

LOCTITE[®]

Guide d'Expert Maintenance

Solutions pour toute application de collage, étanchéité, nettoyage et lubrification



Excellence is our Passion

Solutions pour les experts en maintenance



Chez Henkel, nous comprenons les défis auxquels vous êtes confrontés dans le cadre de la maintenance et la réparation de vos équipements industriels. Afin d'éviter les temps d'arrêt et défaillances de pièces, vous avez besoin de personnes compétentes mais également des bons outils.

Loctite® offre des solutions en maintenance pour toutes nos applications de collage, d'étanchéité, de nettoyage et de lubrification. Quel que soit votre objectif, soyez sûr de l'atteindre avec Loctite®.

Faire le bon choix

Ce Guide d'Expert Maintenance a été développé pour vous faciliter la sélection du produit adapté à votre application, quelle qu'elle soit. Il couvre la plupart des produits dont vous pouvez avoir besoin dans le cadre de vos travaux de maintenance.

- **Recherche par catégorie de produit ou par application**
- **Obtenez des conseils d'application utiles dans les sections « Mode d'application »**

Pour découvrir l'ensemble de notre catalogue produits, rendez-vous sur www.loctite.fr ou www.loctite.ch ou contactez votre Ingénieur Henkel.

Sommaire

8		Les 9 Héros de la Maintenance par Loctite®	
10		Produits Santé et Sécurité	
12		Freinage de filetages	
16		Étanchéité fileté	
20		Étanchéité plane	
24		Fixation	
28		Collage instantané	
32		Collage structural	
40		Collage / étanchéité souples	
44		Résines chargées métal	
48		Revêtements et produits anti-usure	
52		Nettoyants	
58		Lubrifiants	
62		Traitement de surfaces et de protection contre la rouille	
66		Réparations d'urgence	
70		Équipements	
74		Formation d'Expert en Maintenance	
76		Solutions spécifiques	

Que souhaitez-vous accomplir ?



Empêcher le desserrage de
pièces filetées

12



**Adhésifs de freinage des
filetages**



Etanchéité des filetages /
conduites

16



Etanchéité fileté



Assemblage rapide de petites
pièces

28



Adhésifs instantanés



Assemblage solide et durable
de
grandes pièces

32



Collage structural



Etanchéité des plans de joint

20



Etanchéité plane



Jonction de pièces cylindriques

24



Fixation



Jointes résistant aux impacts
et vibrations

40



Collage / étanchéité souples



Réparation et rénovation de
pièces métalliques

44



Résines chargées métal

Que souhaitez-vous accomplir ?



Protéger des équipements
contre l'abrasion et la corrosion

48



**Revêtements et produits anti-
usure**



Éliminer les traces d'huile, de
graisse et de saletés

52



Nettoyants

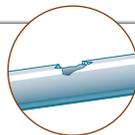


Protéger les surfaces
d'influences externes

62



**Traitement de surfaces et de
protection contre la rouille**



Réparer des fuites ou autres
dommages

66



Réparations d'urgence



Empêcher le grippage et la
corrosion
de pièces mobiles

58



Lubrifiants



Application facile et précise

70



Équipements



Agréments

Dans certains secteurs, des agréments de produits sont requis et doivent être pris en compte avant de sélectionner un produit. Voici certains des agréments les plus importants :

- **WRAS** – Agrément eau potable, Royaume-Uni
- **KTW** – Agrément eau potable, Allemagne
- **DVGW** – Agrément gaz, Allemagne
- **NSF** – Agréments alimentation et eau potable, Etats-Unis
- **VDI 6022** – Agrément anti-fongique, Allemagne

Les agréments disponibles sont listés pour chaque produit dans les pages respectives. Pour plus de détails, veuillez visiter www.loctite.fr ou www.loctite.ch ou contacter votre équipe de services techniques Henkel.



Les 9 Héros de la maintenance par

Jointes desserrés, conduites qui fuient, grippage des roulements, etc. : avec nos héros de la maintenance par Loctite®, vous serez préparés à faire face à l'imprévisible. Ce sont les produits que tout Expert Maintenance doit avoir à portée de main.



Loctite® 243

- Freinage des filetages d'adhérence moyenne
- Tolérant aux traces d'huile



Loctite® 55

- Fibre d'étanchéité de filetage
- Permet des réajustements fiables



Loctite® SI 5980

- Produit d'étanchéité des joints, prêt à l'emploi
- Résistant à l'huile



Loctite® 3090

- Adhésif instantané avec prise en jeu
- Multi-matériaux

Loctite®

Loctite® 401

- Adhésif instantané polyvalent
- Excellente adhésion sur de nombreux substrats



Loctite® 3463

- Bâtonnet malléable chargé d'acier
- Idéal pour l'étanchéité d'urgence des réservoirs et conduites



Loctite® 7063

- Nettoyant pour pièces
- Dégraisse et nettoie les surfaces avant le collage



Loctite® 8201

- Huile multi-usages



Loctite® 8150

- Anti seize aluminium
- Protège contre le grippage et la corrosion



Produits Santé et Sécurité



Les produits Santé et Sécurité Henkel améliorent votre sécurité au travail tout en assurant des performances exceptionnelles.

Produits anaérobies

- FDS vierge*
- Pas de pictogramme ni de phrase de risque ou de sécurité
- Des performances prouvées



Adhésifs instantanés

- FDS vierge*
- Non irritants
- Faible odeur, faibles traces blanches
- Performances produit améliorées



*Aucune entrée aux sections 2, 3, 15 et 16 de la fiche de données de sécurité en vertu de la Directive 1907/2006/CE / norme ISO 11014-1.



Produits d'étanchéité

- Pas de pictogramme
- Faible odeur

- Résistance à l'eau et au glycol
- Résistance à l'huile
- Résistance aux températures élevées



Produits nettoyants puissants

- Substances dangereuses en quantités nulles ou limitées
- Faible toxicité pour les organismes aquatiques et tensioactifs biodégradables
- Peu de matières organiques volatiles

Nettoyage de fontaine	Bonderite C-MC 1030
Nettoyage des sols	Bonderite C-MC NEXO SOL
Nettoyage haute pression	Bonderite C-MC N DB
Nettoyage par pulvérisation	Bonderite C-MC 352
Nettoyant mains	Bonderite C-MC 50120

Freinage des filetages

Quelle est la résistance requise ?

La solution

Faible

Loctite® 222

Démontage facile



Dimension du filetage (max)	M36
Plage de températures de service (°C)	-55 à +150
Agréments	Conforme à la norme NSF catégorie P1
Commentaires	<ul style="list-style-type: none">• Idéal lorsqu'un couple de démontage faible est nécessaire• Polymérisation lente – délai d'ajustement plus long

Avantages de la technologie

- Résiste au desserrage dû aux vibrations
- Élimination de la corrosion de contact grâce à l'étanchéité totale des filetages
- Propre et facile à utiliser
- Remplace les dispositifs de frein-filet mécaniques – réduction des coûts et des stocks

Moyenne		Forte
Loctite® 243	Stick Loctite® 248	Loctite® 270
Polyvalent	Ne coule pas	Freinage permanent
		
M36	M50	M20
-55 à +180	-55 à +150	-55 à +180
Conforme à la norme NSF catégorie P1	–	Conforme à la norme NSF catégorie P1
<ul style="list-style-type: none"> • Usage général • Bonnes performances sur les métaux passifs • Résistant à l'huile 	<ul style="list-style-type: none"> • Simple d'utilisation • Applications sur surfaces verticales 	<ul style="list-style-type: none"> • Pour un freinage permanent lorsqu'un démontage pour entretien n'est pas nécessaire.



Freinage des filetages

Mode d'application Loctite® 222, 243, 248, 270

1. Préparation

Nettoyage

Il est recommandé d'utiliser la Loctite® 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif.



Activation

Si le temps de prise est trop long en raison de métaux passifs ou de faibles températures (inférieures à 5 °C), utiliser l'activateur Loctite® 7240 ou Loctite® 7649 (Cf. le graphique des temps de prise de chaque activateur dans la fiche technique).



2. Application

A Loctite® 222, 243, 270

Appliquer le frein-filet liquide sur la zone ciblée.



A travers l'orifice :

assembler en premier lieu le boulon et appliquer le frein-filet.



Trou aveugle :

appliquer dans le tiers inférieur du trou borgne.



Après assemblage :

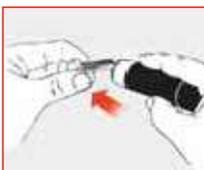
assembler l'écrou et le boulon et appliquer du produit sur les bords de l'écrou et du boulon.

Équipement

Matériel d'application recommandé : IDH 608966 ou IDH 88631 (Cf. chapitre Equipements).

B Loctite® 248

Appliquer le frein-filet sur la zone ciblée.



- Appuyer sur le bâtonnet de manière à appliquer la quantité requise
- Appliquer suffisamment de produit autour du filetage du boulon

3. Assemblage

- Assembler et serrer
- Si plusieurs boulons doivent d'abord être pré-serrés, les serrer complètement avant la fin du temps de prise du produit ou utiliser un produit à long temps de prise

4. Démontage



- Démontez avec les outils manuels standard
- En cas d'impossibilité, appliquez une chaleur localisée d'environ 250 °C et démontez avant le refroidissement
- Pour les pièces corrodées ou grippées, utilisez le Loctite® 8040 Dégrip'froid

Pour des informations détaillées, veuillez vous reporter à la fiche technique ou contacter notre équipe de service technique Henkel.

Étanchéité fileté

Les pièces sont-elles en métal ou en plastique ?

En métal, en plastique ou les deux

La solution

Loctite® 55
Fibre d'étanchéité fileté



Dimension maximale de filetage (pouces)	4
Plage de températures de service (°C)	-55 à +149
Agréments	DVGW, KTW, WRAS
Commentaires	<ul style="list-style-type: none">• Étanchéité immédiate à pression maximale• Possibilité de réajustements fiables

Avantages de la technologie

- Empêche les fuites de gaz ou de liquide
- Résiste aux vibrations et aux chocs
- Propre et facile à utiliser
- Remplace la filasse, les rubans et les pâtes

Métal	
Les filetages sont-ils fins ou grossiers ?	
Grossiers	Fins
Loctite® 577	Loctite® 542
Polyvalent	Filetages fins
	
3	3/4
-55 à +150	-55 à +150
Conforme aux normes NSF catégorie P1, DVGW	DVGW
<ul style="list-style-type: none"> • Usage général • Applications sur surfaces verticales • Polymérisation lente 	<ul style="list-style-type: none"> • Pour les raccords filetés à pas fins dans les circuits hydrauliques et pneumatiques et les raccords de petit diamètre en général • Polymérisation rapide



Étanchéité fileté

Mode d'application Loctite® 577, 542

1. Préparation

Nettoyage

Il est recommandé d'utiliser la Loctite® 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif.



Activation

Si le temps de prise est trop long en raison de métaux passifs ou de basses températures (inférieures à 5 °C), utiliser l'activateur Loctite® 7240 ou Loctite® 7649 (Cf. le graphique des temps de prise de chaque activateur dans la fiche technique).

2. Application

- Appliquer un cordon à 360° sur le filetage mâle en évitant le premier filet
- Pour les filetages plus importants, appliquer sur les filetages mâle et femelle



Équipement

Matériel d'application recommandé : IDH 608966 ou IDH 88631 (Cf. chapitre Équipements).

3. Assemblage

Assembler les raccords à l'aide d'une clé et en serrant conformément aux recommandations du fabricant.

4. Démontage

- Démontez avec les outils manuels standard. En cas d'impossibilité, appliquez une chaleur localisée d'environ 250 °C et démontez avant le refroidissement
- Pour les pièces corrodées ou grippées, utiliser la Loctite® 8040 Dégrip'froid

Mode d'application Loctite® 55

1. Préparation

Nettoyage

Nettoyer et augmenter la rugosité des filetages dans la mesure du nécessaire.



2. Application

- Enrouler la fibre sur le filetage de tube dans la même direction que le filetage, en partant de l'extrémité du tube. Le nombre de tours recommandé figure sur l'étiquette. Pour des performances optimales, appliquer dans un sens puis dans l'autre
- Couper la fibre à l'aide de l'outil intégré en haut du tube



3. Assemblage

- Assembler en vertu des pratiques acceptées
- Un ajustement de 45° est possible après le serrage



Pour des informations détaillées, veuillez vous reporter à la fiche technique ou contacter notre équipe de service technique Henkel.

Étanchéité des surfaces planes

Votre joint est-il rigide ou flexible ?

Rigide

Loctite® 5188

Polyvalent

La solution



Substrat	Métal
Jeu maxi. (mm)	0,25
Plage de températures de service (°C)	-55 à +150
Agréments	–
Commentaires	<ul style="list-style-type: none">• Usage général• Excellente résistance chimique• Résistant à l'huile

Avantages de la technologie :

- Évite les fuites et les défaillances en comblant les jeux
- Resserrage inutile
- Un produit adapté à toutes les formes – réduction des coûts et des stocks

			Flexible		
Loctite® 510	Loctite® SI 5980	Loctite® SI 5990			
Haute température	Polyvalent	Haute température			
					
Métal	Métal, plastique ou les deux	Métal, plastique ou les deux			
0,25	1	1			
-55 à +200	-55 à +200	-55 à + 350			
Conforme à la norme NSF catégorie P1	–	–			
<ul style="list-style-type: none"> • Très bonne résistance à la température 	<ul style="list-style-type: none"> • Usage général • Résistant à l'huile • Distribution facile • Contribue à la santé et à la sécurité 	<ul style="list-style-type: none"> • Pour des applications à haute température • Distribution facile • Contribue à la santé et à la sécurité 			



Étanchéité des surfaces planes

Mode d'application Loctite® 5188, 510, SI 5980, SI 5990

1. Préparation

Nettoyage

- Appliquer la Loctite® 7200 sur l'ancien produit d'étanchéité et utiliser un racloir en bois ou en plastique pour éliminer les résidus et bavures.
- Il est recommandé d'utiliser la Loctite® 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif



Activation

- Si le temps de prise est trop long sur les métaux passifs ou en raison de basses températures (inférieures à 5 °C), utiliser l'activateur Loctite® 7240 ou Loctite® 7649 (Cf. le graphique des temps de prise de chaque activateur dans la fiche technique)
- Les Loctite® SI 5980 et Loctite® SI 5990 ne nécessitent aucun activateur

2. Application

- Appliquer en un cordon continu le long d'une surface de joint, Placer le cordon près du rebord intérieur du joint et encercler tous les orifices. Les petites rayures peuvent être également remplies avec l'adhésif
- Les Loctite® 510 et Loctite® 5188 peuvent aussi être appliquées au rouleau sur les joints les plus larges



Équipement

Matériel d'application recommandé : IDH 363544 ou IDH 142240 (Cf. chapitre Équipements).

3. Assemblage

Assembler les joints et serrer les boulons le plus rapidement possible.

4. Démontage

- Démontez les boulons avec les outils manuels standard
- Utilisez des vis de décollage, saillies ou alvéoles moulées pour séparer les brides
- Pour les pièces corrodées ou grippées, utilisez le Loctite® 8040 Dégrip'froid

Pour des informations détaillées, veuillez vous reporter à la fiche technique ou contacter notre équipe de service technique Henkel.

Fixation

Quel est le diamètre du jeu ?	
 La solution	< 0,1 mm
	Loctite® 603
	Idéal pour les roulements
	
Temps de prise (min) ¹	8
Plage de températures de service (°C)	-55 à +150
Agréments	Conforme aux normes NSF catégorie P1, WRAS
Commentaires	<ul style="list-style-type: none">• Pour la fixation de pièces cylindriques présentant de faibles jeux• Haute tolérance à l'huile

¹ À température ambiante sur des joints en acier.

Avantages de la technologie

- Remplit tous les jeux pour empêcher le desserrage, la corrosion et le fretage
- Adapté aux charges importantes même dans la configuration
- Contact à 100 % – Répartition uniforme des contraintes

		0,1 à 0,25 mm	0,25 à 0,5 mm
		Loctite® 638	Loctite® 660
		Polyvalent	Prise en jeu
			
		4	15
		-55 à +150	-55 à +150
		Conforme aux normes NSF catégorie P1, WRAS	Conforme à la norme NSF catégorie P1
		<ul style="list-style-type: none"> • Usage général • Polymérisation rapide 	<ul style="list-style-type: none"> • Pour la réparation sans ré-usinage des supports, clavettes, cannelures, roulements ou cônes usés • Utiliser avec l'activateur Loctite® 7240



Fixation

Mode d'application Loctite® 603, 638, 660

1. Préparation

Nettoyage

- Utiliser la Loctite® 7200 pour éliminer facilement les résidus en présence de l'ancien produit
- Il est recommandé d'utiliser la Loctite® 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif
- En cas de jeu supérieur à 0,5 mm ou d'arbres, de logements de roulements ou de rainures de clavettes usés, utiliser les résines chargées métal Loctite® (Cf. chapitre **Résines chargées métal**)



Activation

Si le temps de prise est trop long sur les métaux passifs ou en raison de basses températures (inférieures à 5 °C), utiliser l'activateur Loctite® 7240 ou Loctite® 7649 (Cf. le graphique des temps de prise de chaque activateur dans la fiche technique).



2. Application

A Pour les assemblages emboîtés : Loctite® 603, 638, 660

Appliquer l'adhésif autour du bord d'attaque du composant mâle et à l'intérieur du composant femelle et utiliser le mouvement de rotation pendant l'assemblage pour assurer une bonne répartition du produit.



B Pour les assemblages à la presse : Loctite® 603

Appliquer soigneusement l'adhésif sur les deux surfaces à assembler et appliquer une forte pression.



C Pour les assemblages par contraction :

Appliquer l'adhésif sur la broche, chauffer le collier de manière à créer l'espace requis pour un assemblage libre.

Pour sélectionner un produit, veuillez contacter notre équipe de service technique Henkel.



Équipement

Matériel d'application recommandé : IDH 608966 ou IDH 88631 (Cf. chapitre Équipements).

3. Démontage

- Appliquer une chaleur localisée d'environ 250 °C et démonter avant le refroidissement
- Pour les pièces corrodées ou grippées, utiliser la Loctite® 8040 Dégrip'froid



Pour des informations détaillées, veuillez vous reporter à la fiche technique ou contacter notre équipe de service technique Henkel.

Collage instantané

Vous avez besoin d'un produit qui ne coule/goutte pas ?

Non

Jeu $\leq 0,15$ mm

La solution → **Loctite® 401**

Polyvalent



Temps de fixation (s)	3 à 10
Plage de températures de service (°C)	-40 à +120
Agréments	Conforme à la norme NSF catégorie P1
Commentaires	<ul style="list-style-type: none">• Usage général• Faible viscosité

Avantages de la technologie

- Excellente adhérence sur de multiples substrats, en particulier les plastiques et les caoutchoucs
- Positionnement et fixation très rapides des pièces
- Collage de petites pièces

Oui	
Jeu \leq 0,15 mm	Jeu \leq 5 mm
Loctite® 454	Loctite® 3090
Gel	Prise en jeu
	
5 à 10	90 à 150
-40 à +120	-40 à + 80
Conforme à la norme NSF catégorie P1	–
<ul style="list-style-type: none"> • Gel multi-usages • Pour des applications sur surfaces verticales ou inclinées 	<ul style="list-style-type: none"> • Polyvalent, multi-matériaux • Excellente capacité de prise en jeu



Collage instantané

Mode d'application Loctite® 401, 454, 3090

1. Préparation

Nettoyage

Il est recommandé d'utiliser la Loctite® 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif.



Primaire

Pour améliorer l'adhésion sur des surfaces plastiques difficiles à coller, appliquer la Loctite® 7239 ou Loctite® 770 sur la zone à assembler au pinceau ou par immersion. Éviter d'appliquer trop de primaire. Laisser sécher.



Activation

Si le temps de prise est trop long, utiliser l'activateur Loctite® 7458 (Cf. le graphique des temps de prise de chaque activateur dans la fiche technique). Appliquer l'activateur sur l'une des surfaces à assembler par pulvérisation, pinceau ou immersion (pas aux surfaces avec primaire). Laisser l'activateur sécher.



Mélange

Mélanger avec un mélangeur statique (Loctite® 3090) :

Avant de fixer le mélangeur statique sur la cartouche, appuyer de manière à extraire une petite quantité de produit afin d'équilibrer les pistons. Fixer le mélangeur statique et extruder le produit jusqu'à l'obtention d'une couleur uniforme, ce qui est le signe que le mélangeur statique fournit un produit bien mélangé.



2. Application

Appliquer l'adhésif sous forme d'une goutte ou d'un cordon sur l'une des surfaces à assembler (pas sur des surfaces activées).



Équipement

Matériel d'application recommandé : (Cf. chapitre **Equipements**)

- Pour une application précise de petites quantités d'adhésif, utilisez une aiguille de dépose.
- Mélangeur statique de rechange pour la Loctite® 3090 : IDH 1453183

3. Assemblage

Assembler les pièces immédiatement. Les pièces doivent être assemblées de manière très précise en raison du faible temps de prise qui ne laisse que peu d'opportunités d'ajustement. L'assemblage doit être maintenu serré jusqu'à ce que l'adhésif ait polymérisé.



Conseil :

Si nécessaire, tout excès de produit peut être polymérisé en utilisant l'activateur Loctite® 7458. Pulvériser ou verser l'activateur sur le produit.

Collage structural – Polyuréthanes et

Quel est votre but ?	
 La solution	Usage général
	Teroson PU 6700
	Polyvalent
	
Technologie	PU bicomposant
Temps de fixation (min)	30
Résistance au cisaillement (acier doux sablé N/mm²)	>12
Plage de températures de service (°C)	-40 à +80
Commentaires	<ul style="list-style-type: none">• Usage général• Adapté aux surfaces peintes• Prise en jeu• Légèrement souple

Avantages de la technologie

- Collage structural rigide à légèrement souple
- Résistance élevée
- Bonne résistance chimique
- Excellente adhérence sur de nombreux matériaux

Acryliques

Plastiques difficiles à coller	Aspect esthétique
Loctite® 3038	Loctite® V5004
Collage des polyoléfines	Collage transparent
	
Acrylique bicomposant	Acrylique bicomposant
> 40	3
13 (PBT)	21
-50 à +100	-50 à +80
<ul style="list-style-type: none"> • Très bonne adhérence sur des plastiques difficiles à coller comme le PE et le PP 	<ul style="list-style-type: none"> • Polymérisation rapide • Résistance élevée • Collage transparent



Collage structural – Polyuréthanes et

Mode d'application de Teroson PU 6700, Loctite® 3038, V5004

1. Préparation

Nettoyage

Il est recommandé d'utiliser la Loctite® 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif.



Primaire

Pour améliorer l'adhésion du Teroson PU 6700 sur des plastiques difficiles à assembler, appliquer le Teroson 150 P sur les surfaces à assembler. Éviter d'appliquer trop d'apprêt. Laisser sécher.

Mélange

Avec un mélangeur statique :

Avant de fixer le mélangeur statique sur la cartouche, appuyer de manière à extraire une petite quantité de produit afin d'équilibrer les pistons. Fixer le mélangeur statique et extruder le produit jusqu'à l'obtention d'une couleur uniforme, ce qui est le signe que le mélangeur statique fournit un produit bien mélangé.

Acryliques

2. Application

Appliquer le produit directement après l'avoir mélangé sur la zone à assembler.

Conseil :

Après utilisation, laisser le mélangeur statique en place comme un bouchon.



Équipement

Matériel de dépose recommandé : (Cf. chapitre **Equipements**)

	Matériel d'application	Mélangeurs / applicateurs
Teroson PU 6700	• IDH 267452	• IDH 1487440
Loctite® 3038	• IDH 1034026	• IDH 1034575
Loctite® V5004	• IDH 267452	• IDH 1467955

3. Assemblage

- Il est recommandé d'assembler les pièces immédiatement
- Préserver l'assemblage de tout mouvement pendant la polymérisation
- Laisser au produit le temps d'atteindre sa résistance finale avant de solliciter les pièces

Pour des informations détaillées, veuillez vous reporter à la fiche technique ou contacter notre équipe de service technique Henkel.

Collage structural – Epoxies

Quel est votre but ?

Hautes performances

La solution

Loctite® 9492

Haute température

Couleur	Blanc
Temps de fixation (min)	75
Résistance au cisaillement (acier doux sablé N/mm ²)	20
Plage de températures de service (°C)	-55 à +180
Commentaires	<ul style="list-style-type: none">• Résistance aux températures élevées• Haute résistance chimique



Avantages de la technologie

- Collage structural rigide
- Très grande résistance
- Très bonne résistance chimique
- Excellente adhérence sur de nombreux matériaux

Usage général	
Loctite® 3430	Loctite® Double Bubble
Polyvalent	Simple d'utilisation
	
Transparent	Clair
15	5
22	9
-55 à +100	-55 à +100
<ul style="list-style-type: none"> • Epoxy 5 minutes • Résistant à l'eau 	<ul style="list-style-type: none"> • Pour de petites réparations rapides • Polymérisation rapide



Collage structural – Epoxies

Mode d'application Loctite® 9492, 3430, Double Bubble

1. Préparation

Nettoyage

Il est recommandé d'utiliser la Loctite® 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif.



Mélange

- **Mélange manuel (Loctite® 3430, Double Bubble) :** Mélanger les parties A et B selon les proportions indiquées. Bien mélanger les deux composants avant utilisation.



- **Avec le mélangeur statique (Loctite® 9492) :**

Avant de fixer le mélangeur statique sur la cartouche, appuyer de manière à extraire une petite quantité de produit afin d'équilibrer les pistons. Fixer le mélangeur statique et extruder le produit jusqu'à l'obtention d'une couleur uniforme, ce qui est le signe que le mélangeur statique fournit un produit bien mélangé.

2. Application

Appliquer le produit rapidement après mélange sur l'une des surfaces à assembler.

Conseil :
Après utilisation, laisser le mélangeur statique en place comme un bouchon.



Équipement

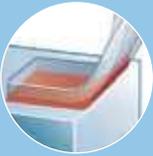
- Matériel de dépose recommandé pour la Loctite® 9492 (Cf. chapitre **Equipements**) : IDH 267452
- Mélangeurs statiques de rechange : IDH 1487440

3. Assemblage

- Il est recommandé d'assembler les pièces immédiatement
- Préserver l'assemblage de tout mouvement pendant la polymérisation
- Laisser au produit le temps d'atteindre sa résistance finale avant de solliciter les pièces

Conseil :
Vos excès d'adhésif non polymérisés peuvent être nettoyés à l'aide de la Loctite® 7063.

Collage / Étanchéité souples

Quelle fonction recherchez-vous ?		
	Étanchéité élastique	
La solution	Teroson MS 930 Connu sous le nom de Terostat MS 930	Loctite® 5366
	Polyvalent	Translucide
		
Technologie	Polymère MS monocomposant	Silicone monocomposant
Temps de formation de peau (min)	18	5
Plage de températures de service (°C)	-40 à +80	-50 à +250
Agréments	BSS 7239	–
Commentaires	<ul style="list-style-type: none"> • Usage général 	<ul style="list-style-type: none"> • Translucide • Très bonne résistance à la température

Avantages de la technologie

- Supporte les chocs, les vibrations et les déformations
- Bonne résistance aux conditions climatiques
- Large plage de températures
- Excellente adhésion sur de nombreux matériaux

Collage élastique		Étanchéité de jointure	
Teroson MS 9399 connu sous le nom de Terostat MS 9399	Loctite® SI 5616	Teroson MS 9320 SF connu sous le nom de Terostat 9320 SF	
Polyvalent	Polymérisation rapide	Produit d'étanchéité pulvérisable	
			
Polymère MS bicomposant	Silicone bicomposant	Polymère MS monocomposant	
35	–	12	
-40 à +100	-50 à +180	-40 à +100	
ASTM E 662 ASTM E 162 VDI 6022	–	–	
<ul style="list-style-type: none"> • Usage général • Polymérisation rapide 	<ul style="list-style-type: none"> • Polymérisation très rapide • Résistance hautes températures 	<ul style="list-style-type: none"> • Polymérisation rapide • Pas d'infiltration, pas de risque de corrosion 	

Collage / Étanchéité souples

Mode d'application des Teroson MS 930, Loctite® 5366, Teroson MS 9399, Loctite® SI 5616, Teroson MS 9320 SF

1. Préparation

Nettoyage

Il est recommandé d'utiliser le Teroson 450 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif. Cela améliorera également l'adhésion sur matériaux difficiles à coller.



Mélange

Avec un mélangeur statique (Loctite® SI 5616, Teroson MS 9399) :

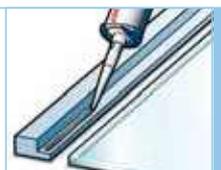
Avant de fixer le mélangeur statique sur la cartouche, appuyer de manière à extraire une petite quantité de produit afin d'équilibrer les pistons. Fixer le mélangeur statique et extruder le produit jusqu'à l'obtention d'une couleur uniforme, ce qui est le signe que le mélangeur statique fournit un produit bien mélangé.

Conseil :

La présence de particules à la surface du produit signifie que celui-ci est déjà partiellement polymérisé et ne présentera pas les propriétés attendues.

2. Application

- Appliquer le produit avec le matériel d'application adapté
- En cas d'assemblage sur la totalité des surfaces, utiliser les bicomposants



- Pour les surfaces larges et lorsque les deux substrats ne transmettent pas la vapeur d'eau, ne pas recouvrir complètement de produit la surface à assembler



Conseils :

- l'application sur des plastiques (PMMA ou PC, par exemple) peut provoquer une fissuration sous contrainte de la matière plastique ; il est par conséquent recommandé de tester ces matériaux avant utilisation
- Après utilisation, laisser le mélangeur statique en place comme un bouchon.

Équipement

- Matériel d'application recommandé : (Cf. chapitre **Équipements**)

	Matériel d'application	Mélangeur / applicateur
Teroson MS 930	• IDH 142240	• IDH 581582
Loctite® 5366	• IDH 142240	• IDH 1118785
Teroson MS 9399	• IDH 150035	• IDH 1487440
Loctite® SI 5616	• IDH 142240	• IDH 874905
Teroson MS 9320 SF	• IDH 142241 (pour pulvérisation) • IDH 142240 (pour cordon standard)	• IDH 547882 (pour pulvérisation) • IDH 581582 (pour cordon standard)

Pour des informations détaillées, veuillez vous reporter à la fiche technique ou contacter notre équipe de service technique Henkel.

Résines chargées métal

Quel type de réparation ?	
 La solution	Réparation d'urgence
	Loctite® 3463 (Bâtonnet Metal Magic Steel™) 
Temps de fixation à 20 °C (min)	10
Résistance à la compression (N/mm ²)	83
Plage de températures de service (°C)	-30 à +120
Commentaires	<ul style="list-style-type: none">• Bâtonnet modelable chargé acier• Pour l'étanchéisation d'urgence des canalisations et réservoirs

Avantages de la technologie

- Réparation et réfection de pièces métalliques usées
- Aucune chauffe ni aucun soudage des pièces
- Peuvent être usinées, percées ou taraudées après polymérisation

Réparation d'arbres		Réparation générale de pièces métalliques	
Loctite® 3478		Loctite® 3471	
Résistance élevée à la compression		Réparation de l'acier	
			
360		180	
125		70	
-30 à +120		-20 à +120	
<ul style="list-style-type: none"> • Réparation d'arbres et de roulements en acier usés • Résistance élevée à la compression 		<ul style="list-style-type: none"> • Réparation de pièces en acier usées • Mastic qui ne coule pas 	
		Loctite® 3475	
		Réparation de l'aluminium	
			
		180	
		70	
		-20 à +120	
		<ul style="list-style-type: none"> • Réparation de pièces en aluminium usées • Mastic qui ne coule pas 	



Résines chargées métal

Mode d'application Loctite® 3463

1. Préparation

- Nettoyer et poncer soigneusement les surfaces. Terminer le nettoyage avec la Loctite® 7063
- Couper la quantité requise de produit et retirer le film plastique. Malaxer jusqu'à obtenir une matière et une couleur homogènes



2. Application

Appliquer fermement sur la zone à assembler et donner la forme souhaitée. Pour une finition régulière, essuyer avec un chiffon humide.

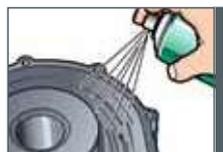
Mode d'application Loctite® 3478

1. Préparation

Arbre abîmé par un outil et réduit d'au moins 3 mm par rapport au diamètre nominal.

Nettoyage

Il est recommandé d'utiliser la Loctite® 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif.



Mélange

Remuer chaque composant séparément. Mélanger les composants A et B conformément aux proportions de volume ou de poids spécifiées. Bien mélanger pendant au moins deux minutes et jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène.

2. Application

- Faire tourner l'arbre et appliquer une fine couche de Loctite® 3478. Puis appliquer une couche avec un excédent de produit par rapport au diamètre nominal de l'arbre.
- Après polymérisation complète, réparer la zone et réduire au diamètre nominal

Mode d'application Loctite® 3471, 3475

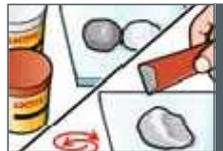
1. Préparation

Nettoyage

Il est recommandé d'utiliser la Loctite® 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif.

Mélange

Remuer chaque composant séparément. Mélanger les composants A et B conformément aux proportions de volume ou de poids spécifiées. Bien mélanger pendant au moins deux minutes et jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène.



2. Application

- Appliquer le produit sur la surface à assembler avec la spatule fournie
- Empêcher les pièces réparées de bouger pendant le séchage
- Le séchage complet est obtenu, à température ambiante, en 72 heures ; chauffer la pièce à 40 °C réduira cette durée à 24 heures
- Le processus de séchage générant de la chaleur, de plus importantes quantités tendent à sécher plus rapidement



Pour des informations détaillées, veuillez vous reporter à la fiche technique ou contacter notre équipe de service technique Henkel.

Revêtements et produits anti-usure

Quelle est la taille des particules des matériaux abrasifs ?

La solution → **Particules grossières**

Loctite® 7218

Céramique applicable à la spatule



Ratio de mélange en volume / poids (A:B)	2:1 / 100:50
Épaisseur de couche recommandée (mm)	min. 6
Plage de températures de service (°C)	-30 à +120
Agréments	–
Commentaires	<ul style="list-style-type: none">• Résistance élevée à l'usure• Applications sur surfaces verticales

Certains facteurs essentiels sont à prendre en compte lors du choix du revêtement ou du produit de protection Loctite® adapté, tels que la taille des particules, la résistance à la température et la résistance chimique /à la corrosion. Veuillez contacter votre technicien Henkel pour obtenir des conseils.

Avantages de la technologie

- Restauration des surfaces usées
- Protection des pièces contre l'abrasion, l'érosion, les attaques chimiques et la corrosion
- Prolongation de la durée de vie et amélioration du rendement de la pièce
- Réduction des coûts en évitant le remplacement des pièces et en réduisant le stockage de pièces de rechange

Particules fines	
Loctite® 7255	Loctite® 7117
Céramique pulvérisable	Céramique applicable à la brosse
	
2:1 / 100:50	3,34:1 / 100:16
min. 0,5	min. 0,5
-30 à +95	-30 à +95
WRAS	–
<ul style="list-style-type: none"> • Usage général • Finition extra lisse 	<ul style="list-style-type: none"> • Usage général • Finition brillante, antifriction



Revêtements et produits anti-usure

Mode d'application Loctite® 7218, 7255, 7117

1. Préparation

Nettoyage

- Nettoyer et poncer soigneusement les surfaces, décaiper si possible. Terminer le nettoyage avec la Loctite® 7063. Si nécessaire, restaurer les surfaces trop usées à l'aide de résines chargées métal applicables à la spatule
- Pour une protection temporaire contre la corrosion (max. 48 heures), appliquer la Loctite® 7515 après la préparation de surface



Mélange

- Pour les conditionnements prêts à l'emploi, mélanger la totalité du contenu en résine et en durcisseur
- Si vous n'avez besoin que de petites quantités, mélanger les composants A et B conformément aux proportions de volume ou de poids spécifiées (Cf. la fiche technique ou l'étiquette du produit)
- Bien mélanger pendant au moins deux minutes et jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène



2. Application

- Appliquer le produit bien mélangé sur la surface préparée, à la brosse, à la spatule ou par pulvérisation
- Tenez compte du temps de travail et de séchage (Cf. tableau de sélection aux pages précédentes)
- Pour la Loctite® 7255 et la Loctite® 7117 appliquer au moins 2 couches pour obtenir une épaisseur correcte

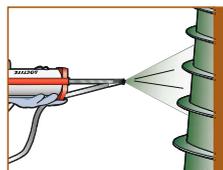


Conseils :

- Préparer la surface en frottant le substrat avec un peu de composite mélangé permet de combler toutes les fissures et vous donnera une meilleure adhérence entre le composite et le substrat
- Lisser le produit non séché avec une spatule chaude pour un fini lisse et brillant
- Utiliser des produits de différentes couleurs en cas d'application de plusieurs couches : lorsque la dernière couche commencera à s'user, la précédente apparaîtra, donnant une idée précise du degré d'usure

Recommandations spéciales pour produits pulvérisables (Loctite® 7255) :

- Les meilleurs résultats de revêtement sont obtenus en appliquant l'épaisseur de couche spécifique au produit, ce qui est particulièrement important pour les applications de pulvérisation sur des surfaces verticales. Pour de meilleurs résultats dans les recoins et sur les rebords, il est recommandé de lisser les angles sur un rayon de 3 mm
- Il est recommandé de faire chauffer la Loctite® 7255 avant son application afin de faciliter la pulvérisation et ainsi garantir une surface plus lisse



Équipement

- Matériel d'application recommandé pour la Loctite® 7255 : IDH 1175530 (Cf. chapitre Équipements)

Pour des informations détaillées, veuillez vous reporter à la fiche technique ou contacter notre équipe de service technique Henkel.

Nettoyants – Entretien pour

Quel type de nettoyant d'entretien recherchez-vous ?

 La solution

Nettoyant sols

Bonderite C-MC 80
connu sous le nom de Loctite®
7861

Nettoyant sols pour nettoyages difficiles



Ratio de mélange (g/l)	50 à 200
Plage de températures de service (°C)	+15 à +100
Commentaires	<ul style="list-style-type: none">• Pour les sols en béton• Sans solvant

Pour l'utilisation des produits d'entretien pour nettoyages difficiles, veuillez vous référer à la fiche technique et aux conseils d'utilisation de votre matériel de nettoyage.

Avantages de la technologie

- Nettoyants à base aqueuse alcalins, acides et neutres de très haute qualité
- Nettoyage de pièces et assemblages dans les ateliers, l'industrie de la transformation des métaux, le secteur ferroviaire et l'industrie navale
- Pour les substrats en métal, plastique, béton, pierre, céramique, verre, surfaces peintes, etc.

nettoyages difficiles

Nettoyant pièces		
<p>Bonderite C-MC 1030 connu sous le nom de Loctite® 7013</p> <p>Nettoyant pour fontaine de dégraissage</p> 	<p>Bonderite C-MC 352 connu sous le nom de Loctite® 7014</p> <p>Nettoyant de pulvérisation</p> 	<p>Bonderite C-MC 3000 connu sous le nom de P3 Grato 3000</p> <p>Nettoyant haute pression</p> 
Prêt à l'emploi	20 à 60	20 à 200
Température ambiante	+50 à +75	+10 à +50
<ul style="list-style-type: none"> • Pour tous types de souillures • Sans solvant • Biodégradable 	<ul style="list-style-type: none"> • Pour la poussière, l'huile et la graisse • Pour des pulvérisateurs de nettoyage • Sans solvant 	<ul style="list-style-type: none"> • Pour la poussière, l'huile et la graisse • Protection temporaire contre la rouille • Sans solvant • Biodégradable

Nettoyants – Pièces et mains

Que voulez-vous nettoyer ?	
 La solution	Mains
	Loctite® 7850 Crème de nettoyage pour les mains 
Base	Essences naturelles
Commentaires	<ul style="list-style-type: none">• Biodégradable• Utilisation avec ou sans eau

Avantages de la technologie

- Pour différents besoins de nettoyage dans l'atelier
- Un seul produit nettoyant adapté pour la préparation de surface avant collage

Pièces		
Loctite® 7063	Loctite® 7200	Loctite® 7840
Avant le collage	Décapoint	Nettoyant universel
		
Solvant	Solvant	Eau
<ul style="list-style-type: none"> • Idéal pour la préparation des surfaces avant collage et étanchéité • Ne laisse aucun résidu 	<ul style="list-style-type: none"> • Décape les joints polymérisés • Raclage minimal 	<ul style="list-style-type: none"> • Biodégradable • Peut être dilué avec de l'eau



Nettoyants – Pièces et mains

Mode d'application Loctite® 7850

Application

- Frotter sur mains sèches jusqu'à dissolution de la saleté ou de la graisse
- S'essuyer simplement les mains ou rincer à l'eau
- Répéter la procédure si nécessaire



Mode d'application Loctite® 7063

Application

- Traiter les surfaces à nettoyer en pulvérisant généreusement du Loctite® 7063
- Essuyer la surface encore humide
- Répéter si nécessaire jusqu'à disparition de la contamination
- Laisser le solvant s'évaporer jusqu'à ce que la surface ait complètement séché



Remarque :

La Loctite® 7063 peut entraîner des fissurations sous contrainte sur substrats sensibles.

Mode d'application Loctite® 7200

Application

- Avant l'application, protéger les surfaces peintes, dans la mesure où la Loctite® 7200 peut attaquer les peintures
- Pulvériser une couche épaisse sur le joint ou la surface. Attendre 10 – 15 minutes que le joint ramollisse (30 minutes pour les joints en silicone)
- Retirer le joint avec un racloir souple et essuyer la surface
- Répéter la procédure si nécessaire

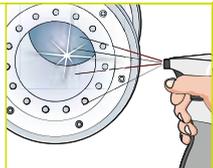


Mode d'application Loctite® 7840

Application

- Diluer la Loctite® 7840 dans l'eau
- Tremper ou pulvériser les pièces et essuyer ou rincer

Conseil :
L'efficacité peut être améliorée en diluant le produit avec de l'eau chaude



Pour des informations détaillées, veuillez vous reporter à la fiche technique ou contacter notre équipe de service technique Henkel.

Lubrifiants

Quels sont les mouvements / charges concernés ?

Mouvements lents / charges lourdes

La solution

Loctite® 8150

Anti-Seize aluminium




Base	Aluminium, graphite
Viscosité	–
Plage de températures de service (°C)	-30 à +900
Commentaires	<ul style="list-style-type: none"> • Protège les raccords filetés • Empêche le grippage et la corrosion

Avantages de la technologie

- Protège de la corrosion, des frictions et de l'usure en résistant à des pressions extrêmes
- Prévention des surchauffes

Mouvements moyens / charges moyennes		Mouvements rapides / faibles charges	
Loctite® 8105	Loctite® 8191	Loctite® 8201	
Graisse multi-usages	Lubrifiant sec	Graisse multi-usages	
			
Huile minérale	MoS ₂	Huile minérale	
–	11 s (DIN Coupe 4)	17,5 à +50 °C	
-20 à +150	-40 à +340	-20 à +120	
<ul style="list-style-type: none"> • Inodore • Aspect neutre 	<ul style="list-style-type: none"> • Séchage rapide • Amélioration de l'efficacité des huiles et des graisses 	<ul style="list-style-type: none"> • Dégrippe les assemblages • Lubrifie le métal • Nettoie les pièces • Chasse l'humidité • Protège de la corrosion 	



Lubrifiants

Mode d'application Loctite® 8150, 8105, 8191, 8201

1. Préparation

Nettoyage

- Il est recommandé d'utiliser la Loctite® 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces
- Les surfaces doivent être exemptes de tout dépôt, trace d'oxydation et résidu de lubrifiant



2. Application

Bien secouer avant utilisation.

A Loctite® 8150

- Appliquer une fine couche en brossant de manière régulière sur toute la surface
- Ne pas diluer



B Loctite® 8105

- Vérifier la compatibilité avec d'autres résidus graisseux
- Appliquer sur les pièces propres à la brosse, à la spatule ou au pistolet



Conseil :
le produit peut être utilisé avec des systèmes d'application automatique.

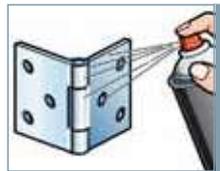
C **Loctite® 8191**

- Le produit doit être pulvérisé sur les pièces nettoyées à une distance d'environ 20 cm pour obtenir un revêtement bien uniforme
- Laisser ensuite les pièces sécher pendant 15 à 30 minutes à température ambiante



D **Loctite® 8201**

- Choisir entre un jet et un pulvérisateur (suivant les besoins d'application)
- Pulvériser de manière régulière sur les pièces pour obtenir un film uniforme



Pour des informations détaillées, veuillez vous reporter à la fiche technique ou contacter notre équipe de service technique Henkel.

Traitement de surfaces et

Quel est le type de traitement requis ?

Traitement de la rouille

La solution

Loctite® 7500
Revêtement anti-rouille



Couleur	Noir mat
Plage de températures de service (°C)	-
Commentaires	<ul style="list-style-type: none">• Convertit la rouille en une base stable• Une fois polymérisé, le produit agit comme primaire et peut être peint

Avantages de la technologie

- Solution pour tous types de traitement ou préparation de surfaces

de protection contre la rouille

Protection anti-corrosion	Protection des équipements de soudage	Repère d'inviolabilité
Loctite® 7800	Loctite® SF 7900	Loctite® 7414
Aérosol au zinc	Protection céramique	Détecteur de mouvement
		
Gris	Blanc	Bleu
-50 à +550	–	-35 à +145
<ul style="list-style-type: none"> • Excellente protection cathodique contre la corrosion sur les métaux ferreux • Restaure la protection des pièces galvanisées 	<ul style="list-style-type: none"> • Empêche l'adhérence des projections de soudure • Protection à long terme des équipements de soudage • Sans silicone 	<ul style="list-style-type: none"> • Détecter visuellement les mouvements des pièces • Pour des applications extérieures



Traitement de surfaces et

Mode d'application Loctite® 7500

1. Préparation

Passer à la brosse métallique pour éliminer les traces de rouille non adhérentes. Il est recommandé d'utiliser la Loctite® 7063 pour éliminer les traces d'huile, de graisse et de saleté. Bien secouer avant utilisation.

2. Application

Appliquer généreusement à la brosse ou à l'éponge. Appliquer deux couches (durée entre deux couches : 60 à 120 minutes). Une couleur irrégulière indique qu'il est nécessaire d'appliquer une couche supplémentaire. Laisser sécher au moins 24 heures avant de peindre.

Conseil :

Ne pas appliquer à la lumière directe du soleil ou sur des surfaces humides.



Mode d'application Loctite® 7800

1. Préparation

Retirer la rouille, les vieilles couches de peinture, etc. de la surface. Sabler la surface si possible. Il est recommandé d'utiliser la Loctite® 7063 pour finir d'éliminer les traces d'huile, de graisse et de saleté. Bien secouer avant utilisation.

2. Application

- Pulvériser sur les pièces propres à une distance de 20 à 30 cm pour obtenir un film uniforme
- Le revêtement devient sec au toucher en 30 à 60 minutes. Laisser sécher complètement pendant 24 heures



de protection contre la rouille

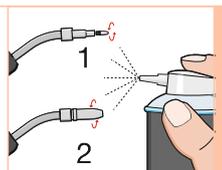
Mode d'application Loctite® SF 7900 Protection céramique

1. Préparation

Nettoyer la pointe de contact et protection et éliminer les projections adhésives. Pour de meilleurs résultats, utiliser de nouvelles pointes de contact et protection. Bien secouer avant utilisation.

2. Application

- Placer la pointe de contact sur le chalumeau et pulvériser à une distance de 10 à 15 cm. Assembler la protection au chalumeau et appliquer à l'extérieur et à l'intérieur. Laisser le revêtement sécher pendant quelques secondes
- Après l'application, renverser l'aérosol et pulvériser pendant plusieurs secondes afin de prévenir l'encrassement de la sortie



Mode d'application Loctite® 7414

1. Préparation

Il est recommandé d'utiliser la Loctite® 7063 pour dégraisser, nettoyer et sécher les surfaces.

2. Application

Appuyer sur le tube pour en extraire la pâte et former un cordon étroit de produit en travers des pièces. Laisser le produit sécher pendant 60 secondes.



Pour des informations détaillées, veuillez vous reporter à la fiche technique ou contacter notre équipe de service technique Henkel.

Produits de réparation d'urgence

Quelle est votre application ?			
	Remplacer les joints toriques	Débloquer les pièces corrodées	Détecter les fuites de tuyauterie
La solution	Loctite® O-RING KIT	Loctite® 8040	Loctite® 7100
	O-Ring kit	Dégrip' froid	Détecteur de fuite
			
Plage de températures de service (°C)	-	-	+10 à +50
Commentaires	<ul style="list-style-type: none"> • Jeu de cordes en caoutchouc, Loctite® 406 et outils pour la création de joints toriques personnalisés • Supprime le stockage de différentes tailles de joints toriques 	<ul style="list-style-type: none"> • Choc thermique (-40 °C) • Permet de desserrer les composants rouillés, corrodés et grippés • Se diffuse directement dans la rouille par capillarité 	<ul style="list-style-type: none"> • Produit des bulles au niveau des fuites • Pour tous les gaz ou les mélanges gazeux, à l'exception de l'oxygène • Non toxique, non inflammable • Utilisable pour les canalisations en fer, en cuivre et en plastique

Étanchéité des fuites de tuyauteries		Gainage	
Loctite® 3463	Loctite® 5070	Loctite® 5075	Teroson Tape FIX&REPAIR
Bâtonnet Metal Magic Steel™	Kit de réparation de tuyauteries	Ruban d'étanchéité et d'isolation	Ruban haute résistance
			
-30 à +120	–	-54 à +260	Jusqu'à +70
<ul style="list-style-type: none"> • Bâtonnet modifiable chargé acier • Pour l'étanchéisation d'urgence des canalisations et réservoirs 	<ul style="list-style-type: none"> • Kit de réparation facile d'utilisation pour la réparation temporaire de zones fragilisées sur des canalisations 	<ul style="list-style-type: none"> • Ruban d'étanchéité et d'isolation • Résiste aux conditions extrêmes • S'étire jusqu'à 3 fois sa taille 	<ul style="list-style-type: none"> • Ruban adhésif renforcé tissu • Se déchire facilement à la main • Pour réparer, renforcer, fixer, étancher et protéger

Produits de réparation d'urgence

Mode d'application Loctite® 8040

1. Préparation

Éliminer toute la saleté et la rouille apparente. Bien secouer avant utilisation.

2. Application

- Pulvériser sur les pièces à une distance de 10 à 15 cm pendant 5 à 10 secondes
- Attendre 1 à 2 minutes et démonter les pièces. Répéter la procédure si nécessaire



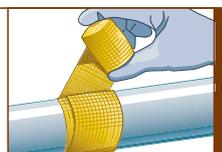
Mode d'application Loctite® 5070

1. Préparation

- Couper la pression de la tuyauterie
- Nettoyer et poncer soigneusement les surfaces. Terminer le nettoyage avec la Loctite® 7063

2. Application

- Mélanger la quantité requise de Loctite® 3463 (pour de plus amples détails, se reporter au chapitre **Résines chargées métal**). Forcer le produit à l'intérieur de la fissure ou de l'orifice
- Activer le ruban en le trempant dans de l'eau à température ambiante pendant 20 secondes. Entourer la réparation d'au moins quatre couches de ruban en serrant bien



Mode d'application Loctite® O-Ring KIT

1. Préparation

- Nettoyer la lame avec la Loctite® 7063
- Couper la longueur approximative de fibre requise. Utiliser l'accessoire O-ring fourni pour couper aux deux extrémités et obtenir des surfaces propres ainsi que la longueur requise



2. Application

- Appliquer une petite goutte de Loctite® 406 sur une extrémité du joint torique
- Assembler immédiatement les deux extrémités à l'aide de la rainure en V à l'extrémité de l'accessoire de coupe. Tenir en place pendant 30 secondes, l'O-Ring est alors prêt à servir



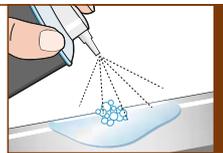
Mode d'application Loctite® 7100

1. Préparation

Bien secouer avant utilisation.

2. Application

- Pulvériser le produit à une distance de 15 à 20 cm sur la zone suspecte
- La fuite sera clairement visible quand le produit commencera à mousser à cet endroit



Pour des informations détaillées, veuillez vous reporter à la fiche technique ou contacter notre équipe de service technique Henkel.

Equipements – Applicateurs

Pistolets manuels

Numéro IDH	Pour ces produits	Sous ce conditionnement
 IDH 142240	<ul style="list-style-type: none"> • Loctite® 5188, 510, 5366, SI 5980, SI 5990, SI 5616 • Teroson MS 930, MS 9320 SF, PU 6700 	<ul style="list-style-type: none"> • 300 ml • 310 ml • 250 ml (1:1) • 265 ml (2:1)
 IDH 150035	<ul style="list-style-type: none"> • Teroson MS 9399 	<ul style="list-style-type: none"> • 50 ml (1:1)
 IDH 218312	<ul style="list-style-type: none"> • Loctite® 9492 	<ul style="list-style-type: none"> • 400 ml (1:1, 2:1)
 IDH 267452	<ul style="list-style-type: none"> • Loctite® 9492, V5004 • Teroson PU 6700 	<ul style="list-style-type: none"> • 50 ml (1:1, 2:1)
 IDH 363544	<ul style="list-style-type: none"> • Loctite® 5188, 510, SI 5980, SI 5990 	<ul style="list-style-type: none"> • 50 ml
 IDH 1034026	<ul style="list-style-type: none"> • Loctite® 3038 	<ul style="list-style-type: none"> • 50 ml (10:1)

Applicateurs péristaltiques

Numéro IDH	Pour ces produits	Sous ce conditionnement
 IDH 608966	<ul style="list-style-type: none"> • Loctite® 222, 243, 270, 542, 603, 638 	<ul style="list-style-type: none"> • 50 ml
 IDH 88631	<ul style="list-style-type: none"> • Loctite® 222, 243, 270, 542, 603, 638 	<ul style="list-style-type: none"> • 250 ml

Pistolets pneumatiques

Numéro IDH	Pour ces produits	Sous ce conditionnement
 IDH 142241	<ul style="list-style-type: none"> • Teroson MS 9320 SF (pour pulvérisation) 	<ul style="list-style-type: none"> • 310 ml
 IDH 1175530	<ul style="list-style-type: none"> • Loctite® 7255 	<ul style="list-style-type: none"> • 900 ml

Équipement – Accessoires

Mélangeurs

Numéro IDH	Pour ces produits	Sous ce conditionnement
 IDH 780805	<ul style="list-style-type: none"> • Teroson PU 6700 	<ul style="list-style-type: none"> • 250 ml (1:1)
 IDH 1034575	<ul style="list-style-type: none"> • Loctite® 3038 	<ul style="list-style-type: none"> • 50 ml (10:1)
 IDH 1453183	<ul style="list-style-type: none"> • Loctite® 3090 	<ul style="list-style-type: none"> • 10 ml (10:1)
 IDH 1467955	<ul style="list-style-type: none"> • Loctite® V5004 	<ul style="list-style-type: none"> • 50 ml (1:1)
 IDH 1487439	<ul style="list-style-type: none"> • Loctite® 9492 	<ul style="list-style-type: none"> • 400 ml (2:1)
 IDH 1487440	<ul style="list-style-type: none"> • Loctite® 9492 • Teroson PU 6700, MS 9399 	<ul style="list-style-type: none"> • 50 ml (1:1; 2:1)
 IDH 874905	<ul style="list-style-type: none"> • Loctite® SI 5616 	<ul style="list-style-type: none"> • 265 ml (2:1)

Buses

Numéro IDH	Pour ces produits	Sous ce conditionnement
 IDH 547882	<ul style="list-style-type: none"> Teroson MS 9320 SF (pour pulvérisation) 	<ul style="list-style-type: none"> 310 ml
 IDH 581582	<ul style="list-style-type: none"> Teroson MS 930, MS 9320 SF 	<ul style="list-style-type: none"> 310 ml
 IDH 1118785	<ul style="list-style-type: none"> Loctite® 5366, SI 5980, SI 5990 	<ul style="list-style-type: none"> 310 ml

Aiguilles d'application

Numéro IDH	Pour ces produits	Sous ce conditionnement
 IDH 88661	<ul style="list-style-type: none"> Loctite® 401 	<ul style="list-style-type: none"> 18 (= vert) DI 0,84 mm
 IDH 88662	<ul style="list-style-type: none"> Loctite® 401 	<ul style="list-style-type: none"> 20 (= rose) DI 0,61 mm

Formation d'Expert Maintenance



Des produits de qualité ne donnent de bons résultats que s'ils sont utilisés à bon escient. C'est la raison pour laquelle nous offrons une formation pratique à l'utilisation de nos produits dans le cadre d'opérations de maintenance et de réparation.

Nos formateurs connaissent bien les problèmes que vous pouvez rencontrer au quotidien et vous donneront les outils et le savoir-faire pratique nécessaires à une application pertinente de nos produits.

Le contenu de cette formation s'appuie sur les catégories de produits de ce Guide d'Expert Maintenance et peut être adapté à vos besoins.

Caractéristiques

- Etude préalable
- Formation pratique
- Dispensée sur site
- Documentation fournie
- Examen des causes fréquentes d'échec et prévention
- Suivi sur place



Les avantages

La formation vous apporte les connaissances et les outils pour accomplir ce qui suit :



Augmenter la fiabilité

et éviter les temps d'immobilisation de vos équipements industriels et de vos machines grâce à une maintenance régulière



Améliorer la sécurité

au travail en augmentant la fiabilité de vos machines et en utilisant des produits non dangereux



Gagner du temps

en exploitant des technologies innovantes qui réduisent les temps d'arrêt et augmentent les intervalles entre deux interventions



Réduire les coûts

en réparant les pièces usées ou endommagées plutôt qu'en les remplaçant

Contactez votre Ingénieur Henkel pour de plus amples informations et organisez une formation de votre équipe en maintenance et réparation.

Solutions spécifiques

Expertise industrielle et connaissance des équipements

Des années d'expérience dans le domaine de la fabrication et de la maintenance nous ont permis de développer des connaissances approfondies sur les opérations réalisées dans les grandes industries et sur la plupart des équipements industriels.

Programmes pour l'industrie

Nos programmes pour l'industrie portent sur les opérations de maintenance et de réparation typiques de votre industrie. Ils comprennent de nombreux exemples d'application, références et études de cas. Apprenez comment une réparation spécifique que vous devez réaliser a pu être pratiquée dans une situation comparable.



Centrales électriques



Mines et carrières



Pétrochimie



Marine



Chemins de fer



Compagnies des eaux

Programmes pour les équipements industriels

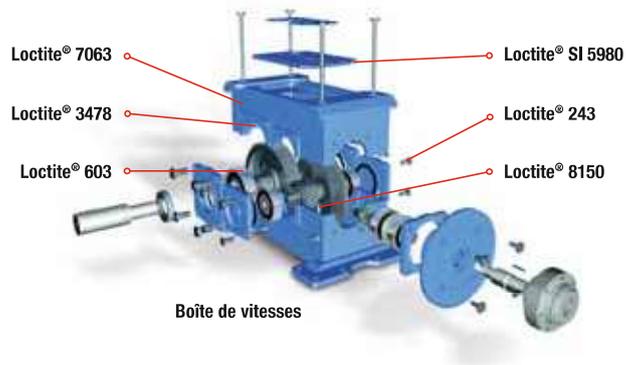
Nos programmes pour les équipements industriels approfondissent un peu plus les opérations de maintenance et de réparation spécifiques à certains composants industriels. Ils comprennent des solutions d'application spécifiques ainsi que des suggestions sur les produits adaptés. Nous vous apportons la solution, il ne vous reste plus qu'à vous concentrer sur votre domaine d'expertise.



Pompe

Arbres

Centrifugeuse



Pour de plus amples informations sur les programmes, rendez-vous sur www.loctite.fr/maintenance ou www.loctite.ch/maintenance et contactez votre Ingénieur Henkel pour bénéficier d'un atelier adapté à vos besoins.