeur assurent une livraison des produits à temps afin de respecter les délais de production.

AVANTAGES

Produit d'étanchéité filetée LOCTITE 577 :

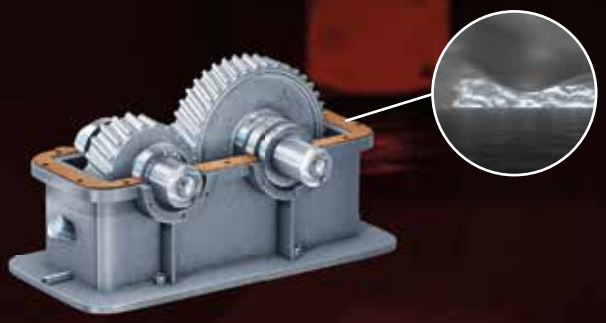
- Polymérisation sur surface passives très bonne - polymérise sur les métaux passifs, tels que l'acier inoxydable sans recourir nécessairement à des activateurs supplémentaires.
- Excellente tolérance à la graisse - polymérise sur les tuyaux légèrement contaminés par de la graisse ou sur les pièces mal nettoyées.
- Scelle facilement les filetages grossiers en acier inoxydable ce qui permet d'éviter le réusinage en post-production.
- La formation sur l'application sur site proposée par Henkel évite l'utilisation excessive de produit afin de réduire les coûts de matériaux.

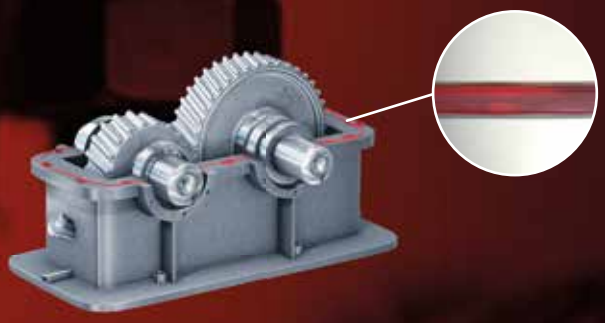


ÉTANCHÉITÉ PLANE

Les joints prédécoupés classiques peuvent fuir.

Nous sommes là pour empêcher les fuites.





PROBLÈME

Avec les systèmes classiques tels que les joints comprimés :
Toutes les imperfections de surface ne sont pas remplies. Il existe un risque permanent de fuites mineures (suintement).
Les joints prédécoupés se déforment, se tassent sous l'effet de la compression, se déplacent et peuvent être refoulés des plans de joint.

SOLUTION

Avec les produits d'étanchéité plane liquides :
Une fois appliqués, ils permettent un remplissage total des jeux, ce qui rend la structure plus rigide et élimine les micro-mouvements ainsi que le glissement. Ils ne rétrécissent pas, ne se fissurent pas et ne se relâchent pas.

Les produits liquides d'étanchéité plane offrent des performances supérieures.

Des joints parfaitement étanches, plus longtemps.

Pour garantir une étanchéité sans fuite pendant longtemps, les joints doivent remplir les vides et résister aux liquides et/ou aux gaz, tout en supportant les températures et les pressions de fonctionnement auxquelles ils sont soumis. LOCTITE offre une gamme de produits d'étanchéité plane conçus pour tous les types de plans de joint, de dimension, de jeu et de matériau.



Comment choisir un produit d'étanchéité plane

TYPE DE JOINT

PLANS DE JOINT RIGIDES USINÉS

Les surfaces des plans de joints usinés rigides sont généralement conçues pour ne laisser aucun jeu et garantir le contact métal-métal. Pour ces montages, les produits d'étanchéité plane anaérobies LOCTITE sont le meilleur choix car ils garantissent l'étanchéité la plus performante sur les assemblages métal-métal pour lesquels le jeu est faible ou inexistant.

PLANS DE JOINT FLEXIBLES

Généralement les brides métalliques embouties, plus fines, peuvent présenter des jeux importants qui doivent être remplis. Elles sont aussi soumises à davantage de flexion pendant le service. Les produits d'étanchéité plane silicone assurent à ces types de montage la meilleure étanchéité.

MEILLEURE VENTE

LOCTITE 518

Usage général, étanchéité immédiate, gel

Le LOCTITE 518 est un produit d'étanchéité plane anaérobie permettant de réaliser des joints plats, de résistance intermédiaire, qui présente une excellente tolérance à la contamination. Idéal pour une utilisation sur plans en fonte, acier et aluminium. Les surfaces des plans de joints usinés rigides sont généralement conçues pour ne laisser aucun jeu et garantir le contact métal-métal. Pour ces montages, les produits d'étanchéité plane anaérobies LOCTITE sont le meilleur choix car ils garantissent l'étanchéité la plus forte sur les surfaces d'accouplement métalliques rigides présentant un ajustement précis.

Avantages :

- Conforme à la norme NSF P1, reg. N° : 123758
- Viscosité élevée
- Semi-souple

Type de joint :
Plans de joint rigides usinés en fer, acier et aluminium





MEILLEURE VENTE

LOCTITE SI 5910

Haute adhérence

LOCTITE SI 5910 est un produit d'étanchéité plane silicone, à faible pouvoir adhésif, conçu pour les plans de joints flexibles usinés ou moulés. Il offre une bonne résistance à l'huile et aux mouvements du plan de joint. Les applications typiques concernent les couvercles en tôle emboutie. Généralement les brides métalliques embouties, plus fines, peuvent présenter des jeux importants qui doivent être remplis. Elles sont aussi soumises à davantage de flexion pendant le service. Les produits d'étanchéité plane silicone assurent à ces types de montage la meilleure étanchéité.

Avantages :

- Silicone monocomposant, ne nécessite aucun mélange
- Excellente résistance aux huiles de moteur
- Sa nature thixotrope limite la migration du produit après dépose sur les substrats

Type de joint :
Plans de joints flexibles et couvercles en tôle emboutie

Trouvez le produit adapté à votre application

TYPE DE JOINT

Plans de joint rigides usinés

LOCTITE 518
LOCTITE 510
LOCTITE 5188
LOCTITE 5800
LOCTITE NS 5540
LOCTITE NS 5550

Plans de joint flexibles

LOCTITE SI 5699
LOCTITE SI 5900
LOCTITE SI 5910
LOCTITE SI 5970
LOCTITE SI 5980
LOCTITE SI 5300

* Les produits Santé & Sécurité ont été formulés de façon à diminuer ou supprimer les substances dangereuses ou substances qui peuvent poser un risque pour la santé et la sécurité des utilisateurs du produit. Amélioration de la sécurité pendant la production, l'application et l'usage final

Plans de joint rigides usinés



LOCTITE 518
Usage général

Couleur : Rouge
Viscosité : 750 000 mPa•s thixotrope
Résistance thermique : +150 °C
Polymérisation : Anaérobie



LOCTITE 510
Hautes températures

Couleur : Rose
Viscosité : 90 000 mPa•s thixotrope
Résistance thermique : 200 °C
Polymérisation : Anaérobie



LOCTITE 5188
Flexible

Couleur : Rouge
Viscosité : 21 000 mPa•s
Résistance thermique : +150 °C
Polymérisation : Anaérobie



LOCTITE 5800
Santé & Sécurité*

Couleur : Rouge
Viscosité : 22 000 mPa•s thixotrope
Résistance thermique : 180 °C
Polymérisation : Anaérobie



LOCTITE NS 5540
Liquide température extrême

Couleur : Marron
Viscosité : 48 000 mPa•s
Résistance thermique : 704 °C
Polymérisation : Polymérisation par la chaleur



LOCTITE NS 5550
Pâte température extrême

Couleur : Marron
Viscosité : 2.000.000 mPa•s
Résistance thermique : 815 °C
Polymérisation : Polymérisation par la chaleur

Plans de joint flexibles



LOCTITE SI 5699
Résistant aux produits chimiques

Couleur : Gris
Viscosité : pâte
Résistance thermique : 200 °C
Polymérisation : Humidité



LOCTITE SI 5900
Etanchéité instantanée

Couleur : Noir
Viscosité : pâte
Résistance thermique : 200 °C
Polymérisation : Humidité



LOCTITE SI 5910
Haute adhérence

Couleur : Noir
Viscosité : pâte
Résistance thermique : 200 °C
Polymérisation : Humidité



LOCTITE SI 5970
Flexible

Couleur : Noir
Viscosité : pâte
Résistance thermique : 200 °C
Polymérisation : Humidité



LOCTITE SI 5980
Large jeu

Couleur : Noir
Viscosité : pâte
Résistance thermique : 200 °C
Polymérisation : Humidité



LOCTITE SI 5300
Hautes températures

Couleur : Rouge
Viscosité : pâte
Résistance thermique : 300 °C
Polymérisation : Humidité

VEUILLEZ VOUS ADRESSER À VOTRE REPRÉSENTANT HENKEL POUR DE PLUS AMPLES INFORMATIONS

sur l'ensemble de la gamme de produits d'étanchéité plane

Traitement de surface



LOCTITE SF 7063/7064
Nettoyant

Nettoyant pour pièces à usage général, à base de solvant, formulé pour les métaux. Le produit est en mesure d'éliminer la plupart des huiles, graisses, fluides lubrifiants, débris métalliques de coupe et il sèche sans résidu. LOCTITE SF 7064 : formulation sans méthylal et sans éthanol.



LOCTITE SF 7200
Nettoyant de pièces, dissolvant de joints

Conçu pour éliminer les joints d'étanchéité réalisés à l'aide de produits chimiques polymérisés en les ramollissant. Une fois appliqué, le produit développe une couche semblable à de la mousse, ce qui empêche le ruissellement, et lui permet d'agir pendant tout le temps voulu. Les applications typiques concernent l'élimination de tous les types de produits d'étanchéité chimiques sur les plans de joint en métal. Il est particulièrement adapté sur les surfaces en aluminium ou autres métaux flexibles, dont on risque d'endommager la surface par raclage.



LOCTITE SF 7649
Activateur

Conçu pour accélérer la vitesse de polymérisation des adhésifs et produits d'étanchéité anaérobies LOCTITE sans perte importante de résistance. Spécialement recommandé pour les applications sur des matériaux passifs ou avec des jeux importants.

Équipement



LOCTITE 97002
Pistolet pneumatique pour cartouche 300 ml

IDH 88632

Pistolet pneumatique pour cartouches en plastique et en aluminium de 300 ml. La conception ergonomique et le relâchement rapide de la pression pour éviter les écoulements réduisent la fatigue de l'opérateur. Le débit est contrôlé à travers le régulateur de pression intégré. La quantité et le débit du produit sont contrôlés par l'opérateur.



LOCTITE 142240
Pistolet manuel pour cartouche 300 ml

IDH 142240

Pistolet manuel pour adhésifs et produits d'étanchéité en cartouches en aluminium et plastique de 290 ml, 300 ml et 310 ml.

Consulter la page 130 pour en savoir davantage sur l'équipement.

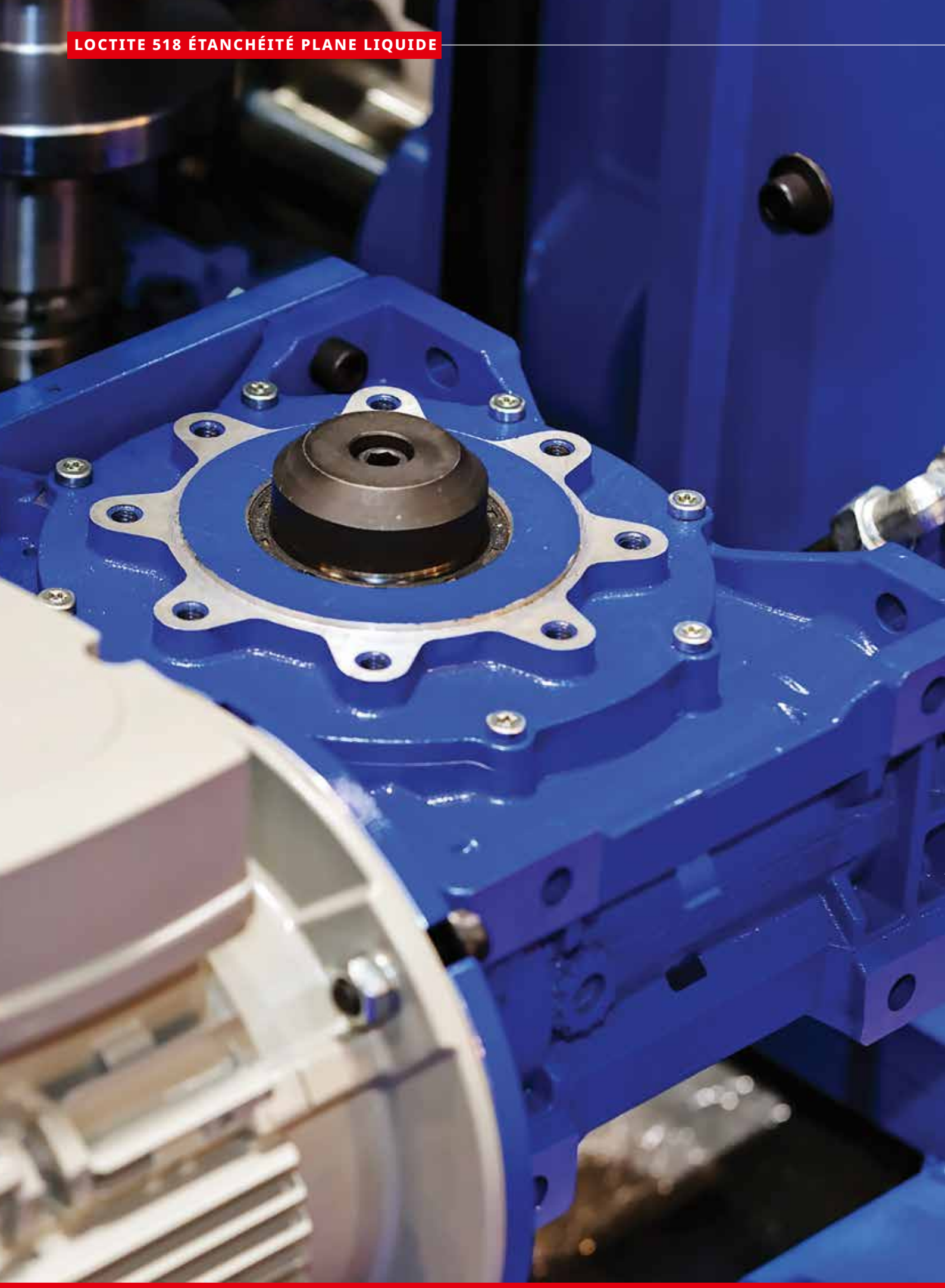
PLANS DE JOINT RIGIDES USINÉS

Produit	Couleur	Caractéristiques	Jeu max, sans primaire* (mm)	Viscosité (mPa•s)	Thixotrope (Oui/ Non)	Plage de température (°C)	Temps de fixation sur l'acier (min)
LOCTITE 518	Rouge	Semi-flexible, à utiliser sur les plans de joint rigides en acier et aluminium	0,25	750 000	Oui	-55 à +150	25
LOCTITE 510	Rose	Applications à température élevée	0,25	90 000**	Oui	-55 à +200	25
LOCTITE 5188	Rouge	Flexible, pour plans de joint en acier et aluminium	0,25	21 000	Non	-55 à +150	25
LOCTITE 5800	Rouge	Pour les plans de joint rigides, Amélioration en Hygiène et Sécurité	0,25	22 000	Oui	-55 à +180	25
LOCTITE NS 5540	Marron	Haute température	0,125	48 000	Non	-40 à +704	Produit polymérisant avec la chaleur
LOCTITE NS 5550	Marron	Haute température	0,64	2 000 000	Non	-40 à +815	Produit polymérisant avec la chaleur

* Remarque : Pour augmenter le jeu, utiliser un primaire
** Méthode de mesure de viscosité différente

PLANS DE JOINT FLEXIBLES

Produit	Couleur	Caractéristiques	Taux d'extrusion (g/min)	Plage de température (°C)	Temps de formation de peau (min)
LOCTITE SI 5300	Rouge	Haute température	250	-55 à +300	8
LOCTITE SI 5699	Gris	Pour surfaces usinées ou moulées, métal ou plastique, résistance à l'huile accrue	200	-55 à +200	30
LOCTITE SI 5900	Noir	Excellente résistance à l'huile, adhérence élevée, déformation du joint élevée, résistance à l'eau/glycol	30	-55 à +200	15
LOCTITE SI 5910	Noir	Déformation du joint élevée, résistance à l'huile, utilisable sur différents types de plastique, verre, céramique, métal	500	-55 à +200	40
LOCTITE SI 5970	Noir	Excellente résistance à l'huile, déformation du joint élevée, utilisable sur les pièces peintes	60	-55 à +200	25
LOCTITE SI 5980	Noir	Excellente résistance à l'huile, idéal pour les applications ayant des jeux importants	220	-55 à +200	30



Un coûteux taux de fuite de 5 % éliminé



« Un taux de fuite élevé était à l'origine de réclamations et de retards de la production. Un spécialiste en solutions d'ingénierie LOCTITE nous a aidé à éliminer complètement le problème. »

Un producteur de boîtes de vitesse et de motoréducteurs en fonte constatait un taux de fuite de 5% lorsqu'il utilisait le produit d'étanchéité plane liquide d'un concurrent sur la bride de montage de l'adaptateur. Un choix qui était coûteux du fait des réclamations liées aux fuites sur les appareils vendus, mais aussi des retards sur les tests et la production dus à la vitesse de polymérisation lente. Le produit concurrent rendait en outre difficile le démontage et la réparation de la boîte de vitesse. **Le produit d'étanchéité plane LOCTITE 518** était une solution idéale, car elle garantissait une étanchéité totale, une polymérisation rapide et un démontage facile.

Un spécialiste en solutions d'ingénierie LOCTITE a montré à l'équipe de l'usine comment nettoyer les surfaces du plan de joint et déposer **LOCTITE 518** en un cordon continu. Immédiatement après le montage, **LOCTITE 518** remplit les jeux entre les surfaces du plan de joint et les produits peuvent être immédiatement mis sous pression à 1,35 bar. Les fuites sont désormais éliminées et le démontage est plus facile pour les clients.

AVANTAGES

Étanchéité plane LOCTITE 518

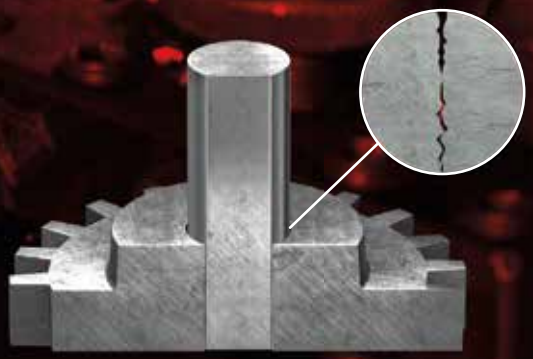
- Étanche plus efficacement, en éliminant les fuites pendant le fonctionnement.
- Le produit supporte un test à basse pression de 1,35 bar immédiatement après le montage.
- Démontage facile à l'aide d'une force de clivage réduite.

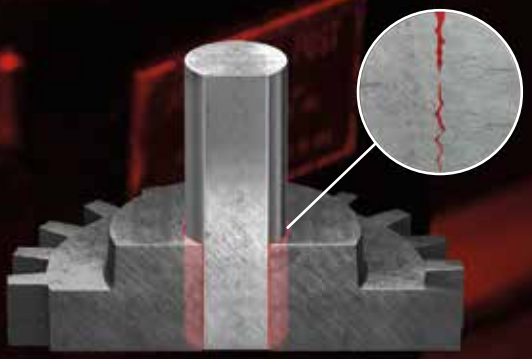


PRODUITS DE FIXATION

Les produits de fixation LOCTITE fixent solidement les éléments.

Pour des montages fiables et solides.





PROBLÈME

Sans produits de fixation :
Les méthodes de fixation mécaniques laissent des jeux entre les pièces une fois fixées, qui sont à l'origine des problèmes sur les montages cylindriques.

SOLUTION

Avec produits de fixation :
Les jeux sont remplis afin de garantir des charges de torsion plus élevées et d'empêcher la corrosion de contact.

Produits à résistance élevée. **Supportent des contraintes importantes.**

Les produits de fixation LOCTITE permettent d'assembler et de fixer solidement roulements, bagues et pièces cylindriques dans des cages ou sur des arbres. Ils permettent une transmission d'effort maximale et une répartition uniforme des contraintes, et éliminent la corrosion de contact par vibrations. Les adhésifs de fixation LOCTITE permettent une transmission des charges plus élevée sans modifier ni la géométrie ni la forme. Des performances identiques et une construction plus légère sont ainsi obtenues, avec moins d'interférence. Les assemblages à interférence engendrent des contraintes internes dans les pièces pouvant entraîner des défaillances, en particulier lorsqu'elles sont associées à des contraintes de fonctionnement.



Comment choisir un produit de fixation

TAILLE DU JEU ENTRE LES PIÈCES

JUSQU'À 0,15 MM

En général, on utilise les produits de fixation à faible viscosité (125 à 2 000 mPa·s) pour les jeux jusqu'à 0,15 mm. Il s'agit par exemple d'ajustements serrés.

0,15 À 0,25 MM

Pour les jeux supérieurs à 0,15 mm, il est recommandé d'utiliser des produits de fixation de viscosité supérieure (> à 2 000 mPa·s) permettant une meilleure prise en jeu.

0,25 À 0,5 MM

Pour les montages avec de grands jeux, en raison de l'usure par exemple, on utilise des produits de fixation pâteux.

RÉSISTANCE THERMIQUE

La plupart des produits de fixation LOCTITE sont en mesure de supporter des températures allant de -55 à +150 °C Cependant, certaines chimies sont disponibles, permettant de supporter des températures allant jusqu'à + 180 °C voire +230 °C pour les montages nécessitant des températures de service plus élevées.

FORCE

Un adhésif de fixation très résistant est recommandé pour les applications n'exigeant pas d'être démontées ou exigeant des charges de torsion très élevées. Si les pièces doivent être démontées pour l'entretien, il faut utiliser un adhésif moins fort pour faciliter le démontage.

MEILLEURE VENTE

LOCTITE 638

Usage général, ajustement glissant

LOCTITE 638 est recommandé pour les pièces à ajustement glissant avec des jeux plus importants. Excellentes performances pour les charges dynamiques axiales et radiales Supporte des contaminants de surface mineurs et polymérise sur les métaux passifs sans activateur.

Avantages :

- P1 NSF Rég. N°123010
- Approbation DVGW (EN 751-1) : NG-5146AR0619
- Approbation WRAS (BS 6920) : 0511518

Jeu :
Jusqu'à 0,25 mm

Résistance à la température :
180 °C

Résistance du collage :
29 N/mm²





MEILLEURE VENTE

LOCTITE 660

Montages très usés*

LOCTITE 660 est conçu pour réparer les pièces coaxiales usées sans réusinage. Permet de réutiliser des logements de roulements, des clavettes, cannelures ou cônes ou cales de fixation très usés

Avantages :

- P1 NSF Rég. N°. : 123704

* En combinaison avec un activateur

Jeu :
Jusqu'à 0,5 mm

Résistance à la température :
150 °C

Résistance du collage :
17,2 N/mm²

Trouvez le produit adapté à votre application

JEU ENTRE LES PIÈCES

Jusqu'à 0,15 mm

LOCTITE 603
LOCTITE 641
LOCTITE 648

0,15 à 0,25 mm

LOCTITE 620
LOCTITE 638
LOCTITE 6300

0,25 à 0,5 mm

LOCTITE 660

** Un produit santé et sécurité est formulé de façon à diminuer ou supprimer les substances dangereuses ou substances qui peuvent poser un risque pour la santé et la sécurité des utilisateurs du produit. Amélioration de la sécurité pendant la production, l'application et l'usage final.

Jeu jusqu'à 0,15 mm



LOCTITE 603
Usage général

Résistance à la température : 150 °C

Résistance du collage : 22,5 N/mm²

Vitesse de polymérisation : 24 h
Temps de fixation : 8 min



LOCTITE 641
Résistance moyenne

Résistance à la température : 150 °C

Résistance du collage : 6,5 N/mm²

Vitesse de polymérisation : 24 h
Temps de fixation : 25 min



LOCTITE 648
Résistance forte

Résistance à la température : 180 °C

Résistance du collage : 31 N/mm²

Vitesse de polymérisation : 24 h
Temps de fixation : 3 min

VOIR L'ENSEMBLE DE LA GAMME DE PRODUITS DE FIXATION SUR :

produits-de-fixation.loctite.fr
ou
produits-de-fixation.loctite.fr

Jeu jusqu'à 0,25 mm



LOCTITE 620
Hautes températures

Résistance à la température : 230 °C*

Résistance du collage : 17,2 N/mm²

Vitesse de polymérisation : 24 h
Temps de fixation : 60 min



LOCTITE 638
Usage général

Résistance à la température : 180 °C

Résistance du collage : 29 N/mm²

Vitesse de polymérisation : 24 h
Temps de fixation : 4 min



LOCTITE 6300
Santé & Sécurité

Résistance à la température : 180 °C

Résistance du collage : 15 N/mm²

Vitesse de polymérisation : 24 h
Temps de fixation : 10 min.

Jeu jusqu'à 0,5 mm



LOCTITE 660
Montages très usés

Résistance à la température : 150 °C

Résistance du collage : 17,2 N/mm²

Vitesse de polymérisation : 24 h
Temps de fixation : 15 min

* Après 30 min, polymérisation par la chaleur à 180 °C



SERVICES LOCTITE

LES FORMATIONS LOCTITE PEUVENT VOUS AIDER À AMÉLIORER VOS CONCEPTIONS :

PLANIFIEZ UNE VISITE AVEC UN EXPERT POUR SAVOIR COMMENT EMPÊCHER LA CORROSION DE CONTACT ET RENFORCER LES MONTAGES.

gm-services.loctite.fr
ou
gm-services.loctite.be

Traitement de surface



LOCTITE SF 7063/7064
Nettoyant

Nettoyant pour pièces à usage général, à base de solvant, formulé pour les métaux. Le produit est en mesure d'éliminer la plupart des huiles, graisses, fluides lubrifiants, débris métalliques de coupe et il sèche sans résidu.
LOCTITE SF 7064 : formulation sans méthylal et sans éthanol.



LOCTITE SF 7649
Activateur

Conçu pour accélérer la vitesse de polymérisation des adhésifs et produits d'étanchéité anaérobies LOCTITE sans perte importante de résistance. Spécialement recommandé pour les applications sur des métaux passifs ou des surfaces inactives et avec des jeux importants.

Équipement

Système Pression/Temps



LOCTITE 97152
Contrôleur automatique double canal
IDH 1275665

Contrôleur polyvalent multifonctions pour piloter une ou deux valves de dépose ou tout autre équipement périphérique comme les réservoirs, unités d'avance, rotorsprays ou systèmes de contrôle de dépose.



LOCTITE 97113/97114
Valve fixe de dépose de précision
IDH 88644

Les valves de dépose 97113 / 97114 sont conçues pour être associées à des systèmes pression/temps pour l'application d'adhésifs anaérobies et acryliques UV avec des viscosités allant jusqu'à 10 000 mPa•s pour la 97113 (davantage pour la 97114).

Système volumétrique



LOCTITE EQ RC15
Contrôleur pour pompe compacte
IDH 1880232

Fournit tout le contrôle nécessaire pour les pompes volumétriques 97611 et 97621. Il contrôle tous les paramètres de dépose, tels que la vitesse de la pompe, le volume de la dépose, la pression du réservoir et le contrôle du Rotorspray (éventuel).



LOCTITE 97611
Pompe volumétrique compacte 4.0
IDH 1196160

Distributeur volumétrique de précision pour des applications de dépose d'adhésif précises. Adapté aux adhésifs anaérobies, photopolymérisables et acryliques avec des débits allant de 500 à 6 000 µl/min.



LOCTITE 97108
Réservoir 2 litres
IDH 135555

Adapté pour les produits LOCTITE, il est équipé d'une interface électrique et d'une arrivée d'air pour le raccordement à tous les contrôleurs LOCTITE. Il est adapté pour les flacons ou bouteilles d'adhésifs LOCTITE de 250 ml, 500 g, 1 l, 2 l et 2 kg.



LOCTITE 97115
Rotorspray
IDH 135557

Le Rotorspray LOCTITE 97115 permet d'appliquer les produits LOCTITE sur la surface interne de pièces cylindriques (alésages, taraudages). Haute vitesse de rotation compatible avec les différents disques rotatifs.

Le réservoir de 2 l et le Rotorspray peuvent être utilisés soit avec le système pression/temps soit avec le système volumétrique.

Consulter la page 130 pour en savoir davantage sur l'équipement.

PRODUITS DE FIXATION

Produit	Couleur	Caractéristiques	Viscosité (mPa•s)	Thixotropique (Oui/ Non)	Résistance au cisaillement, Acier - acier (N/mm^2)	Temps de fixation (min)	Plage de température (°C)
JEU JUSQU'A 0,15 MM							
LOCTITE 603	Vert	Tolérant à l'huile, faible viscosité	125	Non	22,5	8	-55 à +150
LOCTITE 641	Jaune	Résistance moyenne pour démontage	600	Non	6,5	25	-55 à +150
LOCTITE 648	Vert	Résistance élevée, résistance thermique, peut s'appliquer sur des surfaces légèrement grasses	500	Non	31	3	-55 à +180
JEU DE 0,15 À 0,25 MM							
LOCTITE 620	Vert	Fixation lente, force élevée, résistance thermique	8 000	Oui	17,2	60	-55 à +230*
LOCTITE 638	Vert	Résistance élevée, résistance thermique élevée pour pièces à ajustement glissant, peut s'appliquer sur des surfaces légèrement grasses	2 500	Oui	29	4	-55 à +180
LOCTITE 6300	Vert	Résistance élevée avec Santé & Sécurité accrues	350	Non	15	10	-55 à +180
JEU DE 0,25 À 0,5 MM							
LOCTITE 660	Argenté	Résistance élevée, grande prise en jeu pour réparation	250 000	Oui	17,2	15	-55 à +150

* Après 30 min, polymérisation par la chaleur à 180 °C



Une réparation de 5 jours réduite à 8 heures



« Nous réduisons à la fois nos temps d'arrêt pour cette réparation et nos risques d'arrêts et de réparations dans l'avenir. »

Un roulement desserré, tournoyant, a endommagé l'arbre d'un grand ventilateur dans une usine de ciment. L'usinage de l'arbre aurait impliqué cinq jours d'arrêt et aurait pu impliquer un affaiblissement et un dommage futurs dus à la déformation et à la corrosion de contact.

La solution : le **produit de fixation** LOCTITE 638. Il remplit les vides, empêche la corrosion de contact et distribue de façon uniforme les charges élevées.

Un spécialiste en solutions d'ingénierie LOCTITE a dispensé une formation sur cette nouvelle méthode de réparation et, en seulement 8 heures, le personnel de maintenance a nettoyé et retiré le roulement principal, appliqué le **LOCTITE 638** sur l'arbre, replacé le roulement et le ventilateur a pu être remis en marche.

AVANTAGES

Produit de fixation LOCTITE 638

- Permet aux opérateurs de maintenance de faire des réparations efficaces, sur place.
- Réduit les temps d'arrêt.
- Empêche les dommages futurs et maintient durablement la réparation.



ADHÉSIFS INSTANTANÉS

Collage rapide d’une grande diversité de matériaux.

Pour plus de possibilités de conception.



PROBLÈME

Sans adhésifs instantanés :
Options de fixation qui ajoutent complexité, ralentissent la production ou limitent les matériaux.

SOLUTION

Avec adhésifs instantanés :
Collage fort, rapide et léger d’une vaste gamme de matériaux.

Colle davantage de matériaux. **Plus rapide.**

Les adhésifs instantanés sont idéaux pour le collage de pièces de petite et moyenne taille avec des surfaces lisses et bien ajustées. Ils offrent des vitesses de polymérisation rapides et d'excellentes forces d'adhérence sur une grande variété de substrats. Les adhésifs instantanés de LOCTITE sont disponibles en une vaste gamme de formules pour différents usages allant des réparations d'usage général aux applications de montage très performantes.



Comment choisir un adhésif instantané

ADHÉSIFS À USAGE GÉNÉRAL OU ADHÉSIFS À USAGE SPÉCIAL

LOCTITE propose un adhésif instantané pour chaque application.

USAGE GÉNÉRAL

Suffisamment fort et polyvalent pour la grande majorité des applications, y compris les surfaces acides telles que les métaux chromés ou galvanisés et les substrats poreux tels que le bois, le papier, le cuir, le liège et le tissu.

RENFORCÉS

Adhésifs à base d'élastomère modifié pour les applications susceptibles de subir des chocs, des impacts et un taux d'humidité important.

FLEXIBLES

Pour le collage de matériaux soumis à la flexion ou à la déformation, ainsi que de composants flexibles.

HAUTES TEMPÉRATURES

Pour des températures de fonctionnement atteignant 120 °C

FAIBLE ODEUR/FAIBLES TRACES BLANCHES

Adhésifs faiblement volatils pour les applications exigeant un aspect esthétique, un faible blooming et une faible odeur.

PRISE EN JEU ÉLEVÉ

Pour des applications avec des jeux jusqu'à 0,15 mm Les technologies bicomposants garantissent une polymérisation rapide avec des jeux jusqu'à 5 mm

PHOTOPOLYMÉRISABLES

Conçus pour une polymérisation très rapide après l'exposition aux rayons UV/à la lumière visible d'intensité appropriée

VISCOSITÉ

Disponibles avec des viscosités allant des liquides très fluides aux gels thixotropes, ne coulant pas.

TEMPS DE PRISE

Disponibles avec plusieurs vitesses de prise en vue de satisfaire les applications allant de celles susceptibles d'exiger des temps de prise instantanée à celles pouvant exiger un minimum de temps d'ajustement.

RÉSISTANCE

Disponibles en formules résistantes au cisaillement, à usage général, jusqu'aux formules renforcées, très résistantes aux chocs et à l'arrachement.

MEILLEURE VENTE

LOCTITE 401

Viscosité moyenne, rapide

LOCTITE 401 est conçu pour l'assemblage des matériaux difficiles à coller, nécessitant une répartition uniforme des contraintes et une résistance élevée à la traction et/ou au cisaillement. Il garantit le collage rapide des métaux, plastiques et élastomères. LOCTITE 401 est aussi adapté au collage des matériaux poreux tels que le bois, le papier, le cuir et le tissu. Parfait pour toutes les réparations rapides et tous les types de petites réparations d'urgence.

Avantages :

- Conforme à la norme NSF 123011, catégorie P1
- Sans ajout d'hydroquinone

Viscosité :
100 mPa·s

Temps de prise : 3 – 10 s
Polymérisation totale : 24 h

Résistance :
20 N/mm²





MEILLEURE VENTE

LOCTITE 454

Gel

LOCTITE 454 est conçu pour l'assemblage de matériaux difficiles à coller qui nécessitent une répartition uniforme des contraintes et une résistance élevée à la traction et/ou au cisaillement. Il garantit le collage rapide des métaux, plastiques et élastomères. La consistance du gel permet une application verticale ou inclinée sans coulures. LOCTITE 454 est aussi adapté au collage des matériaux poreux tels que le bois, le papier, le cuir et le tissu. Parfait pour toutes les réparations rapides.

Avantages :

- Conforme à la norme NSF 123009, catégorie P1
- Sans ajout d'hydroquinone

Viscosité :
Gel

Temps de prise : 5 – 10 s
Polymérisation totale : 24 h

Résistance :
20,9 N/mm²

Trouvez le produit adapté à votre application

Usage général

LOCTITE 401
LOCTITE 406
LOCTITE 454
LOCTITE 495

Renforcé

LOCTITE 435
LOCTITE 480

Faible odeur / faibles traces blanches

LOCTITE 460

Hautes températures

LOCTITE 4204

Prise en jeu élevé

LOCTITE 3090

Flexible

LOCTITE 4902FL

Photopolymérisable

LOCTITE 4310
LOCTITE 4311

* Pour des jeux variables ou indéfinis jusqu'à 5 mm
** Sources de lumière visible/UV Sans électrode, ampoule H: 30 mW/cm², mesurés à 365 nm

Usage général



LOCTITE 401
Usage général

Viscosité : 100 mPa·s

Temps de prise : 3 – 10 s
Polymérisation totale : 24 h

Résistance : 20 N/mm²

Couleur : Incolore
Résistance à la température : +120 °C

Sans ajout d'hydroquinone



LOCTITE 406
Collage plastiques et caoutchoucs

Viscosité : 20 mPa·s

Temps de prise : 2 – 10 s
Polymérisation totale : 24 h

Résistance : 15,5 N/mm²

Couleur : Incolore
Résistance à la température : +120 °C

Sans ajout d'hydroquinone

Renforcé



LOCTITE 435
Renforcé, Résilient

Viscosité : 200 mPa·s

Temps de prise : 10 – 20 s
Polymérisation totale : 24 h

Résistance : 18,5 N/mm²

Couleur : Incolore
Résistance à la température : +100 °C



LOCTITE 480
Noir, Résistance élevée

Viscosité : 200 mPa·s

Temps de prise : 20 – 50 s
Polymérisation totale : 24 h

Résistance : 26 N/mm²

Couleur : Noir
Résistance à la température : +100 °C

Flexible



LOCTITE 4902FL
Médical, fluorescent

Viscosité : 200 mPa·s

Temps de prise : 5 – 45 s
Polymérisation totale : 24 h

Résistance : 10,5 N/mm²

Couleur : Incolore/fluorescent
Résistance à la température : 80 °C



LOCTITE 454
Gel

Viscosité : Gel

Temps de prise : 5 – 10 s
Polymérisation totale : 24 h

Résistance : 20,9 N/mm²

Couleur : Incolore
Résistance thermique : +120 °C

Sans ajout d'hydroquinone



LOCTITE 495
Viscosité faible-moyenne

Viscosité : 30 mPa·s

Temps de prise : 5 –20 s
Polymérisation totale : 24 h

Résistance : 14,2 N/mm²

Couleur : Incolore
Résistance à la température : +120 °C

Sans ajout d'hydroquinone

VOUS AVEZ UNE APPLICATION PARTICULIÈRE ? CONSULTEZ LA GAMME COMPLÈTE :

www.henkel-adhesives.fr
ou
www.henkel-adhesives.be

Faible odeur / faibles traces blanches



LOCTITE 460
Collage sans traces blanches

Viscosité : 40 mPa·s

Temps de prise : 5 – 20 s
Polymérisation totale : 24 h

Résistance : 21 N/mm²

Couleur : D'incolore à paille
Résistance à la température : +80 °C

Hautes températures



LOCTITE 4204
Viscosité élevée

Viscosité : 4 000 mPa·s

Temps de prise : 10 – 30 s
Polymérisation totale : 24 h

Résistance : 16,5 N/mm²

Couleur : Jaune paille/incolore
Résistance à la température : +120 °C

Prise en jeu élevé



LOCTITE 3090
Gel bicomposant

Viscosité : Gel

Temps de prise : 120 s*
Polymérisation totale : 24 h

Résistance : 21 N/mm²

Couleur : Transparent à légèrement trouble
Résistance à la température : +80 °C

Sans ajout d'hydroquinone

Photopolymérisable



LOCTITE 4310
Basse viscosité

Viscosité : 170 mPa·s

Temps de formation de peau : ≥10 s**

Résistance : 20,3 N/mm²

Couleur : Liquide de vert-jaune pâle à vert-bleu foncé
Résistance thermique : +100 °C



LOCTITE 4311
Viscosité moyenne.

Viscosité : 1 050 mPa·s

Temps de formation de peau : ≥10 s**

Résistance : 21 N/mm²

Couleur : Liquide de vert-jaune pâle à vert-bleu foncé
Résistance à la température : +100 °C

Traitement de surface



LOCTITE SF 7063/7064
Nettoyant

Couleur : Incolore
Viscosité : 2,0 mPa•s
Base : Isoparaffine, diméthoxyméthane, éthanol
Temps de séchage : 60 s

LOCTITE SF 7064 : formulation sans méthylal et sans éthanol.



LOCTITE SF 770
Primaire polyoléfine

Couleur : Incolore
Viscosité : 1,25 mPa•s
Base : Acétate d'isopropyle
Temps de séchage : <30 s
Durée de vie sur pièce : 8 h

Sans mentions de danger CMR*



LOCTITE SF 7455
Accélérateur

Couleur : Incolore
Viscosité : 0,5 mPa•s
Base : n-Heptane
Temps de séchage : ≥60 s
Durée de vie sur pièce: 1 min

Sans mentions de danger CMR*

Équipement



LOCTITE EQ PU20
Applicateur péristaltique à affichage digital
IDH 2265279

Distributeur volumétrique fiable et efficace pour les adhésifs monocomposants à faible viscosité. Il est idéal pour les dosages précis ou les applications qui nécessitent un débit spécifique.



LOCTITE 97009
Système de distribution semi-automatique HP (Haute Pression)
IDH 215845

Permet de distribuer l'adhésif directement à partir de flacons. Il dispose d'un écran digital pour le réglage du temps de dépose des valves ou applicateurs manuels LOCTITE. Il est équipé d'un régulateur de pression de précision : de 0,1 à 4,0 bar (HP) pour des viscosités > 1 500 mPa•s.



LOCTITE EQ RC18
Système de distribution semi-automatique BP (Basse Pression)
IDH 2260508

Permet de distribuer l'adhésif directement à partir des flacons. Il dispose d'un écran digital pour le réglage du temps de dépose des valves ou applicateurs manuels LOCTITE. Il est équipé d'un régulateur de pression de précision : de 0,1 à 0,7 bar (BP) pour des viscosités < 1 500 mPa•s.



LOCTITE EQ VA40
Valve volumétrique CA
IDH 2333708

Valve de dosage volumétrique à déplacement positif conçue pour distribuer des gouttes précises de CA à chaque cycle. La dépose volumétrique ne subissant pas l'influence des variations de pression, temps, température ou viscosité de l'adhésif, EQ VA40 est un excellent choix pour les applications de goutte de faible ou moyenne viscosité, exigeant un maximum de précision.



LOCTITE 98009
Valve de dépose à membrane pour adhésifs UV
IDH 218280

Valve à membrane avec réglage de course de précision. Permet une dépose précise de tous les adhésifs de viscosité faible à moyenne et garantit un débit régulier.



LOCTITE 98013
Valve de dépose à membrane pour cyanoacrylate
IDH 318654

Valve à membrane avec réglage de course de précision. Permet une dépose précise de tous les adhésifs de viscosité faible à moyenne et garantit un débit régulier.



LOCTITE 97130
Valve de dépose manuelle Ergoloc
IDH 444643

Valve de distribution à commande pneumatique, conçue pour être utilisée avec un contrôleur automatique ou semiautomatique de distribution pression-temps.

* CMR. Cancérogène, Mutagène ou toxique pour la Reproduction selon la réglementation en vigueur.

Consulter la page 130 pour des informations supplémentaires sur l'équipement.

ADHÉSIFS INSTANTANÉS

Produit	Couleur	Prise en jeu (mm)	Viscosité (mPa•s)	Résistance au cisaillement, GBMS (N/mm^2)	Plage de température (°C)	Temps de prise, acier (secondes)
USAGE GÉNÉRAL						
LOCTITE 401	Incolore	0,15	100	20	-40 à +120	3 – 10
LOCTITE 406	Incolore	0,15	20	15,5	-40 à +120	2 – 10
LOCTITE 454	Clair	0,15	Gel	20,9	-40 à +120	5 – 10
LOCTITE 495	Incolore	0,15	30	14,2	-40 à +120	5 – 20
RENFORCÉ						
LOCTITE 435	Incolore	0,15	200	18,5	-40 à +100	10 – 20
LOCTITE 480	Noir	0,15	200	26	-40 à +100	20 – 50
SOUPLE						
LOCTITE 4902FL	Incolore, fluorescent	0,15	200	10,5	-40 à + 80	5 – 45
TEMPÉRATURE ÉLEVÉE						
LOCTITE 4204	Jaune paille/ incolore	0,15	4 000	16,5	-40 à +120	10 – 30
FAIBLE ODEUR/FAIBLES TRACES BLANCHES						
LOCTITE 460	D'incolore à paille	0,15	40	21	-40 à + 80	5 – 20
PRISE EN JEU IMPORTANTE						
LOCTITE 3090	Transparent à légèrement trouble	5	Gel	21	-40 à + 80	120
PHOTOPOLYMÉRISATION						
LOCTITE 4310	Liquide de vert-jaune pâle à vert-bleu foncé	0,15	170	20,3	-40 à +100	25*
LOCTITE 4311	Liquide de vert-jaune pâle à vert-bleu foncé	0,15	1 050	21	-40 à +100	53*

* Remarque : Des temps de prise plus courts peuvent être obtenus avec la photopolymérisation.

SERVICES LOCTITE

RÉDUIRE LA COMPLEXITÉ ET LE TEMPS D'ASSEMBLAGE TOUT EN ÉLARGISSANT LES POSSIBILITÉS DE CONCEPTION.

gm-services.loctite.fr
ou
gm-services.loctite.be


HOSPITAL

Aspect, durée et vitesse de production améliorés



« LOCTITE a contribué à rendre nos enseignes plus esthétiques et plus solides, tout en nous permettant d'expédier plus de produits plus rapidement. »

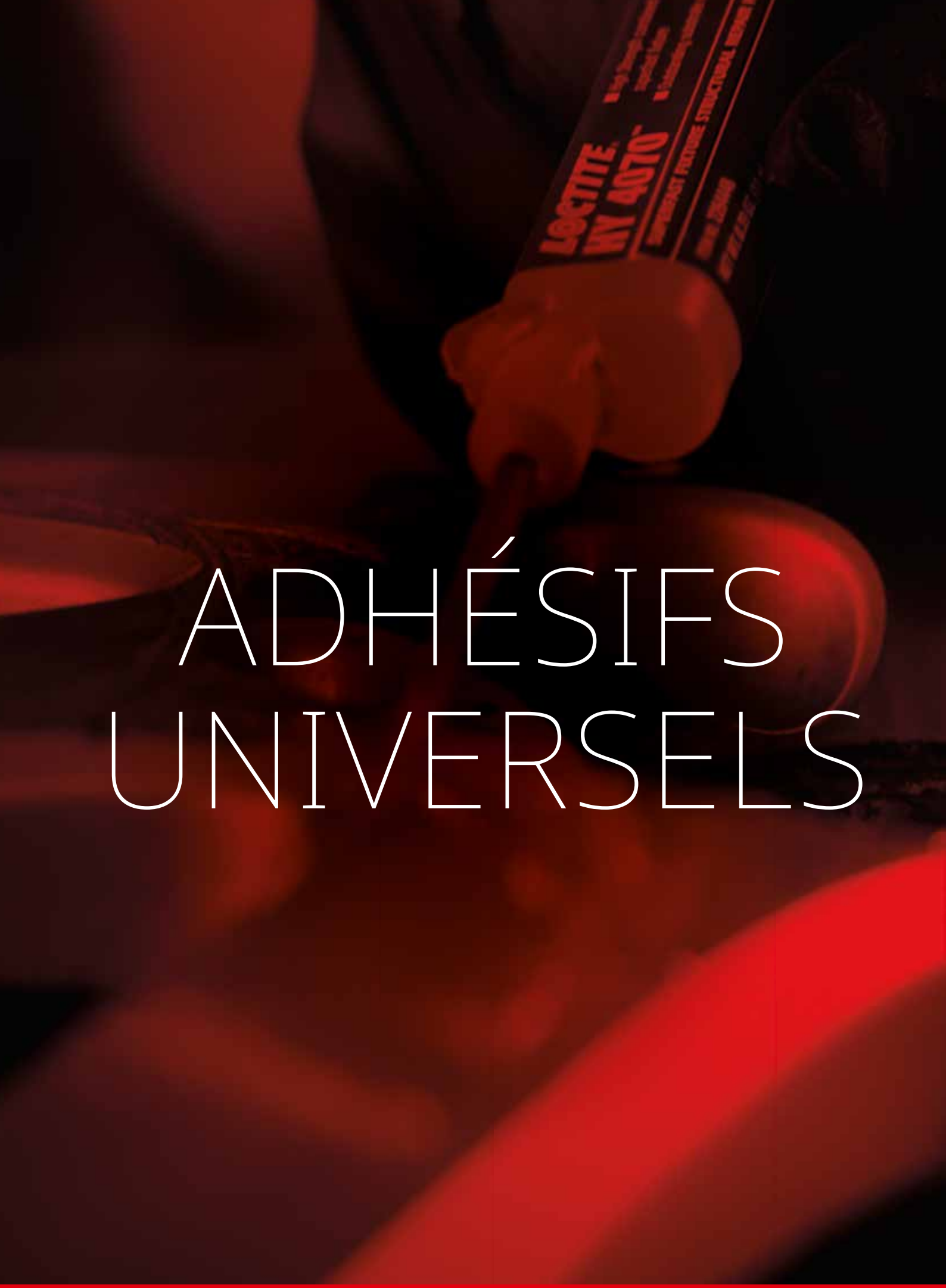
L'épaisseur des joints de colle et la vitesse de polymérisation lente d'un RTV à haute viscosité utilisé pour coller des lettres en aluminium sur des panneaux de signalisation en PVC causaient des problèmes esthétiques et des retards dans la production d'un petit fabricant d'enseignes. En outre, des lettres étaient souvent perdues en raison de la faible force de d'adhérence du RTV. **L'adhésif instantané LOCTITE 401**, qui se polymérise plus vite et réduit le jeu entre les lettres et le panneau était une solution idéale.

Un expert LOCTITE a montré comment quelques petites gouttes seulement de **LOCTITE 401** sur chaque lettre de l'enseigne, qui était ensuite appliquée sur le panneau en exerçant une légère pression, permettaient au fabricant d'enseignes de produire plus rapidement et de fournir à ses clients un produit de meilleure qualité.

AVANTAGES

LOCTITE 401 Adhésif instantané

- Réduit le jeu et améliore l'aspect esthétique grâce à des joints de colle fins
- Une polymérisation rapide augmente la production et diminue l'ensemble des coûts de production.
- Une force d'adhérence élevée élimine la perte de lettres des panneaux et évite les réclamations des clients.



ADHÉSIFS UNIVERSELS

LOCTITE HY 4070 & LOCTITE HY 4090

Vous pouvez (presque) tout leur demander.



PROBLÈME

Sans les adhésifs universels :
Les assemblages de multiples matériaux nécessitent l'utilisation de primaires, un temps de polymérisation plus long et ils sont sensibles aux vibrations, aux changements de température et à l'humidité.

SOLUTION

Avec les adhésifs universels :
Collage fort, durable, rapide de matériaux multiples.

Le plus polyvalent des adhésifs. **L'indispensable dans votre boîte à outils.**

Prise rapide, réparations rapides.

MEILLEURE VENTE



LOCTITE HY 4070

Adhésif universel
Collage structural ultra rapide

LOCTITE HY 4070 est un adhésif gel, bicomposant hybride cyanoacrylate/acrylique, transparent, incolore trouble à jaune pâle, qui procure une fixation rapide à température ambiante avec des jeux d'assemblage jusqu'à 5 mm. Il est efficace sur divers substrats, dont la plupart des plastiques, caoutchoucs et métaux. Il est employé lorsqu'une polymérisation complète du produit en excès, ainsi qu'une bonne résistance au chaud, au froid et à l'humidité, sont requises.

Avantages :

- Pas d'affaissement
- La consistance du gel évite l'écoulement de l'adhésif



Temps de prise :
<60 s

Résistance :
25 N/mm²

Substrat :
Plastique, caoutchouc, métal, bois

SYSTÈMES DE DÉPOSE

LOCTITE 8901070
Pistolet manuel pour cartouche bicomposant 50 ml 10:1
IDH 1034026

BUSES

11 g
IDH 1453183

45 g
IDH 1509102

Consulter la page 130 pour en savoir davantage sur l'équipement.



ADHÉSIFS UNIVERSELS

Produit	Couleur	Caractéristiques	Remplissage des jeux	Viscosité (mPa•s)	Ratio de mélange	Plage de températures	Temps de prise	Résistance au cisaillement GMBS
LOCTITE HY 4070	Transparent à jaune paille	Collage ultra rapide, sur multiples substrats	Jusqu'à 3 mm	Gel	10:1	-40 à +100 °C	<60 s (aluminium, jeu de 0,05 mm)	25 N/mm²



ADHÉSIFS UNIVERSELS

Produit	Couleur	Caractéristiques	Remplissage des jeux	Viscosité (mPa•s)	Ratio de mélange	Plage de températures	Temps de prise	Résistance au cisaillement GMBS
LOCTITE HY 4090	Blanchâtre à jaune paille	Adhésif pour matériaux multiples, développement rapide de la résistance, bonne résistance à l'environnement	5 mm	Thixotrope	1:1	-40 à +150 °C	<180 s	17 N/mm²

Adhésif à polymérisation rapide **Pour de nouvelles possibilités de conception.**

Collage résistant et fiable avec LOCTITE HY 4090.

MEILLEURE VENTE



LOCTITE HY 4090

Adhésif universel
Collage structural polyvalent et rapide

LOCTITE HY 4090 est un gel bicomposant hybride, de couleur blanchâtre à jaune paille, à viscosité élevée. Il ouvre la voie à de toutes nouvelles possibilités en matière de collage structural : pour la toute première fois, les propriétés d'adhérence instantanée se trouvent combinées à celles des colles époxy en vue d'obtenir des résultats encore plus probants.

- Temps de prise entre 90 à 180 secondes, comble les jeux jusqu'à 5 mm
- Résiste aux vibrations, aux charges de choc et aux impacts.



Temps de prise :
<180 s

Résistance :
17 N/mm²

Substrat :
Plastique, caoutchouc, métal, bois

SYSTÈMES DE DÉPOSE

LOCTITE 96001
Pistolet manuel pour cartouche bicomposant 50 ml
IDH 267452

LOCTITE 97042
Pistolet pneumatique pour cartouche bicomposant 50 ml
IDH 478698

LOCTITE EQ HD14
Pistolet pneumatique pour cartouche bicomposant 400 ml
IDH 2693825

BUSES

50 ml
IDH 1826921

400 ml
IDH 1573135

Consulter la page 130 pour en savoir davantage sur l'équipement.



Collage rapide, durable de gros volumes de pièces en PA et ABS



« LOCTITE avait la parfaite solution d'adhésif qui nous a permis de créer notre produit. »

Un concepteur et fabricant de blocs de batteries pour dispositifs électroniques était en train de développer un produit et il recherchait un adhésif pour coller les plastiques PA et ABS. L'adhésif devait permettre d'atteindre les volumes des lignes de production prévus et être résistant aux vibrations et aux changements de température et d'humidité. **LOCTITE HY 4090**, un adhésif universel à polymérisation rapide, garantissant un assemblage robuste, sans primaire, ni tout autre traitement de surface, était le candidat idéal.

Un spécialiste en solutions d'ingénierie LOCTITE a montré comment nettoyer les pièces d'un bloc de batterie avec le nettoyant LOCTITE SF 7063 afin d'éliminer les composés de moulage susceptibles de nuire à la résistance finale. Il et montré ensuite comment déposer **LOCTITE HY 4090** à partir de la cartouche bicomposant à l'aide de l'applicateur manuel LOCTITE et d'une buse de mélange. L'adhésif hybride à base de cyanoacrylate a pris en 3 minutes seulement, ce qui a réduit au minimum tout risque de formation de traces blanches au niveau des débords du produit. Il a créé sur les plastiques PA et ABS une liaison résistante aux vibrations et aux changements de température et d'humidité.

AVANTAGES

Adhésif universel LOCTITE HY 4090

- Crée des liaisons fortes, sur de multiples matériaux, sans exiger de primaire.
- Garantit un temps de prise rapide de 3 minutes, qui permet de suivre les cadences de production.
- Produit des assemblages résistants aux vibrations, aux changements de température et à humidité élevée.



ADHÉSIFS STRUCTURAUX

Rapidité, esthétique et résistance.
La légèreté en prime.



PROBLÈME	**SOLUTION**
Avec les fixations traditionnelles : Poids, temps, coût et difficulté supplémentaires.	Avec les adhésifs structuraux : Fixation légère, forte, durable, moins coûteuse avec un produit final plus esthétique.

Enlèvent le poids.
Assument la charge.

Les adhésifs structuraux réunissent deux matériaux de façon solide et permanente. L'adhésif est le «pont» entre les substrats et offre des avantages tels que :

- Répartition uniforme de la contrainte garantissant au produit une fiabilité accrue
- Liberté de design garantissant des constructions légères

Adhésifs faciles à appliquer et assembler. Le choix du bon adhésif dépend de certains facteurs tels que la compatibilité entre le matériau et l'adhésif et les exigences de l'assemblage.



Comment choisir un adhésif structural

ADHÉSIFS À USAGE GÉNÉRAL OU ADHÉSIFS À USAGE SPÉCIAL

LOCTITE offre une vaste gamme d'adhésifs structuraux, des adhésifs à usage général (suffisamment forts et polyvalent pour couvrir la majorité des applications) aux adhésifs spéciaux (formulés pour satisfaire les spécificités de vos applications).

HAUTE PERFORMANCE

Des solutions conçues pour une vaste gamme de besoins, tels que la résistance aux chocs, la résistance à l'arrachement, la durabilité, le temps d'utilisation, etc..

SOLUTIONS FLEXIBLES

Offrant d'excellentes absorption des chocs, élasticité et adhérence aux plastiques, aux métaux et au verre.

SUBSTRATS SPÉCIAUX

Des époxy conçus pour garantir la sécurité au contact des aliments et de l'eau aux acryliques et polyuréthanes pour le collage des métaux revêtus de peintures par électrophorèse, des mousses rigides, des plastiques et du verre.

COLLAGE DES ÉLÉMENTS EN FERRITE

Les époxy et les acryliques conçus pour les exigences spéciales du collage des ferrites (aimants).

ENROBAGE

Epoxy fluides conçus pour le remplissage des cavités et la protection des éléments.

Légende pour choisir votre adhésif :

VITESSE DE FIXATION

Le temps de prise va d'ultra-rapide à lent afin de satisfaire les exigences de votre procédé.

SUBSTRAT

Les adhésifs structuraux LOCTITE peuvent coller la plupart des matériaux.

MEILLEURE VENTE

LOCTITE AA 326

Fixation rapide, faibles jeux, 2 temps

LOCTITE AA 326 est une colle structurelle et pour aimants, de couleur jaune à ambre, ne nécessitant pas de mélange, de viscosité moyenne (thixotrope) et est activée avec LOCTITE SF 7649. Cet adhésif offre une bonne adhérence sur différents types de ferrites, un temps de prise de 3 minutes et une résistance au cisaillement de 15 N/mm^2. Elle peut être utilisée jusqu'à +120 °C.

Avantages :

- Fixation rapide
- Très résistant
- Colle polyvalente

Vitesse de fixation :
3 min

Substrat :
Aluminium, acier, ferrite





MEILLEURE VENTE

LOCTITE EA 3430

Transparent, résistant à l'eau

LOCTITE EA 3430 est un adhésif époxy structural bicomposant transparent qui se polymérise rapidement à la température ambiante après le mélange. C'est un adhésif d'usage général, qui développe une résistance élevée sur une vaste gamme de substrats. Ses propriétés de remplissage des jeux rendent cet adhésif adapté aux surfaces rugueuses et mal ajustées.

Avantages :

- Très transparent
- Résistant à l'eau
- Polymérisation rapide

Vitesse de fixation :
15 min

Substrat :
Métal, verre, céramique, plastique rigide

Trouvez le produit adapté à votre application

USAGE GÉNÉRAL

LOCTITE AA 330
LOCTITE EA 3421
LOCTITE AA 326
LOCTITE EA 3423

UTILISATION SPÉCIALISÉE

Temps de travail / Polymérisation à chaud

TEMPS DE TRAVAIL
La plage de temps (avant le montage) va de rapide à lent afin de satisfaire les exigences de votre procédé.

< 1 heure	≥ 1 heure
LOCTITE EA 3450	LOCTITE EA 9483
LOCTITE EA 9450	LOCTITE EA 9497
LOCTITE EA 9461	
LOCTITE EA 3430	

Polymérisation à chaud

LOCTITE EA 9514

Haute performance

LOCTITE AA 3342
LOCTITE EA 9492
LOCTITE AA 3298
LOCTITE EA 9466

Réparation du plastique

TEROSON PU 9225
TEROSON PU 9225 SF ME
TEROSON PU 9225 SF
TEROSON PU 9225 UF ME

Collage et réparation pour multiples substrats

TEROSON PU 6700
TEROSON PU 6700 UF ME

Usage général



LOCTITE AA 330
Faible jeu

Vitesse de fixation : 3 min

Substrat : Métaux, céramique, plastiques

Jeu : 0,5 mm
Résistance thermique : +120 °C
Couleur : Jaune pâle
Composition : Acrylique 2 temps
Activateur : LOCTITE SF 7388



LOCTITE AA 326
Collage d'aimant, Viscosité élevée

Vitesse de fixation : 3 min

Substrat : Aluminium, acier, ferrite

Jeu : 0,5 mm
Résistance thermique : +120 °C
Couleur : Ambre clair
Composition : Acrylique 2 temps
Activateur : LOCTITE SF 7649



LOCTITE EA 3421
Polymérisation lente

Temps d'utilisation : 30 – 150 min

Substrat : Métaux, céramique, plastiques rigides, bois

Résistance thermique : +120 °C
Couleur : Ambre transparent
Composition : Epoxy bicomposant



LOCTITE EA 3423
Pas de coulure

Temps d'utilisation : 30 – 60 min

Substrat : Métaux (peuvent être poncés)

Résistance thermique : +120 °C
Couleur : Gris
Composition : Époxy bicomposant

SERVICES LOCTITE

SERVICES LOCTITE POUR VOUS AIDER À AMÉLIORER LA RÉSISTANCE ET L'ESTHÉTIQUE, EN UN TEMPS RÉDUIT.

gm-services.loctite.fr
ou
gm-services.loctite.be

Temps de travail / Polymérisation à chaud

TEMPS DE TRAVAIL* < 1 HEURE



LOCTITE EA 3450
Polymérisation rapide, Résistance élevée

Temps d'utilisation : 4 – 6 min

Substrat : Métaux, céramique, plastiques rigides, bois

Résistance thermique : +100 °C
Couleur : Gris
Composition : Époxy bicomposant



LOCTITE EA 9450
Polymérisation rapide, Pas de coulure

Temps d'utilisation : 2 – 7 min

Substrat : Métaux, céramique, verre, la plupart des plastiques

Résistance thermique : +100 °C
Couleur : Translucide
Composition : Époxy bicomposant



LOCTITE EA 9461
Renforcé

Temps d'utilisation : 40 min

Substrat : Métaux, céramique, plastiques rigides, laminés thermodurcissables

Résistance thermique : +120 °C
Couleur : Gris
Composition : Époxy bicomposant



LOCTITE EA 3430
Transparent résistant à l'eau

Temps d'utilisation : 5 – 10 min

Substrat : Verre, métaux, céramique, plastiques rigides, bois

Résistance thermique : +100 °C
Couleur : Transparent
Composition : Époxy bicomposant

TEMPS DE TRAVAIL* ≥ 1 HEURE



LOCTITE EA 9483
Résistance élevée, Transparent

Temps d'utilisation : 25 – 60 min

Substrat : Verre, métaux, céramique, plastiques rigides, bois, aimants

Résistance thermique : +150 °C
Couleur : Transparent
Composition : Époxy bicomposant



LOCTITE EA 9497
Thermoconducteur, Résistance élevée à la compression

Temps d'utilisation : 165 – 255 min

Substrat : Métaux, céramique

Résistance thermique : 180 °C
Couleur : Gris
Composition : Époxy bicomposant

POLYMÉRISATION À CHAUD



LOCTITE EA 9514
Renforcé, Polymérisation en température

Temps d'utilisation : 5 min temps de gélification à 120 °C

Substrat : Métaux, céramique, aimants

Résistance thermique : 200 °C
Couleur : Gris
Composition : Époxy monocomposant

*Durée de vie = temps maximum avant l'assemblage

Haute performance



LOCTITE AA 3342
Hautes températures

Vitesse de fixation : 1 – 1,5 min

Substrat : Métaux, aimants

Jeu (éventuel) : 0,5 mm
Résistance thermique : 180 °C
Couleur : Jaune foncé
Composition : Acrylique 2 temps
Activateur : LOCTITE SF 7386



LOCTITE AA 3298
Collage du verre

Vitesse de fixation : 3 min

Substrat : Verre

Jeu (éventuel) : 0,5 mm
Résistance thermique : +120 °C
Couleur : Jaune paille
Composition : Acrylique 2 temps
Activateur : LOCTITE SF 7386



LOCTITE EA 9492
Résistance aux produits chimiques, températures élevées

Temps d'utilisation : 15 min

Substrat : Métaux, céramique, plastiques rigides

Résistance thermique : 180 °C
Couleur : Blanc
Composition : Époxy bicomposant



LOCTITE EA 9466
Résistance élevée à l'arrachement, Résistance élevée au cisaillement

Temps d'utilisation : 60 min

Substrat : Métaux, céramique, plastiques

Résistance thermique : +120 °C
Couleur : Blanchâtre
Composition : Époxy bicomposant

Réparation du plastique



TEROSON PU 9225
Trous >5 cm

Temps d'utilisation : 10 min

Substrat : Pièces en plastique à peindre

Couleur : Gris foncé
Composition : Polyuréthane bicomposant
Primaire : TEROSON 150



TEROSON PU 9225 SF
Polymérisation rapide, Trous <5cm

Temps d'utilisation : 2 min

Substrat : Pièces en plastique à peindre

Couleur : Gris foncé
Composition : Polyuréthane bicomposant
Primaire : TEROSON 150



TEROSON PU 9225 SF ME
MicroEmission™*

Temps d'utilisation : 2 min

Substrat : Pièces en plastique à peindre

Couleur : Gris foncé
Composition : Polyuréthane bicomposant
Primaire : TEROSON 150



TEROSON PU 9225 UF ME
Polymérisation ultra rapide, MicroEmission™*

Temps d'utilisation : 1 min max.

Substrat : Pièces en plastique à peindre

Couleur : Noir
Composition : Polyuréthane bicomposant
Primaire : TEROSON 150

Collage et réparation pour multiples substrats



TEROSON PU 6700
Sans solvant

Temps d'utilisation : 10 min

Substrat : Métaux, plastiques, surfaces peintes, bois

Couleur : Gris foncé
Composition : Polyuréthane bicomposant
À peindre/à poncer : Oui



TEROSON PU 6700 ME
Polymérisation rapide, MicroEmission™*

Temps d'utilisation : 5 min

Substrat : Métaux, plastiques, surfaces peintes, bois

Couleur : Gris foncé
Composition : Polyuréthane bicomposant
À peindre/à poncer : Oui

* MicroEmission™ : technologie permettant d'offrir de meilleures garanties de sécurité pour les utilisateurs avec un minimum d'émissions (teneur en isocyanate monomère < 0,1 %)

Équipement

SYSTÈMES DE DÉPOSE

Pneumatique



Manuel



50 ml

LOCTITE 96001
Pistolet manuel pour cartouche bicomposant 50 ml, 1:1 , 2:1
IDH 26745

LOCTITE 8901070
Pistolet manuel pour cartouche bicomposant 50 ml, 10:1
IDH 1034026

LOCTITE 97042
Pistolet pneumatique pour cartouche bicomposant 50 ml, 1:1, 2:1
IDH 476898

LOCTITE 97047
Pistolet pneumatique pour cartouche bicomposant 50 ml, 10:1
IDH 1493310

200 ml

LOCTITE EQ HD14
Pistolet manuel pour cartouche bicomposant 200 ml, tous ratios usuels
IDH 2693822

LOCTITE EQ HD14
Pistolet pneumatique pour cartouche bicomposant 200 ml, tous ratios usuels
IDH 2693824

400 ml

LOCTITE EQ HD14
Pistolet manuel pour cartouche bicomposant 400 ml, tous ratios usuels
IDH 2693823

LOCTITE EQ HD14
Pistolet pneumatique pour cartouche bicomposant 400 ml, tous ratios usuels
IDH 2693825

BUSES


IDH 1487440


IDH 1487439


IDH 142242

Buse époxy 50 ml

Buse époxy 200 et 400 ml

Buse polyuréthane 50 ml

VOUS AVEZ UNE APPLICATION SPÉCIFIQUE ? TOUTE LA GAMME SUR :

adhesifs-structuraux.loctite.fr
ou
adhesifs-structuraux.loctite.be

Consulter la page 130 pour en savoir davantage sur l'équipement.



ACRYLIQUES 2 TEMPS

Produit	Caractéristiques	Couleur	Viscosité (mPa•s)	Prise en jeu (mm)	Temps de prise (min)	Résistance au cisaillement, acier sablé (N/mm^2)	Résistance thermique (°C)
USAGE GÉNÉRAL							
LOCTITE AA 330	Adhésif d'usage général pour métaux, céramique, plastiques	Jaune pâle	67 500	0,5	3	23	120
COLLAGE D'AIMANTS							
LOCTITE AA 326	Ferrites sur les métaux plaqués dans les moteurs électriques, les haut-parleurs, la bijouterie	Ambré clair	18 000	0,5	3	15	120
LOCTITE AA 3342	Adhésif pour haute température pour métaux, aimants	Jaune foncé	90 000	0,5	1 – 1,5	23	180
COLLAGE DU VERRE							
LOCTITE AA 3298	Excellente colle pour le verre	Jaune paille	29 000	0,5	3	29	120

ÉPOXY

Produit	Caractéristiques	Couleur	Viscosité (mPa•s)	Ratio de mélange	Temps de prise (min)	Résistance au cisaillement, acier sablé (N/mm^2)	Résistance thermique (°C)
HAUTE PERFORMANCE							
LOCTITE EA 3421	Adhésif universel avec temps d'utilisation long	Jaune-ambré transparent	37 000	1:1	240	22	120
LOCTITE EA 3423	Adhésif universel, excellent pour les métaux, bonne résistance à l'humidité	Gris	300 000	1:1	180	17	120
LOCTITE EA 9461	Très résistant aux chocs, remplissage de jeu	Gris	72 000	1:1	240	25	120
LOCTITE EA 9466	Résistance élevée aux chocs et à l'arrachement, excellente force de collage sur une grande variété de plastiques et de métaux	Blanchâtre	35 000	2:1	180	37	120
LOCTITE EA 9483	Transparence et résistance élevée, idéal pour le collage des panneaux décoratifs et les écrans	Transparent	7 000	2:1	210	23	150
LOCTITE EA 9492	Résistance aux produits chimiques et à la température élevée	Blanc	30 000	2:1	75	20	180
LOCTITE EA 9497	Température élevée thermoconducteur, polymérisation à la température ambiante	Gris	12 000	2:1	480	20	180
FIXATION RAPIDE							
LOCTITE EA 3430	Universel, polymérisation rapide	Ultra transparent	23 000	1:1	15	22	100
LOCTITE EA 3450	Polymérisation rapide, idéal pour les réparations du métal	Gris	35 000	1:1	15	25	100
LOCTITE EA 9450	Polymérisation rapide, remplissage de jeux	Translucide	200 000	1:1	13	23	100
MONOCOMPOSANT/POLYMERISATION A CHAUD							
LOCTITE EA 9514	Résistance à la température élevée et résistance mécanique, excellente résistance aux chocs	Pâte grise opaque	45	–	–	44	200

POLYURETHANES

Produit	Caractéristiques	Couleur	Durée de vie en pot / Temps d'utilisation (min)	Temps de polymérisation à RT (h)	Peut être peint ?	Peut être poncé ?	MicroEmission™*
TEROSON PU 6700	Sans solvant, colle polyvalente pour métaux, plastiques, bois, surfaces peintes	Gris	10	6	Oui	Oui	Non
TEROSON PU 6700 ME	Sans solvant, colle polyvalente pour métaux, plastiques, bois, surfaces peintes	Gris	5	5	Oui	Oui	Oui
TEROSON PU 9225	Adhésif de réparation à polymérisation rapide, associé aux plastiques l'utilisation d'un primaire homologué Henkel est absolument nécessaire.	Gris foncé	10	5	Oui	Oui	Non
TEROSON PU 9225 SF	Adhésif de réparation à polymérisation rapide, associé aux plastiques l'utilisation d'un apprêt homologué Henkel est absolument nécessaire.	Gris foncé	2	1,5	Oui	Oui	Non
TEROSON PU 9225 SF ME	Adhésif de réparation à polymérisation rapide, associé aux plastiques l'utilisation d'un primaire homologué Henkel est absolument nécessaire.	Gris foncé	2	1,5	Oui	Oui	Oui
TEROSON PU 9225 UF ME	Adhésif de réparation à polymérisation rapide, associé aux plastiques l'utilisation d'un primaire homologué Henkel est absolument nécessaire.	Noir	1 max.	1,5	Oui	Oui	Oui

* MicroEmission™ : technologie permettant d'offrir de meilleures garanties de sécurité pour les utilisateurs avec un minimum d'émissions (teneur en isocyanate monomère < 0,1 %)



Une alternative durable au soudage



« LOCTITE nous a permis de trouver une solution aux ruptures incessantes des soudures par points qui étaient à l'origine d'arrêts de l'équipement et de frais de réparation. »

Les tamis filtrants en inox d'un dispositif de recyclage du papier tombaient régulièrement en panne - toutes les 6 ou 8 semaines - à la suite de l'érosion des soudures par points, qui provoquaient la chute du grillage dans le système du tamis rotatif. La fréquence du remplacement exigée par ces pannes provoquait des arrêts de l'équipement et des frais de main-d'œuvre. **LOCTITE EA 9466**, un adhésif structural, résistant aux forces d'arrachement et de cisaillement, a été la solution parfaite.

Un spécialiste en solutions d'ingénierie LOCTITE a accompagné l'équipe le long du procédé, du lavage au sol du grillage du tamis et du filtre en vue d'éliminer tous les débris de papier recyclé et de produits chimiques, jusqu'à la dépose de l'adhésif à partir d'une cartouche double de 50 ml et à la mise en place et au lestage du grillage de remplacement. Le nouveau procédé a réduit les coûts de remplacement du filtre et les frais de main-d'œuvre et doublé le temps de disponibilité entre les arrêts du procédé, ce qui a augmenté la capacité de production du recyclage.

AVANTAGES

LOCTITE EA 9466 Adhésif structural

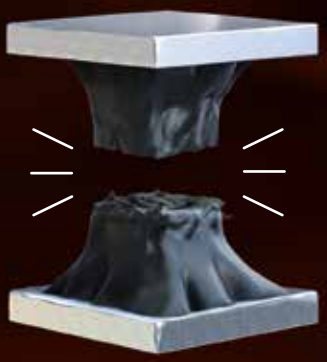
- Garantit la durabilité exigée pour supporter les forces d'abrasion du procédé de filtrage.
- Remplace les soudures par points et maintient le grillage du filtre en place pendant plus de 16 semaines.
- Permet de faire des économies de coûts en réduisant les arrêts et les frais de main-d'œuvre.



ADHÉSIFS ET PRODUITS D'ÉTANCHÉITÉ SOUPLES

Multi-substrats, allongement élevé.

Pour les joints soumis à des mouvements importants.



PROBLÈME

Avec des adhésifs rigides :
Les joints peuvent lâcher sous l'effet de contraintes dynamiques.

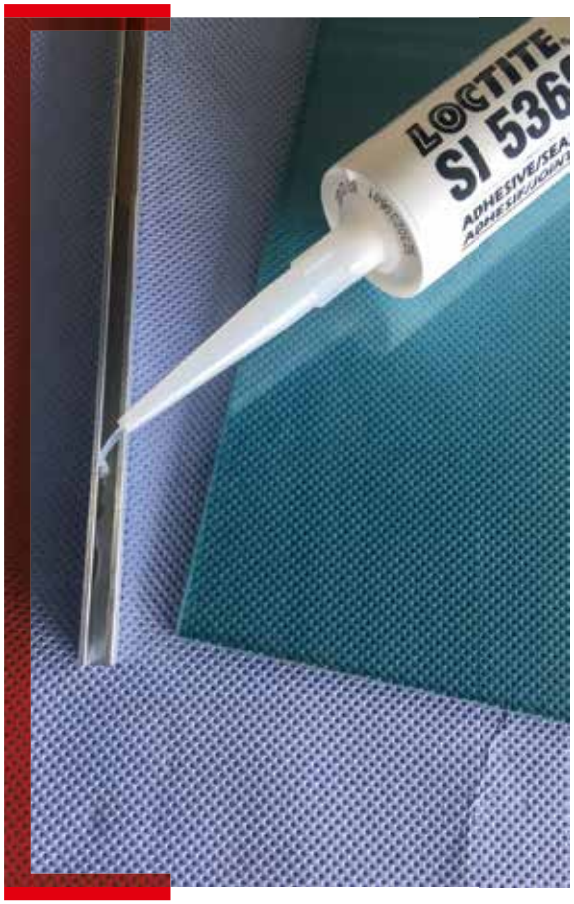


SOLUTION

Avec des adhésifs souples :
Les joints supportent les mouvements.

Collage et étanchéité pour **charges dynamiques.**

Les produits d'étanchéité et les adhésifs souples sont parfaits pour les applications soumises à des contraintes dynamiques et exigeant une adhérence durable sur différents substrats. Ils comblent des jeux importants et permettent d'obtenir, après polymérisation, des joints étanches à l'eau, résistants aux UV et des collages performants. Ils permettent de résister à des forces de traction et d'impact élevées, de supporter les contraintes de cycles thermiques, basses et hautes températures, quand les substrats assemblés se dilatent et se contractent de manière différente.



Comment choisir un adhésif ou un produit d'étanchéité souple

COLLAGE OU ÉTANCHÉITÉ

Alors que tous les produits d'étanchéité et les adhésifs souples garantissent à la fois collage et étanchéité, certains offrent une résistance à la traction plus élevée, qui les rend plus adaptés aux applications de collage. Par contre d'autres sont conçus avec des propriétés d'allongement plus importantes, qui les rendent idéaux pour les applications d'étanchéité.

APTITUDE À LA PEINTURE

Les adhésifs et les produits d'étanchéité à base de PMS* peuvent être peints après l'application, tandis que les produits d'étanchéité et les adhésifs à base de silicone sont incompatibles avec la peinture.

TEMPÉRATURE

La température de fonctionnement exigée par votre dispositif final peut avoir une incidence sur le choix du meilleur produit d'étanchéité ou du meilleur adhésif pour votre application.

VITESSE DE POLYMERISATION

Les produits d'étanchéité et les adhésifs souples bicomposants offrent des temps de polymérisation courts, tandis que les produits monocomposants dépendent de l'humidité ambiante et exigent des temps de polymérisation plus longs.

* Polymère modifié silane

MEILLEURE VENTE

TEROSON MS 939

Adhésif/produit d'étanchéité souple, polyvalent, sans primaire

TEROSON MS 939 est un adhésif de collage souple industriel qui offre une grande polyvalence. Il présente à la fois une résistance élevée et une bonne élasticité. Il est conforme au test chaleur humide exigé dans l'industrie solaire et possède une certification UL (Underwriters Laboratories) pour les équipements électriques. Il présente une excellente résistance aux intempéries.

Avantages :

- Sans solvants, ni isocyanates, ni silicones, ni PVC
- On peut associer un accélérateur au TEROSON MS 939 pour obtenir plus rapidement une polymérisation complète (système à 2 composants)

Peut être peint :
Oui

Résistance thermique :
+100 °C

Vitesse de polymérisation :
24 h





MEILLEURE VENTE

TEROSON MS 930

Adhésif/produit d'étanchéité souple, sans primaire

TEROSON MS 930 est un adhésif/produit d'étanchéité polymère modifié silane thixotrope, qui polymérise avec l'humidité. Il convient pour diverses applications mettant en œuvre une grande variété de substrats. Il forme un matériau souple et élastique présentant une excellente résistance aux UV et aux intempéries. Il possède une homologation UL QMFZ2 équipement électrique.

Avantages :

- Sans solvants, ni isocyanates, ni silicones, ni PVC
- On peut associer un accélérateur au TEROSON MS 930 pour obtenir plus rapidement une polymérisation complète (système à 2 composants).

Peut être peint :
Oui

Résistance thermique :
80 °C

Vitesse de polymérisation :
24 h

Trouvez le produit adapté à votre application

Adhésifs souples

TEROSON MS 939
TEROSON MS 9399

Produits d'étanchéité souples

TEROSON MS 930
LOCTITE SI 5366
LOCTITE SI 5367
LOCTITE SI 5368

VEUILLEZ VOUS ADRESSER À VOTRE REPRÉSENTANT HENKEL POUR DE PLUS AMPLES INFORMATIONS

sur l'ensemble de la gamme de produits d'étanchéité et d'adhésifs souples.

Adhésifs souples



TEROSON MS 939*

Monocomposant polymère modifié silane

Peut être peint : Oui
Résistance thermique : +100 °C
Vitesse de polymérisation : 24 h

Temps de formation de peau : 5 min
Couleur : Noir, blanc, gris
Polymérisation : Humidité
Résistance à la traction : 3 N/mm²



TEROSON MS 9399*

Bicomposant polymère modifié silane

Peut être peint : Oui
Résistance thermique : +100 °C
Vitesse de polymérisation : 3 h

Temps de formation de peau : 25 min
Couleur : Noir, blanc, gris
Polymérisation : Mélange de deux composants
Résistance à la traction : 3 N/mm²

Équipement



LOCTITE 142240

Pistolet manuel mécanique pour cartouche 300 ml

IDH 142240

Pistolet manuel pour cartouches en plastique et en aluminium d'adhésifs et produits d'étanchéité de 290 ml, 300 ml et 310 ml.



LOCTITE 97002

Pistolet pneumatique pour cartouche 300 ml

IDH 88632

Pistolet pneumatique manuel pour cartouches en plastique et en aluminium de 300 ml. Dépose simple et contrôlée. Conception ergonomique. Régulateur de pression intégré. La quantité et le débit du produit sont contrôlés par l'opérateur.

ÉQUIPEMENT SUPPLÉMENTAIRE

LOCTITE EQ HD14

Pistolet pour cartouche bicomposant 400 ml

Tous ratios usuels
Manuel : IDH 2693823
Pneumatique : IDH 2693825

Consulter la page 130 pour en savoir davantage sur l'équipement.

* Afin d'améliorer l'adhésion des produits TEROSON MS sur les matériaux difficiles à coller, il est recommandé d'utiliser un nettoyant / promoteur d'adhérence TEROSON SB 450 ou un traitement Corona / Plasma.

Produits d'étanchéité souples



TEROSON MS 930*

Monocomposant polymère modifié silane

Peut être peint : Oui

Résistance thermique : 80 °C

Vitesse de polymérisation : 24 h

Temps de formation de peau : 25 min
Couleur : Noir, blanc, gris
Polymérisation : Humidité
Résistance à la traction : 1 N/mm²



LOCTITE SI 5366

Silicone monocomposant

Peut être peint : Non

Résistance thermique : 200 °C

Vitesse de polymérisation : 24 h

Temps de formation de peau : 5 min
Couleur : Clair
Polymérisation : Humidité
Résistance à la traction : 2 N/mm²



LOCTITE SI 5367

Silicone monocomposant

Peut être peint : Non

Résistance thermique : 200 °C

Vitesse de polymérisation : 24 h

Temps de formation de peau : 5 min
Couleur : Blanc
Polymérisation : Humidité
Résistance à la traction : 2 N/mm²



LOCTITE SI 5368

Silicone 1K

Peut être peint : Non

Résistance thermique : 200 °C

Vitesse de polymérisation : 24 h

Temps de formation de peau : 5 min
Couleur : Noir
Polymérisation : Humidité
Résistance à la traction : 2 N/mm²

ADHESIFS SOUPLES

Produit	Couleur	Caractéristiques	Taux d'extrusion (g/min)	Technologie	Temps de formation de peau (min.)	Plage de température (°C)	Dureté Shore	Résistance à la traction (N/mm²)	Allongement à la rupture (%)
TEROSON MS 939	Noir, blanc, gris	Sans primaire, bonne résistance aux UV/intempérie, peut être peint, sans isocyanate/solvant	s.o.	* Polymère modifié silane	5	-40 à +100	A 55	3	250
TEROSON MS 9399	Partie A : Noir, blanc, gris; Partie B : Noir, blanc, gris	2K, sans affaissement, temps de prise rapide	s.o.	* Polymère modifié silane	25	-40 à +100	A 55	3	150

PRODUITS D'ÉTANCHÉITÉ SOUPLES

TEROSON MS 930	Noir, blanc, gris	Sans primaire, bonne résistance aux UV/intempérie, peut être peint, sans isocyanate/solvant	N/A	Polymère modifié silane	25	-50 à +80	A 30	1	250
LOCTITE SI 5366	Clair	Bonne résistance au cyclage thermique et UV extrême sans durcissement, ni rétrécissement, ni fissuration	40	Silicone	5	-50 à +200	A 25	2	530
LOCTITE SI 5367	Blanc	Bonne résistance au cyclage thermique et UV extrême sans durcissement, ni rétrécissement, ni fissuration	100	Silicone	5	-50 à +200	A 20	2	500
LOCTITE SI 5368	Noir	Bonne résistance au cyclage thermique et UV extrême sans durcissement, ni rétrécissement, ni fissuration	100	Silicone	5	-50 à +200	A 25	2	435



Une solution souple unique pour remplacer les autres méthodes d'assemblage des ascenseurs



« TEROSON MS 930 a réduit nos coûts et temps de production des portes d'ascenseur, tout en améliorant la qualité des produits. »

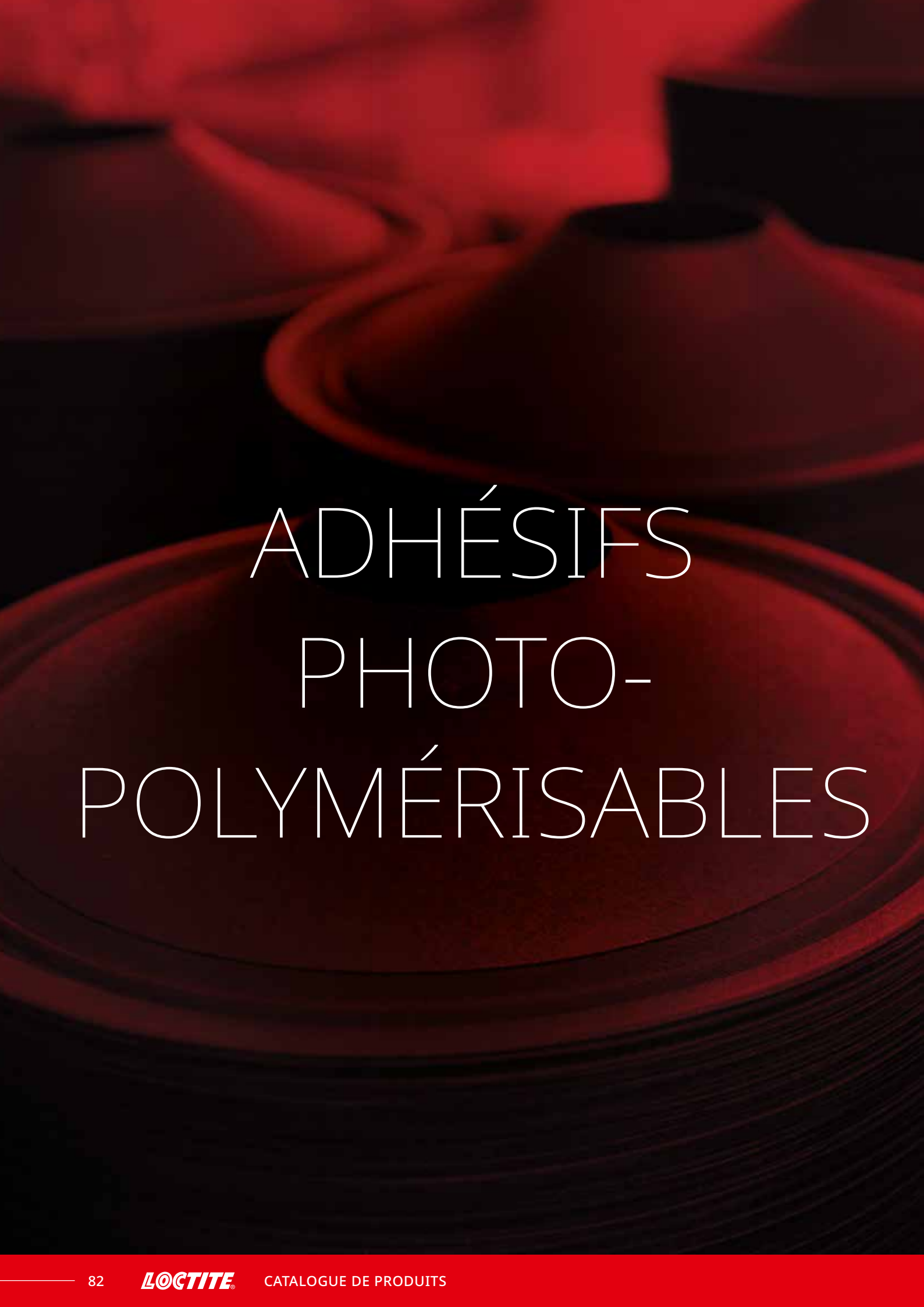
Les fabricants d'ascenseurs et de pièces d'ascenseurs ont découvert que l'adhésif souple **TEROSON MS 930** leur permet de remplacer les autres adhésifs et connexions soudées par une solution unique qui fonctionne mieux et s'applique de façon plus rapide, plus facile et plus sûre.

Un spécialiste en solutions d'ingénierie LOCTITE a aidé un fabricant de portes d'ascenseur à remplacer les opérations de soudage par points des supports internes des portes par **TEROSON MS 930** en vue d'améliorer la qualité du produit et de simplifier le procédé de montage. À l'occasion de la conception d'un nouveau montant de porte d'ascenseur, un autre fabricant a appris quant à lui à utiliser **TEROSON MS 930** pour remplacer le ruban adhésif d'un concurrent qui exigeait l'application d'un primaire solvanté inflammable. Ce changement a permis d'accroître la sécurité de l'usine et d'augmenter la capacité de production. Les deux fabricants ont aussi réduit sensiblement les coûts de matériaux.

AVANTAGES

Adhésif souple TEROSON MS 930

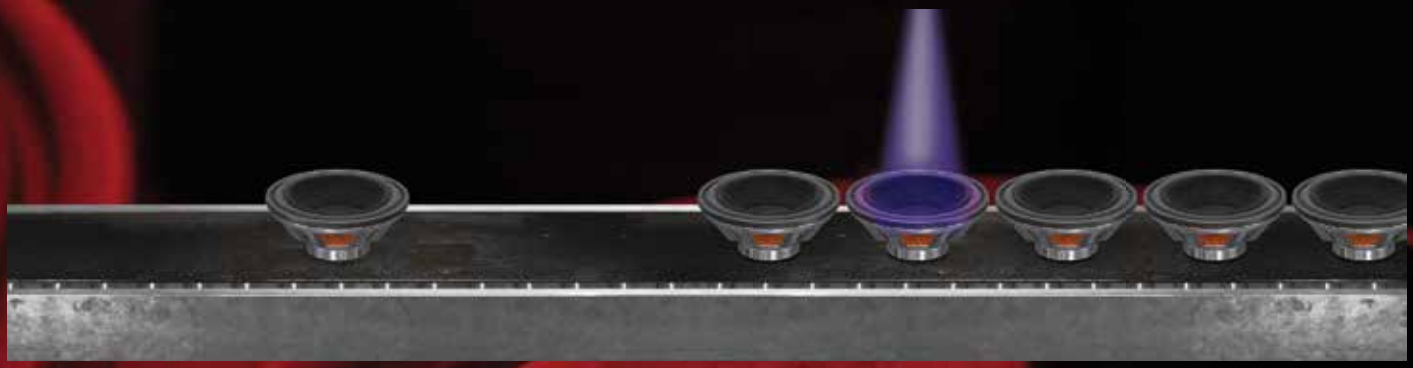
- Répartit la distribution de la charge du joint sur toute la bride et non pas uniquement sur les points de contact de la soudure par points.
- Réduit la consommation d'électricité de l'usine par rapport au soudage.
- Ne déforme pas la surface du métal et élimine la finition exigée après les opérations de soudage.
- Améliore la sécurité de l'usine en éliminant le primaire solvanté inflammable.
- Augmente la capacité de production de 90% grâce à une vitesse de dépose et un assemblage plus rapides.
- Garantit des économies de coûts des matériaux de l'ordre de 27% par rapport au ruban adhésif.



ADHÉSIFS PHOTO-POLYMÉRISABLES

Résistance.
Transparence.
Polymérisation rapide.

Pour accélérer les procédés.



PROBLÈME	SOLUTION
Sans les adhésifs photopolymérisables : Temps de polymérisation plus long et procédés plus lents.	Avec les adhésifs photopolymérisables : Vitesse de polymérisation plus élevée et adaptée aux besoins.

Collage excellent.
Processus rapide.

Les adhésifs photopolymérisables sont parfaits pour les applications exigeant des vitesses de production élevées. Ils sont couramment utilisés pour l'assemblage de la verrerie, des haut-parleurs, des instruments optiques, des composants électriques et des dispositifs médicaux jetables. Pour mieux choisir le produit adapté à votre application, les éléments essentiels à prendre en considération sont : la capacité des pièces assemblées à transmettre la lumière visible/UV au joint de collage, le type de joint (souple ou rigide) et les substrats.



Comment choisir un adhésif photopolymérisable

SUBSTRAT TRANSPARENT OU OPAQUE

Utilisez des adhésifs photopolymérisables à la lumière visible pour les substrats contre les UV et transparents. Pour les substrats opaques, les adhésifs à double polymérisation cumulent les avantages de la technologie de photopolymérisation et d'une polymérisation secondaire pour les substrats non transparents.

TYPE DE LIAISON

FLEXIBLE
Liaisons très souples offrant une résistance élevée au cycle thermique et adaptées au collage élastique et à l'étanchéité.

RIGIDE
Adhésifs très forts à polymérisation rapide et offrant des lignes de collage solides, adaptées au collage des plastiques rigides et des métaux.

SUBSTRAT

De nombreux adhésifs photopolymérisables sont spécialement formulés pour garantir le maximum de performances sur des substrats précis, de façon à ce que l'adhésif soit parfaitement adapté à l'application prévue.

MEILLEURE VENTE

LOCTITE AA 3494

Collage du verre

LOCTITE 3494 est un adhésif transparent, de viscosité moyenne, à base d'acrylique qui prend en quelques secondes une fois exposé à la lumière visible/aux UV d'intensité adéquate. L'adhésif est parfait pour coller les pièces en verre, plastique et métal et il crée une liaison résistante aux chocs, qui supporte l'exposition prolongée à l'humidité et à l'immersion dans l'eau.



Type de liaison :
Semi-rigide

Substrat :
Verre, métal, plastiques



MEILLEURE VENTE

LOCTITE 4310

Ultra rapide, faible viscosité

LOCTITE 4310 est un adhésif instantané fluorescent à base de cyanoacrylate d'éthyle avec photo-initiateur pour polymérisation supplémentaire aux UV. Les propriétés de polymérisation aux UV facilitent une polymérisation rapide des zones exposées de la surface tout en réduisant au minimum les traces blanches et en garantissant une alternative aux accélérateurs solvantés.

Type de liaison :
Rigide

Substrat :
Plastiques, caoutchoucs, métaux

Trouvez le produit adapté à votre application

Substrats transparents

LOCTITE AA 3951
LOCTITE AA 3494
LOCTITE AA 3953
LOCTITE AA 3922

Substrats opaques

LOCTITE AA 352
LOCTITE 4310
LOCTITE AA 3504
LOCTITE 4311

Substrats transparents



LOCTITE AA 3951

Ultra rapide, collage du plastique, faible viscosité

Type de liaison : Souple

Substrat : PVC plastifié TPE, caoutchoucs thermodurcissables, polycarbonate, ABS, acrylique, HDPE, PP

Composition chimique : Acrylique
Viscosité : 150 mPa•s
Conforme à ISO 10993 : Oui
Fluorescence : Oui
Couleur : Transparent, d'incolore à jaune paille



LOCTITE AA 3953

Ultra rapide, collage du plastique, viscosité moyenne

Type de liaison : Souple

Substrat : PVC plastifié TPE, caoutchoucs thermodurcissables, polycarbonate, ABS, acrylique, HDPE, PP

Composition chimique : Acrylique
Viscosité : 550 mPa•s
Conforme à ISO 10993 : Oui
Fluorescence : Oui
Couleur : Transparent, d'incolore à jaune paille

Substrats opaques



LOCTITE AA 352

Renforcé

Type de liaison : Rigide

Substrat : Métal, verre

Composition chimique : Acrylique
Viscosité : 20 500 mPa•s
Conforme à ISO 10993 : Non
Fluorescence : Non
Couleur : Transparent/ambré clair



LOCTITE AA 3504

Collage d'aimants

Type de liaison : Rigide

Substrat : Métaux, aimants

Composition chimique : Acrylique
Viscosité : 1 000 mPa•s
Conforme à ISO 10993 : Non
Fluorescence : Non
Couleur : Ambre



LOCTITE AA 3494

Collage du verre

Type de liaison : Semi-rigide

Substrat : Verre, métaux, plastiques

Composition chimique : Acrylique
Viscosité : 6 000 mPa•s
Conforme à ISO 10993 : Non
Fluorescence : Non
Couleur : Transparent



LOCTITE AA 3922

Polyvalent, viscosité moyenne

Type de liaison : Semi-rigide

Substrat : Métaux plastiques

Composition chimique : Acrylique
Viscosité : 300 mPa•s
Conforme à ISO 10993 : Oui
Fluorescence : Oui
Couleur : De transparent à trouble



LOCTITE 4310

Ultra rapide, faible viscosité

Type de liaison : Rigide

Substrat : Plastiques, caoutchoucs, métaux

Composition chimique : Cyanoacrylate
Viscosité : 175 mPa•s
Conforme à ISO 10993 : Oui
Fluorescence : Oui
Couleur : Transparent/vert pâle



LOCTITE 4311

Ultra rapide, viscosité moyenne

Type de liaison : Rigide

Substrat : Plastiques, caoutchoucs, métaux

Composition chimique : Cyanoacrylate
Viscosité : 1 050 mPa•s
Conforme à ISO 10993 : Oui
Fluorescence : Oui
Couleur : Transparent/vert pâle



Équipement

Dépose



LOCTITE 98815

Pistolet de dépose manuelle 30 ml

IDH 1544934

Pistolet manuel pour tous les produits conditionnés en seringue standard de 30 ml. Ce distributeur offre une méthode de dépose du produit pratique et économique.



LOCTITE 97006

Système de dépose digital à seringue

IDH 88633

Un système de dépose semi-automatique pour l'application d'adhésifs LOCTITE conditionnés en seringue de 3 ml, 5 ml, 10 ml, 30 ml ou 55 ml, et en cartouches de 300 ml. Cet appareil est équipé d'un dispositif précis de temporisation (à 0,01 seconde près). Il est donc beaucoup plus précis que les systèmes pression/temps traditionnels. Un régulateur de pression de précision contrôle la quantité d'adhésif déposée.

Équipement

Polymérisation



LOCTITE EQ CL32

Crayon LED

Source de lumière émettant de la lumière UV/visible. Ce système offre une source de lumière portable de haute puissance, capable de polymériser en continu de nombreux adhésifs photopolymérisables qui réagissent à la lumière UV/visible. Sa forme compacte et légère permet de réduire au minimum la fatigue de l'opérateur, tandis que sa petite taille et sa lentille à longue focale sont parfaits pour les applications difficiles d'accès.

Crayon LED EQ CL32 405 nm
IDH 2182207

Crayon LED EQ CL32 365 nm
IDH 2182210



LOCTITE EQ CL25

Système LED haute puissance par points

Système LED de polymérisation par points LOCTITE EQ CL25 avec contrôleur universel qui peut être connecté avec une à quatre têtes de polymérisation LED individuelles. Les accessoires en option comprennent différentes lentilles, plusieurs longueurs de câbles et des modules LED de 365 mm ou 405 mm Les accessoires doivent être commandés séparément.

Contrôleur
IDH 1786127

Module LED EQ CL32 405 nm
IDH 2104788

Module LED EQ CL32 365 nm
IDH 1984957

ÉQUIPEMENT SUPPLÉMENTAIRE

LOCTITE 97009
Système de dépose semi-automatique HP (Haute Pression)

IDH 215845

LOCTITE 97113
Valve fixe de dépose de précision

IDH 88644

LOCTITE 98009
Valve à membrane pour adhésifs UV

IDH 218280

LOCTITE EQ VA20
Valve de dépose volumétrique

IDH 2084141

ÉQUIPEMENT SUPPLÉMENTAIRE

LOCTITE EQ CL30
Système modulaire LED

Contrôleur monocanal pour 1 module à LED 97104
IDH 1359255

Contrôleur multicanal pour 1 à 4 modules UV LED
IDH 2257357

Module LED EQ CL30 365 mm
IDH 2139182

Module LED EQ CL30 405 mm
IDH 2139180

Consulter la page 130 pour en savoir davantage sur l'équipement.

ADHÉSIFS PHOTOPOLYMÉRISABLES

Produit	Aspect	Type de polymérisation	Principaux substrats	Viscosité (mPa•s)	Plage de température (°C)	Dureté Shore	Résistance à la traction et au cisaillement, sur PC (N/mm^2)
SUBSTRATS TRANSPARENTS							
LOCTITE AA 3494	Liquide transparent	Lumière UV et/ou visible	Verre, métaux, plastiques	6 000	de -55 à +120	D 65	5*
LOCTITE AA 3922	Liquide de transparent à trouble	Lumière UV et/ou visible	Métaux, plastiques	300	de -55 à +130	D 66	23
LOCTITE AA 3951	Liquide transparent, d'incolore à jaune paille	Lumière UV et/ou visible	PVC plastifié TPE, caoutchoucs thermodurcissables, polycarbonate, ABS, acrylique, HDPE, PP	150	de -55 à +100	D 62	22
LOCTITE AA 3953	Liquide transparent, d'incolore à jaune paille	Lumière UV et/ou visible	PVC plastifié TPE, caoutchoucs thermodurcissables, polycarbonate, ABS, acrylique, HDPE, PP	550	de -55 à +100	D 56	22
SUBSTRATS OPAQUES - POLYMÉRISATION SECONDAIRE POUR LES ZONES MASQUÉES							
LOCTITE 4310	Liquide transparent, de jaune-vert pâle à bleu-vert foncé	Double polymérisation (lumière UV et/ou visible et humidité)	Plastiques, caoutchoucs, métaux	175	de -55 à +100	D 84	22
LOCTITE 4311	Liquide transparent, de jaune-vert pâle à bleu-vert foncé	Double polymérisation (lumière UV et/ou visible et humidité)	Plastiques, caoutchoucs, métaux	1 050	de -55 à +100	D 84	22
LOCTITE AA 352	Liquide transparent ambré clair	Double polymérisation (lumière UV et activateur)	Métal, verre	20 500	de -55 à +150	D 60	8*
LOCTITE AA 3504	Liquide ambré	Double polymérisation (lumière UV et anaérobie)	Métaux, aimants	1 000	de -55 à +150	D 45	s.o.

* Polycarbonate sur Verre


Y
Red
R

Le procédé de collage par photopolymérisation augmente la qualité du produit et la capacité de production



« Un spécialiste en solutions d'ingénierie LOCTITE nous a aidé à concevoir un nouveau procédé de production qui a satisfait toutes nos exigences et amélioré notre qualité et notre capacité de production. »

Une usine de reconditionnement de cartouches d'encre avait des difficultés à trouver un produit en mesure de satisfaire les exigences d'adhérence et de pression. Le client avait déjà essayé un autre adhésif mais celui-ci avait une faible adhérence sur l'ABS et n'avait pas passé les essais de traction. La solution : l'adhésif photopolymérisable **LOCTITE 4311**, qui se dépose avec précision et polymérise rapidement, et le primaire **LOCTITE SF 770**.

Avec l'aide d'un spécialiste en solutions d'ingénierie LOCTITE, l'équipe a repensé son processus d'assemblage en appliquant le primaire **LOCTITE SF 770** au pinceau sur la pièce en ABS, puis en déposant le **LOCTITE 4311** sur la zone de collage à l'aide du robot LOCTITE 200D et en le faisant polymériser le **LOCTITE 4311** par exposition à la lumière pendant plusieurs secondes. Le nouveau procédé a passé des essais de traction répétés et a amélioré la qualité de la cartouche d'encre et la capacité de production.

AVANTAGES

Adhésif photopolymérisable LOCTITE 4311 :

- Polymérise complètement en quelques secondes sous le système d'émission à LED LOCTITE EQ CL 30.
- Satisfait toutes les exigences de production sans investissement supplémentaire.

Primaire LOCTITE SF 770* :

- Augmente l'adhésion du LOCTITE 4311 pour satisfaire toutes les exigences de tenue.
- Sans mentions de danger CMR**.

* Utilisation spécifique à cette application car il n'existe pas de produit standard pour les adhésifs photopolymérisables.
** CMR. Cancérogène, Mutagène ou toxique pour la Reproduction selon la réglementation en vigueur.

Plus d'informations sur LOCTITE SF 770 page 50.



NETTOYANTS

Plus de 60 ans d'expérience dans les nettoyants et les dégraissants.

Pour un nettoyage efficace et en toute sécurité.

PROBLÈME	SOLUTION
Sans nettoyants ni dégraissants : Les contaminants, la saleté et les huiles qui se déposent sur les composants peuvent nuire à la production et au bon fonctionnement des installations.	Avec nettoyants et dégraissants : Les nettoyants augmentent la qualité de la production, permettent de diminuer les coûts de fonctionnement et d'augmenter les performances des adhésifs LOCTITE.

Nettoient les pièces, les mains et les **équipements mécaniques.**

Les nettoyants et dégraissants LOCTITE à base d'eau ou de solvant offrent un nettoyage très efficace des composants, surfaces de travail, sols, pièces et mains. Les principaux critères à prendre en compte sont le temps de séchage, les résidus, l'odeur et la compatibilité du substrat.



Comment choisir le bon nettoyant

NETTOYAGE/DÉGRAISSAGE DES PIÈCES

Pour éliminer la saleté, les résines, la limaille de métaux, les vernis, les huiles et les graisses des composants.

NETTOYAGE DES MAINS

Disponibles avec ou sans abrasifs pour éliminer des mains la saleté, la graisse, la suie, l'huile et les adhésifs.

MEILLEURE VENTE

LOCTITE SF 7063/7064

Nettoyant pour pièces à usage général

LOCTITE SF 7063 est un nettoyant pour pièces à usage général permettant de nettoyer et dégraisser tout type de surface ou pièces de machine avant de procéder à une application de collage ou d'étanchéité. Il est à base de solvant et ne laisse aucun résidu. LOCTITE SF 7063 retire toutes les traces de graisse, d'huile, de fluide de lubrification ou particules fines.

LOCTITE SF 7064 : formulation sans méthylal et sans éthanol.

Avantages :

- Idéal pour la préparation des surfaces avant collage et étanchéité
- Ne laisse aucun résidu





MEILLEURE VENTE

LOCTITE SF 7200

Nettoyant pour pièces, décapant de joints

LOCTITE SF 7200 est un nettoyant à base de solvant conçu pour décaper les joints chimiques polymérisés en 10 – 15 minutes, qui agit en assouplissant le matériau déposé sur les plans de joint métalliques. Une fois appliqué, le produit recouvre le joint d'une mousse, évitant son écoulement hors de la zone souhaitée, tout en permettant son action pendant le temps requis. Il est particulièrement adapté pour retirer les joints des pièces en aluminium ou autres métaux tendres sans risque de les endommager.

Avantages :

- Grattage minimal
- Utilisable sur la plupart des surfaces

Trouvez le produit adapté à votre application

Nettoyants et dégraissants pour pièces

LOCTITE SF 7063/7064
LOCTITE SF 7200
LOCTITE SF 7840

Nettoyants pour les mains

LOCTITE SF 7850

VEUILLEZ VOUS ADRESSER À VOTRE REPRÉSENTANT HENKEL POUR DE PLUS AMPLES INFORMATIONS

sur l'ensemble de la gamme de produits de nettoyage.

Nettoyants et dégraissants pour pièces



LOCTITE SF 7063/7064
Nettoyant pour pièces

Nettoyant et dégraissant pour pièces à base de solvant, à usage général, à utiliser avant le collage et l'étanchéité. Sèche sans résidus. LOCTITE SF 7064 : formulation sans méthylal et sans éthanol.



LOCTITE SF 7200
Décapjoint

Nettoyant pour pièces à base de solvant, à usage général, conçu pour décaper les joints chimiques polymérisés sur les plans de joints métalliques en limitant le grattage.



LOCTITE SF 7840
À base d'eau

Nettoyant et dégraissant pour pièces, biodégradable, concentré, à usage général. Sans solvant, non toxique et ininflammable. Peut être dilué dans de l'eau.

Nettoyants pour les mains



LOCTITE SF 7850
Sans rinçage

Un nettoyant naturel pour les mains à usage général sans solvants à base de pétrole Il nettoie avec ou sans eau et peut éliminer la saleté incrustée, la graisse, la suie, les encres, les huiles, la peinture et les colles.

NETTOYANTS

Produit	Domaines d'application	Particularités	Odeur
DÉGRAISSANTS			
LOCTITE SF 7063/7064	Nettoyage des pièces avant le collage	Évaporation rapide - sans résidus	Solvant
LOCTITE SF 7840	Nettoyant de machines et d'ateliers, à usage général	Biodégradable	Agréablement frais
NETTOYANT POUR PIÈCES			
LOCTITE SF 7200	Décapant de joint	Recouvre le joint d'une mousse pour décaper les joints polymérisés	Solvant
NETTOYANT POUR LES MAINS			
LOCTITE SF 7850	Nettoyant pour les mains contenant des abrasifs naturels	Contient des agents naturels adoucissants tels que l'aloe vera, la lanoline et le jojoba	Agrumes frais





ANTI-USURE

Lutte contre l'abrasion, l'érosion, la corrosion, l'attaque chimique et l'usure.

Pour des performances plus élevées et durables.



PROBLÈME

Sans revêtements résistants à l'usure : L'abrasion et la corrosion peuvent endommager les pièces.

SOLUTION

Avec revêtements résistants à l'usure : Les pièces sont protégées du dommage direct causé par le procédé et la durée de vie de l'équipement est prolongée.

Protège. Répare.
Remet en état.

Les solutions anti-usure fournissent un revêtement sacrificiel sur les surfaces neuves ou usées, en vue de garantir aux pièces une résistance aux chocs et à l'usure et une durée de vie prolongée. LOCTITE offre une gamme de solutions anti-usure pour une vaste gamme d'applications.



Comment choisir le bon revêtement anti-usure

ABRASION DUE AUX PARTICULES

Solutions pulvérisables, applicables au pinceau ou au platoir pour lutter contre l'abrasion due aux particules, de petites et grandes dimensions.

ÉROSION DUE AUX FLUIDES

Revêtements pour lutter contre les fines particules contenues dans les fluides sur les pièces telles que les pompes.

ATTAQUE CHIMIQUE

Produit époxy de pointe pour protéger l'équipement contre l'attaque chimique et la corrosion très agressives.

Traitement de surface

Une préparation de surface appropriée est un facteur clé dans l'optimisation des performances d'un produit de réparation des métaux ou d'un revêtement de protection. Une préparation de surface adaptée permet :

- d'améliorer et de fiabiliser l'adhérence sur les pièces
- d'empêcher la corrosion entre la surface et le produit utilisé
- d'espacer les interventions d'entretien

Les deux facteurs principaux dont dépend le succès de l'application sont **le profil de la surface** et **la propreté de la surface.**

MEILLEURE VENTE

LOCTITE PC 7218

Résine haute résistance usage général

LOCTITE PC 7218 est un revêtement de surface gris bicomposant, chargé céramique, applicable à la spatule, à base d'époxy conçu pour protéger des pièces en métal contre l'abrasion ou l'érosion par des particules grossières (avec ou sans agression chimique). Il est conçu pour des pièces telles que corps de pompes, extracteurs d'air, turbines, pales et boîtiers de ventilateur, goulottes, trémies et coudes, points de transition.

Avantages :

- Adapté aux applications avec attaque chimique
- Appliqué à la spatule
- Répare rapidement les surfaces usées





MEILLEURE VENTE

LOCTITE PC 7226

Protège de l'abrasion par particules fines

LOCTITE PC 7226 est un revêtement de surface à base d'époxy bicomposant, gris, chargé céramique, applicable à la spatule, qui ne s'affaisse pas, protège les équipements de l'abrasion par particules fines (avec ou sans attaque chimique). Il est adapté pour les surfaces verticales ou horizontales. Applications typiques : pièces de drague, auges et canaux, roue de pompe, pot vibrant et goulottes / trémies.

Avantages :

- Chargé céramique
- Applicable à la spatule
- Peut être utilisé sur des surfaces verticales ou horizontales
- Prolonge la durée de vie de l'équipement

Trouvez le produit adapté à votre application

Abrasion due aux particules

LOCTITE PC 7218
LOCTITE PC 7222
LOCTITE PC 7226

Érosion due aux fluides

LOCTITE PC 7227
LOCTITE PC 7255

Résistance aux températures élevées

LOCTITE PC 7234

VEUILLEZ VOUS ADRESSER À VOTRE REPRÉSENTANT HENKEL POUR DE PLUS AMPLES INFORMATIONS

sur l'ensemble de la gamme de produits anti-usure.

Abrasion due aux particules



LOCTITE PC 7218
Grosses particules

Temps d'utilisation : 30 min
Temps de séchage : 7 h
Température (max) : 120 °C
Couleur : Pâte grise épaisse



LOCTITE PC 7222
Particules fines

Temps d'utilisation : 30 min
Temps de séchage : 6 h
Température (max) : 105 °C
Couleur : Pâte grise



LOCTITE PC 7226
Particules fines

Temps d'utilisation : 30 min
Temps de séchage : 6 h
Température (max) : 120 °C
Couleur : Gris

Érosion due aux fluides



LOCTITE PC 7227
Applicable au pinceau

Temps d'utilisation : 34 – 48 min.
Temps de séchage : 6 h
Température (max) : 100 °C
Couleur : Gris



LOCTITE PC 7255
Pulvérisable

Temps d'utilisation : 40 – 70 min.
Temps de séchage : 4 h
Température (max) : 110 °C
Couleur : Gris ou vert brillant

Résistance aux températures élevées



LOCTITE PC 7234
Applicable au pinceau

Temps d'utilisation : 40 min
Temps de séchage : 8 h
Température (max) : 200 °C
Couleur : Rouge

ANTI-USURE

Produit	Couverture	Couleur	Température de fonc-tionnement maximum (°C)	Résistance à la compression (N/mm²)	Dureté Shore D	Temps d'utilisation (min)	Polymérisation fonctionnelle (h) 25 °C	Rapport de mélange en volume	Rapport de mélange en poids
ABRASION DUE AUX PARTICULES									
LOCTITE PC 7218	0,72 m² à 6 mm d'épaisseur pour 10 kg	Pâte grise épaisse	120	110	90	30	7	2:1	2:1
LOCTITE PC 7222	0,13 m² à 6 mm d'épaisseur par kit de 1,36 kg	Pâte grise	180	71	85	30	6	2:1	2:1
LOCTITE PC 7226	800 cm² à 6 mm d'épaisseur par kit de 1 kg	Gris	120	103	84	30	6	4:1	4:1
ÉROSION DUE AUX FLUIDES									
LOCTITE PC 7227	0,8 m² à 1 mm d'épaisseur par kit de 1 kg	Gris	100	86	86	34 – 48	6	2,75:1	4,8:1
LOCTITE PC 7255	2,2 m² à 0,5 mm d'épaisseur par cartouche de 1,125 l	Gris ou vert brillant	110	106	86	40 – 70	4	2:1	2:1
RÉSISTANCE AUX TEMPÉRATURES ÉLEVÉES									
LOCTITE PC 7234	1,1 m² à 0,5 mm pour 1 kg	Rouge	250 si post polymérisation 3 h à 150 °C	102	88	40	8 h à 20 °C + 3 h à 150 °C	2,6:1	4,25:1

Équipement



LOCTITE EQ HD12 PULVÉRISATEUR PNEUMATIQUE

IDH 2251591

Système adapté à la pulvérisation de résine époxy céramique LOCTITE PC 7255 en cartouche bicomposant de 1125 ml, avec un ratio de mélange de 2:1.
Buse de pulvérisation correspondante: IDH 2743781

SERVICES LOCTITE

PROTÈGE LES PIÈCES ET PROLONGE LA DURÉE DE VIE.

mro-services.loctite.fr
ou
mro-services.loctite.be





Revêtement contre l'érosion due aux fluides



« Grâce à l'expert LOCTITE, la fiabilité et les performances ont été améliorées. »

Un service de réparation de pompes industrielles devait améliorer la fiabilité et les performances des pompes d'eaux usées d'un client, qui tombaient en panne prématurément en raison de l'érosion et de l'abrasion. Pendant une consultation sur site, un ingénieur commercial LOCTITE a conseillé d'utiliser **LOCTITE EA 3478 Superior Metal** et **LOCTITE PC 7255 Sprayable Ceramic** pour réparer les dommages et protéger les pièces contre les conditions difficiles.

L'ingénieur commercial LOCTITE a montré à l'équipe comment préparer correctement la surface afin de garantir le maximum d'adhérence et de durée de vie. Pour combler les jeux de la pompe dus à l'abrasion et à l'érosion, **LOCTITE EA 3478 Superior Metal** a été utilisé pour reconstruire la structure de la pompe, puis la résine **LOCTITE PC 7255 Sprayable Ceramic** a été appliquée pour recouvrir et protéger tous les composants en contact avec les liquides. Après la remise en service de la pompe, la fréquence des pannes a diminué, ce qui a permis d'établir des programmes d'entretien et de fonctionnement plus fiables.

AVANTAGES

LOCTITE EA 3478 Superior Metal et LOCTITE PC 7255 Sprayable Ceramic

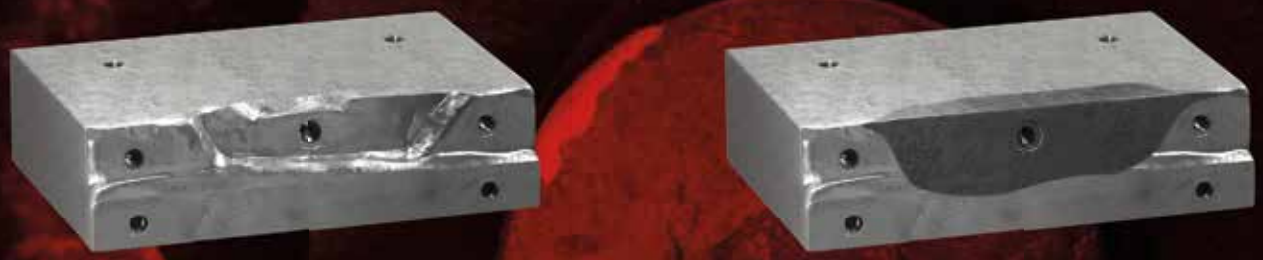
- Comble les jeux importants dus à l'abrasion et à l'érosion.
- Revêt et protège les pièces mouillées.
- Augmente le temps moyen entre deux pannes.
- Permet d'établir des programmes plus régulier de fonctionnement et d'entretien.



REMISE EN ÉTAT

Réparation d’arbres et d’autres éléments en acier, aluminium ou caoutchouc.

Meilleure durabilité, meilleure résistance chimique.



PROBLÈME

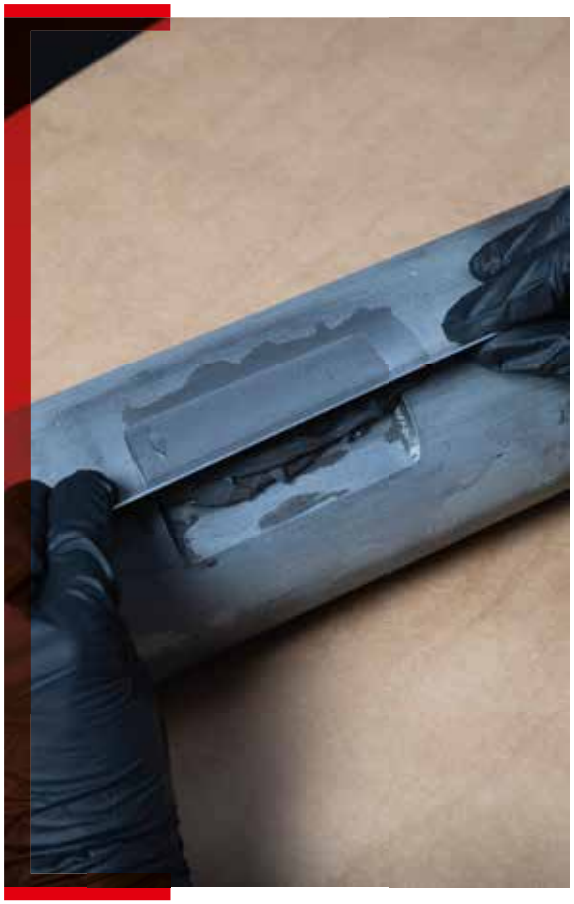
Sans remise en état :
Les éléments endommagés réduisent le rendement des procédés, ajoutent une contrainte excessive sur l’équipement, augmentent les risques pour la sécurité et ajoutent surtout des coûts.

SOLUTION

Avec remise en état :
L’équipement est réparé rapidement sur place, le bon état de l’élément et les étanchéités sont rétablis, le rendement du procédé est accru et les coûts sont limités grâce à la récupération des pièces et éléments.

Remise en état des **pièces endommagées.**

Des solutions de remise en état peuvent permettre de réparer des éléments en caoutchouc, acier, aluminium et autre métaux. Les solutions de remise en état du métal offrent une résistance à la compression élevée et peuvent être usinées, percées ou taraudées après la polymérisation. Les solutions de réparation du caoutchouc offrent une excellente résistance à l'abrasion et une adhérence remarquable sur le métal ou le caoutchouc.



Comment choisir un produit de remise en état

Choisir un produit de remise en état en fonction du type de substrat et de la forme de solution recherchée. LOCTITE offre une vaste gamme de solutions de remise en état, de modelables à fluides.

PIÈCE EN MÉTAL ENDOMMAGÉE

Solutions modelables ou applicables à la spatule pour réparer, restaurer ou reconstruire des pièces, équipements et machines en métal, sans chaleur ni soudage.

PIÈCE EN CAOUTCHOUC ENDOMMAGÉE

Réparations durables, robustes et souples des convoyeurs à bande et des autres équipements et pièces en caoutchouc endommagés, de façon simple et rapide.

MEILLEURE VENTE

LOCTITE EA 3478

Haute performance

LOCTITE EA 3478 est un système de résine époxy chargé en ferro-silicium, 2K. Il est extrêmement résistant à la corrosion, à l'abrasion et à l'attaque chimique. Il permet de rétablir les tolérances sur les arbres usés, de réparer les rainures de clavette usées et les logements endommagés, de combler les surfaces rongées des machines usées et de restaurer l'ajustement sur les logements des roulements.

Temps d'utilisation :
20 min

Vitesse de polymérisation fonctionnelle :
6 h





MEILLEURE VENTE

LOCTITE PC 7352

Réparation du caoutchouc

LOCTITE PC 7352 est un excellent produit de réparation du caoutchouc et des pièces en caoutchouc. Il offre une excellente résistance à l'abrasion et une adhérence remarquable sur le métal ou le caoutchouc.

Avantages :

- Pâte applicable à la spatule, garantissant une résistance souple à l'abrasion
- Il remplit les jeux entre les revêtements en caoutchouc, dans les coins et tous les endroits difficiles à atteindre.
- Fonctionne en position verticale ou à l'envers

Temps d'utilisation :
4 min

Vitesse de polymérisation fonctionnelle :
2 h

Trouvez le produit adapté à votre application

Pièces en métal endommagées

LOCTITE EA 3463
LOCTITE EA 3471
LOCTITE EA 3475
LOCTITE EA 3478

Pièces en caoutchouc endommagées

LOCTITE PC 7352

VEUILLEZ VOUS ADRESSER À VOTRE REPRÉSENTANT HENKEL POUR DE PLUS AMPLES INFORMATIONS

sur l'ensemble de la gamme de produits de remise en état.

Pièces en métal endommagées



LOCTITE EA 3463
Réparation rapide

Temps d'utilisation : 3 min
Vitesse de polymérisation : 10 min

Substrat : Métal
Forme : Pâte modelable



LOCTITE EA 3471
Pâte chargée acier

Temps d'utilisation : 45 min
Vitesse de polymérisation : 12 h

Substrat : Métal
Forme : Applicable à la spatule



LOCTITE EA 3475
Pâte chargée aluminium

Temps d'utilisation : 45 min
Vitesse de polymérisation : 12 h

Substrat : Aluminium
Forme : Applicable à la spatule



LOCTITE EA 3478
Haute performance

Temps d'utilisation : 20 min
Vitesse de polymérisation : 6 h

Substrat : Métal
Forme : Applicable à la spatule

Pièces en caoutchouc endommagées



LOCTITE PC 7352
Réparation du caoutchouc

Temps d'utilisation : 4 min
Vitesse de polymérisation : 2 h

Substrat : Caoutchouc
Forme : Pâte

Équipement

ÉQUIPEMENT DE DÉPOSE

Pneumatique



Manuel



Consulter la page 130 pour en savoir davantage sur l'équipement.

LOCTITE EQ HD14
Pistolet pneumatique pour cartouche bicomposant 400 ml, tous ratios usuels (1 :1, 2 :1, 4 :1, 10 :1)
IDH 2693825

LOCTITE EQ HD14
Pistolet manuel pour cartouche bicomposant 400 ml, tous ratios usuels (1 :1, 2 :1, 4 :1, 10 :1)
IDH 2693823

Buse adaptée :
TEROSON ET QUAD STATMIX BIG10PC
IDH 780805

RÉPARATION DES CAOUTCHOUCS ET DES COURROIES

Produit	Couverture par Kit	Couleur	Résistance à la traction (N/mm^2)	Allongement (%)	Dureté Shore A	Temps d'utilisation (min)	Polymérisation fonctionnelle 25 °C
RÉPARATION DU CAOUTCHOUC							
LOCTITE PC 7352	650 cm^2 pour 6 mm d'épaisseur	Mélangé : Noir	15	850	70	4	2 h

ÉPOXIES DE REMISE EN ÉTAT

Produit	Couverture par Kit	Couleur	Résistance à la compressive (N/mm^2)	Résistance à la traction (N/mm^2)	Dureté Shore D	Temps d'utilisation (min)	Polymérisation fonctionnelle 25 °C
BÂTONNET MODELABLE CHARGÉ ACIER							
LOCTITE EA 3463	45 cm^2 pour 6 mm d'épaisseur	Noir métallique	50	18	≥70	3	10 min
APPLICABLE À LA SPATULE							
LOCTITE EA 3471	470 cm^2 pour 5 mm d'épaisseur	Pâte grise	70	50	82	45	12 h
LOCTITE EA 3475	450 cm^2 pour 6 mm d'épaisseur	Pâte grise	70	50	85	45	12 h
LOCTITE EA 3478	232 cm^2 pour 6 mm d'épaisseur	Pâte grise	125	38	86	20	6 h



SERVICES LOCTITE

REMISE EN ÉTAT DES ÉLÉMENTS USÉS

mro-services.loctite.fr
ou
mro-services.loctite.be



Rétablir le métal usé quasi à son état d'origine



« Nous sommes passés du remplacement de 2 agitateurs par an à presque aucun remplacement, grâce à LOCTITE ».

Une usine de traitement des eaux équipées de 25 agitateurs mélangeurs recherchait une solution pour éviter les coûts élevés des pièces de remplacement des équipementiers. L'usine remplaçait au moins 2 agitateurs par an, soit un coût annuel de plus 5 000 € par unité, sans compter le coût de la location d'une grue pour déposer les agitateurs. Ils avaient essayé auparavant des revêtements anti-usure compétitifs, qui s'étaient révélés un échec après quelques mois seulement d'utilisation. **LOCTITE EA 3478** et **LOCTITE PC 7227** étaient une solution idéale pour restaurer les agitateurs. Les agitateurs ont été retirés du service et sablés à la grenaille pour mettre à nu la surface.

Un ingénieur LOCTITE a montré à l'équipe comment procéder tout d'abord au nettoyage avec **LOCTITE SF 7063** pour éliminer tous les résidus de graisse et d'huile et ensuite comment appliquer **LOCTITE EA 3478** pour restaurer les surfaces érodées et leur rendre leurs dimensions quasi d'origine, en ponçant de façon appropriée le produit polymérisé en vue d'optimiser le rendement de l'agitateur. Pour finir, une couche de finition de **LOCTITE PC 7227** a été appliquée. Le résultat : l'usine a pratiquement éliminé tous les coûts de remplacement des agitateurs tout en réduisant sensiblement le coût des temps d'arrêt.

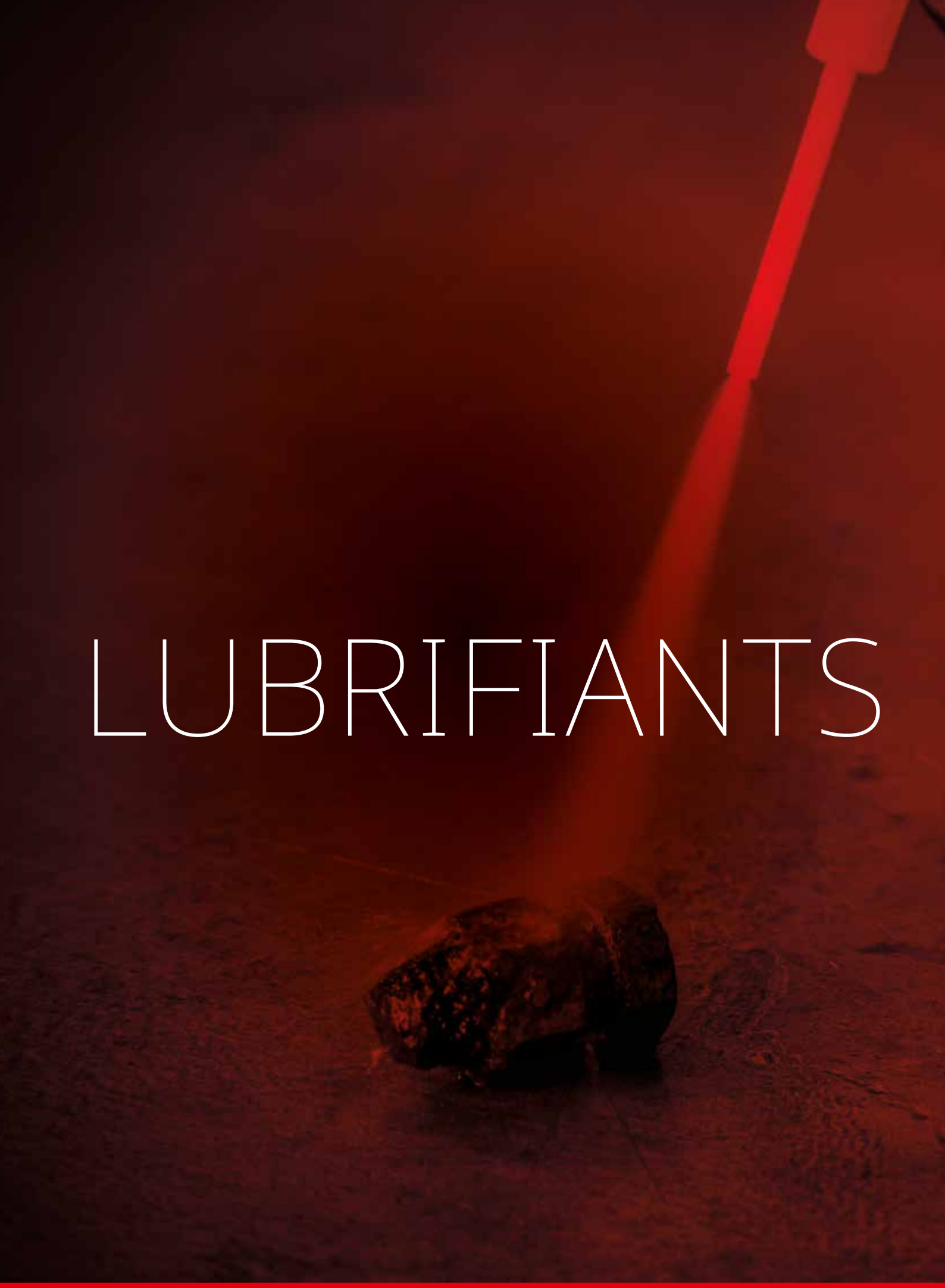
AVANTAGES

LOCTITE EA 3478 Superior Metal :

- Rétablit les dimensions d'origine de l'agitateur en vue d'améliorer le rendement du pompage.

LOCTITE PC 7227 Brushable Ceramic :

- Protège le métal contre l'abrasion en vue de prolonger la durée de vie en service de l'agitateur.



LUBRIFIANTS

Lubrification longue durée.

Pour accroître la durée de vie et la performance des composants.





PROBLÈME

Sans lubrifiant :
Les parties mobiles sont exposées au risque de corrosion et de grippage.

SOLUTION

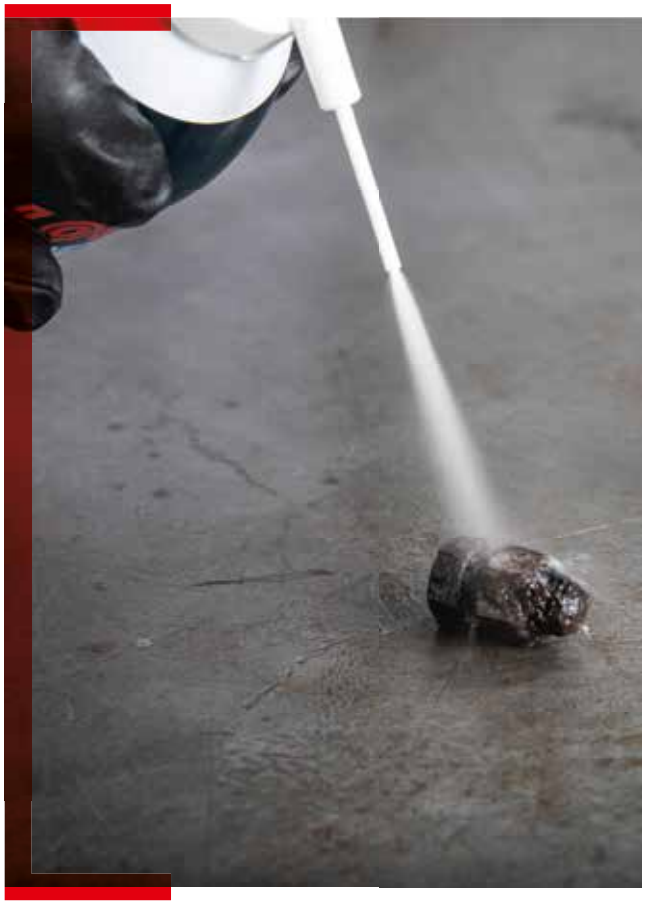
Avec lubrifiant :
Les assemblages conservent leurs performances plus longtemps.

Conservent la mobilité des pièces en mouvement.

LOCTITE propose des lubrifiants qui offrent une protection contre les phénomènes de frottement et d'usure. Les lubrifiants sont également utilisés pour protéger contre la corrosion en chassant l'humidité et en laissant un film protecteur sur la pièce.

VEUILLEZ VOUS ADRESSER À VOTRE REPRÉSENTANT HENKEL POUR DE PLUS AMPLES INFORMATIONS

sur l'ensemble de la gamme de lubrifiants.





Quelles sont les considérations importantes dans le choix d'un lubrifiant ?

Lors du choix d'un lubrifiant, il est important de prendre en compte l'application prévue et les conditions environnementales auxquelles l'assemblage sera exposé. Les conditions environnementales jouent un rôle primordial dans la sélection du lubrifiant. Des facteurs tels que la température élevée, des produits chimiques agressifs et la présence de contaminants peuvent avoir un effet négatif sur les performances attendues du lubrifiant.

MEILLEURE VENTE

LOCTITE LB 8040

Pièces grippées, rouillées

LOCTITE LB 8040 est la solution pour débloquer les pièces grippées ou corrodées (boulons, écrous, goujons). L'effet choc thermique par le froid à -43 °C provoque instantanément des fissurations microscopiques dans la couche de rouille. L'effet du réfrigérant permet aux composés lubrifiants de pénétrer directement dans la rouille par capillarité. Débloque les pièces en 1 à 2 minutes.

Avantages :

- Se diffuse directement dans la rouille par capillarité
- Les pièces dégrippées restent lubrifiées et protégées contre la corrosion

Résistance thermique :
N/A

Huile de base :
Huiles minérales, sans silicone





MEILLEURE VENTE

LOCTITE LB 8201

Polyvalent, pulvérisateur 5 fonctions

LOCTITE LB 8201 est un fluide dégrippant universel qui libère les pièces grippées, lubrifie, nettoie, chasse l'humidité et protège les pièces de la corrosion. Il permet le dégrippage des pièces grippées ou corrodées telles que les fixations filetées, les charnières et les axes cylindriques. Il lubrifie légèrement les métaux, chasse l'humidité des équipements, et laisse un film de protection anti-corrosion.

Avantages :

- Pulvérisateur 5 fonctions : Dégrippe les assemblages, lubrifie le métaux, nettoie les pièces, chasse l'humidité, empêche la corrosion

Résistance thermique :
-20 à +120 °C

Huile de base :
Huiles minérales, sans silicone



ANTI-SEIZE

Empêchent le grippage.

Même dans des environnements extrêmes.





PROBLÈME

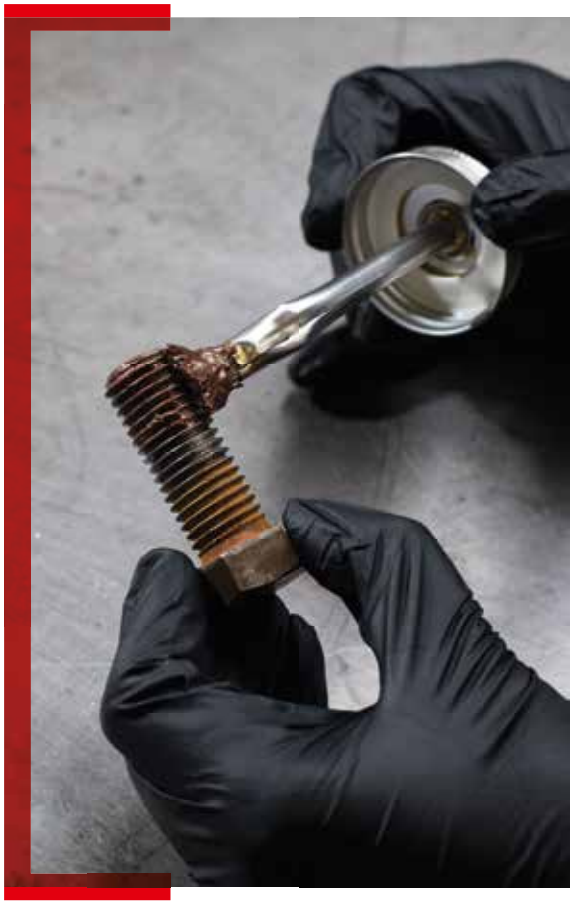
Sans lubrifiant anti-seize :
Les éléments se grippent à des températures extrêmes ou dans des environnements corrosifs.

SOLUTION

Avec lubrifiant anti-seize :
Les assemblages continuent à fonctionner dans tous types de conditions extrêmes avec des performances plus fiables en démontage et en serrage.

Protègent les assemblages **contre le grippage.**

Les lubrifiants anti-seize sont utilisés dans des environnements difficiles pour empêcher le grippage des assemblages. Ils protègent aussi contre la rouille, la corrosion et l'usure même dans des conditions de températures extrêmes. La température est l'un des critères essentiels pour choisir un lubrifiant anti-seize LOCTITE, tout comme la nature du matériau et les restrictions en matière de contamination.



Comment choisir le bon produit anti-seize

TEMPÉRATURE

Les lubrifiants anti-seize LOCTITE sont conçus pour protéger vos équipements dans une grande plage de températures, ce qui permet une grande variété d'applications. Pour choisir le bon lubrifiant anti-seize, choisissez les conditions dans lesquelles votre équipement fonctionne, jusqu'à +1 315 °C.

SANS MÉTAL

Formules sans métal LOCTITE - une préoccupation croissante dans tous les secteurs industriels concerne la dispersion des métaux « lourds » tels que le plomb, le nickel, le zinc et autres, dans l'environnement. Les formules sans métal offrent des performances équivalentes aux produits traditionnels.

MEILLEURE VENTE

LOCTITE LB 8008

À base de cuivre

LOCTITE LB 8008 est un lubrifiant anti-seize avec une formule exclusive contenant du cuivre et du graphite en suspension dans une graisse de haute qualité. Il résiste à de très hautes températures (jusqu'à +980 °C) et protège les pièces en métal de la rouille, de la corrosion, du frottement excessif et du grippage

Avantages :

- Embout applicateur brosse
- Indice NLGI de 0
- Protège contre la rouille, la corrosion et le grippage

Résistance thermique :
980 °C

Sans métal :
Non





MEILLEURE VENTE

LOCTITE LB 8023

Résistance à la projection d'eau

LOCTITE LB 8023 est un lubrifiant anti-seize noir, sans métal. Approuvé ABS*, il protège les composants exposés à l'eau douce ou salée. Il fonctionne parfaitement dans des conditions d'humidité élevée. Il a un excellent pouvoir lubrifiant, une grande résistance à la projection d'eau et protège contre la corrosion galvanique.

Avantages :

- Résiste aux hautes températures jusqu'à +1 315 °C
- Conçu pour être adapté aux conditions très humides, et résister à l'eau douce ou salée

Résistance thermique :
1 315 °C

Sans métal :
Oui

*American Bureau of Shipping

Trouvez le produit adapté à votre application

Usage général

LOCTITE LB 8150
LOCTITE LB 8008

Haute performance

LOCTITE LB 8009
LOCTITE LB 8023

VEUILLEZ VOUS ADRESSER À VOTRE REPRÉSENTANT HENKEL POUR DE PLUS AMPLES INFORMATIONS

sur l'ensemble de la gamme d'anti-seize.

Usage général



LOCTITE LB 8150
Argent

Résistance thermique : Jusqu'à 900 °C

Sans métal : Non

Couleur : Argent
Agent lubrifiant solide : Aluminium, graphite, additifs extrême-pression (EP)



LOCTITE LB 8008
Cuivre

Résistance thermique : Jusqu'à 980 °C

Sans métal : Non

Couleur : Cuivre
Agent lubrifiant solide : Cuivre/graphite

Haute performance



LOCTITE LB 8009
Conditions difficiles

Résistance thermique : Jusqu'à 1 315 °C

Sans métal : Oui

Couleur : Gris
Agent lubrifiant solide : Graphite/fluorure de calcium



LOCTITE LB 8023
Résistance à la projection d'eau

Résistance thermique : Jusqu'à 1 315 °C

Sans métal : Oui

Couleur : Noir
Agent lubrifiant solide : Graphite, sulfonate de calcium, agents antirouille

ANTI-SEIZE

Produit	Résistance à la température	Couleur	Domaine	Sans métal (Oui/ Non)
USAGE GÉNÉRAL				
LOCTITE LB 8150	900 °C	Argent	Additif pression extrême (EP)	Non
LOCTITE LB 8008	980 °C	Cuivre	Anti-seize C5-A	Non
HAUTE PERFORMANCE				
LOCTITE LB 8009	1 315 °C	Gris	Conditions difficiles	Oui
LOCTITE LB 8023	1 315 °C	Noir	Anti-seize grade marine	Oui





MAINTENANCE SPÉCIALISÉE



Des solutions pour toutes les situations.
Même les plus imprévues.

Pour les réparations et les opérations de **maintenance spécialisée.**

Grâce à sa grande expertise dans le domaine de la maintenance et de la réparation industrielles, LOCTITE a pu développer une large variété de technologies capables de faire face à presque toutes les situations.



RÉPARATION DES CONDUITES

Ruban en PRV (plastique renforcé à la fibre de verre), facile à utiliser, pour les réparations temporaires/à court terme des conduites qui fuient.

RÉPARATION DU BÉTON ET MORTIER

Mortier auto-nivelant, sans retrait, plus fort que le béton et résistant à la corrosion et aux produits chimiques.

PROTECTION ANTIROUILLE ET CONVERSION

Stabilise la rouille existante, protège contre la corrosion, protège contre la corrosion électrochimique et offre une protection contre la rouille instantanée.

PROTECTION DES ÉQUIPEMENTS DE SOUDAGE

Protège le matériel de soudage contre les projections de métal pendant 8 heures sans réapplication.

ISOLATION ET ÉTANCHÉITÉ

Ruban en silicone auto-fusible pour l'isolation électrique et les applications d'étanchéité, même pour les tuyaux sous pression.

RÉPARATION SPÉCIALISÉE

Pour satisfaire les exigences élevées pendant le service, ces produits de réparation spécialisée permettent de faire le travail.

MEILLEURE VENTE

LOCTITE SF 7900

Protection des équipements de soudage

LOCTITE SF 7900 est un revêtement protecteur en céramique sans silicone, unique, qui empêche les projections de métal d'adhérer aux appareils de soudage. Le revêtement forme une pellicule sèche qui repousse les éclaboussures et garantit un soudage ininterrompu pendant 8 heures sans besoin de ré-application. Il est adapté au soudage manuel MIG/MAG, au découpage au plasma et au laser et permet de protéger les gabarits, les fixations et les installations.

Avantages :

- Excellente adhérence de surface
- Élimine les processus de nettoyage





MEILLEURE VENTE

LOCTITE PC 7257

Réparation du béton Magna-Crete

LOCTITE PC 7257 est un système bicomposant de réparation du béton à base de phosphate de magnésium à prise rapide, liquide ou pâteux (selon le rapport de mélange utilisé), qui surpasse tous les systèmes traditionnels de réparation du béton. Ce produit est essentiellement utilisé en cas d'usage de béton dans le bâtiment ou les routes, et dans les applications ayant une température de service comprise entre -50 et +1 100 °C. Ce système de réparation peut s'appliquer à pratiquement toutes les températures sans retrait et il résiste au gel/dégel et au sel de déneigement.
Il adhère au béton neuf et ancien ainsi qu'à la plupart des matériaux de construction y compris le bois et l'acier.

Avantages :

- Certifié EN 1504-3 R3

Trouvez le produit adapté à votre application

Réparation des conduites

LOCTITE PC 5070
SYSTÈME DE RÉPARATION COMPOSITE LOCTITE

Réparation du béton

LOCTITE PC 7257

Isolation et étanchéité

LOCTITE SI 5075

Protection des équipements de soudage

LOCTITE SF 7900

Protection antirouille et conversion

LOCTITE SF 7515
LOCTITE SF 7505

Réparation spécialisée

LOCTITE SF 7100
TEROSON VR 5080

VEUILLEZ VOUS ADRESSER À VOTRE REPRÉSENTANT HENKEL POUR DE PLUS AMPLES INFORMATIONSS

sur l'ensemble
de la gamme des produits
de maintenance spécialisés.

Réparation des conduites



LOCTITE PC 5070

Kit de réparation d'urgence des fuites

Produit de réparation d'urgence pour stopper les fuites de canalisations. Le kit comprend du LOCTITE EA 3463 (bâtonnet modelable chargé acier) et un ruban en PRV (plastique renforcé à la fibre de verre) pour la réparation temporaire des zones défectueuses sur des canalisations en métal, en plastique ou composites. Polymérisation en 30 minutes.



SYSTÈME DE RÉPARATION COMPOSITE LOCTITE

Jusqu'à 20 ans de durée de vie de la réparation

Un système de réparation spécifiquement conçu pour réparer les conduites et les composants de tuyauteries, certifié conforme à ISO 24817. Jusqu'à 20 ans de durée de vie de la réparation et des températures atteignant +130 °C.

LOCTITE PC 5085
Bande pipe repair en fibre de verre ISO 24817

LOCTITE PC 5090
Peel ply pipe repair ISO 24817

LOCTITE PC 7210
Kit de résine pipe repair, haute résistance

LOCTITE PC 7211
Kit de résine pipe repair, haute température, ISO 24817

Protection des équipements de soudage



LOCTITE SF 7900

Ceramishield

Revêtement unique de protection en céramique sans silicone pour protéger les équipements de soudage contre les projections. Permet de souder sans interruption pendant 8 heures sans nécessiter de réapplication. Minimise les temps d'arrêt, réduit les coûts et améliore la productivité.

Réparation du béton



LOCTITE PC 7257

Magna-Crete
Réparation du béton

Système bicomposant unique pour la réparation du béton. Formulé à base de phosphate de magnésium haute performance à prise rapide ayant une résistance initiale très élevée. Idéal pour les réparations des routes et des pistes d'aéroport. Il durcit plus rapidement qu'un béton et adhère sur de nouveaux et anciens bétons ainsi que la plupart des matériaux de construction, y compris le bois et l'acier.

Isolation et étanchéité



LOCTITE SI 5075

Ruban d'étanchéité en silicone pour réparations d'urgence

Ruban étirable en silicone, non collant, auto-amalgamant pour les réparations d'urgence, l'isolation électrique et l'étanchéité même sur les conduites sous pression. Résiste aux conditions extrêmes telles que l'exposition à l'eau salée, aux UV, aux carburants et aux acides.

Protection antirouille et conversion



LOCTITE SF 7515

Antirouille

Traitement de surface liquide, ambré, à base aqueuse, qui protège pendant 48 h les surfaces contre la rouille instantanée. Application par pulvérisation et à la brosse.



LOCTITE SF 7505

Revêtement antirouille

Transforme la rouille existante (présence de rouille requise) en une base noire stable, qui forme une couche protectrice sur les surfaces exposées en fer et en acier. Le produit polymérisé agit comme un apprêt, prêt à recevoir une peinture à base d'huile ou de solvant. Adapté aux tuyaux, raccords, réservoirs de stockage, rampes, convoyeurs et équipements de construction et agricoles.

Réparation spécialisée



LOCTITE SF 7100

Détection des fuites

Un produit de détection des fuites pour les réparations d'urgence sur les systèmes d'air sous pression ou d'air comprimé. Appliqué par aérosol, ce produit incolore produit des bulles sur les zones de fuites. Ininflammable et non toxique, il est adapté aux conduites en fer, cuivre et plastique avec une température de service comprise entre +10 et +50 °C.



TEROSON VR 5080

Ruban adhésif

Un ruban adhésif très résistant, polyvalent, pour les réparations d'urgence. Idéal pour réparer, renforcer, fixer, sceller ou protéger temporairement des pièces. Il adhère à toute surface sèche, exempte d'huile et de poussière et résiste à l'eau. Il est adapté aux applications à l'intérieur et à l'extérieur et résiste à des températures atteignant +70 °C.



ÉQUIPEMENT



Des équipements standards pour dépose et polymérisation jusqu'aux robots pour applications automatisées.

Équipements haute performance.

LOCTITE = fournisseur de solutions complètes.

VALVES PRESSION/TEMPS

Nom du produit	Image du produit	Description	Application	Avantages
LOCTITE 97130 Valve de dépose manuelle Ergoloc (IDH 444643)		Valve de distribution à commande pneumatique, conçue pour être utilisée avec un contrôleur automatique ou semi-automatique de distribution pression-temps.	Cette valve est adaptée à la dépose de petites gouttes et de produits à faible viscosité, jusqu'à 10 000 mPa•s	• Fermeture vers l'avant, évitant le piégeage d'air et la polymérisation prématurée des cyanoacrylates • Dépose de gouttes de taille jusqu'à 0,005 g • Réglage de la course pour une dépose de précision • Sa conception ergonomique permet de limiter la fatigue de la main
LOCTITE 97135 / 97136 Valve de dépose à membrane (IDH 215846 / 215848)		Valve de distribution à commande pneumatique, conçue pour être utilisée en combinaison avec des systèmes de distribution pression-temps.	Adhésifs anaérobies et acryliques avec des viscosités allant jusqu'à 2 500 mPa•s (davantage pour 97136)	• Un ressort de sécurité assiste la fermeture de la vanne en cas de perte de pression d'air • Les composants internes sont en PTFE pour éviter une polymérisation prématurée • La conception modulaire et le diaphragme flottant permettent un nettoyage facile
LOCTITE 98013 Valve de dépose à membrane pour cyanoacrylate (IDH 318654)		Valve de dépose pour adhésifs cyanoacrylates LOCTITE avec réglage de course de précision, permet une dépose précise de tous les adhésifs de viscosité faible à moyenne. Cette valve est spécialement conçue pour la distribution des adhésifs instantanés cyanoacrylates.	Adhésifs instantanés, adhésifs anaérobies freinfilets ou pour fixation de faible à moyenne viscosité jusqu'à 2 500 mPa•s	• Limite la formation de bulles d'air et de gouttes • Course ajustable pour un réglage précis • Peut être utilisé en position fixe, avec déclenchement manuel ou monté directement sur un robot
LOCTITE 98009 Valve de dépose à membrane pour adhésifs UV (IDH 218280)		Valve de dépose pour adhésifs photopolymérisables et cyanoacrylates LOCTITE avec réglage de course de précision, permet une dépose précise de tous les adhésifs de viscosité faible à moyenne. Cette valve est principalement utilisée pour la distribution d'adhésifs photopolymérisables sous lumière UV.	Adhésifs photopolymérisables sous UV, adhésifs anaérobies freinfilet ou pour fixation, faible à moyenne viscosité jusqu'à 2 500 mPa•s	• Limite la formation de bulles d'air et de gouttes • Course ajustable pour un réglage précis • Peut être utilisé en position fixe, avec déclenchement manuel ou monté directement sur un robot
LOCTITE 97113 / 97114 Valve fixe de dépose de précision (IDH 88644 / 88645)		Valve de dépose fixe avec ligne d'alimentation produit de 1/4 de pouce est conçue pour les applications pression-temps. Ces valves fixes présentent une conception modulaire et sont constituées d'une valve d'arrêt de produit et d'un actionneur de valve, permettant une maintenance facile et rapide.	Adhésifs anaérobies et acryliques UV avec des viscosités allant jusqu'à 10 000 mPa•s (davantage pour 97114)	• Conception modulaire, légère, et sans joint d'étanchéité • Réaspiration réglable, permettant d'éviter les coulures et les gouttes • Peut être utilisé en position fixe, avec déclenchement manuel ou monté directement sur un robot

CONTRÔLEURS PRESSION/TEMPS

Nom du produit	Image du produit	Description	Application	Avantages
LOCTITE 97006 Système de dépose digital à seringue (IDH 88633)		Permet de réaliser une dépose de précision et réduit au minimum les fluctuations de pression lors du cycle de dépose. Les applications typiques sont l'assemblage de dispositifs médicaux avec des adhésifs UV et de nombreuses applications directement à partir de seringues.	Adhésifs et produits d'étanchéité en seringues/ cartouches de 10 ml, 30 ml, 55 ml et 300 ml de faible à forte viscosité (de 5 mPa•s à pâteuse)	• Ce système est très efficace pour la dépose précise et temporisée de points d'adhésifs, ainsi que pour la dépose en mode continu de cordons et potting • Régulateur de pression de précision pour une dépose par points • Système de réaspiration pour éviter les coulures après la dépose • Utile pour toutes sortes d'applications : points, cordons, remplissage (potting)
LOCTITE 97009 Système de dépose semi-automatique (haute pression) (IDH 215845)		Permet de distribuer l'adhésif directement à partir de flacons. Il dispose d'un écran digital pour le réglage du temps de dépose des valves ou applicateurs manuels LOCTITE. Il est équipé d'un régulateur de pression de précision : de 0,1 à 4,0 bar (haute pression).	Adhésifs anaérobies, instantanés et photopolymérisables en flacons de 250 ml et 500 g et 1 litre, ayant une viscosité >1 500 mPa•s	• Conception intégrée (contrôleur et réservoir) pour une installation simple et une économie d'espace • Électrovanne commandée avec contrôle numérique du temps de dépose pour applicateur pneumatique • Capteur de niveau pour avertissement de réservoir vide • Il peut également fonctionner en mode continu, pour l'application de cordons
LOCTITE EQ RC18 Système de dépose semi-automatique (basse pression) (IDH 2260508)		Permet de distribuer l'adhésif directement à partir des flacons. Il dispose d'un écran digital pour le réglage du temps de dépose des valves ou applicateurs manuels LOCTITE. Il est équipé d'un régulateur de pression de précision : de 0,1 à 0,7 bar (basse pression).	Adhésifs anaérobies, instantanés et photopolymérisables en flacons de 250 ml et 500 g et 1 litre, ayant une viscosité <1 500 mPa•s	• Conception intégrée (contrôleur et réservoir) pour une installation simple et une économie d'espace • Electrovanne commandée avec contrôle numérique du temps de dépose pour applicateur pneumatique • Capteur de niveau pour avertissement de réservoir vide • Il peut également fonctionner en mode continu, pour l'application de cordons
LOCTITE 97152 Contrôleur automatique double canal (IDH 1275665)		Contrôleur polyvalent multifonctions pour piloter une ou deux valves de dépose ou tout autre équipement périphérique comme les réservoirs, unités d'avance, rotorsprays ou systèmes de contrôle de dépose. Les paramètres de dépose peuvent être saisis avec le clavier et peuvent être protégés par code pour éviter les erreurs de manipulation. La pression du réservoir est contrôlée par un régulateur de pression intégré et contrôlé électroniquement.	Dépend des équipements associés (tels que Rotorspray, unité d'avancement, contrôle du débit)	• 1-2 canaux de dépose indépendants • Distributeur pneumatique intégré • Régulateur de pression haute précision • Interface PLC • Affichage graphique et navigation aisée à l'écran • Peut être associé à un système de contrôle de dépose en ligne

POMPES VOLUMÉTRIQUES

Nom du produit	Image du produit	Description	Application	Avantages
LOCTITE EQ VA20 Valve de dépose volumétrique (IDH 2084141)		Valve de dosage à déplacement positif qui distribue une goutte précise d'adhésif à chaque cycle.	Adhésifs photopolymérisables avec des volumes de dépose de 1,5 à 12 µL	• Automatisation à grande vitesse jusqu'à 180 cycles par minute • Facilement alimenté à partir de n'importe quel réservoir LOCTITE • Durée de vie estimée >1 million de cycles • Faible besoin d'entretien • Idéal pour les applications de collage d'aiguilles
LOCTITE 97611 Pompe volumétrique compacte 4.0 (IDH 1196160)		Distributeur volumétrique de précision pour des applications de dépose d'adhésif précises. Le distributeur fonctionne grâce au mouvement de déplacement rotatif exercé par un rotor et un stator.	Adhésifs anaérobies, photo-polymérisables et acryliques avec des débits allant de 500 à 6 000 µL/min	• Haute répétabilité • Haute précision + / -1 % valable jusqu'à 10 000 mPa•s • La rotation peut être inversée (effet de réaspiration) permettant un arrêt franc du flux de produit • Utile pour toutes sortes d'applications : points, cordons, remplissages (potting)
LOCTITE Pompe à rotor excentrique (Pompes RD-EC) (Plusieurs IDH)		Pompe à déplacement rotatif auto-amorçante pour des capacités de dépose relativement faibles. La pompe convient parfaitement au dosage et au pompage de liquides de différentes viscosités jusqu'à une consistance pâteuse. Le sens du fonctionnement est réversible avec une capacité proportionnelle à la vitesse.	Distribution volumétrique d'adhésifs haute viscosité et particulièrement sensibles à l'humidité tels que les SI ou les SMP	Le dosage ou la dépose volumétrique de silicones, d'adhésifs, de pâtes à braser, etc. ont les avantages suivants : • Acheminement régulier sans à coups • Auto-amorçage • Facile à nettoyer • Pas de coulures résiduelles • Plusieurs dimensions de pompe disponibles
LOCTITE EQ MM25 Double pompe volumétrique (IDH 1774437)		Pompe composée de deux pompes à rotor compactes reliées par un collecteur qui permet d'amener les deux parties séparément au mélangeur statique. La vitesse de rotation de chaque pompe peut être réglée individuellement pour gérer des ratios de mélange allant de 1:1 à 10:1.	Adhésifs bicomposants, méthacrylate de méthyle (MMA), époxy, silicone et produits hybrides en cartouches de 400 ml (ou réservoirs individuels)	• La rotation peut être inversée (effet de réaspiration) et permet un arrêt franc et propre sans coulure de produit • Conçu pour être utilisé dans de nombreuses applications, des cellules de travail stationnaires à l'intégration avec les robots de table LOCTITE

CONTRÔLEURS VOLUMÉTRIQUES

Nom du produit	Image du produit	Description	Application	Avantages
LOCTITE EQ PU20 Applicateur péristaltique à affichage digital (IDH 2265279)		Distributeur volumétrique fiable et efficace pour les adhésifs monocomposants à faible viscosité. Il est idéal pour les dosages précis ou les applications qui nécessitent un débit spécifique. Ce distributeur est à commande électromécanique et ne nécessite pas l'utilisation d'une source d'air.	Adhésifs anaérobies, instantanés et photopolymérisables en flacons de 20 g, 25 ml, 50 g et 250 ml, ainsi que activateurs et huiles (sans solvant) jusqu'à une viscosité d'environ 5 000 mPa•s	• La dépose sans air réduit le risque de polymérisation des adhésifs instantanés et le colmatage de l'équipement • Inversion instantanée pour réaspiration réglable; coupe l'écoulement du liquide et empêche les gouttes • Temps d'attente réglable entre dépose et réaspiration • Mécanisme permettant une installation simple et pratique pour le remplacement des tuyaux produit • Réglage et affichage numériques de la vitesse du moteur • Modes de fonctionnement multiples
LOCTITE EQ RC15 Contrôleur pour pompe compacte (IDH 1880232)		Fournit tout le contrôle nécessaire pour les pompes volumétriques 97611 et 97621. Il contrôle tous les paramètres de dépose, tels que la vitesse de la pompe, le volume de la dépose, la pression du réservoir et le contrôle du Rotorspray (éventuel). Le système assure l'application précise de points et de cordons, avec une haute fiabilité à la répétition, même en conditions d'environnement variables.	Dépose volumétrique d'adhésifs anaérobies, acryliques et acryliques photopolymérisables, basse et moyenne viscosité	• Un menu ergonomique de navigation permet de sélectionner soit la quantité à déposer (en ml ou g), soit le débit (en ml/min) • Conçu pour piloter les pompes volumétriques compactes • Un écran tactile pour faciliter l'utilisation • Interface avec les réservoirs LOCTITE et les contrôleurs supérieurs • Utile pour toutes sortes d'applications : points, cordons, remplissages (potting)
LOCTITE EQ RC24 Système de contrôle des pompes volumétriques RD-EC (IDH 2636370)		Utilisé pour le contrôle précis des pompes volumétriques à rotor excentrique. Le système RC24 se compose d'un écran de commande tactile ainsi que d'un servomoteur électrique, l'ensemble est piloté par un contrôleur numérique intégré.	Dépose volumétrique d'adhésifs haute viscosité et particulièrement sensibles à l'humidité tels que les SI ou les SMP	• Mode de continu marche/arrêt (dépose en cordons) • Mode volume (dépose par points) • Le moteur de commande associé de faible poids et encombrement peut être monté sur robots de table
LOCTITE 97160 Contrôleur double pour pompe compacte (IDH 1533495)		Fournit toutes les fonctions requises pour contrôler la double pompe volumétrique EQ MM25 permettant un contrôle précis de la vitesse de rotation. Il peut être interfacé avec un automate PLC de rang supérieur pour l'intégration dans des systèmes automatiques.	Adhésifs bicomposants, méthacrylate de méthyle (MMA), époxy, silicone et produits hybrides en cartouches de 400 ml (ou réservoirs individuels)	• Un menu ergonomique de navigation permet de sélectionner soit la quantité à déposer (en ml), soit le débit (en ml/min) • Très grande précision de répétition • Dispositif de purge automatique pour empêcher le début de polymérisation dans le mélangeur

SYSTÈMES D'ALIMENTATION

Nom du produit	Image du produit	Description	Application	Avantages
LOCTITE 97108 Réservoir 2 litres (IDH 135555)		Adapté pour les produits LOCTITE en flacon ou bouteille de 250 ml, 500 g, 1 litre ou 2 kg et est équipé d'une interface électrique et d'une arrivée d'air pour le raccordement à tous les contrôleurs LOCTITE.	Flacons d'adhésif de 250 ml, 500 g, 1 L et 2 kg	• Opérationnel avec des contrôleurs semi-automatiques et automatiques • Signaux d'avertissement de niveau bas et niveau vide (PLC) • Le capteur de niveau intégré permet de contrôler le niveau du produit dans le réservoir
LOCTITE 97631 Système porte-cartouche simple 300 ml (IDH 854181)		Conçu pour l'application d'adhésifs LOCTITE conditionnés en cartouche de 300 ml tels que le cyanoacrylate gel, les anaérobies, les époxydes et les silicones.	Adhésifs et produits d'étanchéité en seringues/ cartouches de 300 ml de faible à forte viscosité (5 mPa•s à pâteuse)	• Le porte-cartouche peut être mis automatiquement sous pression au démarrage du contrôleur associé et dépressurisé à l'arrêt • Associé à une valve de dépose ou à une pompe à rotor excentrique, il peut être utilisé sur une ligne de production automatisée ou sur les postes de travail manuels ou automatiques
LOCTITE EQ MM30 Porte-cartouche pour bicomposant 400 ml (IDH 1529531)		Utilisé comme unité d'alimentation pour les systèmes de dépose pour bicomposant, tels que la double pompe volumétrique EQ MM25. Deux pistons sur vérins pneumatiques sont entraînées mécaniquement et sont équipés de capteurs de fin de course intégrés pour augmenter la fiabilité du système.	Adhésifs bicomposants, méthacrylate de méthyle (MMA), époxy, silicone et produits hybrides en cartouches de 400 ml	• Le rapport de mélange et le volume déposés peuvent être contrôlés grâce à des capteurs de déplacement associés au contrôleur • Détection niveau vide avec capteurs de fin de course • Contrôle indépendant de la pression

ROBOTS DE TABLE

Nom du produit	Plage opérationnelle (XYZ)
LOCTITE EQ RB40 200D **Robot de table** (IDH 2104801)	200 x 200 x 50 mm
LOCTITE EQ RB40 300D **Robot de table** (IDH 2104799)	300 x 300 x 100 mm
LOCTITE EQ RB40 400D **Robot de table** (IDH 2104795)	400 x 400 x 100 mm
LOCTITE EQ RB40 500D **Robot de table** (IDH 2103369)	500 x 500 x 100 mm

Les robots de table LOCTITE ont des fonctionnalités et des accessoires personnalisés pour la dépose d'adhésifs. Ces unités sont parfaitement conformes aux directives de sécurité de la RIA (Robotic Industry Association). Les accessoires de programmation, les équipements de dépose, les câbles d'intégration et le matériel de montage sont vendus séparément.

AVANTAGES :

- Bouton indépendant sur la face avant, pour déclencher la purge de l'adhésif contenu dans la valve de dépose afin d'éviter la polymérisation ou de faciliter la mise en place initiale
- Aucune connaissance spéciale en programmation requise
- Un boîtier d'apprentissage permet de transférer facilement les programmes de dépose d'un robot à l'autre (à commander séparément - IDH 2268727)
- 100 programmes, 4 000 points mémoire par programme
- Alimentation électrique à mise en veille automatique : 95-132 V CA ou 180-250 V CA





SYSTÈMES DE PHOTOPOLYMÉRISATION UV

Nom du produit	Image du produit	Description	Application	Avantages
LOCTITE EQ CL32 **Crayon LED** **365 nm / 405 nm** (IDH 2182210 / 2182207)		Source de lumière émettant de la lumière UV/visible. Ce système offre une source de lumière portable de haute puissance, capable de polymériser en continu de nombreux adhésifs photopolymérisables qui réagissent à la lumière UV/visible. Grâce à sa technologie LED unique, il peut fournir des performances d'allumage et d'arrêt instantanées et un rendement lumineux constant. Il peut fonctionner avec des piles rechargeables ou lorsqu'il est branché sur l'adaptateur prise électrique fourni.	Adhésifs photopolymérisables UVA et UVVis	• Combinaison d'un appareil type crayon manuel portable et d'un appareil fixe en un seul équipement • Il peut se régler en mode de fonctionnement continu ou temporisé. • Forme ergonomique, interrupteur au doigt • Rechargeable à l'aide d'un adaptateur mini-USB • Grande longueur de mise au point pour une flexibilité d'utilisation maximale
LOCTITE EQ CL25 **Système LED haute puissance par points** (Plusieurs IDH)		Système LED de polymérisation par points LOCTITE EQ CL25 avec contrôleur universel qui peut être interfacé avec une à quatre têtes de polymérisation LED individuelles. Les accessoires sont fournis en plusieurs options comprenant différentes lentilles, longueurs de câbles et têtes LED de 365 nm ou 405 nm Accessoires à commander séparément (IDH) : • **Contrôleur pour modules LED EQ CL25** (IDH 1786127) • **Module LED court 365 nm** (IDH 1984957) • **Module LED court 405 nm** (IDH 2104788) • **Lentille Ø 3 mm** (IDH 1305335) • **Lentille Ø 6 mm** (IDH 1305333) • **Lentille Ø 10 mm** (IDH 1305332) • **Câble de connexion 1,7 m** (IDH 1305339) • **Câble de connexion 3,0 m** (IDH 1984961) • **Câble de connexion 10 m** (IDH 1305337) • **Mesureur de puissance UV** (IDH 1523721)	Adhésifs photopolymérisables UVA et UVVis	• Pas de chaleur dégagée au niveau de la zone de collage • Haute intensité - jusqu'à 20 W / cm^2 • Longue durée de vie des LED - 20 000 heures • Contrôleur de taille compacte

SYSTÈMES DE PHOTOPOLYMÉRISATION UV

Nom du produit	Image du produit	Description	Application	Avantages
LOCTITE EQ CL30 Système modulaire LED (Plusieurs IDH)		Le système à LED LOCTITE CL30 est un système d'émission à haute intensité spécialement conçu pour la polymérisation des adhésifs LOCTITE photopolymérisables aux UV et à la lumière visible. Il s'agit d'un système modulaire composé d'un module LED, d'un câble de connexion et d'un contrôleur (à commander séparément). Chaque module CL30 se compose de 144 LED haute puissance et de réflecteurs intégrés, garantissant une polymérisation uniforme sur une grande surface (100 mm x 100 mm). Les modules peuvent également être positionnés côte à côte dans deux directions pour élargir la zone de polymérisation et offrir une plus grande flexibilité. Il existe aussi un contrôleur muni d'un écran tactile, qui alimente et contrôle jusqu'à 4 modules LED LOCTITE. • **Module LED 365 nm EQ CL30 365 nm** (IDH 2139182) • **Module LED 405 nm EQ CL30 365 nm** (IDH 2139180) • **Contrôleur multicanal pour 4 modules UV LED** (IDH 2257357) • **Contrôleur monocanal pour 1 module à LED 97104** (IDH 1359255) • **Chambre de polymérisation LED 97360** (IDH 1511839)	Adhésifs photopolymérisables UVA et UVVis	• Haute intensité à une distance de 50 mm (365 nm : >500 mW/cm², 405 nm: >1 000 mW/cm²) • Durée de vie standard >20 000 heures • Modules LED associables par 2, 3 ou 4 • Pas de temps de chauffe ou de refroidissement • 144 LED par module • Efficacité énergétique : faible consommation d'énergie
LOCTITE 97055 Chambre de polymérisation UVALOC 1000 (IDH 805741)		Chambre de polymérisation modulaire haute intensité utilisable sur une ligne de production automatisée ou sur un plan de travail pour polymériser les adhésifs et produits d'étanchéité UV. Le spectre d'émission de la lampe et la puissance de radiation ont été spécifiquement conçus pour répondre aux besoins des adhésifs UV LOCTITE.	Adhésifs photopolymérisables UVA, UVC et UVVis	• Ces systèmes sont équipés par défaut d'une lampe à arc au mercure moyenne pression de 1 000 W pour une polymérisation de qualité, complète en surface et en profondeur • Ampoule à lumière visible en option pour le collage des plastiques • Ampoule dopée Fer en option pour une polymérisation en profondeur • Protection intégrale de l'opérateur, qui ne se trouve pas exposé aux rayons UV • Sécurité élevée des process, grâce au système intégré de contrôle des UV
LOCTITE EQ PM20 Radiomètre UV UV VIS / UV AB (IDH 2436352 / 2436353)		Dispositif innovant de mesure et de contrôle des intensités UV émises par les systèmes de polymérisation LED. Le profil de la courbe de réponse sur les longueurs d'onde est plat ce qui en fait un matériel adapté pour mesurer les longueurs d'onde à bande étroite des dispositifs de polymérisation LED. Il peut également être utilisé avec les chambres de polymérisation, les convoyeurs et les modules LED. Ce radiomètre comprend en un seul équipement un capteur de lumière, l'affichage de l'intensité mesurée et l'enregistrement du profil de mesure. Disponible en 2 versions : EQ PM20 UV VIS Radiomètre 350 - 660 nm (IDH 2436352) EQ PM20 UV AB Radiomètre 280 - 395 nm (IDH 2436353)	Radiomètres UV AB / VIS	• Mesure de l'intensité des rayonnements UVA/UVB et de la lumière visible

DISTRIBUTEURS MANUELS/PNEUMATIQUES

Nom du produit	Image du produit	Description	Application	Avantages
LOCTITE 142240 Pistolet manuel mécanique pour cartouche 300 ml (IDH 142240)		Pistolet manuel pour cartouches en plastique et en aluminium d'adhésifs et produits d'étanchéité.	Adhésifs et produits d'étanchéité en cartouches de 290 ml, 300 ml et 310 ml	• Système à chargement rapide pour un changement de cartouche propre et facile • Conception ergonomique • Pistolet simple et propre
LOCTITE 97002 Pistolet pneumatique pour cartouche 300 ml (IDH 88632)		Pistolet pneumatique manuel pour cartouches en plastique et en aluminium. La quantité et le débit du produit sont contrôlés par l'opérateur.	Adhésifs et produits d'étanchéité en cartouches de 290 ml, 300 ml, 310 ml et tubes souples de 250 ml	• Régulateur de pression intégré • Relâchement rapide de la pression pour éviter les écoulements • Conception ergonomique • Dépose simple et contrôlée
LOCTITE 96001 Pistolet manuel pour cartouche bicomposant 50 ml (IDH 267452)		Pistolet manuel permettant d'appliquer des produits avec un ratio de mélange de 1:1 et 2:1 à partir d'une cartouche double de 50 ml.	Époxy bicomposant, polyuréthane et produits hybrides en cartouche double de 50 ml	• Méthode de dépose pratique et économique • Conception ergonomique pour minimiser la fatigue de l'opérateur
LOCTITE 97042 Pistolet pneumatique pour cartouche bicomposant 50 ml (IDH 476898)		Pistolet pneumatique permettant d'appliquer des produits avec un ratio de mélange de 1:1 et 2:1 ainsi que de produits de ratio de mélange 10:1 avec adaptateur, à partir d'une cartouche double de 50 ml.	Époxy bicomposant, polyuréthane et produits hybrides en cartouche double de 50 ml	• Conception légère et ergonomique pour une utilisation facile • Régulateur de pression intégré • Réglage pratique de la pression avec molette à 8 positions pour contrôler le débit de dépose.
LOCTITE 8901070 Pistolet manuel pour cartouche bicomposant 50 ml 10:1 (IDH 1034026)		Pistolet manuel permettant de déposer des produits avec un ratio de mélange 10:1 à partir d'une cartouche double de 50 ml.	Acryliques bicomposants en cartouche double de 50 ml 10:1	• Méthode de dépose pratique et économique • Conception ergonomique pour minimiser la fatigue de l'opérateur

DISTRIBUTEURS MANUELS/PNEUMATIQUES

Nom du produit	Image du produit	Description	Application	Avantages
LOCTITE EQ HD14 Pistolet pour cartouche bicomposant 200 ml manuel/pneumatique (IDH 2693822 / 2693824)		Applicateurs portables à commande manuelle mécanique ou pneumatique selon version. Pratiques et économiques ils permettent d'appliquer les produits avec un minimum de perte. Permettent d'appliquer des produits avec un ratio de mélange de 1:1, 2:1, 4:1 et 10:1 et sont disponibles en version manuelle mécanique ou pneumatique.	Adhésifs bicomposants en cartouches de 200 ml	• Le relâchement rapide de la pression garantit un dosage très précis • Le pistolet pneumatique atteint immédiatement sa pression maximale - sans retard de puissance • Manipulation sans fatigue grâce à un meilleur équilibre des outils et jusqu'à 35 % de poids en moins par rapport aux pistolets comparables • Facilité d'utilisation - la nouvelle gâchette et le bouton de retour sont facilement accessibles d'une seule main • Les kits de conversion permettent d'utiliser des cartouches 1:1, 2:1, 4:1 et 10:1 avec le même pistolet
LOCTITE EQ HD14 Pistolet pour cartouche bicomposant 400 ml manuel/pneumatique (IDH 2693823 / 2693825)		Applicateurs portables à commande manuelle mécanique ou pneumatique selon version. Pratiques et économiques ils permettent d'appliquer les produits avec un minimum de perte. Permettent d'appliquer des produits avec un ratio de mélange de 1:1, 2:1, 4:1 et 10:1 et sont disponibles en version manuelle mécanique ou pneumatique.	Adhésifs bicomposants en cartouches de 400 ml	• Le relâchement rapide de la pression garantit un dosage très précis • Le pistolet pneumatique atteint immédiatement sa pression maximale - sans retard de puissance • Manipulation sans fatigue grâce à un meilleur équilibre des outils et jusqu'à 35 % de poids en moins par rapport aux pistolets comparables • Facilité d'utilisation - la nouvelle gâchette et le bouton de retour sont facilement accessibles d'une seule main • Composants hautes spécifications utilisés pour garantir résistance et rigidité, même dans les environnements les plus difficiles • Les kits de conversion permettent d'utiliser des cartouches 1:1, 2:1, 4:1 et 10:1 avec le même pistolet
LOCTITE EQ HD12 Pulvérisateur pneumatique (IDH 2251591)		Système de pulvérisation basé sur un pistolet pneumatique manuel pour cartouche double de 1 125 ml, avec un raccord de pulvérisation, un régulateur de pression, une jauge, une valve de marche/arrêt et un tuyau flexible.	Pulvérisation de résine époxy céramique LOCTITE PC 7255 en cartouche bicomposant de 1,125 l, avec un ratio de mélange de 2:1	• Réglage indépendant de la pression pour l'actionnement du piston de pression et de l'air de pulvérisation • Une valve manuelle est prévue pour ouvrir ou couper l'alimentation de la buse de pulvérisation en air comprimé

Henkel propose des accessoires de dépose appropriés (tels que des buses, des mélangeurs, etc.) pour tous les équipements. Afin de trouver la buse ou le mélangeur optimal, veuillez contacter votre représentant Henkel ou visiter le site **equipement.loctite.fr ou equipement.loctite.be**

AIGUILLES DE DÉPOSE

Illustration / Exemple	N° de produit	IDH	Quantité	Couleur	jauge	Ø intérieur, mm
AIGUILLES DE DÉPOSE SOUPLES : AIGUILLE DE DÉPOSE, POLYPROPYLÈNE (PPF), LUER-LOCK						
	97229	142640	50 unités	Ambre	15	1,37
	97230	142641	50 unités	Vert	18	0,84
	97231	142642	50 unités	Rose	20	0,61
	97232	142643	50 unités	Rouge	25	0,25
AIGUILLES DE DÉPOSE CONIQUES : AIGUILLE DE DÉPOSE, POLYPROPYLÈNE (PPC), LUER-LOCK						
	97221	88660	50 unités	Gris	16	1,19
	97222	88661	50 unités	Vert	18	0,84
	97223	88662	50 unités	Rose	20	0,61
	97224	88663	50 unités	Bleu	22	0,41
AIGUILLES DE DÉPOSE HAUTE PRÉCISION : ACIER INOXYDABLE STANDARD (SSS), LUER-LOCK						
	97225	88664	50 unités	Ambre	15	1,37
	97226	88665	50 unités	Vert	18	0,84
	97227	88666	50 unités	Rose	20	0,61
	97228	88667	50 unités	Rouge	25	0,25

AIGUILLES, BUSES DE DÉPOSE DIVERSES ET MÉLANGEURS STATIQUES

Illustration	N° de produit	N° commande	Quantité	Description
	98741	1146079	50 unités	Aiguille de dépose, acier inoxydable - doublée de PTFE (SSTL), jauge 25
	97262	218288	2 unités de chaque	Kit d'aiguilles variées : 2 aiguilles de dépose de chaque référence
	K1003100	88805	50 unités	Aiguille de dépose flexible, jauge 21 / 0,5 mm
	97248	218275	50 unités	Bouchons embout seringue Luer-Lock®
	97233	88672	20 + 5 unités	20 kits d'adaptateurs et 5 adaptateurs Luer-Lock®
	97207	88656	40 unités	Kit de seringue transparent 10 ml

AIGUILLES, BUSES DE DÉPOSE DIVERSES ET MÉLANGEURS STATIQUES

Illustration	N° de produit	N° commande	Quantité	Description
	97283	529462	40 unités	Kit seringue 10 ml, ambre, pour produits UV
	97263	218287	40 unités	Kit seringue noir 10 ml, pour adhésifs UV photopolymérisables
	97208	88657	2 unités	Kit de raccordement seringue 10 ml
	97244	88677	20 unités	Kit seringue transparent 30 ml
	97264	218286	20 unités	Kit seringue 30 ml, noir, pour adhésifs UV et photopolymérisables
	97245	88678	2 unités	Kit de raccordement seringue 30 ml
	97290	397462	50 unités	Aiguilles de dépose de précision, transparente, PPS d.i. 0,60 mm, jauge 20
	984569	1487440	10 unités	Mélangeur statique pour époxy 50 ml, carré 5,3 mm,24 éléments, SQ 5,3-24
	984570	1487439	10 unités	Mélangeur statique pour époxy 200 ml /400 ml, carré 7,5 mm, 24 éléments, SQ 7,5-24
	1034575	1034575	10 unités	Mélangeur statique 10:1 pour LOCTITE AA 3038, MBX 6.5-20-S
	8953593	2743781	10 unités	Buse mélangeuse pour pulvérisation pour LOCTITE PC 7255
	8953186	1104046	10 unités	Mélangeur statique 4:1 / 10:1 pour cartouches 400 ml / 490 ml, MCX 08-18 L
	5289010	545996	10 unités	Mélangeur statique pour acryliques 50 ml de ratio 1:1, MA 6.3-7
	98457	720174	10 unités	Mélangeur statique pour cartouches 200 ml / 400 ml de ratio 1:1, MC 8 -24
	863585	367545	10 unités	Mélangeur statique 1: 1 pour polymères MS 410 ml, MC 13-18
	8953187	1104047	10 unités	Mélangeur statique 4:1 / 10:1 pour cartouches 400 ml / 490 ml, MCX 08-24 L
	8955989	1453183	10 unités	Mélangeur statique pour LOCTITE 3090 et LOCTITE HY 4070 en 10 g, MLX 2.5-16-5
	s.o.	1826921	10 unités	Mélangeur statique 1:1 / 2:1 pour cartouches 50 ml, MBH 3,2-16 S
	s.o.	1573153	10 unités	Mélangeur statique 1:1 / 2:1 pour cartouches 50 ml, MBQ 5,0-24 L
	s.o.	1573135	10 unités	Mélangeur statique 1:1 / 2:1 pour cartouches 400 ml, MFH 6,0-34 T

Nom du produit	Conditionnement	IDH	Page
LOCTITE 222	10 ml	267358	10, 13
LOCTITE 222	250 ml	142486	10, 13
LOCTITE 222	50 ml	195743	10, 13
LOCTITE 2400	250 ml	1947403*	10, 13
LOCTITE 2400	5 ml	1960969	10, 13
LOCTITE 2400	50 ml	1947402	10, 13
LOCTITE 243	1 l	1335903	9, 10, 13
LOCTITE 243	10 ml	1918244	9, 10, 13
LOCTITE 243	24 ml	1370559	9, 10, 13
LOCTITE 243	250 ml	1335868	9, 10, 13
LOCTITE 243	5 ml	1370535	9, 10, 13
LOCTITE 243	50 ml	1335884	9, 10, 13
LOCTITE 248	19 g	1714937	10, 13
LOCTITE 248	9 g	1715105	10, 13
LOCTITE 270	10 ml	1918991	9, 11, 13
LOCTITE 270	250 ml	1335906	9, 11, 13
LOCTITE 270	50 ml	1335897	9, 11, 13
LOCTITE 2700	250 ml	1948765*	11, 13
LOCTITE 2700	5 ml	1960972	11, 13
LOCTITE 2700	50 ml	1948763	11, 13
LOCTITE 277	250 ml	1014352	11, 13
LOCTITE 277	50 ml	2596560	11, 13
LOCTITE 290	1 l	316486	10, 13
LOCTITE 290	250 ml	233758	10, 13
LOCTITE 290	50 ml	142568	10, 13
LOCTITE 3090	11 g	1379570	49, 51
LOCTITE 401	10 g	281554*	47, 48, 51
LOCTITE 401	100 g	195729	47, 48, 51
LOCTITE 401	2 kg	431263*	47, 48, 51
LOCTITE 401	20 g	1919340	47, 48, 51
LOCTITE 401	20 g	275021	47, 48, 51
LOCTITE 401	3 g	195651	47, 48, 51
LOCTITE 401	3 g	303265	47, 48, 51
LOCTITE 401	5 g	232659	47, 48, 51
LOCTITE 401	500 g	142578	47, 48, 51
LOCTITE 406	100 g	195564	48, 51
LOCTITE 406	20 g	1919334	48, 51
LOCTITE 406	500 g	142581	48, 51
LOCTITE 4204	20 g	142746	49, 51
LOCTITE 4204	500 g	195695*	49, 51
LOCTITE 4310	28 g	2381566	49, 51, 85, 87, 89
LOCTITE 4310	454 g	2381947	49, 51, 85, 87, 89
LOCTITE 4311	28 g	2381565	49, 51, 87, 89
LOCTITE 4311	454 g	2381948	49, 51, 87, 89
LOCTITE 435	20 g	1922443	48, 51
LOCTITE 435	500 g	872303	48, 51
LOCTITE 454	20 g	195678	47, 49, 51
LOCTITE 454	20 g	275018*	47, 49, 51
LOCTITE 454	3 g	229236*	47, 49, 51
LOCTITE 454	300 g	88526	47, 49, 51
LOCTITE 454	5 g	303266	47, 49, 51
LOCTITE 460	20 g	1921876	49, 51
LOCTITE 460	500 g	142600	49, 51
LOCTITE 480	20 g	1919963	48, 51
LOCTITE 480	500 g	231018	48, 51
LOCTITE 4902 FL	20 g	1904279	48, 51
LOCTITE 495	20 g	1921875	49, 51
LOCTITE 495	50 g	234121	49, 51
LOCTITE 495	500 g	142602	49, 51
LOCTITE 510	160 ml	230410	28, 31
LOCTITE 510	25 ml	488467	28, 31
LOCTITE 510	250 ml	142609	28, 31
LOCTITE 510	50 ml	142608	28, 31

* Non disponible en Belgique, ** Non disponible en France, *** Non disponible en France et en Belgique

Nom du produit	Conditionnement	IDH	Page
LOCTITE 510	50 ml	237296*	28, 31
LOCTITE 518	25 ml	2125535	28, 31
LOCTITE 518	300 ml	2069177	28, 31
LOCTITE 518	50 ml	2069180	28, 31
LOCTITE 5188	300 ml	1104312	28, 31
LOCTITE 5188	50 ml	1254415	28, 31
LOCTITE 5400	250 ml	1953598	20, 21
LOCTITE 5400	50 ml	1953597	20, 21
LOCTITE 542	10 ml	135483	19, 20, 21
LOCTITE 542	250 ml	234405	19, 20, 21
LOCTITE 542	50 ml	234422	19, 20, 21
LOCTITE 55	24 x 160 m	528244	20, 21
LOCTITE 55	24 x 160 m	569931	20, 21
LOCTITE 55	48 x 160 m	2056946	20, 21
LOCTITE 577	250 ml	2068187	19, 20, 21
LOCTITE 577	50 ml	2068186	19, 20, 21
LOCTITE 577	50 ml	2068199	19, 20, 21
LOCTITE 5800	300 ml	1948759	28, 31
LOCTITE 5800	50 ml	1948758	28, 31
LOCTITE 603	10 ml	1967548	38, 41
LOCTITE 603	250 ml	142443	38, 41
LOCTITE 603	50 ml	142442	38, 41
LOCTITE 620	250 ml	142466	39, 41
LOCTITE 620	50 ml	234779	39, 41
LOCTITE 6300	50 ml	1949014	39, 41
LOCTITE 638	1 l	1803366	37, 39, 41
LOCTITE 638	10 ml	1918983	37, 39, 41
LOCTITE 638	2 l	1803367*	37, 39, 41
LOCTITE 638	250 ml	1803042	37, 39, 41
LOCTITE 638	50 ml	1803365	37, 39, 41
LOCTITE 641	250 ml	234866	38, 41
LOCTITE 641	50 ml	234863	38, 41
LOCTITE 648	10 ml	1804042	38, 41
LOCTITE 648	24 ml	1804413	38, 41
LOCTITE 648	250 ml	1804971	38, 41
LOCTITE 648	5 ml	1804409	38, 41
LOCTITE 648	50 ml	1804416	38, 41
LOCTITE 660	50 ml	267328	37, 39, 41
LOCTITE AA 326	250 ml	232697	65, 66, 70
LOCTITE AA 326	50 ml	232687	65, 66, 70
LOCTITE AA 3298	300 ml	1420962	68, 70
LOCTITE AA 330	50 ml kit	195777	66, 70
LOCTITE AA 3342	300 ml	537444	68, 70
LOCTITE AA 3494	1 l	1170170*	85, 87, 89
LOCTITE AA 3494	25 ml	1173187*	85, 87, 89
LOCTITE AA 3504	250 ml	195539	86, 89
LOCTITE AA 352	1 l	1170624*	86, 89
LOCTITE AA 352	250 ml	195552	86, 89
LOCTITE AA 3922	1 l	1170626**	87, 89
LOCTITE AA 3951	1 l	2298391***	86, 89
LOCTITE AA 3951	25 ml	2298393***	86, 89
LOCTITE AA 3953	1 l	2298718***	86, 89
LOCTITE AA 3953	25 ml	2298717***	86, 89
LOCTITE EA 3421	50 ml	2063256	66, 70
LOCTITE EA 3423	200 ml	2063448	66, 70
LOCTITE EA 3423	50 ml	2063365	66, 70
LOCTITE EA 3430	24 ml	232662	65, 67, 70
LOCTITE EA 3430	50 ml	2035022	65, 67, 70
LOCTITE EA 3450	25 ml	1886332	67, 70
LOCTITE EA 3463	114 g	255836	110, 111
LOCTITE EA 3463	50 g	396914	110, 111
LOCTITE EA 3471	500 g	229184	110, 111
LOCTITE EA 3475	500 g	229188	110, 111

Nom du produit	Conditionnement	IDH	Page
LOCTITE EA 3478	3,5 kg	2041671*	109, 110, 111
LOCTITE EA 3478	453 g	2041672	109, 110, 111
LOCTITE EA 9450	200 ml	2036816	67, 70
LOCTITE EA 9450	50 ml	2036535	67, 70
LOCTITE EA 9461	50 ml	2061255	67, 70
LOCTITE EA 9466	400 ml	2056986	68, 70
LOCTITE EA 9466	50 ml	2057239	68, 70
LOCTITE EA 9483	400 ml	2056388	67, 70
LOCTITE EA 9483	50 ml	2056391	67, 70
LOCTITE EA 9492	400 ml	2052200	68, 70
LOCTITE EA 9492	50 ml	2052215	68, 70
LOCTITE EA 9497	400 ml	2053833	67, 70
LOCTITE EA 9497	50 ml	2053740	67, 70
LOCTITE EA 9514	300 ml	2065822	67, 70
LOCTITE HY 4070	11 g	2237458	56, 57
LOCTITE HY 4070	45 g	2494414	56, 57
LOCTITE HY 4090	400 ml	2002581	58, 59
LOCTITE HY 4090	50 ml	1778011	58, 59
LOCTITE LB 8008 C5-A	113 g	503392	121, 122, 123
LOCTITE LB 8008 C5-A	453 g	503147	121, 122, 123
LOCTITE LB 8009	453 g	504219	122, 123
LOCTITE LB 8023	453 g	504618	121, 122, 123
LOCTITE LB 8040	400 ml	2487720	117
LOCTITE LB 8150	500 g	1115791	122, 123
LOCTITE LB 8201	400 ml	2101118	117
LOCTITE NS 5540	430 g	2438929	28, 31
LOCTITE NS 5550	1,25 kg	2426242	28, 31
LOCTITE PC 5070	1,8 m	255814	128
LOCTITE PC 5085	30 m	2102082*	128
LOCTITE PC 5085	30 m	2122804	128
LOCTITE PC 5090	100 m	2112880	128
LOCTITE PC 5090	100 m	2112879	128
LOCTITE PC 7210	1 kg	2015138	128
LOCTITE PC 7211	1 kg	2146057	128
LOCTITE PC 7218	10 kg	2228873	101, 102, 103
LOCTITE PC 7222	1,36 kg	735864	102, 103
LOCTITE PC 7226	1 kg	2034324	101, 102, 103
LOCTITE PC 7227	1 kg	2015123	102, 103
LOCTITE PC 7234	907 g	2298374	102, 103
LOCTITE PC 7255	1,125 l	2388605	102, 103
LOCTITE PC 7255	1,125 l	2389172	102, 103
LOCTITE PC 7255	10 kg	1176822	102, 103
LOCTITE PC 7255	10 kg	1497251	102, 103
LOCTITE PC 7255	20 kg	1176821	102, 103
LOCTITE PC 7255	20 kg	1497252	102, 103
LOCTITE PC 7257	25,7 kg	1254411	127, 129
LOCTITE PC 7257	5,5 kg	1255001	127, 129
LOCTITE PC 7352	400 ml	2550361*	109, 110, 111
LOCTITE SF 7063	10 l	149293	12, 21, 30, 40, 50, 95, 96, 97
LOCTITE SF 7063	150 ml	231078	12, 21, 30, 40, 50, 95, 96, 97
LOCTITE SF 7063	200 l	1051141	12, 21, 30, 40, 50, 95, 96, 97
LOCTITE SF 7063	400 ml	2098749	12, 21, 30, 40, 50, 95, 96, 97
LOCTITE SF 7064	400 ml	1851366	12, 21, 30, 40, 50, 95, 96, 97
LOCTITE SF 7100	400 ml	250000	129
LOCTITE SF 7200	400 ml	2099006	30, 95, 96, 97
LOCTITE SF 7455	500 ml	2747572	50
LOCTITE SF 7505	1 l	2792152	129
LOCTITE SF 7505	100 ml	2798854	129
LOCTITE SF 7515	5 l	1444156	129
LOCTITE SF 7649	150 ml	142479	12, 21, 30, 40
LOCTITE SF 7649	500 ml	135252	12, 21, 30, 40
LOCTITE SF 770	10 g	2731764	50, 90
LOCTITE SF 770	500 ml	2732332	50, 90

* Non disponible en Belgique, ** Non disponible en France, *** Non disponible en France et en Belgique

Nom du produit	Conditionnement	IDH	Page
LOCTITE SF 7840	20 l	1427775	96, 97
LOCTITE SF 7840	200 l	1427774	96, 97
LOCTITE SF 7840	5 l	1427776	96, 97
LOCTITE SF 7840	750 ml	1427770	96, 97
LOCTITE SF 7850	10 l	1658212	96, 97
LOCTITE SF 7850	3 l	2098251	96, 97
LOCTITE SF 7850	400 ml	2098250	96, 97
LOCTITE SF 7900	400 ml	1238883	127, 128
LOCTITE SI 5075	4,27 m	1684617	129
LOCTITE SI 5075	4,27 m	1808110	129
LOCTITE SI 5300	310 ml	2558951	29, 31
LOCTITE SI 5331	100 ml	2061034	20, 21
LOCTITE SI 5366	100 g	2063265	79
LOCTITE SI 5366	310 ml	2063268	79
LOCTITE SI 5367	310 ml	2063296	79
LOCTITE SI 5368	310 ml	2063261	79
LOCTITE SI 5699	300 ml	2061026	29, 31
LOCTITE SI 5699	80 ml	2061022	29, 31
LOCTITE SI 5900	20 l	92340	29, 31
LOCTITE SI 5900	300 ml	2061875	29, 31
LOCTITE SI 5910	100 ml	2326227	27, 29, 31
LOCTITE SI 5910	20 l	88305	27, 29, 31
LOCTITE SI 5910	300 ml	2061756	27, 29, 31
LOCTITE SI 5910	40 ml	1133306	27, 29, 31
LOCTITE SI 5910	80 ml	2061762	27, 29, 31
LOCTITE SI 5970	20 l	382917	29, 31
LOCTITE SI 5970	300 ml	2061040	29, 31
LOCTITE SI 5980	100 ml	2327037	29, 31
LOCTITE SI 5980	100 ml	2064235	29, 31
LOCTITE SI 5980	300 ml	2064233	29, 31
LOCTITE SI 5980	40 ml	1718284	29, 31
TEROSON MS 930	250 kg	2496675*	77, 79
TEROSON MS 930	27 kg	2497114	77, 79
TEROSON MS 930	310 ml	2496652	77, 79
TEROSON MS 930	310 ml	2496651	77, 79
TEROSON MS 930	310 ml	2496647	77, 79
TEROSON MS 930	310 ml	2496648	77, 79
TEROSON MS 930	310 ml	2496673	77, 79
TEROSON MS 930	570 ml	2496649	77, 79
TEROSON MS 939	25 kg	2448750	77, 78, 79
TEROSON MS 939	25 kg	2436361	77, 78, 79
TEROSON MS 939	290 ml	2436358	77, 78, 79
TEROSON MS 939	290 ml	2448669	77, 78, 79
TEROSON MS 939	570 ml	2448670	77, 78, 79
TEROSON MS 939	570 ml	2436359	77, 78, 79
TEROSON MS 939	570 ml	2447723	77, 78, 79
TEROSON MS 9399	400 ml	2768126	78, 79
TEROSON MS 9399	400 ml	2768189	78, 79
TEROSON MS 9399	400 ml	2768190	78, 79
TEROSON MS 9399	50 ml	2768187	78, 79
TEROSON PU 6700	250 ml	881835	68, 71
TEROSON PU 6700	400 ml	64644*	68, 71
TEROSON PU 6700	50 ml	264880	68, 71
TEROSON PU 6700 ME	400 ml	2244956*	68, 71
TEROSON PU 6700 ME	50 ml	1754185	68, 71
TEROSON PU 9225	250 ml	881837	68, 71
TEROSON PU 9225	50 ml	267081	68, 71
TEROSON PU 9225 SF	50 ml	882088	68, 71
TEROSON PU 9225 SF ME	50 ml	1766017	68, 71
TEROSON PU 9225 UF ME	50 ml	1786434	68, 71
TEROSON VR 5080	25 m	801959	129
TEROSON VR 5080	50 m	801378	129

2794261 - 11/2021

Suivez nos actualités, inscrivez-vous à notre newsletter.

Bénéficiez de notre expertise et devenez vous-même un expert grâce à notre nouvelle plateforme de formation.

Henkel Technologies France S.A.S.
Arlington Square P.E. du Val d'Europe
8, bd Michael Faraday - Serris
FR-77716 Marne la Vallée cedex 4
FRANCE

Tél. : +33 (0) 1 64 17 70 00
Tél. info tech. : +33 (0) 1 64 17 70 70
Fax : +33 (0) 1 64 17 70 01
www.henkel-adhesives.fr
www.henkel.fr

Henkel Belgium S.A.
Adhesive Technologies
Esplanade 1, bte 101
BE-1020 Bruxelles
BELGIQUE

Tél. : +32 (0)2 421 25 55
Tél. info tech. : +32 (0)2 421 26 11
Fax : +32 (0)2 421 25 999
www.henkel-adhesives.be
www.henkel.be

Henkel & Cie AG
Division Loctite
Salinenstrasse 61
CH-4133 Pratteln
SUISSE

Tél. : +41 61 825 7000
Fax : +41 61 825 7303
www.henkel-adhesives.ch
www.henkel.ch

Les informations contenues dans cette brochure ne sont données qu'à titre indicatif. Merci de contacter le support technique Henkel pour plus d'informations et de recommandations spécifiques sur ces produits.

Except as otherwise noted, all marks used above in this printed material are trademarks and/or registered trademarks of Henkel and/or its affiliates in US, Germany, and elsewhere.
© Henkel AG & Co. KGaA, 2021