

# LOCTITE®

## Soluciones

DISTRIBUIDOR



### Coll Vilaró, S.A.

Industria, Construcción y Automoción de empresas

Parque Empresarial Cerdanyola • Carrer de la Moreta, 10

08918 BADALONA (SUD) • BARCELONA - SPAIN

T. 34 93 459 0618 • FAX. 34 93 457 9199

e-mail : collvilaro@collvilaro.com • www.collvilaro.com



## Número 4

Henkel

Technologies

4 ?

Guía de solución de problemas

10

Fijación de roscas  
Fijación de elementos roscados

12

Sellado de roscas  
Sellado de componentes roscados

14

Juntas  
Sellado de bridas

16

Retención  
Fijación de conjuntos cilíndricos

18

Unión instantánea

20

Adhesión por UV

22

Unión estructural

24

Sellado y unión flexible

26

Lubricación

32

Tratamiento superficial y antioxidante

34

Reparación/unión de piezas de plástico reforzado con fibra de vidrio

36

Compuestos con relleno metálico

38

Recubrimientos Protectores

40

Limpieza

42

Preparación de superficies:  
activadores e imprimadores

44

Productos de reparación  
de urgencia

46

Equipos

47

Información para pedidos

51

Información para pedidos



# ¿Cuál es el Problema?

Tueras, tornillos,  
espárragos,  
piezas roscadas



- ? Tueras, tornillos, espárragos y otras piezas roscadas que se aflojan
- ? Necesidad de prevenir la corrosión y el agarrotamiento de las roscas

Página 10

Sistemas de tuberías de fluidos

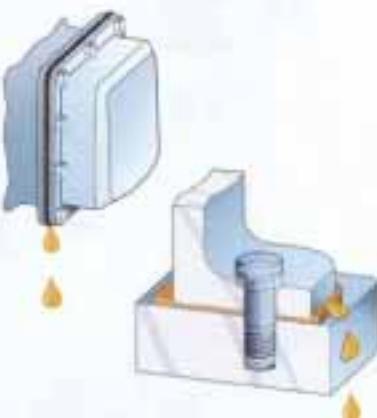


- ? Fugas por uniones de tuberías hidráulicas, neumáticas, de refrigerante, de aceite y otras uniones roscadas
- ? Bloqueos causados por restos de cintas convencionales y selladores a base de cáñamo/pasta
- ? Necesidad de fijar y sellar válvulas, manómetros, grifos y accesorios en cualquier posición sin que se produzcan fugas

Véase también la página 44,  
Productos para reparaciones  
de urgencia

Página 12

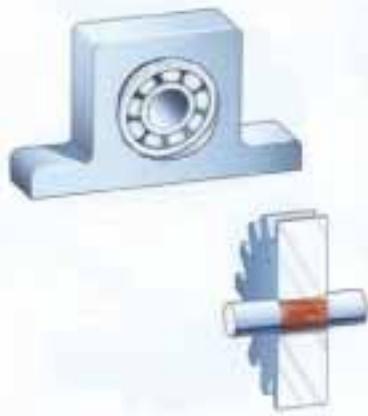
Fugas en bridas



- ? Fugas en bridas atornilladas
- ? Corrosión por frotamiento y/o fatiga de tornillos
- ? Aflojamiento de tornillos por relajación de juntas
- ? Impedir movimiento relativo entre bridas

Página 14

## Cojinetes, casquillos, ejes, piezas cilíndricas



- ?
- Alojamiento y consiguiente ovalización de cojinetes, casquillos, ejes y cualesquier otras piezas cilíndricas
- ?
- Prevenir la reaparición de la corrosión y el desgaste por frotamiento en conjuntos coaxiales
- ?
- Necesidad de aumentar la resistencia
- ?
- Facilitar el proceso de montaje

Página 16

Retención

## Unión de piezas pequeñas



- ?
- Unión rápida de materiales diferentes
- ?
- Sujeción temporal de piezas durante su posicionamiento o reparación
- ?
- Reutilización de piezas rotas
- ?
- Necesidad de aumentar la producción

Página 18

Unión instantánea

## Unión de plásticos, vidrio y metales entre si



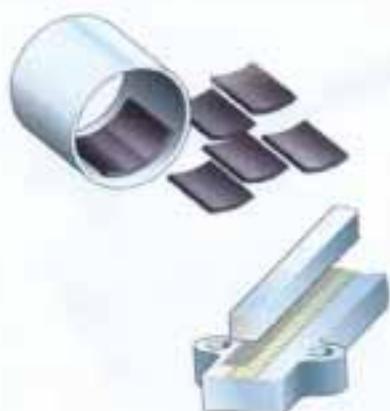
- ?
- Se necesita adherir piezas pequeñas sobre plástico, vidrio o metal
- ?
- Se necesita que cure cuando se desee
- ?
- Se necesita un curado rápido en una línea de producción semiautomática o completamente automatizada
- ?
- Necesidad de sellado/encapsulado

Página 20

Adhesión por UV

# ¿Cuál es el Problema?

## Unión de piezas estructurales grandes



- ? Uniones fuertes y duraderas entre materiales diferentes
- ? Sustitución de soldaduras/ remaches por una unión de reducidas tensiones a prueba de corrosión

## Unión flexible de piezas



- ? Unión resistente a impactos y vibraciones
- ? Adhesión permanentemente flexible de materiales diferentes
- ? Uniones con grandes holguras o sujetas a altas temperaturas

## Lubricación



- ? Necesidad de contrarrestar el desgaste y agarrotamiento causado por la fricción durante el montaje
- ? Resistencia a las altas temperaturas, a las condiciones de funcionamiento adversas y a la corrosión

Página 22

Página 24

Página 26

Unión estructural

Sellado y  
unión flexible

Lubricación

## Corrosión de componentes



- ? Prevenir la corrosión después del montaje o durante el almacenaje
- ? Protección contra efectos electroquímicos
- ? Protección de soldaduras a altas temperaturas

## Reparación/unión de piezas de plástico reforzado con fibra de vidrio



- ? Reparación y adhesión de piezas y montajes GRP
- ? Relleno y sellado impermeable sobre GRP, madera y metal
- ? Reparaciones estructurales mecanizables duraderas

## Piezas dañadas



- ? Reconstrucción, restauración, reparación de piezas y conjuntos metálicos
- ? Confección de piezas de fundición, moldes y dispositivos de sujeción

Página 32

Página 34

Página 36

Tratamiento superficial y antioxidante

Reparación/unión de piezas de GRP

Compuestos con relleno metálico

# ¿Cuál es el Problema?

## Recubrimientos



- ? Reparación o prevención de la erosión, la abrasión por deslizamiento, el desgaste y la corrosión de equipos tales como cuerpos de bombas, canaletas, ciclones, materiales, etc.
- ? Protección contra la cavitación

## Productos limpiadores de piezas y de manos



- ? Limpieza de piezas previa a la utilización de adhesivos/selladores
- ? Necesidad de eliminar resinas curadas, siliconas, juntas viejas y otros compuestos sin dañar la superficie
- ? Limpiador seguro para contactos eléctricos
- ? Limpiador de manos para eliminar tinta, pintura, resina y suciedad difícil, sin agua

## Adhesivos/selladores de curado lento



- ? Curado lento de adhesivos/selladores en piezas aceitosas, contaminadas, inertes y pasivadas
- ? Para trabajos en ambientes fríos
- ? Adhesión pobre al sustrato

Página 38

Página 40

Página 42

## Reparación de urgencia



- ? Relleno de grandes holguras, alisado de soldaduras rugosas, reparación de defectos no estructurales
- ? Confección de una nueva junta tórica, in situ.
- ? Reparación y montaje de tuberías dañadas y sellado de instalaciones industriales

Página 44

Productos para reparaciones de urgencia

## Dosificación de adhesivos y selladores



- ? Aplicación de productos espesos o fluidos de forma fácil, limpia, precisa y sin desperdicio
- ? Curado de adhesivos UV, rápida y completamente

Página 46

Equipos

## Productos con Aprobación NSF



NSF es una de las certificaciones para alimentación, agua, sistemas de ventilación y medio ambiente, más ampliamente reconocida y respetada.

Para más información, consultar:  
[www.nsf.com](http://www.nsf.com)

### ? Necesitan Certificación NSF:

- Fijación de Roscas
- Sellado de Roscas
- Juntas
- Retención y Montajes Cilíndricos
- Unión Instantánea
- Unión Estructural
- Lubricación – Aceites & Película Seca
- Lubricación – Grasas
- Lubricación – Antigripantes



# Fijación de Roscas –

## Fijación de elementos roscados

- Resistencia a las vibraciones
- Monocomponente: limpio y fácil de aplicar
- Puede utilizarse en tornillos de todas las medidas: reduce los costes de inventario
- Permite sellar taladros pasantes roscados

### ¿Están las piezas ya montadas?

#### Sugerencias prácticas:

- Limpie las piezas con Loctite® 7063 antes de aplicar el adhesivo
- Si el fijador de rosas ha de aplicarse a menos de 5 °C, realice un tratamiento previo con Loctite® 7240 (activador)
- Si las piezas han estado en contacto con soluciones de lavado agresivas o lubricantes de corte que dejan una capa protectora en la superficie, láveslas con agua caliente antes de la aplicación
- Si alguno de los sustratos es de plástico, buscar en las páginas 18/19, Adhesión Instantánea

#### Solución

Si		
	Penetrante	Baja
	290	222

Tamaño de la rosca	Hasta M 6	Hasta M 36
Resistencia	Media/Alta	Baja
Resistencia Funcional <sup>1</sup>	3 horas	6 horas
Par de rotura tornillos M10	10 Nm	6 Nm
Resistencia térmica de larga duración	+150 °C	+150 °C
Envases	50 ml, 250 ml	10 ml, 50 ml, 250 ml

<sup>1</sup>Valor Típico @ 22 °C

#### Ejemplos de aplicación



Loctite® 290

Recomendado para la fijación de tornillería premontada, p.ej. tornillos de instrumentos, conectores eléctricos, y tornillos de fijación.



Loctite® 222

Recomendado para la fijación de baja resistencia de metales no ferrosos, para fijar tornillos de ajuste, tornillos de cabeza avellanada y prisioneros; en anillos, poleas, mangos de herramientas y tornillos de ajuste.

Utilizar también en metales de baja resistencia como aluminio o latón que podrían romperse durante el desmontaje.

P1 NSF Reg.No.: 123002





No

¿Qué resistencia necesita?

Media

Alta

Líquido

Semi-Sólido

Líquido

Semi-Sólido

**243**

**248**

**2701**

**268**

(270 mejorado)

Hasta M 36

Hasta M 50

Hasta M 20

Hasta M 50

Media

Media

Alta

Alta

2 horas

6 horas

6 horas

24 horas

20 Nm

19 Nm

38 Nm

25 Nm

+150 °C

+150 °C

+150 °C

+150 °C

10 ml, 50 ml, 250 ml

9 g, 19 g Barra

250 ml

9 g, 19 g Barra



**Loctite® 243**

Efectivo en todo tipo de tornillería metálica. Evita el aflojamiento por vibración en tornillos de montaje de motores o bombas, cajas de cambio o prensas.

Recomendado cuando el mantenimiento requiere desmontar con herramientas de mano y cuando las piezas están ligeramente contaminadas con aceites.

P1 NSF Reg.No.: 123000

Certificado según la Norma ANSI/NSF Standard 61.



**Loctite® 248**

Adecuado para aplicaciones de producto donde el acceso es difícil-vertical, debajo o alrededor de la maquinaria- sobre piezas que no pueden moverse.

Efectivo sobre todos los tipos de conexiones roscadas metálicas. Recomendado para aplicaciones que requieren desmontaje-máquinas herramientas y levas, bombas y prensas, montaje de tuertas, cajas de cambio.



**Loctite® 2701**

(Loctite® 270 mejorado)

Para todo tipo de tornillos metálicos (incluso los de acero inoxidable y aquellos con revestimientos protectores como el zinc) donde el mantenimiento no requiera un desmontaje regular.

Recomendado para la fijación permanente de espárragos en bloques de motores y cuerpos de bombas.

P1 NSF Reg.No.: 123006 – solamente Loctite® 270



**Loctite® 268**

Adecuado para aplicaciones de producto donde el acceso es difícil-vertical, debajo o alrededor de la maquinaria- sobre componentes que no pueden moverse.

Efectivo sobre todos los tipos de conexiones roscadas metálicas. Recomendado para un uso en el que no se requieren desmontajes frecuentes para el mantenimiento-tornillos para el sistema de suspensión, motor de transmisión y anclaje de bombas, cojinetes y espárragos.



# Sellado de Roscas

- Sustituyen al cáñamo, a las cintas y a la pasta
- Aseguran un contacto total entre roscas: sellan al 100 %
- No se deforman ni contraen y no desprenden fibras que puedan bloquear sistemas (incluidos filtros)
- Fácil desmontaje con herramientas normales

## ¿Piezas metálicas o de plástico?

### Sugerencias prácticas:

- Si el sellador (Loctite® 542, 577 o 572) ha de aplicarse a menos de 5 °C, realice un tratamiento previo con Loctite® 7240 (activador).
- Todas las piezas deben estar limpias y secas antes del sellado: utilice Loctite® 7063.
- Si las piezas han estado en contacto con soluciones de lavado o lubricantes de corte que contengan nitratos, lávelas con agua caliente.
- Limpie la superficie de las tuberías de U-PVC con Loctite® 7044 antes de pegar con Loctite® 5004.

### Solución

### Piezas de plástico o de plástico y metal

¿Necesita realizar ajustes

Si

**Sellado de tuberías  
de plástico no  
roscadas**

Hilo

**5004**

**55**

Descripción	Solvente	Hilo
Tamaño máximo de rosca	N.A.	Probado a 4"
Resistencia a Temperatura	Como el plástico	+130 °C
Resistencia al desmontaje	Alta	Baja
Sustratos a sellar	U-PVC	Metal, plástico o ambos
Sellado instantáneo a baja presión	No	Si
Envases	125 g, 250 g, 500 g	50 m, 150 m Hilo

<sup>†</sup> No es de aplicación para Loctite® 5331/55

### Ejemplos de aplicación



**Loctite® 5004**

Adhesivo especial en base solvente especial para el pegado de tuberías de U-PVC.

Satisface las normas siguientes: DIN 16970 y KRV. R1.17, BS 4346, parte 3 y ASTM D2564.

El adhesivo endurecido satisface los requisitos de idoneidad para el suministro de agua potable en tuberías de U-PVC, de acuerdo con la Recomendación nº VIII de la Comisión de Plásticos de la Bundesgesundheitsamt (autoridad sanitaria de Alemania).



**Loctite® 55**

Puede ser utilizado en tuberías roscadas de metal o plástico.

Tiene la aprobación WRC para utilizar con agua potable hasta 85 °C, y cumple BS 6920. Cumple la recomendación KTW para agua fría y caliente. Gas y agua: Cumple la aprobación alemana DVGW (No. DV-5142AU0166), junto con DIN 30660. Ensayado conforme a la norma EN751-2 clase ARp. Certificado según la Norma ANSI/NSF Standard 61.





combinados

Piezas metálicas

posteriores al montaje?

Rosca de paso fino o grueso?

No

Líquido

Rosca de paso fino  
hasta (R%)

Rosca de paso grueso hasta (R3)

Semi-Sólido

5331

542

(Hidráulica y Neumática)

577

(Uso general)

572

(Curado lento)

561

Gel endurecible

Líquido endurecible

Gel endurecible

Gel endurecible

Curado Semi-sólido

3"

3/4"

3"

3"

3"

+150 °C

+150 °C

+150 °C

+150 °C

+150 °C

Baja

Media

Media

Media

Baja

Metal, plástico o ambos

Metal

Metal

Metal

Metal

Si

No

Si

No

Si

100 ml

50ml, 250ml

50 ml, 250 ml

50 ml, 250 ml

19 g Barra



#### Loctite® 5331

Recomendado para usar en uniones roscadas plásticas o plástico/metal que transportan agua caliente o fría, p.ej. canalizaciones de plástico para distribución de agua de uso agrícola o industrial y en sistemas de desague. Tiene las homologaciones alemanas DVGW (NG-5146 AR 0618) y KTW para gas y agua potable. Ensayado conforme a la norma EN 751-1. Cumple la norma BS 6956 tipo A para sellado de gas. Tiene la aprobación WRC para uso con agua potable hasta 85 °C. P1 NSF Reg.No.: 123620

#### Loctite® 542

Recomendado para uniones roscadas de paso fino utilizadas en instalaciones hidráulicas y neumáticas y para pequeñas roscas en general. Tiene la homologación alemana DVGW (NG-5146 AR 0655). Ensayado conforme a la norma EN 751-1. Cumple la norma BS 6956 tipo A para sellado de gas. Tiene la aprobación WRC para uso con agua potable.

#### Loctite® 577

Recomendado para todas las roscas metálicas bajas. Ideal para aplicaciones rápidas a bajas temperaturas p.ej. mantenimiento de plantas en el exterior. Tiene la homologación alemana DVGW (NG-5146 AR 0621). Ensayado conforme a la norma EN 751-1. Cumple la norma BS 6956 tipo B para sellado de gas. Tiene la aprobación WRC para uso con agua potable. P1 NSF Reg.No.: 123001 WRC Approval 0302507

#### Loctite® 572

Recomendado para todo tipo de roscas metálicas bajas donde se requiere un curado lento para prolongar el tiempo de ajuste de válvulas, grifos o fittings. Cumple la norma BS 6956 tipo B para sellado de gas.

#### Loctite® 561

Adecuado para aplicaciones de producto donde el acceso es difícil-vertical, debajo o alrededor de la maquinaria-sobre componentes que no pueden moverse. Recomendado para todas las roscas metálicas bajas donde haya desmontaje frecuente. Ideal para una amplia variedad de industrias que incluyen procesos químicos, tratamientos de agua y Automoción.



# Juntas – Sellado de Bridas

- Sin necesidad de cuñas de reglaje: tolerancias controladas, no se necesita reapriete
- Rellenan todas las cavidades: reducen la necesidad de un acabado superficial fino de las bridas
- Las piezas pueden desmontarse fácilmente incluso después de largo tiempo en servicio
- Una vez curan por completo, resisten altas presiones

**¿Es necesario utilizar la junta existente como cuña de reglaje?**

**Sugerencias prácticas:**

- Si quedan restos de la junta antigua en las piezas a sellar, límpielos con el quitajuntas Loctite® 7200
- Todas las piezas deben estar limpias y secas antes del sellado: utilice Loctite® 7063
- Los productos anaeróbicos curan entre superficies metálicas en ausencia de aire
- Utilizar activador Loctite 7240 en condiciones de frío para aumentar la velocidad de curado

Solución	Si		
	Aplique sellador a la junta existente	Posicionamiento de juntas cortadas	
5203		3020	574
Tipo de junta	Formada in situ	Con junta precortada	Formada in situ
Tipo de brida	Rígida	Rígida o Flexible	Rígida
Método de curado	Anaeróbico	evaporación disolventes	Anaeróbico
Tiempo de secado al tacto	N.A.	N.A.	N.A.
Resistencia a Temperatura	150 °C	N.A.	150 °C
Sellado instantáneo	Excelente	Excelente	Excelente
Resistencia a aceites	Excelente	N.A.	Excelente
Resistencia a agua/glicol	Moderada	N.A.	Excelente
Envases	consultar disponibilidad	consultar disponibilidad	50 ml, 250 ml tubo

**Ejemplos de aplicación**



**Loctite® 5203**

Recomendado para revestir y reusar juntas para mejorar el sellado.  
Baja resistencia para un fácil desmontaje.

**Loctite® 3020**

Adhesivo/sellador para mantener en posición a las juntas precortadas durante el montaje.  
Puede ser aplicado a juntas de todo tipo de goma, corcho, papel y metal.

**Loctite® 574**

Recomendado para usar en piezas metálicas rígidas, p.ej. cuerpos de bombas y componentes de fundición, etc.



No

¿Qué holgura debe llenar el sellador?

Hasta 0,5 mm

Mayor de 0,5 mm

Otros metales

Aluminio

Piezas de plástico o de plástico y metal combinados

518

510

5205

5910

5699

Formada in situ

Rígida

Rígida

Rígida

Flexible

Flexible

Anaeróbico

Anaeróbico

Anaeróbico

Humedad

Humedad

N.A.

N.A.

N.A.

20 min.

10 min.

150 °C

hasta 200 °C

150 °C

200 °C

200 °C

Excelente

Excelente

Excelente

Excelente

Excelente

Excelente

Excelente

Excelente

Excelente

Buena

50 ml, 300 ml cartucho

50ml, 250 ml tubo

consultar disponibilidad

50 ml, 300 ml cartucho

300 ml cartucho



#### Loctite® 518

Recomendado para usar en bridas de aluminio con caras rígidas de hierro-acero.

P1 NSF Reg. No.: 123758

#### Loctite® 510

##### Sellado bridas rígidas

Recomendado para el sellado de bridas rígidas en bombas, acoplamientos, cajas de cambio y carcassas de motores. El producto Loctite® 510 es tóxico; puede aplicarse a superficies verticales sin que desuelgue.

P1 NSF Reg. No.: 123007

#### Loctite® 5205

Recomendado para piezas de aluminio donde se requiera flexibilidad, p.ej., piezas de fundición de motores y cajas de cambio de aluminio, etc.

#### Loctite® 5910

Para reemplazar juntas pre-cortadas de corcho o papel en bridas y tapas metálicas estampadas.

Recomendado para utilizar donde exista alta vibración o flexión. Puede ser utilizado también en piezas plásticas.

#### Loctite® 5699

Recomendado para sellar todo tipo de bridas incluso de estampación cuando se requiera resistencia a agua/glicol.

P1 NSF Reg. No.: 122998



# Retención

- Productos de alta resistencia: pueden soportar grandes cargas y eliminar la corrosión por frotamiento
- Rellenan todas las cavidades: previenen la corrosión
- Reducen la necesidad de ajustar tolerancias
- 100 % de contacto: la carga y la tensión se distribuyen uniformemente en la unión

## ¿Está muy desgastado el conjunto?

### Sugerencias prácticas:

- Si el producto de retención ha de aplicarse a menos de 5 °C, realice un tratamiento previo con Loctite® 7240 (activador)
- Todas las piezas deben estar limpias y secas antes del sellado: utilice Loctite® 7063
- Si las piezas han estado en contacto con soluciones de lavado o lubricantes de corte que contengan nitratos, lávelas con agua caliente
- Pueden ser utilizados también para aumentar la resistencia de montajes ya existentes

Si (holguras de hasta 0,5 mm)

### Solución

**660**

(con Activador 7240)

Resistencia necesaria	Alta
Resistencia a manipulación <sup>1</sup>	20 min.
Holgura diametral	Hasta 0,5 mm
Resistencia a Temperatura	150 °C
Envases	50 ml

<sup>1</sup> a temperatura ambiente en juntas de acero

### Ejemplos de aplicación



Loctite® 660  
(usar con Activador  
Loctite® 7240)

Se utiliza para reparar piezas co-axiales desgastadas sin necesidad de mecanizado; permite la reutilización de uniones cónicas, ranuras, chavetas y asientos de cojinetes desalineados o la retención de cubetas de reglaje.

P1 NSF Reg. No.: 123704



NUEVA BODRILLA Y TAPÓN PARA ADHESIVOS ANAERÓBICOS

No (holguras de hasta 0,25 mm)

¿Se desmontarán las piezas más adelante con fines de mantenimiento  
(p.ej. cojinetes)?

Si

No

¿Temperaturas superiores a 150 °C?

Si (hasta 175 °C)

No

¿Qué tamaño tiene la holgura?

Hasta 0,25 mm

Hasta 0,1 mm

**641**

**648**

**638**

**603**

(601 mejorado)

Moderada

Alta

Alta

Alta

30 min.

5 min.

8 min.

8 min.

Hasta 0,1 mm

Hasta 0,15 mm

Hasta 0,25 mm

Hasta 0,1 mm

150 °C

175 °C

150 °C

150 °C

50 ml, 250 ml

50 ml, 250 ml

50 ml, 250 ml

10 ml, 50 ml, 250 ml



Loctite® 641

Recomendado para piezas que tendrán que ser desmontadas, p.ej. para la retención de rodamientos en ejes y cuerpos.



Loctite® 648

Recomendado para la retención de piezas a alta temperatura en montajes holgados o a presión, p.ej. retención de casquillos y cojinetes, juntas de estanqueidad, ventiladores y camisas de cilindros.



Loctite® 638

Mejora la resistencia a las cargas dinámicas, axiales y radiales. Recomendado para fijar ejes, engranajes, poleas y piezas cilíndricas similares.

P1 NSF Reg.No.: 123010



Loctite® 603

(Loctite® 601 mejorado)

Para retener piezas cilíndricas bien ajustadas (hasta 0,1 mm de holgura), y para aplicar a conexiones cilíndricas que no permiten un desengrase minucioso. Ensayados y aprobados para utilizar en rodamientos.

P1 NSF Reg.No.: 123003



# Unión Instantánea

- Curan en segundos
- Clara línea de unión: mejor aspecto estético
- Muy versátil: pueden unirse materiales incompatibles
- Alta resistencia: a menudo consiguen una unión más fuerte que los materiales unidos
- Unión de piezas pequeñas

**¿Se van a unir piezas de caucho o plástico "dificiles de adherir", p. ej. polietileno, polipropileno, PTFE, cauchos termoplásticos como el santoprene®?**

Sugerencias prácticas:

- Para mejorar la adhesión de materiales difíciles de unir, p.ej. PE, PP, PTFE, Santoprene® o cauchos termoplásticos; en combinación con Loctite® 401, 406, 431, 454, 480 o 4850 – utilizar imprimador Loctite® 7239

Si

¿Es aplicable alguna de las siguientes

Si una o más  
son aplicables

Si

**Solución**

**406**

(con imprimador 7239)

**454**

**480**

Temperatura Operativa	Hasta 80 °C	Hasta 80 °C	Hasta 100 °C
Tiempo de fijación <sup>1</sup>	10 – 20 segs.	5 – 20 segs.	60 – 120 segs.
Viscosidad mPa.s	20	Gel	300
Especial para	Plásticos	Sustratos porosos	Metal/plásticos
Envases	20 g, 50 g, 100 g, 500 g	3 g, 20 g, 300 g	20 g, 50 g, 500 g

EN REBID

**Ejemplos de aplicación**



**Loctite® 406**

Unión rápida de cauchos (incluido EPDM), plásticos y elastómeros. Sirve para unir plásticos difíciles de adherir cuando se utiliza con el imprimador Loctite® 7239.

**Loctite® 454**

Adhesivo en gel de uso general para unir metales, composites, madera, corcho, espuma, cuero, cartón, papel, yeso y cerámica no vitrea.

Recomendado para superficies verticales o techos.

P1 NSF Reg.No.: 123009

**Loctite® 480**

Producto negro reforzado con caucho para unir metales y metal con caucho; especialmente adecuado en aplicaciones donde se requiera alta resistencia al pelado y/o en las que existan cargas de choque.



No

condiciones? ¿Tiene la holgura más de 0,1 mm? ¿Se requiere un producto que no gotee?

No

¿Se va a someter la unión a cargas de impacto o pelado?

No

Unión de materiales  
flexibles

4850

4062

401

431

70 °C

Hasta 80 °C

Hasta 80 °C

Hasta 80 °C

5 - 20 segs.

3 - 20 segs.

5 - 20 segs.

5 - 20 segs.

400

2

110

1.000

Sustratos flexibles

Metal/plásticos

Sustratos porosos

Sustratos porosos

5 g, 20 g, 500 g

20 g, 500 g

3 g, 5 g, 20 g, 50 g, 100 g, 500 g

20 g, 500 g



Loctite® 4850

Adhesivo instantáneo flexible

Adhesivo de media viscosidad, curado rápido, transparente. Disenado especialmente para el montaje y la reparación de materiales y componentes flexibles. Aplicaciones típicas: Pegado de materiales utilizados en la fabricación y reparación de juntas y sellos flexibles, parches y montaje de altavoces.

Loctite® 4062

Ideal para la adhesión muy rápida de plásticos, caucho y metales.

Loctite® 401

Producto de uso general para unir la mayoría de los materiales, como plásticos, caucho, cartón, madera, metales

P1 NSF Reg. No.: 123011

Loctite® 431

Particularmente indicado para la adhesión de materiales porosos o absorbentes como madera, papel, cuero, cartón y tejidos.



# Adhesión UV

- Curado rápido y cuando se precise
- Fijación rápida tras el posicionamiento de las piezas
- Línea de unión transparente
- Alta resistencia mecánica y a la humedad

## ¿Qué tipo de substrato transparente desea unir?

### Sugerencias prácticas:

- Al menos una de las piezas a unir debe ser transparente a los UV
- Henkel Loctite dispone de una amplia gama de equipos para el curado por UV

Si

### Solución

302

Temperatura de funcionamiento	+100 °C
Tiempo de sujeción <sup>1</sup>	1-10 segs.
Viscosidad mPa.s	100
Envases	consultar disponibilidad

<sup>1</sup> El tiempo de fijación depende del tipo e intensidad de la lámpara, y de la geometría de la unión

### Ejemplos de aplicación



Loctite® 302

Ahesive de curado UV transparente de baja viscosidad y curado rápido. Diseñado para post-aplicaciones en la línea de unión. Recomendado para pegar plásticos entre sí, metal y vidrio.





Plástico

Vidrio

Grado capilar

Aplicación horizontal o vertical

No

Horizontal

Vertical

322

350

352

+100 °C

+120 °C

Hasta 120 °C

1 - 10 segs.

5 - 20 segs.

5 - 20 segs.

5.800

5.500

19.500

350 ml

50 ml, 250 ml

250 ml



Loctite® 322

Adhesivo de curado UV transparente de media viscosidad y curado rápido.

Recomendado para pegar plásticos entre si, metal y vidrio.



Loctite® 350

Adhesivo de curado UV de media viscosidad.

Alta transparencia.

Recomendado para pegar vidrio entre si y con metal.



Loctite® 352

Adhesivo tioxotrópico transparente de curado UV.

Disenado para aplicaciones en superficies verticales.

Recomendado para pegar vidrio entre si, metal, cerámica y GRP.



# Unión Estructural

- Unen una gran variedad de materiales, como madera, metales, plásticos duros y vidrio
- Crean una junta tenaz y flexible
- Son muy resistentes al cizallamiento y al pelado

## ¿Qué prestaciones está buscando?

### Sugerencias prácticas:

- Todas las piezas deben estar limpias y secas antes de la adhesión: utilice Loctite® 7063
- Los productos de movimiento lento deben sujetarse durante el curado

### Solución

#### Multiusos

**3421 A&B**

**330/7388  
MULTIBOND®**

Descripción	2K-Epoxi	2K-Acrílico
Ratio Mezcla en vol.	1 : 1	-
Ratio Mezcla en peso	100 : 90	-
Vida de mezcla	180 min.	-
Tiempo de fijación	240 min.	5 min.
Color	Ambar claro	Ambar claro
Viscosidad	40 Pa.s	67,5 Pa.s
Temperatura operativa	hasta 100 °C	hasta 100 °C
Envases	Doble Cart. 50 ml, 200 ml	50 ml, 315 ml cartucho 1 L bote

### Ejemplos de aplicación



**Loctite® Hysol® 3421 A&B**

Es un adhesivo epoxi bicomponente de uso general, para la adhesión de superficies grandes que requieran un tiempo de trabajo largo. Ideal para unir piezas sometidas a alta humedad como interiores de barcos y tablas de surf laminadas.



**Loctite® 330/7388  
MULTIBOND®**

Adhesivo tenaz bicomponente con buena resistencia a impacto. Ideal para la adhesión de distintos sustratos, incluyendo plásticos como PC, PVC, resinas fenólicas y acrílicas.

P1 NSF Reg.No.: 123005



Cinco Minutos	Tenaces	Alta Temperatura	
3430 A&B	3450 A&B	9466 A&B	9492 A&B
2K-Epoxi	2K-Epoxi	2K-Epoxi	2K-Epoxi
1 : 1	1 : 1	2 : 1	2 : 1
100 : 100	100 : 105	100 : 50	100 : 50
4 min.	4 min.	60 min.	15 min.
12 min.	12 min.	180 min.	75 min.
Ultra transparente	Gris	Color hueso	Blanco
25 Pa.s	35 Pa.s	30 Pa.s	30 Pa.s
hasta 80 °C	hasta 100 °C	hasta 120 °C	hasta 180 °C
Jeringa doble 24 ml	Jeringa doble 25 ml	Doble Cart. 50 ml, 400 ml	Doble Cart. 50 ml, 400 ml



**Loctite® Hysol® 3430 A&B**

Es un adhesivo epoxi bicomponente de cinco minutos, apropiado para aplicaciones que requieren una línea de unión con transparencia óptica. Ideal para la adhesión de vidrio, paneles decorativos, displays y aplicaciones generales.



**Loctite® Hysol® 3450 A&B**

Es un adhesivo epoxi bicomponente de cinco minutos, apropiado para la reparación y relleno de holguras. Ideal para unir y rellenar componentes dañados.



**Loctite® Hysol® 9466 A&B**

Es un adhesivo epoxi bicomponente tenaz para aplicaciones de uso general que requieren tiempos de trabajo largos y alta resistencia de la adhesión. Ideal para una amplia gama de substratos como metales, cerámica y la mayoría de plásticos.



**Loctite® Hysol® 9492 A&B**

Es un adhesivo epoxi bicomponente resistente a alta temperatura para aplicaciones de uso general. Ideal para la adhesión de componentes electrónicos y plantillas de fotografía.

# Sellado y Unión Flexible

- Soportan fuerzas de impacto y torsión
- Resisten la dilatación y la contracción térmica, así como la vibración
- Tienen muy buena capacidad de relleno de holguras
- Son adecuados para un amplio campo de temperatura
- Ofrecen buena resistencia a la intemperie

## ¿Va a sellar materiales eléctricos?

### Sugerencias prácticas:

- Para mejorar la adhesión de Loctite® 5221/5225/5228, utilice las siguientes imprimaciones:  
Loctite® 7251 - Vidrio  
Loctite® 7252 - Plástico y pintura  
Loctite® 7253 - Metales

Si

Si

Hasta

Hasta 250 °C

5145

5366

5398

(clasificación alimentaria)

### Solución

Temperatura Operativa	Hasta 200 °C	Hasta 250 °C	350 °C
Pintabilidad	No	No	No
Método de curado	Humedad	Humedad	Humedad
Tiempo de formación de piel	70 min.	5 min.	8-10 min.
Viscosidad	Pasta	Pasta	Líquido
Especial para	Electrical components	Vidrio	Sellado/ Relleno
Color	Translúcido	5366 - Transparente 5367 - Blanco 5368 - Negro	Rojo
Envases	consultar disponibilidad	50 ml, 310 ml	310 ml

### Ejemplos de aplicación



Loctite® 5145  
Flexible, No Corrosivo Grado  
Eléctrico Adhesivo/Sellador  
Bajo olor, curado neutro, no corre  
componentes eléctricos y electró-  
nicos.



Loctite® 5366/5367/5368  
Adhesivo/Sellador flexible  
Cura convirtiéndose en  
una goma flexible.  
Recomendado para unir,  
sellar y proteger componentes  
sujetos a vibración.  
Ideal para vidrio, metal,  
cerámica, composites, y  
la mayoría de plásticos.



Loctite® 5398  
Adhesivo/sellador flexible  
Grado Alimentario  
Recomendado para el sellado de  
intercambiadores de calor en  
cambios de vapor, calentadores  
de agua, hornos y en otros equipos  
tales como turbinas y bombas.  
También se puede usar el producto  
para la protección y el aislamiento  
de cajas eléctricas.



No

¿Necesita resistencia a altas temperaturas?

No

350 °C

Sí se necesita un sellador de mayor resistencia y/o poder pintar

**5399**

**5226**

**5069**

Hasta 350 °C	Hasta 80 °C	Hasta 100 °C
No	Si	Si
Humedad	Humedad	Humedad
5 min.	70 min.	15 min.
Pasta	Pasta	Pasta
Sellado puerta de horno, unión media resistencia	Flexible	Uniones Flexibles, sellado
Rojo	5226 – Negro 5221 – Gris 5225 – Blanco	Bajo módulo: 5062 – Negro; Medio módulo: 5065 – Negro, 5066 – Gris claro, 5067 – Gris, 5068 – Blanco; Alto módulo: 5069 – Negro
310 ml	300 ml	310 ml



**Loctite® 5399**  
Adhesivo/sellador Flexible  
Alta Temperatura  
Ideal para unir y sellar vidrio, metal  
y cerámica.  
La temperatura puede alcanzar  
350 °C, p.ej. sellado de salidas  
de humos/chimeneas, hornos  
industriales, electrodomésticos  
y sistemas de ventilación.



**Loctite® 5221/5225/5226**  
Adhesivo/sellador Flexible  
Pintable, con buena resistencia  
química.  
Recomendado para unir materiales  
con diferentes coeficientes de  
expansión térmica.



**Loctite® 5062/5065/  
5066/5067/5068/5069**  
Adhesivo/Sellador  
Polímeros MS  
Une y sella permanentemente  
metales pintados o sin pintar,  
plásticos, madera y otros muchos  
materiales sin necesidad de  
imprimación.  
Buena resistencia a UV.



# Reparación de Plásticos Reforzados con Fibra de Vidrio

- Reparación, reconstrucción o unión de piezas GRP
- Relleno y sellado de grietas, orificios y otros desperfectos superficiales
- Los productos son impermeables y se pueden pintar
- Las reparaciones efectuadas se pueden lijado, conformar y trabajar
- Para pegar y reparar paneles estructurales y refuerzos

## Reparación, reconstrucción o unión de piezas de GRP

### Sugerencias prácticas:

- Utilizar el Endurecedor Loctite® 3029
- El Endurecedor Loctite® 3029 inicia y acelera el curado de las resinas de poliéster Loctite®
- Añadir el endurecedor a la resina en las proporciones recomendadas y mezclar

### Reparación y sellado de grandes orificios

### Reparación de pequeños orificios en planchas permeables

### Solución

**3022**

**3024**

Descripción	Pasta de Fibra de Vidrio	Relleno en Gel
Color	Azul/Verde	Blanco
GRP*, Acero, Aluminio	Si	Si
Esmalte	No	Si
Madera	Si	No
Acero Inoxidable	No	No
Proporción de mezcla por peso	97 a 3	96 a 4
Tiempo de trabajo	8 min.	8 min.
Tiempo de asentamiento a 20 °C	10 min.	10 min.
Lijable después de a 20 °C	20 min.	60 min.
Envases	consultar disponibilidad	consultar disponibilidad

\*GRP = Glass Fibre Reinforced Plastic

### Ejemplos de aplicación



**Loctite® 3022**  
**Pasta de Fibra de Vidrio**  
 Bicomponente, Pasta de poliéster reforzado con fibra de vidrio.  
 Unión de alta resistencia para reparación estructural.  
 Altamente resistente al agua.  
 Asienta en 10 minutos; puede ser lijado después de otros 10 minutos.  
 Recomendado para la reparación de agujeros y grietas de hasta 50 mm en GRP, aluminio, acero y madera.



**Loctite® 3024**  
**Relleno en Gel**  
 Resina de poliéster bicomponente. Puede ser pintado.  
 Puede ser utilizado en combinación con Loctite® 3025 en reparaciones grandes. Cura totalmente en 60 min., formando un acabado blanco duro y resistente al agua.  
 Especialmente formulado para daños menores (membranas osmóticas, arañazos y pequeños agujeros) en GRP y superficies con terminación esmaltada.



**Reparación y sellado de grandes orificios y grietas**

**3025**

**Grandes reparaciones para piezas estructurales**

**3026**

**Ajuste y reparación de paneles y refuerzos**

**3028**

**Relleno Marino**

**Epoxi Marino**

**Kit de Reparación de Fibra de Vidrio**

Blanco

Blanco/Gris

Dorado Semitransparente

Sí

Sí

Sí

No

No

No

Sí

Sí

Sí

No

Sí

No

97 a 3

1 a 1

96 a 4

6 min.

15 min.

5 min.

10 min.

60 min.

10 min.

20 min.

Tiempo de curado 240 min.

20 min.

consultar disponibilidad

consultar disponibilidad

consultar disponibilidad



**Loctite® 3025**

**Relleno Marino**

Pasta de poliéster bicomponente y resistente al agua; debe ser pintado si se utiliza por debajo de la línea de flotación. Compatible con pintura. Cura en 10 min.; puede ser mecanizado, taladrado, lijado y pulido después de otros 10 min. Recomendado para sellar y rellenar agujeros y grietas de grandes proporciones en cascos de varios materiales, como GRP, acero, aluminio y madera.

**Loctite® 3026**

**Epoxi Marino**

Resistente al agua, al petróleo y compatible con pintura. Asienta en 60 min.; curado total en 4 horas. No aplicar un poliéster directamente al Epoxy Marino Loctite® 3026. Ideal para reparaciones rápidas en cascos de ferrocemento y reforzados de vidrio, este producto reparará también piezas de madera, acero inoxidable, acero, hierro fundido y aluminio.

**Loctite® 3028**

**Kit de Reparación**

**de Fibra de Vidrio**

Resina de poliéster bicomponente con malla reforzada con fibra de vidrio. El kit contiene resina de fibra de vidrio, endurecedor, malla de fibra de vidrio, envase para la mezcla, espátula y cepillo. Asienta en 10 min.; curado después de 30 min. Recomendado para unir diferentes materiales como mariparas de madera en cascos de GRP o metales con plásticos.

# Compuestos con Relleno Metálico

- Alta resistencia a la compresión
- Gama de materiales de relleno de acero suave y aluminio
- Pueden mecanizarse, taladrarse y terrajarse una vez curados
- Excelente resistencia a los productos químicos agresivos

¿Reparación o reconstrucción de piezas dañadas?

## Solución

Acero

Masilla

Vertible

### 3471 A&B

(Metal Set S1)

### 3472 A&B

(Metal Set S2)

Descripción	2K-Epoxi	2K-Epoxi
Ratio Mezcla en vol.	1:1	1:1
Ratio Mezcla en peso	100:100	100:100
Vida de mezcla	45 min.	45 min.
Tiempo de fijación	180 min.	180 min.
Color	Gris	Gris
Viscosidad	Masilla	Líquido
Resistencia a cortadura (GBMS)	20 N/mm <sup>2</sup>	25 N/mm <sup>2</sup>
Resistencia a compresión	70 N/mm <sup>2</sup>	70 N/mm <sup>2</sup>
Temperatura operativa	hasta 120 °C	hasta 120 °C
Envases	Kit Botas 500 g	Kit Botas 500 g

## Ejemplos de aplicación



**Loctite® Hysol® 3471 A&B**  
Adhesivo epoxi bicomponente con carga de acero para la reparación y reconstrucción de piezas metálicas dañadas. Ideal para reparar tuberías y piezas de fundición así como grietas en alojamientos y piezas de máquinas. Fabricación de moldes, modelos, herramientas y fijaciones.



**Loctite® Hysol® 3472 A&B**  
Adhesivo epoxi bicomponente vertible con carga de acero para la reparación y reconstrucción de piezas metálicas dañadas. Ideal para reparar tuberías y piezas de fundición así como grietas en alojamientos y piezas de máquinas. Fabricación de moldes, modelos, herramientas y fijaciones.



¿Qué material tiene que rellenar?

	Aluminio	Piezas metálicas bajo fricción	
Curado Rápido	Multiusos	Alta resistencia a temperatura	
		Resistencia al desgaste	
<b>3473 A&amp;B</b> (Metal Set S3)	<b>3475 A&amp;B</b> (Metal Set A1)	<b>3479 A&amp;B</b> (Metal Set HTA)	<b>3474 A&amp;B</b> (Metal Set M)
2K-Epoxi	2K-Epoxi	2K-Epoxi	2K-Epoxi
1:1	1:1	1:1	1:1
100 : 100	100 : 100	100 : 100	100 : 100
5 min.	45 min.	40 min.	45 min.
15 min.	180 min.	150 min.	180 min.
Gris	Gris	Gris	Gris
Masilla	Masilla	Masilla	Masilla
20 N/mm <sup>2</sup>	20 N/mm <sup>2</sup>	20 N/mm <sup>2</sup>	20 N/mm <sup>2</sup>
60 N/mm <sup>2</sup>	70 N/mm <sup>2</sup>	90 N/mm <sup>2</sup>	70 N/mm <sup>2</sup>
hasta 120 °C	hasta 120 °C	hasta 190 °C	hasta 120 °C
Kit Botes 500 g	Kit Botes 500 g	consultar disponibilidad	Kit Botes 500 g



Loctite® Hysol® 3473 A&B

Adhesivo epoxi bicomponente con carga de acero para la reparación y reconstrucción de emergencia de piezas metálicas dañadas. Ideal para reparar tuberías y piezas de fundición así como grietas en alojamientos y piezas de máquinas. Fabricación de moldes, modelos, herramientas y fijaciones.

Loctite® Hysol® 3475 A&B

Adhesivo epoxi bicomponente con carga de aluminio para la reparación y reconstrucción de piezas metálicas dañadas. Ideal para reparar tuberías y piezas de fundición así como grietas en alojamientos y piezas de máquinas. Fabricación de moldes, modelos, herramientas y fijaciones.

Loctite® Hysol® 3479 A&B

Adhesivo epoxi bicomponente con carga mineral que forma una superficie autolubricante para reducir el desgaste por deslizamiento en piezas móviles. Ideal para superficies metálicas bajo fricción.

Loctite® Hysol® 3474 A&B

Adhesivo epoxi bicomponente con carga mineral que forma una superficie autolubricante para reducir el desgaste por deslizamiento en piezas móviles. Ideal para superficies metálicas bajo fricción.



# Recubrimientos Protectores – Antidesgaste

- Restaura superficies desgastadas
- Recubrimiento resistente al desgaste
- Utilizable en piezas nuevas para prolongar la vida útil
- Disponibles para aplicación con espátula o con brocha

Reparación y reconstrucción de superficies desgastadas

Altas temperaturas  
hasta 230 °C

## Solución

7230

Descripción	Recubrimiento Alta Temperatura
Color	Gris
Máxima Temperatura	230 °C
Mezcla en volumen	4 a 1
Tiempo de trabajo	30 min.
Tiempo de curado	7 a 9 horas*
Envases	consultar disponibilidad

\* Requiere curado por calor para una máxima resistencia a temperaturas

## Ejemplos de aplicación



Loctite® 7230  
Recubrimiento  
Alta Temperatura  
Recomendado para proteger contra la abrasión por deslizamiento.  
Utilizado para reconstruir y proteger alojamientos de bombas, ciclones y equipos y materiales de transporte.





### ¿Abrasión por partículas finas o gruesas?

Gruesas

Finas

Abrasión neumática

Capa gruesa

Película delgada

Alta resistencia a impactos

Altas temperaturas hasta 230 °C

Altas temperaturas hasta 205 °C

**7219**

**7229**

**7234**

Recubrimiento Protector Altas Cargas

Recubrimiento Neumático Alta Temperatura

Recubrimiento Cerámico

Gris

Gris

Gris

120 °C

230 °C

205 °C

2 a 1

4 a 1

2,75 to 1

30 min.

30 min.

30 min.

6 horas

6 a 8 horas\*

8 a 14 hrs\*

consultar disponibilidad

consultar disponibilidad

consultar disponibilidad



**Loctite® 7219**

Recubrimiento Protector Altas Cargas

Ahesive reforzado para la absorción de impactos.

Recomendado allí donde estén presentes el desgaste por deslizamiento y los impactos.

**Loctite® 7229**

Sistemas Neumáticos Alta Temperatura

Resiste el desgaste por partículas finas producido en codos de tuberías de sistemas de canalización neumáticos.

**Loctite® 7234**

Recubrimiento Cerámico

Recubrimiento protector liso para superficies de baja fricción, para evitar la turbulencia y cavitación en piezas como alojamientos de bombas y propulsores.



# Limpieza

- Limpie los componentes antes de aplicar los adhesivos/selladores Henkel Loctite
- Limpie y desengrasse las superficies de trabajo y las piezas
- Elimine los restos de sellador curado
- El subapartado de productos para limpieza de manos incluye dos limpiadores muy eficaces, suaves y biodegradables

¿Necesita un limpiador de manos o de piezas/superficies?

Solución	Limiador de manos			Si
	Para tinta, pintura y resina en la manos	Multiusos		
	7855	7850	7039	
Descripción	Limiador de manos	Limiador de manos	Limiador de contactos spray	
Envases	400 ml botella, 1,75 L envase dosificador	400 ml botella, 3 L, 10 L envase dosificador, display 3 L x 36 unid	400 ml aerosol	

\* Para conseguir mejores resultados límpie antes las piezas con Loctite® 7063

## Ejemplos de aplicación



Loctite® 7855  
Limiador de Manos para Pintura y Resinas  
Elimina pintura, resinas y adhesivos.  
Biodegradable y no tóxico.



Loctite® 7850  
Limiador de Manos  
Limiador de manos natural a base de extractos de cítricos y exento de aceites minerales.  
Biodegradable.  
Contiene acondicionadores de la piel. Funciona con o sin agua.  
Elimina suciedad incrustada, grasa y aceite.



Loctite® 7039  
Limiador de contactos  
No afecta a los barnices aislantes.  
Para limpiar contactos eléctricos, relés, conectores, etc.  
Desplaza la humedad y forma una película hidrófuga.





Grandes superficies,  
superficies de trabajo

### Limpiador de piezas/superficies

¿Va a limpiar contactos eléctricos?

No

¿Está eliminando adhesivo curado?

Si

No

Piezas en general  
limpiador

Tubería de U-PVC  
limpiador

**7200\***

**7063**

**7044**

**7840\***

Quitajuntas

400 ml aerosol

Limpiador y desengrasante

400 ml aerosol,  
10 L lata

Limpiador PVC

1 L lata

Limpiador y desengrasante

750 ml envase dosificador,  
5 L bidón



**Loctite® 7200**  
Quitajuntas

Elimina selladores de juntas curados y juntas tradicionales de la mayoría de las superficies en 10-15 minutos sin necesidad de raspar y lijar.



**Loctite® 7063**  
Limpiador y Desengrasante

Limpiador general de superficies que no deja ningún residuo. Ideal para utilizar antes de aplicar un adhesivo o sellador. Compatible con metal, vidrio, caucho, la mayoría de plásticos y superficies pintadas.



**Loctite® 7044**  
Tubería de PVC limpiador

Es un disolvente orgánico, sin CFC, diseñado para limpieza y desengrasado de superficies de tuberías de U-PVC antes de pegarlos con Loctite® 5004.



**Loctite® 7840**  
Limpiador y Desengrasante

Biodegradable, sin disolventes, no tóxico y no inflamable, puede diluirse en agua.

Categoría USFA-C1.

Elimina grasa, aceite, fluidos de corte y suciedad incrustada.



# Preparación de Superficies – Activadores e Imprimadores

- Aceleran el curado de productos Henkel Loctite incluso a bajas temperaturas
- Permiten la adhesión de superficies hidrófugas

## ¿Necesita un activador o un imprimador?

Mejoran la adhesión de superficies específicas

En combinación con 5221, 5225, 5226

### Solución

7251

7252

7253

Descripción	Imprimador	Imprimador	Imprimador
Color	Negro	Negro	Incoloro
Envases	200 ml	consultar disponibilidad	consultar disponibilidad

### Ejemplos de aplicación



Loctite® Imprimador 7251  
Unión/señado de plásticos,  
materiales pintados y madera.



Loctite® Imprimador 7252  
Unión/señado de vidrio y materiales  
vidriosos.



Loctite® Imprimador 7253  
Unión/señado de materiales  
metálicos desnudos.



Mejoran la adhesión de materiales difíciles de adherir, como PE, PP, PTFE, santoprene® y cauchos termoplásticos

En combinación con 401, 406, 431, 454, 480 y 4850

### 7239

Aumento de la velocidad de curado de Adhesivos Instantáneos

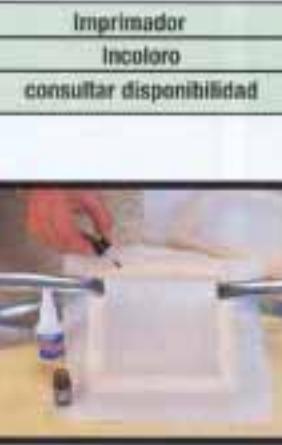
En combinación con 401, 406, 431, 454 y 4850

### 7458

¿Desea acelerar el curado? ¿Relleno de grandes holguras o temperaturas < 5 °C?

En combinación con 222, 243, 2701, 290, 510, 518, 5203, 5205, 5208, 542, 572, 577, 603, 638, 641, 648 ó 660

### 7240



**Loctite® 7239**

Es un imprimador de uso general, ideal para utilizar en todo tipo de plásticos industriales, que mejorará la adhesión de los adhesivos instantáneos.



**Loctite® 7458**

Reduce al mínimo el empachamiento posterior al endurecimiento y mejora la resistencia de la unión. Bajo olor.

Recomendado para aquellos trabajos en que la velocidad de curado y el aspecto estético sea crítico para garantizar una adhesión limpia y consistente, como por ejemplo en la fabricación o reparación de altavoces, y para cajas de dispositivos electrónicos.



**Loctite® 7240**

Es un activador sin disolventes que aumenta la velocidad de curado en superficies pasivadas como acero inoxidable, aluminio y metales plateados o pasivados.



# Reparación de Urgencia

- Además de reparar piezas metálicas, sella fugas en depósitos y otros recipientes
- Incluye un kit de reparación y sustitución de juntas dañadas y un detector de fugas de gas

## Reparación de urgencia

Solución

Relleno de  
huecos/holguras o  
aislamiento de tuberías

Sustitución y  
reparación de  
juntas tóricas

5007

Kit de  
juntas tóricas

## Ejemplos de aplicación



Loctite® 5007  
Espuma de PU

Es una espuma de poliuretano de curado por humedad que se expande para llenar todo tipo de huecos y holguras.

Recomendado para sellar la entrada de las tuberías en los muros, el aislamiento de tuberías y depósitos, el relleno de huecos alrededor de puertas y ventanas, el cerrado de holguras alrededor de las acometidas de tuberías y cables eléctricos.

El material endurecido se puede pulir, lijár y pintar.

Loctite®  
Kit de juntas tóricas

Elimina la necesidad de mantener existencias de juntas tóricas de diferentes tamaños.

Las juntas son resistentes al agua/aceite y tan sólidas como el propio caucho.

El kit contiene: 7 diámetros estándar de cordón de nitrilo, útil de empaíme, cuchilla de seguridad y adhesivo instantáneo Loctite® 406.





¿Necesita rellenar  
huecos, alisar  
soldaduras, reparar  
defectos no  
estructurales?

**3463**

¿Necesita detectar fugas  
de gas?

**7100**

¿Necesita eliminar fugas  
en tuberías?

**5070**



**Loctite® 3463**  
**Metal Magic Steel™ stick**

Tiempo de trabajo 3 minutos-fija  
en 10 minutos. Pasta amasable de  
dos componentes

Adhiere en superficies húmedas,  
cura bajo el agua.

Resistente corrosión química  
Puede ser taladrado,lijado y  
pintado.

Ideal para reparación de emergencia  
de tuberías y tanques con fugas.

Repasar y enmascarar soldaduras  
y el relleno y reparación de  
pietas de fundición

ANSI/NSF Standard 61.



**Loctite® 7100**  
**Detector de fugas**

Facilita la detección de microfugas  
o fugas más grandes en sistemas  
de conducción de gas.

No provoca corrosión y está reco-  
mendado para utilizar con todos  
los gases y mezclas excepto oxi-  
geno puro.



**Loctite® 5070**  
**Kit de Reparación de Tuberías**

Repara fugas en tuberías en  
1 hora.No se necesitan herramientas.

Máxima temperatura 120 °C.

Muy fácil de usar.

Utilizar para la reparación  
temporal o a medio plazo de  
fugas en tuberías y para el  
refuerzo de áreas débiles.

El kit contiene guantes  
protectores, una barra de  
Loctite® 3463 Metal Magic Steel™,  
y la cinta GRP impregnada  
de uretano.



# Equipos

- Los equipos dosificadores Henkel Loctite están especialmente diseñados para que la aplicación y utilización de los productos Henkel Loctite sea rápida, precisa, limpia y económica.
- A continuación se presenta, de entre la amplia gama de equipos, una selección de los principales artículos destinados a nuestros productos de mantenimiento



**Loctite® 97001**  
**Pistola peristáltica manual**  
Aplicador manual económico en forma de cabezal aplicador de precisión para botellas, fácil de montar sobre cualquier botella Loctite® de 50 ml y 250 ml.



**Loctite® 97002**  
**Aplicador de cartuchos manual**  
Dosisifica todos los productos Loctite® envasados en tubos comprimibles de 250 ml y cartuchos de 300 ml.



**Loctite® 97006**  
**Sistema dosificador digital por jeringa**  
Sistema completamente integrado para la dosificación de productos de consistencia líquida a pastosa en jeringas de plástico de 10 ml.



**Loctite® 97262**  
**Kit de agujas**  
Selección de agujas dosificadoras utilizadas para la aplicación de productos Henkel Loctite.



**Loctite® 97008**  
**Sistema dosificador semiautomático**  
**Loctite® 97009**  
**Sistema dosificador semiautomático**  
Sistemas semiautomáticos, totalmente integrados, de dosificación de adhesivos.



**Loctite® 97121**  
**Dosificador de válvula de pincho**  
Válvula de apriete con actuador neumático para usar con Loctite® 97008 y 97009.



**Loctite® 96001**  
**Aplicador de jeringa doble para epoxi**  
**Loctite® 96003**  
**Aplicador de jeringa doble para epoxi 200 ml**

Efectúa automáticamente la mezcla de adhesivos estructurales Loctite® en sus proporciones correctas. Se efectúa la aplicación sin desperdiciar producto, en las cantidades determinadas por las necesidades de producción.



**Loctite® 97033**  
**Unidad de curado Guía Óptica UVA**  
Sistema para endurecimiento local de alta intensidad, diseñado para emitir UVA y luz visible (luz azul) a fin de conseguir un curado extra rápido. Ideal para líneas de producción de gran volumen y ciclos cortos.



**Loctite® 97035**  
**Horno UVA LOC**  
Es un sistema de curado, ligero, modular, de alta intensidad. Está equipado con una lámpara de haluro metálico de 1.000 W. Diseñado para que emita UVA, UVC y luz visible.