

LOCTITE®

Utrzymanie i konserwacja urządzeń mechanicznych



Henkel



Właściwy wybór

Przy pomocy niniejszego przewodnika z łatwością wybierzesz najlepszy produkt Loctite®, który z łatwością rozwiąże problemy inżyniera tak w produkcji i utrzymaniu ruchu.

Poszukiwanie (nawigację) rozpocząć możesz z kilku różnych punktów startowych.

Aby znaleźć odpowiednie rozwiązanie, należy rozpocząć poszukiwanie od kilku niezależnych punktów:

- Rodzaj problemu
- Kategorie produktów Loctite® z portfela Henkel
- Lista produktów zawierająca numery katalogowe niezbędne przy składaniu zamówienia

Aby uzyskać więcej informacji o naszych produktach wystarczy odwiedzić stronę internetową Loctite® pod adresem www.loctite.com. O każdej porze dnia i nocy znajdziecie tam wyczerpujące dane o wszystkich naszych produktach, również tych opisanych w poradniku. Uzyskacie tam dostęp do naszych najnowszych publikacji i zastosowań produktów Loctite® w rozwiązywaniu problemów różnych działów przemysłu w tym motoryzacyjnego, elektronicznego oraz w utrzymaniu ruchu.





Aby uzyskać dodatkowe informacje odwiedź naszą stronę internetową


www.loctite.pl



4  W czym tkwi problem?

10  Zabezpieczanie złączy gwintowych


12  Uszczelnianie złączy rurowych i gwintów

14  Uszczelnianie złączy kołnierzowych


16  Mocowanie części współosiowych


18  Klejenie błyskawiczne

20  Klejenie strukturalne

22  Uszczelnianie i klejenie elastyczne


24  Smarowanie


30  Zabezpieczanie powierzchni i ochrona przeciwkorozyjna


32  Tworzywa naprawcze z domieszką metali


34  Tworzywa odporne na zużycie

36  Czyszczenie

38  Przygotowanie powierzchni Aktywatory i Primery

39  Produkty do napraw doraźnych

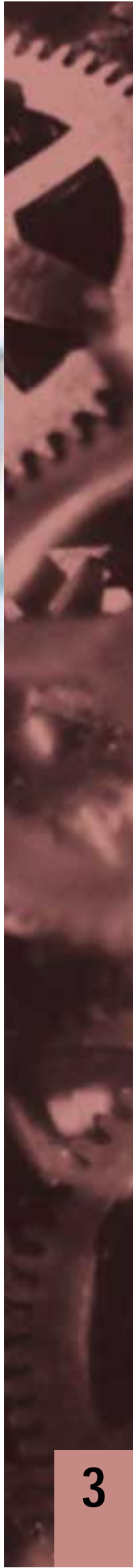
40  Naprawa skrzyń biegów i pomp

42  Utrzymanie ruchu – warsztaty

44  Sprzęt i wyposażenie

45  Wykaz produktów i informacja dotycząca zamawiania

51  Tablice miar i wag



W czym tkwi problem?

Śruby, nakrętki, części gwintowane



- ? Odkręcające się śruby, nakrętki i inne części gwintowane
- ? Potrzeba zabezpieczenia gwintów przed korozją i zapiekaniem

Strona 10

Instalacje rurowe

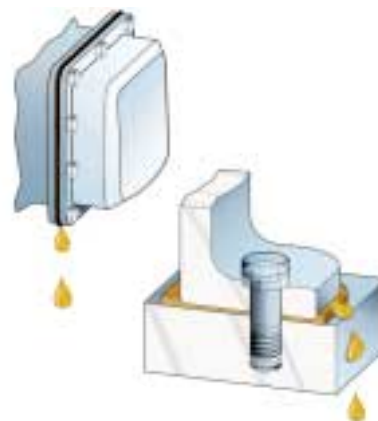


- ? Przekieki złączy gwintowych, instalacji hydraulicznych, powietrznych, olejowych, cieczy chłodniczych
- ? Zatory spowodowane odpadami taśmy, konopi/pasty
- ? Potrzeba zabezpieczenia i uszczelnienia zaworów, manometrów i armatury w żądanej pozycji

Zajrzyj również do:
Produkty do napraw doraźnych, strona 39

Strona 12

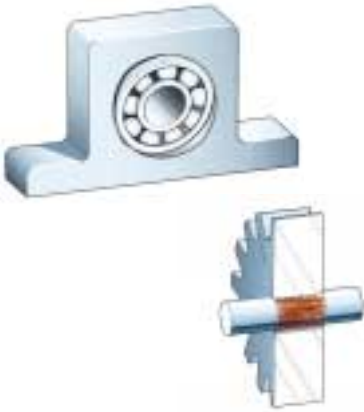
Przekieki złączy kołnierzowych



- ? Przekieki w skręcanych połączeniach kołnierzowych
- ? Korozja cierna lub uszkodzone śruby
- ? Poluzowane śruby i uszczelki

Strona 14

Łożyska, tuleje, osie, części cylindryczne



- ? Obluzowane łożyska, tuleje, osie lub zdeformowane części cylindryczne
- ? Zapobieganie ponownemu występowaniu korozji ciernej i zużyciu złączy współosiowych
- ? Konieczne zwiększenie wytrzymałości
- ? Uproszczenie technologii montażu

Strona 16

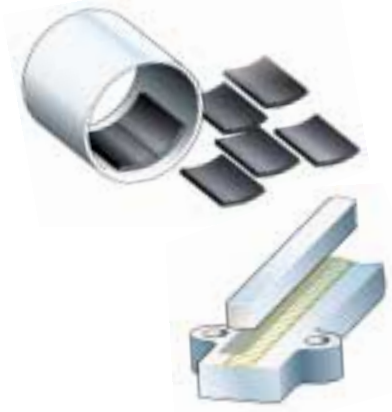
Klejenie małych części



- ? Natychmiastowe łączenie różnych materiałów
- ? Tymczasowe klejenie części podczas pozycjonowania lub naprawy
- ? Ponowne użycie uszkodzonych części
- ? Konieczne zwiększenie wytrzymałości
- ? Uproszczenie technologii montażu

Strona 18

Klejenie dużych elementów strukturalnych



- ? Wysokowytrzymałe i trwałe złącza pomiędzy różnymi materiałami
- ? Zastąpienie spawania / nitowania odpornym na korozję i redukującym naprężenia złączem

Strona 20

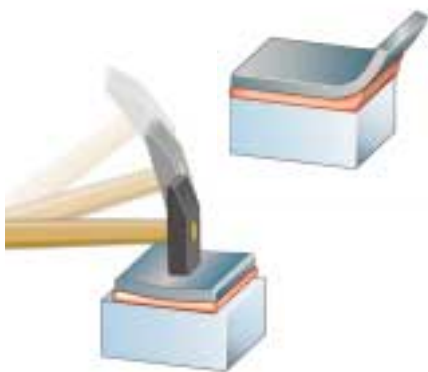
Mocowanie

Klejenie błyskawiczne

Klejenie strukturalne

W czym tkwi problem?

Elastyczne klejenie części



- ? Złącze odporne na obciążenia udarowe i wibracje
- ? Zachowujące trwałą elastyczność klejenie różnych materiałów
- ? Złącza z szerokimi szczelinami lub narażone na działanie wysokich temperatur

Strona 22

Smarowanie



- ? Potrzeba przeciwdziałania zużyciu i zacieraniu spowodowanym tarcieniem podczas montażu
- ? Zwiększenie odporności na działanie wysokich temperatur, trudne warunki użytkowania i korozję

Strona 24

Korodujące części



- ? Ochrona przed korozją po montażu lub podczas przechowywania
- ? Ochrona przed korozją elektrochemiczną
- ? Ochrona spawów w wysokich temperaturach

Strona 30

Zużyte i uszkodzone części

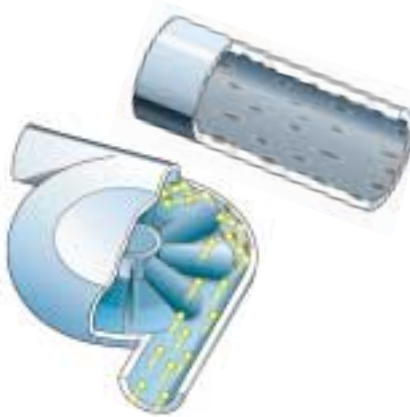


- ? Odbudowa, odnowa, naprawa części metalowych i ich połączeń
- ? Wykonanie odlewów, form i uchwytów

Zajrzyj również do:
Produkty do napraw doraźnych, strona 39

Strona 32

Zużycie w czasie pracy



- ? Naprawa lub ochrona przed erozją, zatarciem części ruchomych, zużyciem i korozją korpusów pomp, zsypani, cyklonów, itp.
- ? Ochrona przed kawitacją

Strona 34

Czyszczenie części i zabrudzonych rąk



- ? Czyszczenie części przed użyciem klejów/uszczelniaczy
- ? Usuwanie utwardzonych klejów, uszczelnień i innych zanieczyszczeń bez mechanicznego niszczenia powierzchni
- ? Bezpieczne czyszczenie złączy elektrycznych
- ? Czyszczenie rąk z plam po atramencie, farbach, żywicach i innych trudnych do usunięcia zabrudzeń - bez użycia wody

Strona 36

Tworzywa naprawcze z domieszką metali

Zabezpieczanie przed zużyciem

Czyszczenie

W czym tkwi problem?

Powolne utwardzanie klejów/uszczelniaczy



- ? Powolne utwardzanie klejów/uszczelniaczy na częściach zaolejonych, zanieczyszczonych, chemicznie obojętnych lub pasywnych
- ? Praca w niskich temperaturach
- ? Słaba przyczepność do podłoża

Strona 38

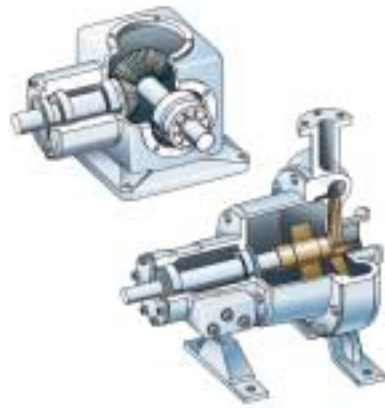
Naprawy doraźne



- ? Uzupelnianie dużych ubytków, wygładzanie nierównych spawów, naprawa drobnych uszkodzeń elementów niekonstrukcyjnych
- ? Wykonanie nowego O-ringa
- ? Doraźne tamowanie przecieków i uszczelnianie pękniętych lub przeciekających rur

Strona 39

Naprawa skrzyń biegów i pomp



- ? Zapobieganie kosztownym uszkodzeniom
- ? Zwiększenie niezawodności i wytrzymałości
- ? Tworzenie uszczelki dowolnego kształtu i rozmiaru
- ? Zapobieganie zużyciu i korozji

Strona 40

Najlepsza Praktyka



- ? Redukcja ilości rutynowych zadań utrzymania ruchu i niepotrzebnych napraw
- ? Skrócenie standardowych i rozszerzonych czasów napraw
- ? Zwiększenie bezpieczeństwa, poprzez wyeliminowanie ryzyka odniesienia urazów
- ? Obniżenie kosztów usuwania, materiałów i czasów czyszczenia

Strona 42

Dozowanie i utwardzanie klejów i uszczelniaczy



- ? Nanoszenie produktów o wysokich i niskich lepkościach w sposób łatwy, czysty, dokładny i ekonomiczny

Strona 44

Produkty posiadające certyfikat NSF



NSF jest jedną z najbardziej znanych i uznawanych niezależnych organizacji certyfikacyjnych na świecie badających czystość żywności, wody, powietrza i środowiska. Więcej informacji uzyskasz na stronie internetowej www.nsf.com

Potrzebujesz certyfikatu NSF sprawdź rozdziały:

- Zabezpieczanie złączy gwintowych
- Uszczelnianie złączy rurowych i gwintów
- Uszczelnianie złączy kołnierzowych
- Mocowanie części współosiowych
- Klejenie błyskawiczne
- Klejenie strukturalne
- Smarowanie – oleje i suche powłoki smarne
- Smarowanie – smary
- Smarowanie – zapobieganie zatarciom

Wielkości opakowań i numery zamówień

Strona 45

Utrzymanie ruchu - warsztaty

Sprzęt i wyposażenie

Informacje dotyczące zamawiania produktów



Zabezpieczanie gwintów – Zabezpieczanie połączeń gwintowanych

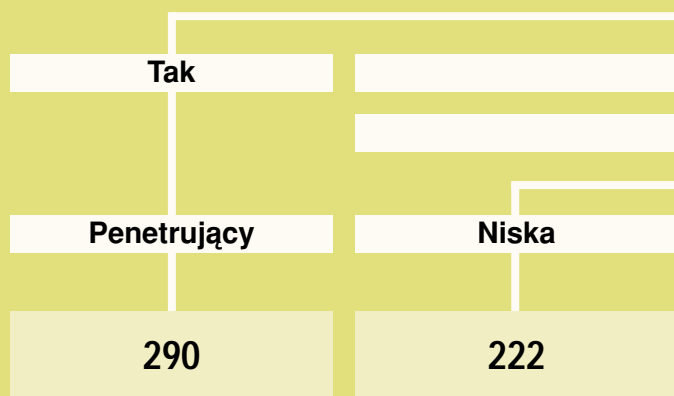
- Odporne na drgania
- Jednoskładnikowe – czyste i łatwe w użyciu
- Możliwość stosowania do różnych rozmiarów gwintów – obniżają koszty magazynowania
- Uszczelniają gwinty w otworach przelotowych

Czy części są już skręcone?

Porady:

- Przed klejeniem należy oczyścić części za pomocą Loctite® 7063
- Przy zabezpieczaniu gwintów w temperaturze poniżej 5 °C zastosuj najpierw aktywator Loctite® 7240
- Jeżeli zabezpieczane gwinty były wcześniej przemywane w roztworach wodnych lub chłodząco-smarujących pozostawiających warstwę ochronną na powierzchni, należy wypłukać je w gorącej wodzie
- Jeżeli jeden z elementów wykonany jest z tworzywa sztucznego, sprawdź informacje na stronach 18 i 19 dotyczące klejenia błyskawicznego

Wybór



Rozmiar gwintu	do rozmiaru M 6	do rozmiaru M 36
Wytrzymałość	średnia/wysoka	niska
Czas uzyskania pełnej wytrzymałości ¹	3 godz.	6 godz.
Moment zerwania dla śruby M10	10 Nm	6 Nm
Max. Temperatura pracy	+150 °C	+150 °C
Opakowania	10 ml, 50 ml, 250 ml	10 ml, 50 ml, 250 ml

¹ W temperaturze 22 °C

Przykłady zastosowań

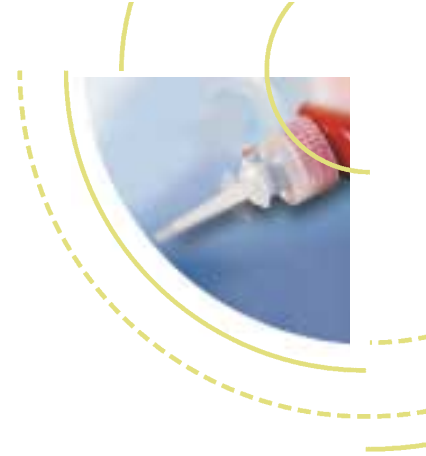


Loctite® 290
Zalecany do zabezpieczania uprzednio zmontowanych połączeń np. śrub w przyrządach, w złączach elektrycznych i śrub nastawczych.
Atest PZH



Loctite® 222
Skuteczny w złączach gwintowych ze wszystkich rodzajów metali. Chroni przed poluzowaniem spowodowanym drganiami takimi jak, śruby mocujące pomp, silników, skrzyń biegów i pras. Zalecany do stosowania w przypadkach, kiedy urządzenia w czasie przeglądu są rozkręcane przy użyciu narzędzi ręcznych i gdy części są zaolejone.
P1 NSF Reg. No.: 123000
ANSI/NSF Standard 61
Atest PZH





Nie

Jaka jest żądana wytrzymałość połączenia?

Średnia		Wysoka	
Płyn	Półstały	Płyn	Półstały
243	248	2701 (ulepszony 270)	268
do rozmiaru M 36	do rozmiaru M 50	do rozmiaru M 20	do rozmiaru M 50
średnia	średnia	wysoka	wysoka
2 godz.	6 godz.	6 godz.	24 godz.
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 sztyft	10 ml, 50 ml, 250 ml	9 g, 19 g sztyft



Loctite® 243

Skuteczny w złączach gwintowych ze wszystkich rodzajów metali. Chroni przed poluzowaniem spowodowanym drganiami części takich jak, śruby mocujące pomp, silników, skrzyń biegów i pras. Zalecany do stosowania w przypadkach, kiedy urządzenia w czasie przeglądu są rozkręcane przy użyciu narzędzi ręcznych i gdy części są zaolejone.

P1 NSF Reg. No.: 123000
ANSI/NSF Standard 61
Atest PZH



Loctite® 248

Wygodny w użyciu, nie spływa. Zalecany w przypadkach, gdy dostęp do złączy jest utrudniony – w pozycjach sufitowych, elementach dostępnych od dołu urządzenia, które nie mogą być łatwo zdemonstrowane i ustawione w innej pozycji. Skuteczny na wszystkich typach metalowych złączy gwintowych. Zalecany w aplikacjach gdzie wymagany jest okresowy demontaż w narzędziach mechanicznych, prasach, sprężarkach, skrzyniach biegów i do rur mocujących. **Spełnia wymagania norm ANSI/NSF Standard 61**



Loctite® 2701

(ulepszony Loctite® 270)
Stosowany do wszystkich złączy metalowych (łącznie ze stałą nierdzewną i stałą zabezpieczoną powłoką ochronną np. cynkową), które nie są rozkręcane w czasie przeglądu. Zalecany do stałych połączeń śrubami dwustronnymi w blokach silników i obudowach pomp. **Atest PZH tylko Loctite® 270**



Loctite® 268

Wygodny w użyciu, nie spływa. Zalecany w przypadkach, gdy dostęp do złączy jest utrudniony – w pozycjach sufitowych, elementach dostępnych od dołu urządzenia, które nie mogą być łatwo zdemonstrowane i ustawione w innej pozycji. Skuteczny na wszystkich typach metalowych złączy gwintowych. Zalecany do aplikacji gdzie nie jest wymagany demontaż podczas przeglądów okresowych – śruby układu zawieszenia, śruby mocujące przekładni i pomp, śruby i szpilki obudów łożysk.



Uszczelnianie gwintów

Uszczelnianie elementów gwintowanych

- Zastępuje konopie, taśmy i pasty
- Płynne uszczelniacze zapewniają 100% przyleganie powierzchni gwintów
- Płynne uszczelniacze nie spływają, nie kurczą się a ich nadmiar nie blokuje uszczelnianych systemów (również filtrów)
- Gwarantuje możliwość rozłączenia uszczelnionych elementów przy użyciu zwykłych narzędzi

Czy uszczelniane części są metalowe czy plastikowe?

Porady:

- Przed uszczelnianiem oczyścić części za pomocą Loctite® 7063
- Przy użyciu uszczelniaczy (Loctite® 542, 577, 572 lub 561) w temperaturze niższej niż 5 °C, zastosuj najpierw Loctite® 7240 (aktywator)
- Jeżeli uszczelniane gwinty były wcześniej przemywane w roztworach czyszczących lub chłodząco-smarujących zawierających azotany, należy wypłukać je w gorącej wodzie¹

Wybór

Łączenie nie gwintowanych złączy plastikowych

Czy wymagana jest regulacja po zakończeniu montażu?

Tak	Nie
Niść	Uszczelniacz w płynie
55	5331

Opis	Niść	Utwardzający się żel
Maksymalna średnica gwintu	testowane do 4"	3"
Odporność na temperaturę	+130 °C	+150 °C
Siła demontażu	niska	niska
Rodzaj uszczelnianych części	metalowe, plastikowe lub kombinacja obydwu	metalowe, plastikowe lub kombinacja obydwu
Natychmiastowa szczelność instalacji niskociśnieniowych	tak	tak
Opakowania	50 m, 150 m nici	100 ml

¹ Nie dotyczy produktów 5331/55

Przykłady zastosowań



Loctite® 55
Może być bezpiecznie stosowany do metalowych i plastikowych złączy gwintowych. Woda pitna: produkt znajduje się na liście środków WRC mogących mieć kontakt z wodą przeznaczoną do picia do temperatury 85 °C, spełnia wymogi normy BS 6920 oraz zalecenia KTW dla ciepłej i zimnej wody. Gaz i woda: spełnia wymogi niemieckiej normy DVGW (No. DV-5142AU0166) oraz normy DIN 30660. Testowany zgodnie z EN751-2 Klasa Arp. **Zgodny z ANSI/NSF Standard 61**
Atest PZH Certyfikat INIG



Loctite® 5331
Zalecany do plastikowych lub metalowo plastikowych złączy gwintowych z gorącą lub zimną wodą, np. w plastikowych instalacjach hydraulicznych, w przemyśle i rolnictwie lub w systemach odwadniających. Znajduje się na liście środków WRC mogących wchodzić w kontakt z wodą przeznaczoną do picia do temperatury 85 °C. **Atest P1 Nr 123620**
IGNIG 2466/GU-2/98





Części metalowe

Czy gwinty są drobne czy grubozwojne?

Rury do R_{3/4} z gwintem drobnozwojnym

Rury do R_{3/4} z gwintem grubozwojnym

Półstały

542

(do złączy hydraulicznych i pneumatycznych)

577

(Ogólnego stosowania)

572

(Wolno utwardzalny)

561

Utwardzający się żel

Utwardzający się żel

Utwardzający się żel

Utwardzający się produkt półstały

3/4"

3"

3"

3"

+150 °C

+150 °C

+150 °C

+150 °C

średnia

średnia

średnia

niska

metal

metal

metal

metal

nie

tak

tak

tak

10 ml, 50 ml, 250 ml

50 ml, 250 ml

50 ml, 250 ml

19 g sztyft



Loctite® 542

Zalecany do złączy drobnozwojnych z gładkim gwintem w instalacjach hydraulicznych, pneumatycznych i złączy o małej średnicy. Produkt spełnia wymogi niemieckiej normy DVGW (Nr 96.02e125). Testowany zgodnie z EN751-1. Spełnia wymogi normy BS6956 Typ A do uszczelniania przewodów gazowych.

Certyfikat INIG



Loctite® 577

Zalecany do wszelkich metalowych złączy grubozwojnych. Odpowiedni do szybkiego stosowania w niskich temperaturach, np. naprawy instalacji zewnętrznych. Produkt spełnia wymogi niemieckiej normy DVGW (Nr 96.04e125). Testowany zgodnie z EN751-1. Spełnia wymogi normy BS 6956 Typ B do uszczelniania przewodów gazowych. Znajduje się na liście środków WRC mogących mieć kontakt z wodą przeznaczoną do picia.

Atest P1 NSF Nr 123001

Certyfikat INIG

Certyfikat WRC 0302507



Loctite® 572

Zalecany do wszelkich metalowych złączy grubozwojnych, gdzie wymagany jest długi czas utwardzania niezbędny do dopasowania zaworów i części. Spełnia wymogi normy BS 6956 Typ B do uszczelniania przewodów gazowych.

Certyfikat INIG



Loctite® 561

Wygodny w użyciu, nie sływa. Zalecany do metalowych złączy grubozwojnych, gdzie wymagany jest okresowy demontaż. Idealny do stosowania w wielu gałęziach przemysłu włącznie z przemysłem chemicznym, uzdatniania wody i motoryzacyjnym.

Spełnia wymagania norm ANSI/NSF Standard 61



Uszczelnianie – Uszczelnianie kołnierzy

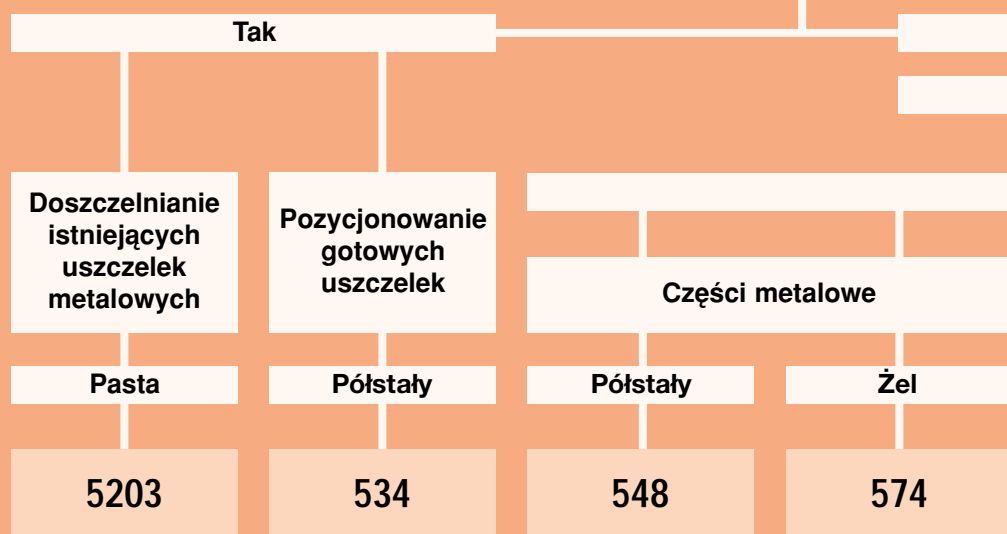
- Bez osiadania – kontrola tolerancji, brak konieczności dociągania
- Wypełnia wszystkie ubytki – pozwala na mniej dokładne wykończenie uszczelnianych kołnierzy
- Części mogą być łatwo rozłączone nawet po długim okresie użytkowania
- Po całkowitym utwardzeniu uszczelnienie odporne na wysokie ciśnienia

Czy chcesz użyć istniejącą uszczelkę?

Porady:

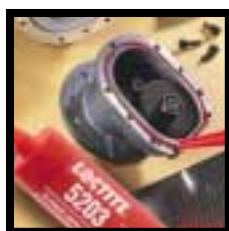
- Jeżeli na uszczelnianych częściach są pozostałości starej uszczelki, usuń je z pomocą Loctite® 7200
- Wszystkie części przed uszczelnieniem muszą być czyste i suche -użyj Loctite® 7063
- Produkty anaerobowe utwardzają się pomiędzy metalowymi częściami bez dostępu powietrza
- Aby przyspieszyć utwardzanie w niskich temperaturach należy użyć aktywatora Loctite® 7240

Wybór



Typ uszczelki	Formowana w miejscu	Do użycia z gotową uszczelką	Formowana w miejscu	Formowana w miejscu
Typ kołnierza	sztynny	Sztynny lub Elastyczny	sztynny	sztynny
Metoda utwardzania	anaerobowa	anaerobowa	anaerobowa	anaerobowa
Czas uzyskania suchego dotyku	nie dotyczy	nie dotyczy	nie dotyczy	nie dotyczy
Max. odporność na temperaturę	150 °C	150 °C	150 °C	150 °C
Szybkość uszczelniania	doskonała	doskonała	doskonała	doskonała
Odporność na działanie oleju	doskonała	dobra	dobra	doskonała
Odporność na działanie wody/glikolu	średnia	dobra	dobra	doskonała
Opakowania	50 ml, 300 ml kartusz	9 g, 19 g sztyft	9 g, 18 g sztyft	50 ml, 250 ml tuba

Przykłady zastosowań



Loctite® 5203
Zalecany do doszczelniania i ponownego użycia istniejących uszczelk metalowych oraz do bezpośredniego uszczelniania łatwo demontowalnych kołnierzy metalowych. Tworzy uszczelnienie łatwe do rozłączenia.
Atest PZH



Loctite® 534
Pozycjonowanie Gotowych Uszczelk
Klej/uszczelniaacz do utrzymywania w miejscu gotowej uszczelki podczas montażu. Może być zastosowany do uszczelk gumowych, korkowych, papierowych i metalowych.



Loctite® 548
Zalecany do wszystkich typów sztywnych kołnierzy metalowych, stalowych i aluminiowych.



Loctite® 574
Zalecany do sztywnych powierzchni metalowych np., odlewów żeliwnych, obudów pomp, itp.
Atest PZH



Nie

Jaka szczelinę musi wypełnić uszczelniacz?

do 0.25 mm

Większa niż 0.25 mm

Części metalowe

Części plastikowe
lub złącza plastik/metal

Pasta

Pasta

Pasta

Pasta

518

510

5910

5699

Formowana w miejscu	Formowana w miejscu	Formowana w miejscu	Formowana w miejscu
sztywny	sztywny	elastyczny	elastyczny
anaerobowa	anaerobowa	wilgoć	wilgoć
nie dotyczy	nie dotyczy	20 min.	10 min.
150 °C	200 °C	200 °C	200 °C
doskonała	doskonała	doskonała	doskonała
doskonała	doskonała	doskonała	dobra
doskonała	doskonała	średnia	doskonała
65 ml, 300 ml kartusz	50 ml, 160 ml, 250 ml kartusz	300 ml kartusz	300 ml kartusz



Loctite® 518

Zalecany do uszczelniania sztywnych kołnierzy żeliwnych, stalowych i aluminiowych.

Atest P1 NSF Nr 123758

Atest PZH



Loctite® 510

Uszczelnianie sztywnych kołnierzy. Zalecany do stosowania w wysokich temperaturach i w miejscach gdzie wymagana jest odporność na działanie czynników chemicznych.

Atest P1 NSF Nr 123007

Atest PZH



Loctite® 5910

Zastępuje korkowe, papierowe i metalowe uszczelki. Zalecany w miejscach występowania silnych drgań lub odkształceń. Może być również stosowany do części plastikowych.



Loctite® 5699

Zalecany do uszczelniania wszystkich rodzajów kołnierzy, również wyłoczek metalowych, tam gdzie wymagana jest odporność na działanie wody i glikolu.

Atest P1 NSF Nr 122998



Mocowanie – Zabezpieczenie połączeń cylindrycznych

- Produkty o wysokiej i średniej wytrzymałości – mogą przenosić wysokie obciążenia oraz zapobiegają korozji ciernej
- Wypełniają ubytki – zabezpieczają przed korozją
- Pozwalają na większą tolerancję pasowania elementów
- Całkowita 100% powierzchnia styku – równomiernie przenoszą obciążenia i naprężenia

Czy części są bardzo zużyte?

Porady:

- Wszystkie części przed mocowaniem muszą być czyste i suche – użyj Loctite® 7063
- Jeśli środek mocujący będzie stosowany w temperaturze niższej niż 5°C, użyj najpierw Loctite® 7240 lub 7649 (aktywator)
- Jeżeli mocowane części były wcześniej przemywane w roztworach czyszczących lub chłodząco smarujących zawierających azotany, należy wypłukać je w gorącej wodzie
- Produkt może być użyty do zwiększenia wytrzymałości dotychczasowego rozwiązania konstrukcyjnego

Wybór

Tak
(szczeliny do 0.5 mm)

Tak

Płyn

660
(z aktywatorem 7240)

641

Wymagana wytrzymałość	wysoka	średnia
Czas ustalania ¹	20 min.	30 min.
Luz na średnicy	do 0.5 mm	do 0.1mm
Max. odporność na temperaturę	150 °C	150 °C
Opakowania	50 ml	10 ml, 50 ml, 250 ml

¹ w temperaturze pokojowej dla stalowych złączy

Przykłady zastosowań



Loctite® 660
(używać z aktywatorem 7240)
Stosowany do naprawy zużytych współosiowych elementów, bez konieczności dodatkowej obróbki; pozwala na ponowne wykorzystanie wybitych łożysk, tulei, gniazd, stożków, wielowypustów, klinów itp.

Atest P1 NSF Nr 123704
Atest PZH



Loctite® 641
Zalecany do części wymagających przyszłego demontażu, np. łożysk mocowanych na osiach i w gniazdach.

Atest PZH



	Nie (szczeliny do 0.25 mm)		
	Czy części będą demontowane w czasie późniejszych przeglądów? np. łożyska		
	Nie		
	Temperatura pracy powyżej 150 °C?		
	Tak (do 175 °C)	Nie	
	Jak szeroka jest szczelina?		
Pół-Stały		do 0.25 mm	do 0.1 mm
668	648	638	603 (udoskonalony 601)
średnia	wysoka	wysoka	wysoka
30 min.	5 min.	8 min.	8 min.
do 0.15 mm	do 0.15 mm	do 0.25 mm	do 0.1 mm
150 °C	175 °C	150 °C	150 °C
9 g, 19 g sztyft	50 ml, 250 ml	50 ml, 250 ml	10 ml, 50 ml, 250 ml



Loctite® 668
Sztyft średniej wytrzymałości do montażu części współosiowych
 Wygodny w użyciu. Zalecany w przypadkach, gdy dostęp do złączy jest utrudniony – w pozycjach sufitowych, elementach, które nie mogą być łatwo ustawione w innej pozycji. Zalecany do wszystkich typów mocowań współosiowych wymagających średniej wytrzymałości.
Atest PZH



Loctite® 648
 Zalecany do mocowań łożysk pasowanych na wcisk lub z luzem, tam gdzie wymagana jest odporność na wysokie temperatury, np. przy osadzaniu tulei, łożysk, pierścieni uszczelniających, wentylatorów i przewodnic.
Atest PZH



Loctite® 638
 Cechuje się bardzo dobrą odpornością na osiowe i promieniowe obciążenia. Zalecane do mocowania wałów, przekładni zębatach, kół pasowych i im podobnych części cylindrycznych. Atest KTW dla cieplej i zimnej wody.
Certyfikat WRC 9909511
Atest PZH



Loctite® 603 (ulepszony Loctite® 601)
 Służy do mocowania ciasno pasowanych części cylindrycznych (szczelina do 0.1 mm) oraz w miejscach gdzie niemożliwe jest dokładne oczyszczenie części ze smaru. Produkt został sprawdzony i zatwierdzony do osadzania łożysk.
Atest P1 NSF Nr 123003
Atest PZH



Klejenie błyskawiczne

- Łączenie w kilka sekund
- Bezbarwna spoina – estetyczny wygląd
- Wszechstronność – możliwość klejenia różnych materiałów
- Wysoka wytrzymałość – często spoina jest mocniejsza niż klejone materiały
- Możliwość klejenia małych części

Czy chcesz skleić trudno sklejalną gumę lub tworzywo? np. polietylen, polipropylen, PTFE, TVP

Porady:

- Aby zwiększyć skuteczność klejenia materiałów takich jak PE, PP, PTFE, TVP, gum termoplastycznych; przed klejeniem Loctite® 401, 406, 431, 454, 480 lub 4850 – należy użyć podkładu 7239
- Dla tworzyw trudno sklejalnych PE i PP, polecamy Loctite® 3030 Polyolefin Bonder, strona 20
- Aby zwiększyć szybkość utwardzania klejów Loctite® 401, 406, 431, 454 i 4850 – należy użyć aktywator Loctite® 7458

Tak

Czy jeden z następujących warunków jest

Jeden lub więcej warunków jest spełnionych

Tak

Wybór

406
(with Primer 7239)

454

480

Temperatura pracy	do 80 °C	do 80 °C	do 100 °C
Czas ustalania ¹	10–20 s	5–20 s	60–120 s
Lepkość mPa.s	20	żel	300
Zalecany do	plastik	powierzchnie porowate	metal, plastik
Opakowania	20 g, 500 g	10 g, 20 g, 300 g, 300 g kartusz	20 g, 500 g

¹ Na stali

Przykłady zastosowań



Loctite® 406
Natychmiast łączy gumy (także EPDM), części z plastiku i elastomerów. Po zastosowaniu podkładu poliolefinowego Loctite® 7239 łączy trudno sklejalne tworzywa.
Polskie normy: Atest PZH



Loctite® 454
Żel ogólnego stosowania do łączenia metali, materiałów kompozytowych, drewna, korka, pianki, skóry, tektury, papieru, tynku i nieglazurowanej ceramiki. Zalecany do stosowania na pionowych lub sufitowych powierzchniach.
Atest P1 NSF Nr 123009



Loctite® 480
Czarny klej o zwiększonej wytrzymałości do łączenia metali lub metali z gumą; używany szczególnie w miejscach występowania dużych sił oddzierających i/lub uderzeń.



Nie

spełniony? Czy szczelina jest większa niż 0.1 mm? Czy potrzebujesz kleju, który nie skapuje i nie sływa?

Nie

Czy spoina ma być wytrzymała na uderzenia lub oddziaływanie?

Nie

Klejenie materiałów elastycznych

4850

4062

401

431

do 70 °C

do 80 °C

do 80 °C

do 80 °C

5–20 s

3–20 s

5–20 s

5–20 s

400

2

110

1000

metal/tworzywo

metal/tworzywo

powierzchnie porowate

powierzchnie porowate

20 g, 500 g

20 g, 500 g

3 g, 20 g, 50 g, 500 g

20 g, 500 g



Loctite® 4850

Błyskawiczny klej elastyczny

Szybko utwardzający się, przezroczysty klej o średniej lepkości. Specjalnie opracowany do łączenia i napraw materiałów oraz elementów elastycznych. Typowe zastosowania to: klejenie materiałów używanych w produkcji i naprawie uszczelek elastycznych, mieszkań ochronnych, a także montażu głośników.

Loctite® 4062

Idealny do szybkiego łączenia części plastikowych, gumowych i metalowych.

Loctite® 401

Klej ogólnego stosowania do łączenia części z plastiku, gumy, metalu, kartonu i drewna.
Atest P1 NSF Nr 123011

Loctite® 431

Szczególnie przydatny do łączenia porowatych lub chłonnych materiałów takich jak: drewno, papier, skóra, korek i tkaniny.



Klejenie konstrukcyjne

- Klejenie różnorodnych materiałów takich jak drewno, metale, tródnosklejalne tworzywa sztuczne i szkło
- Wytrzymałe i sprężyste spoiny
- Wysoka wytrzymałość na ścinanie i rozrywanie

Jakiego produktu szukasz?

Porady:

- Wszystkie części przed klejeniem muszą być czyste i suche – użyj Loctite® 7063
- Jeżeli używasz wolnowiążących klejów dociśnij i przytrzymaj łączone części

Czy jeden z elementów jest trudno sklejalnym tworzywem, jak na przykład HDPE, LDPE, PP, czy poliolefina?

Ogólnego stosowania

Wybór

3030

3421 A&B

330/7388
MULTI-BOND®

Opis	dwuskładnikowy akrylowy	dwuskładnikowy epoksydowy	dwuskładnikowy akrylowy (bez mieszania)
Proporcja mieszania objętościowo	10:1	1:1	–
Proporcja mieszania wagowo	Nie dotyczy	100:90	–
Czas przydatności do nałożenia	3 min.	180 min.	–
Czas ustalania	< 10 min.	240 min.	5 min.
Kolor	Kremowy	przejrzysty bursztynowy	jasno-bursztynowy
Lepkość	15 Pa.s	40 Pa.s	67.5 Pa.s
Temperatura pracy	do 100 °C	do 100 °C	do 100 °C
Opakowania	35 ml podwójny kartusz	50 ml, 200 ml, 400 ml podwójne kartusze; 1 kg puszka, 20 kg kubek	18 ml, 50 ml zestaw, 315 ml kartusza

Przykłady zastosowań



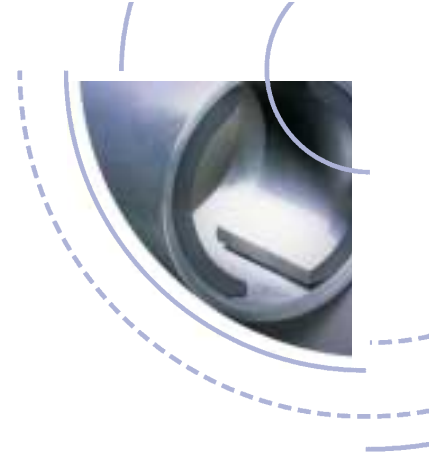
Loctite® 3030
Jest stworzony z myślą o klejeniu trudno sklejalnych materiałów, takich jak HDPE, LDPE i PP. Produkt cechuje się dobrą odpornością na wiele chemikaliów, pozwalając tym samym na klejenie małych elementów, odznak, wyświetlaczy, głośników, obudów baterii, zbiorników na płyny i pojemników. Produkt zawiera ziarenka szkła o grubości 0,25 mm, aby łatwiej było kontrolować grubość spoiny.



Loctite® Hysol® 3421 A&B
jest dwuskładnikowym klejem ogólnego przeznaczenia stosowanym do klejenia dużych powierzchni, które wymagają długiego czasu przydatności do nałożenia. Idealny do klejenia metali, tworzyw sztucznych i innych materiałów narażonych podczas eksploatacji na długotrwałe działanie wilgoci.



Loctite® 330/7388 MULTI-BOND® Zestaw 50 ml
jest dwuskładnikowym, wzmocnionym klejem nie wymagającym mieszania, o dobrej odporności na uderzenia. Idealny do klejenia różnorodnych materiałów włącznie z tworzywami sztucznymi takimi jak poliwęglany, PCW, tworzywa fenolowe i akrylowe.
Loctite® 330.
Atest P1 NSF Reg. No.: 123005



Pięciominutowy		Wzmocniony	Wysokotemperaturowy
3430 A&B	3450 A&B	9466 A&B	9492 A&B

dwuskładnikowy epoksydowy	dwuskładnikowy epoksydowy	dwuskładnikowy epoksydowy	dwuskładnikowy epoksydowy
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 przezroczysty	szary	kremowy	biały
25 Pa.s	35 Pa.s	30 Pa.s	30 Pa.s
do 80 °C	do 100 °C	do 120 °C	do 180 °C
24ml podwójna strzykawka: 50 ml, 200 ml podwójne kartusze; 1 kg puszkka	25 ml podwójna strzykawka		50 ml, 400 ml podwójne kartusze



Loctite® Hysol® 3430 A&B jest dwuskładnikowym, pięciominutowym klejem epoksydowym przeznaczonym do aplikacji, od których wymaga się idealnie przezroczystej spoiny. Znakomicie nadaje się do klejenia szkła, paneli dekoracyjnych i wystawowych oraz do różnorodnych napraw.



Loctite® Hysol® 3450 A&B jest dwuskładnikowym klejem, odpowiednim do wypełniania dużych szczelin i aplikacji pionowych. Idealny do klejenia i wypełniania uszkodzonych elementów.



Loctite® Hysol® 9466 A&B jest wzmocnionym, dwuskładnikowym klejem epoksydowym przydatnym do różnorodnych aplikacji wymagających długiego czasu przydatności do nałożenia i wysokiej wytrzymałości wiązania. Idealny do klejenia różnorodnych materiałów jak metale, ceramika i większości tworzyw sztucznych.



Loctite® Hysol® 9492 A&B jest dwuskładnikowym klejem epoksydowym odpornym na wysokie temperatury pracy, przeznaczonym do różnorodnych aplikacji. Idealny do klejenia elementów elektronicznych i matryc do kopiowania.



Uszczelnianie i klejenie elastyczne

- Odporne na uderzenia i zginanie
- Odporne na wydłużenia termiczne i wibracje
- Doskonale wypełniają szczeliny
- Szeroki zakres temperatury pracy
- Dobra odporność na czynniki atmosferyczne

Czy uszczelniasz urządzenia elektryczne?

Tak

Wybór

5145

Temperatura pracy	do 200 °C
Czy można lakierować	nie
Metoda utwardzania	wilgoć
Czas tworzenia naskórka	70 min
Lepkość	pasta
Zalecany do	elementy elektryczne
Kolory	bezbarwny
Opakowania	40 ml , 300 ml

Loctite® 5221/5225/5226 oraz Loctite® 5062/5063/5064/5065/5066/5068/5069 dostępne są teraz jako marka Teroson. W celu otrzymania katalogu marki Teroson, prosimy o kontakt.

Przykłady zastosowań



Loctite® 5145
Elastyczny, nie powoduje korozji połączeń elektrycznych
klej/uszczelniacz
Prawie bezzapachowy, neutralny produkt, który nie powoduje korozji elementów elektrycznych i elektronicznych.



Nie

Czy wymagana jest odporność na wysokie temperatury?

Tak

do 250 °C

do 350 °C

5366

5398

5399

do 250 °C

350 °C

do 350 °C

nie

nie

nie

wilgoć

wilgoć

wilgoć

5 min.

8 – 10 min.

5 min.

pasta

płyn

pasta

szkło

uszczelniania/
zalewania

uszczelnień drzwiczek
piekarników i źródeł ciepła

5366 – bezbarwny
5367 – biały
5368 – czarny

czerwony

czerwony

310 ml

310 ml

310 ml



Loctite® 5366/5367/5368

Produkt elastyczny

Tworzy elastyczną gumę. Zalecany do klejenia, uszczelniania i tłumienia drgań. Nadaje się do szkła, metalu, ceramiki, kompozytów i większości tworzyw sztucznych.



Loctite® 5398

Klej/uszczelniacz elastyczny

Do kontaktu z produktami spożywczymi. Zalecany do uszczelniania wymienników ciepła, podgrzewaczy wody, pieców i innych urządzeń takich jak turbiny, pompy. Produkt może być również stosowany do zabezpieczania i izolacji skrzynek elektrycznych.



Loctite® 5399

Klej/uszczelniacz elastyczny w wysokich temperaturach

Nadaje się do klejenia i uszczelniania szkła, metalu i ceramiki, w miejscach gdzie temperatura może osiągnąć 350 °C, np. przewodach kominowych/kominach, piecach przemysłowych, sprzęcie elektrycznym i systemach wentylacyjnych.

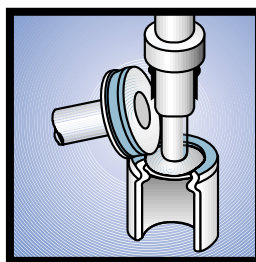


Smarowanie – Oleje i suche powłoki smarne

- Zapobiegają zacieraniu i zapiekaniu się części w czasie montażu i pracy
- Powstrzymują korozję i utlenianie w środowisku agresywnym chemicznie i termicznie
- Penetrują i uwalniają skorodowane połączenia
- Zapobiegają zużyciu i zgrzewaniu na zimno podczas montażu i eksploatacji

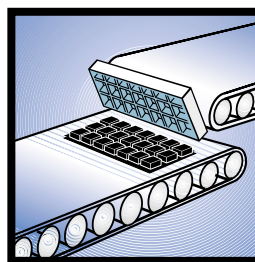
Wybór	Sucha powłoka smarna		
	Ogólnego stosowania	Do stosowania w kontakcie z żywnością	Olej penetrujący o niskiej lepkości
	8191	8192	8001 (do kontaktu z żywnością)
Postać	czarny	kremowa pasta	bezbarwny
Rodzaj oleju i dodatki	MoS ₂	PTFE	olej mineralny
Lepkość	–	–	11 mm ² /s
Zakres temperatur pracy	-180 do +450 °C	-180 do +260 °C	-20 do +120 °C
Test obciążeniowy kulek	–	–	1800
Opakowania	400 ml aeroszol	400 ml aeroszol	400 ml aeroszol

Przykłady zastosowań



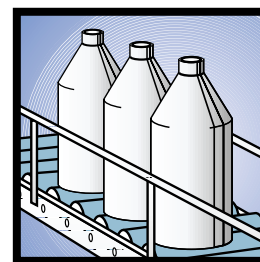
Loctite® 8191 Przeciwcierna powłoka z MoS₂ w aeroszolu

Błyskawicznie schnąca powłoka zabezpieczająca powierzchnie przed korozją i korozją cierną. Podnosi skuteczność działania olejów i smarów.



Loctite® 8192 Powłoka PTFE

Zatwierdzona do stosowania w kontakcie z żywnością. Spełnia wymogi CNERNA Guide 1992. Idealna do taśm przenośnikowych, przewodnic i krzywek.
Atest H2 NSF Nr: 122980



Loctite® 8001 Olej mineralny – Spray – dopuszczony do przemysłu spożywczego

Uniwersalny olej penetrujący. Produkt może być stosowany w przemyśle spożywczym, farmaceutycznym i tekstylnym. Idealny do smarowania gniazd zaworów, pierścieni, łańcuchów, zawiasów, noży tnących, mechanizmów linii transportowych w przemyśle spożywczym oraz maszyn do szycia.
Atest H1 NSF Nr: 122999





Olej

Olej do łańcuchów

Uwalnia skorodowane i zapieczone części.

Olej silikonowy

Olej chłodząco-smarujący

Ogólnego stosowania

8011

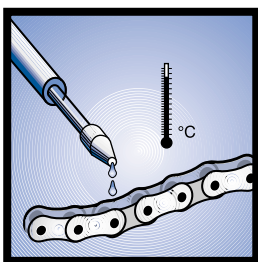
8018

8021

8030/8031

8201

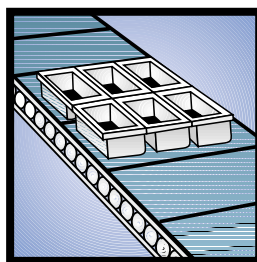
Żółty	bezbarny	bezbarny liquid	Żółtawy płyn	Żółtawy płyn
olej syntetyczny	olej mineralny	olej silikonowy	olej mineralny	olej mineralny
11 mm ² /s	< 100 mPa.s	350 mPa.s	8030: 175 mm ² /s 8031: 46 mm ² /s	17.5 mm ² /s
-30 do +250 °C	nie dotyczy	-30 do +150 °C	nie dotyczy	-20 do +120 °C
1260	nie dotyczy	nie dotyczy	5000	–
400 ml aerosol	400 ml aerosol	400 ml aerosol	8030: 250 ml butelka, 8031: 400 ml aerosol	400 ml aerosol



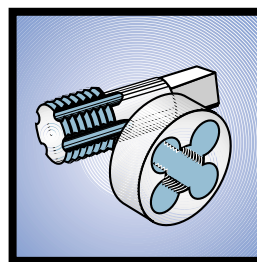
Loctite® 8011
Olej do łańcuchów - Spray – Odporny na wysokie temperatury
Olej odporny na utlenianie, co zapewnia jego długotrwałą pracę na smarowanych powierzchniach. Produkt jest stosowany do smarowania nieosłoniętych mechanizmów, przenośników i łańcuchów pracujących w wysokich temperaturach (do +250 °C).
Atest H2 NSF Nr: 122978



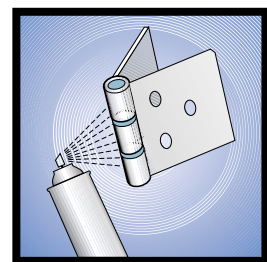
Loctite® 8018
Solvo Rust – Odrdzewiacz
Uwalnia zardzewiałe, skorodowane i zapieczone części. Penetrujący olej ułatwiający demontaż skorodowanych nakrętek, sworzni, śrub, złączek i innych części gwintowanych lub metalowych spotykanych w urządzeniach przemysłowych. Również zalecany do czyszczenia części przed smarowaniem lub stosowany jako lekki smar zabezpieczający przed korozją.
Atest PZH



Loctite® 8021
Olej silikonowy
Produkt jest niskiej lepkości olejem silikonowym ogólnego stosowania, używany jest do smarowania metalowych i niemetalowych powierzchni. Może być stosowany jako środek do luzowania.
Atest PZH



Loctite® 8031
Olej chłodząco-smarujący
Zabezpiecza narzędzia skrawające podczas pracy. Używany podczas wiercenia, cięcia i gwintowania stali i metali nieżelaznych. Specjalnie opracowany i zalecany do stali nierdzewnej.



Loctite® 8201
Spray o pięciu zastosowaniach
Uwalnia, smaruje, czyści. Wypiera wilgoć i zabezpiecza przed korozją. Idealny do smarowania metali i uwalniania zapieczonych części.
Atest PZH



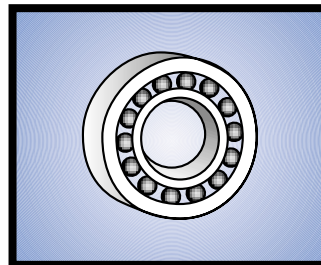
Smarowanie – Smary

- Zapobiegają zacieraniu i zapiekaniu się części w czasie montażu i pracy
- Powstrzymują korozję i utlenianie w środowisku agresywnym chemicznie
- Są odporne na wysokie temperatury i ciśnienia

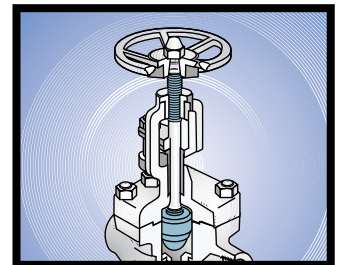
Wybór	Ogólnego stosowania	Smar dla przemysłu
	8106	8104

Postać	jasny brąz	bezbarwna gładka pasta
Rodzaj oleju i dodatki	mineralny	silikon
Lepkość	pasta	pasta
Zagęszczacz	mydło litowe	żel silikonowy
Temperatura kroplenia	185 °C	–
Klasa N.L.G.I.	2	2/3
Czynnik DN (Ndm)	450.000	50.000
Zakres temperatur pracy	-15 do +150 °C	-50 do +200 °C
Test obciążeniowy kulek	Test obciążeniowy kulek 2500	nie dotyczy
Opakowania	400 g kartusz, 1 l puszka	1 l puszka

Przykłady zastosowań



Loctite® 8106
Smar wielofunkcyjny
 Smar przeznaczony do części ruchomych. Zapewnia zabezpieczenia przed korozją i jest zazwyczaj stosowany do łożysk kulkowych, waleczkowych i ślizgowych.

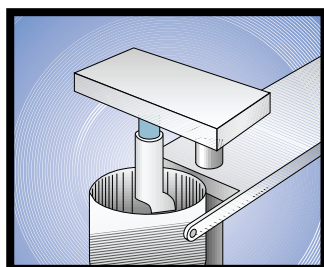


Loctite® 8104
Smur silikonowy z atestem dla przemysłu spożywczego
 Zalecany do większości części z tworzyw sztucznych i elastomerów. Zatwierdzony do stosowania w kontakcie z żywnością. Spełnia wymogi CNRNA Guide 1992.
Atest H1 NSF Nr 122981

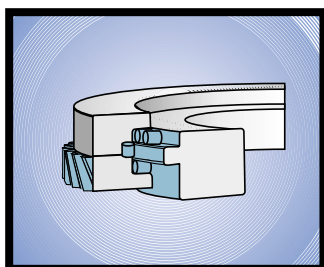


Smary

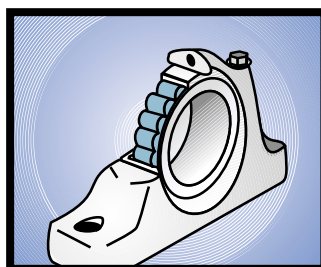
Przemysł spożywczy		Wysoka jakość		Smar do łańcuchów			
8105		8102		8103		8101	
biały mineralny pasta żel nieorganiczny żaden 2 150.000 -20 do +150 °C Test obciążeniowy kulek 1600 400 ml kartusz		beżowa gęsta pasta mineralny E.P. pasta złożone mydło litowe 290 °C 2 500.000 -30 do +200 °C Test obciążeniowy kulek 3150 400 g kartusz, 1 l puszka		czarna gładka pasta mineralny E.P. MoS ₂ pasta mydło litowe >190 °C 2 500.000 -20 do +150 °C Test obciążeniowy kulek 3500 400 g kartusz, 1 l puszka		bursztynowa kleista pasta syntetyczny E.P. pasta mydło litowe >190 °C 2 nie dotyczy -25 do +170 °C Test obciążeniowy kulek 3150 400 ml aerosol	



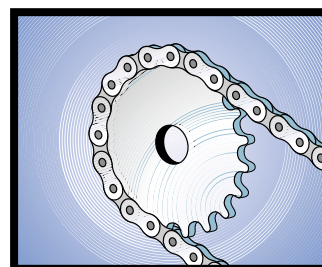
Loctite® 8105
Smar mineralny z atestem dla przemysłu spożywczego
 Smar przeznaczony do części ruchomych. Zalecany do urządzeń pracujących w przemyśle spożywczym i farmaceutycznym. Idealny do łożysk, krzywek, zaworów i przenośników żywności oraz produktów farmaceutycznych.



Loctite® 8102
Smar wysokiej jakości
 Może być stosowany w warunkach wysokiej wilgotności i dużych obciążeniach przy średnich i dużych prędkościach. Używany do smarowania łożysk, odkrytych kół zębatach i przewodnic.



Loctite® 8103
Smar z MoS₂
 Odporny na duże obciążenia i wibracje w pełnym zakresie prędkości. Stosowany zazwyczaj do łożysk wałeczkowych i ślizgowych.



Loctite® 8101
Smar do łańcuchów
 Wodoodporny. Nie rozbrzygujący się smar do łańcuchów. Stosowany do nieosłoniętych łańcuchów i kół zębatach.



Smarowanie – Smary Anti-Seize

- Zapobieganie zacieraniu i zapiekaniu w czasie montażu i pracy
- Powstrzymanie korozji i utleniania w środowisku agresywnym chemicznie i termicznie
- Zapobieganie zużyciu i zgrzewaniu na zimno części w czasie montażu i pracy

Jakie ma być zastosowanie produktu?

Porady:

Loctite® 8060 i Loctite® 8065 teraz oferują znaną już jakość i parametry w półstałej formie sztyftu, a dodatkowo są łatwe i szybkie w użyciu

Aplikacja o wysokiej odpowiedzialności

Do stosowania w warunkach wysokiej wilgotności i koncentracji wody

O wysokiej czystości, idealny do zastosowań w przemyśle nuklearnym

Do długotrwałego zabezpieczenia w warunkach wysokich temperatur

Eliminuje zacieranie podczas montażu (wysoka zawartość MoS₂)

Smar Anti-Seize dla przem. stoczniowego

N 7000 Smar Anti-Seize o wysokiej czystości

N 7000 Smar Anti-Seize o wysokiej czystości

Pasta molibdenowa

Wybór

8023

8013

8009

8012

Kolor	czarny	ciemno-szary	czarny	czarny
Składnik smarujący	grafit, wapń, azotek borowy i inhibitory korozji	grafit i tlenek wapniowy	grafit i fluorek wapniowy	MoS ₂ i inhibitory korozji
Dośw. współ. tarcia złącza gwint.	0.18	0.16	0.16	0.11
Klasa N.L.G.I.	1	1	1	1
Zakres temperatur pracy	-30 do +1315 °C	-30 do +1315 °C	-30 do +1315 °C	-30 do +400 °C
Opakowania	454 g z pędzlem	454 g z pędzlem	454 g z pędzlem, 3.6 kg puszelka	454 g z pędzlem, 6.8 kg puszelka
Certyfikaty	American Bureau of Shipping certified zgodnie z MIL-PRF-907E	PMUC D5OYP12 General Electric TIL 1117-3R1	–	–

Przykłady zastosowań



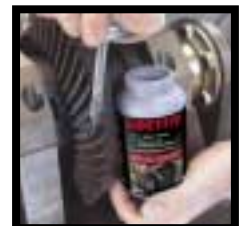
Loctite® 8023 z pędzlem
Smar Anti-Seize szczególnie odporny na mywanie i wypłukiwanie.



Loctite® 8013 z pędzlem
Smar Anti-Seize nie zawierający metalu, o wysokiej czystości i doskonałej odporności chemicznej. Zalecany do stosowania na stali nierdzewnej. Idealny do aplikacji w przemyśle nuklearnym.



Loctite® 8009 z pędzlem
Smar Anti-Seize nie zawierający metalu, zapewniający długotrwałe smarowanie części metalowych włącznie ze stalią nierdzewną i tytanem.



Loctite® 8012 z pędzlem
Pasta montażowa zawierająca MoS₂, zapewnia doskonale smarowanie oraz znakomitą odporność na wysokie obciążenia części podczas rozruchu i docierania.



Aplikacja standardowa

Czy wymagane jest dopuszczenie do kontaktu z żywnością?

Nie

Tak

Czy produkt nie może zawierać dodatków metalowych?

Czy występuje incydentalny kontakt z żywnością?

Nie

Tak

Nie

Tak

C5-A® Smar Anti-Seize zawierający miedź

Smar Anti-Seize zawierający aluminium

Smar Anti-Seize bez dodatków metali

Smar montażowy MoS₂ pasta/aerazol

Smar Anti-Seize do kontaktu z żywnością

8007/8008
8065

8150/8151
8060

8153/8156

8154/8155

8014

miedziany	szary	biały	czarny	biały
miedź i grafit	8150/8151 aluminium, miedź i grafit 8060 aluminium i grafit	dodatki smarne typu EP do wysokich nacisków	MoS ₂	biały olej i dodatki smarne typu EP do wysokich nacisków
-	-	-	-	-
1	0	2	0	1
-30 do +980 °C	-30 do +900 °C	-25 do +900 °C	-20 do +450 °C	-30 do +400 °C
400 ml aerazol, 113 g, 454 g z pędzlem, 3.6 kg puszka, 20 g sztyft	400 ml aerazol, 500 g puszka, 1 kg puszka, 5 kg puszka, 20 g sztyft	400 ml aerazol, 500 g puszka	400 ml aerazol, 1 kg puszka	907 g puszka
MIL-PRF-907E	SECLF 216	SECLF 216	8154: H2 NSF Reg. No.: 122982	FDA 21 CFR 178-3570 H1 NSF Reg. No.: 123004



C5-A®
Loctite® 8007 aerazol
Loctite® 8008 z pędzlem
Loctite® 8065 sztyft
Smar Anti-Seize zawierający miedź zalecany do śrub, nakrętek, rur, wymienników ciepła itp. Typowe zastosowania: śruby układu wydechowego, śruby zacisków hamulca tarczowego.



Loctite® 8150 puszka
Loctite® 8151 aerazol
Loctite® 8060 sztyft
Smar Anti-Seize zawierający aluminium zalecany do śrub, nakrętek, rur, wymienników ciepła itp. Typowe zastosowania: śruby łączące koła z piastami.



Loctite® 8153 aerazol
Loctite® 8156 puszka
Smar Anti-Seize nie zawierający metali. Może być stosowany w aplikacjach wymagających wysokiej czystości na stali nierdzewnej, stopach miedzi w środowisku o wysokiej wilgotności i w aplikacjach standardowych.



Loctite® 8154 aerazol
Loctite® 8155 puszka
Pasta montażowa zawierająca MoS₂, idealna do wolno poruszających się lub statycznych podzespołów. Zapobiega korozji cieńrej i zatarciom części pasowanym na wcisk. Zabezpiecza części w okresie ich docierania.



Loctite® 8014 puszka
Nie zawierający metalu smar Anti-Seize przeznaczony do kontaktu z produktami spożywczymi. Zalecany do części ze stali nierdzewnej, stosowany w środowisku o wysokiej wilgotności.



Zabezpieczanie powierzchni i ochrona przed korozją

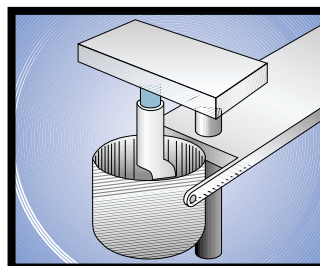
- Zwalcza istniejącą rdzę
- Zabezpiecza przed korozją
- Chroni przed korozją elektrochemiczną
- Zwiększa tarcie pasów napędowych

Zabezpieczanie powierzchni i ochrona przed korozją

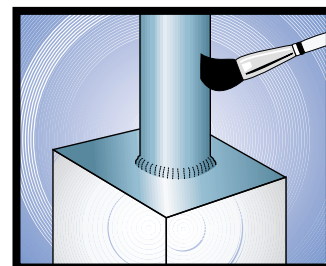
	Ochrona pasów napędowych	Usuwanie rdzy
Wybór	8005	7500

Opis	płyn w aerozolu	usuwanie rdzy
Kolor	bezbarwny	czarny matowy
Zakres temperatur	-30 do +250 °C	nie dotyczy
Opakowania	400 ml aerozol	litrowa puszką

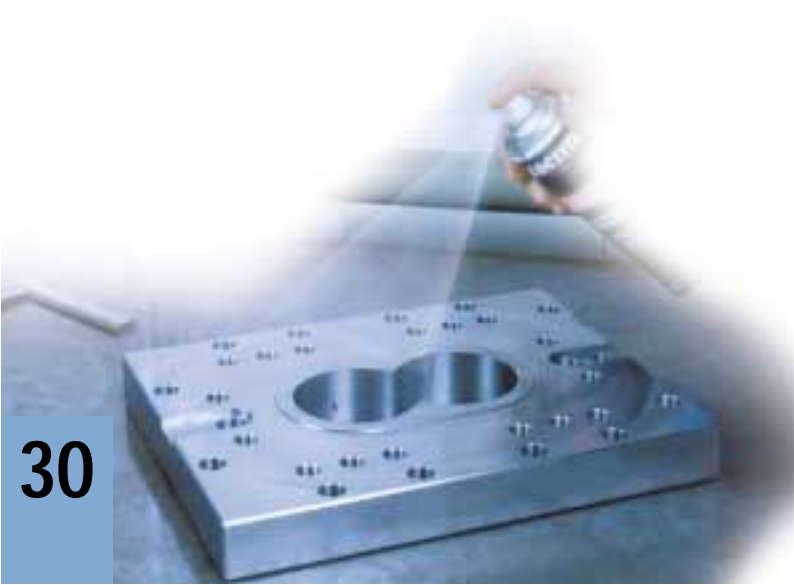
Przykłady zastosowań



Loctite® 8005
Konserwacja pasów napędowych
 Zalecany do wszystkich rodzajów pasów napędowych w celu zwiększenia tarcia i uniknięcia poślizgu. Zwiększa odporność pasa na zużycie.



Loctite® 7500
Usuwanie rdzy
 Zamienia istniejącą rdzę na stałe związki obojętne. Utwardzony produkt może służyć jako podkład do lakieru. Zabezpiecza powierzchnię przed korozją. Używany do rur metalowych, zaworów, złączy, zbiorników, ogrodzeń, barier ochronnych, przenośników, urządzeń budowlanych i rolniczych.





Zabezpieczenie antykorozyjne

Ogólnego stosowania

Ochrona katodowa

Tymczasowe

Niewysychające

7800/7922

7802

7803

aerazol na bazie cynku
szary

aerazol konserwujący
niebieski

powłoka zabezpieczająca metale
bursztynowy

-50 do +550 °C

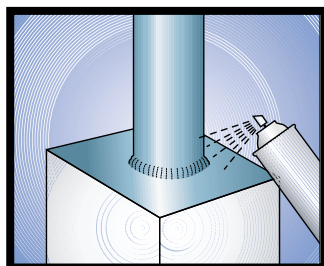
-10 do +80 °C

-10 do +40 °C

400 ml aerazol

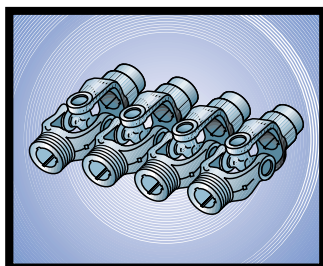
400 ml aerazol

400 ml aerazol

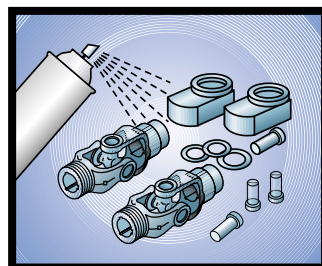


Loctite® 7800
Spray na bazie cynku
– błyszczący
Loctite® 7922
Spray na bazie cynku
– matowy

Zapewnia doskonałe zabezpieczenia katodowe dla metali żelaznych. Może być użyty jako grunt pod lakier. Szczególnie przydatny do zabezpieczenia połączeń spawanych części galwanizowanych.



Loctite® 7802
Aerazol konserwujący
Zapewnia długotrwałą powłokę ochronną, łatwą do usunięcia. Zapewnia idealną ochronę narzędzi tnących i tłoczących podczas ich składowania w pomieszczeniach i na zewnątrz budynków.



Loctite® 7803
Aerazol do zabezpieczania powierzchni metalowych
Nie wysycha i nie jest lepki. Zapewnia długotrwałą ochronę przed korozją. Może być stosowany do większości tworzyw i elastomerów. Zapewnia długotrwałą ochronę maszynom, formom i instalacjom zewnętrznym.



Tworzywa naprawcze z domieszką metali

- Wysoka wytrzymałość na nacisk
- Szeroki wybór wypełniaczy stalowych i aluminiowych
- Po utwardzeniu mogą być obrabiane, wiercone i gwintowane
- Wykazują doskonałą odporność na agresywne związki chemiczne

Czy chcesz naprawić lub odbudować uszkodzone części?

Wybór

Stal konstrukcyjna

Pasta

Płyn

3471 A&B
(Metal Set S1)

3472 A&B
(Metal Set S2)

Opis	2-składnikowy epoksydowy	2-składnikowy epoksydowy
Proporcja mieszania objętościowo	1:1	1:1
Proporcja mieszania wagowo	1:1	1:1
Czas przydatności do nałożenia	45 min.	45 min.
Czas ustalania	180 min.	180 min.
Kolor	szary	szary
Lepkość	pasta	płyn
Wytrzymałość na ścinanie (Stal konst. śrutowana)	20 N/mm ²	25 N/mm ²
Wytrzymałość na ściskanie	70 N/mm ²	70 N/mm ²
Temperatura pracy	do 120 °C	do 120 °C
Opakowania	500 g zestaw pojemników	500 g zestaw pojemników

Przykłady zastosowań



Loctite® Hysol® 3471 A&B jest dwuskładnikowym klejem epoksydowym z wypełniaczem stalowym przeznaczonym do naprawy i odbudowy zużytych części metalowych. Idealny do naprawy rur i odlewów, a także pęknięć w obudowach i częściach maszyn.



Loctite® Hysol® 3472 A&B jest zalewowym dwuskładnikowym klejem epoksydowym z wypełniaczem stalowym, przeznaczonym do naprawy i odbudowy zużytych części metalowych. Idealny do naprawy rur i odlewów, a także pęknięć w obudowach i częściach maszyn. Wykonywanie form, narzędzi, osprzętu i modeli.



Jaki materiał chcesz wypełnić?

		Aluminium		Części narażone na ścieranie
Szybko utwardzający się	Ogólnego stosowania	Odporny na wysokie temperatury	Odporny na ścieranie	
3473 A&B (Metal Set S3)	3475 A&B (Metal Set A1)	3479 A&B (Metal Set HTA)	3474 A&B (Metal Set M)	
2-składnikowy epoksydowy	2-składnikowy epoksydowy	2-składnikowy epoksydowy	2-składnikowy epoksydowy	
1:1	1:1	1:1	1:1	
1:1	1:1	1:1	1:1	
6 min.	45 min.	40 min.	45 min.	
15 min.	180 min.	150 min.	180 min.	
szary	szary	szary	szary	
pasta	pasta	pasta	pasta	
20 N/mm ²	20 N/mm ²	20 N/mm ²	20 N/mm ²	
60 N/mm ²	70 N/mm ²	90 N/mm ²	70 N/mm ²	
do 120 °C	do 120 °C	do 190 °C	do 120 °C	
500 g zestaw pojemników	500 g zestaw pojemników	500 g zestaw pojemników	500 g zestaw pojemników	



Loctite® Hysol® 3473 A&B jest dwuskładnikowym klejem epoksydowym z wypełniaczem stalowym, przeznaczonym do doraźnych napraw i odbudowy zużytych części metalowych. Idealny do naprawy rur i odlewów, a także pęknięć w obudowach i częściach maszyn.



Loctite® Hysol® 3475 A&B jest dwuskładnikowym klejem epoksydowym z wypełniaczem aluminiowym, przeznaczonym do napraw i odbudowy zużytych części metalowych. Idealny do naprawy odlewów i pęknięć w obudowach i częściach maszyn.



Loctite® Hysol® 3479 A&B jest dwuskładnikowym klejem epoksydowym z wypełniaczem aluminiowym, przeznaczonym do napraw i odbudowy zużytych części metalowych pracujących w wysokich temperaturach.



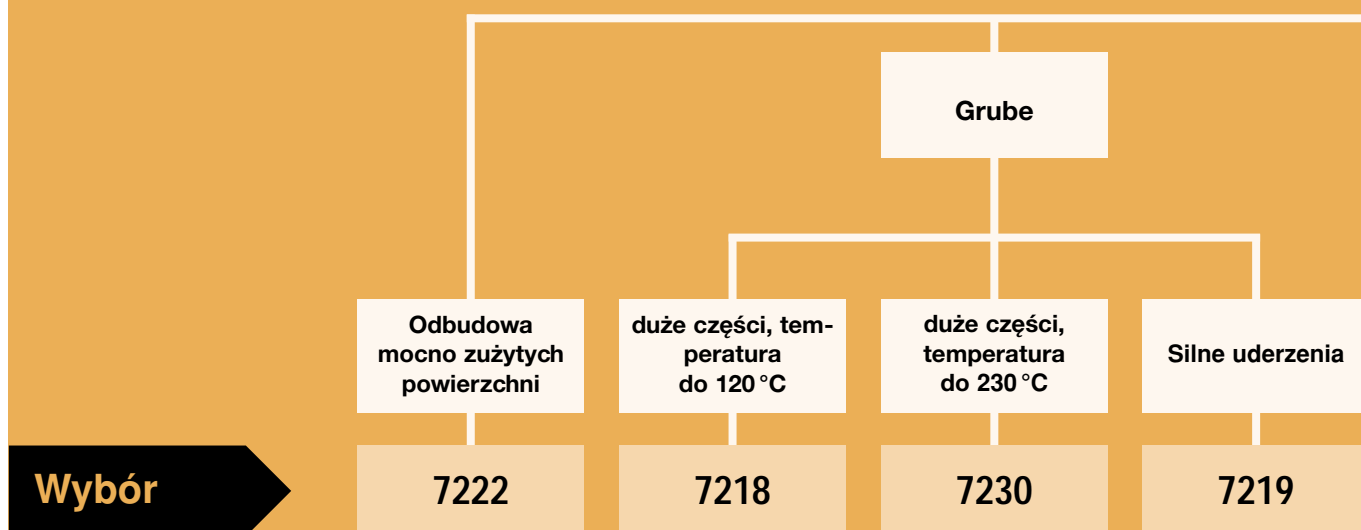
Loctite® Hysol® 3474 A&B jest dwuskładnikowym klejem epoksydowym z wypełniaczem mineralnym, który na ruchomych częściach tworzy samosmarującą powierzchnię chroniąc ją przed zużyciem ślizgowym. Idealny do powierzchni metalowych poddawanych ścieraniu.



Tworzywa odporne na zużycie

- Odbudowa zużytych powierzchni
- Powłoki odporne na zużycie
- Przedłużanie żywotności nowych części
- Do nanoszenia szpachlą lub pędzlem

Naprawa lub odbudowa zużytych powierzchni



Kolor	szary	szary	szary	szary
Maksymalna temperatura pracy	107 °C	120 °C	230 °C	120 °C
Objętościowy stosunek mieszania składników	2 do 1	2 do 1	4 do 1	2 do 1
Przydatność do użycia	30 min.	30 min.	30 min.	30 min.
Czas utwardzania	6 godzin	7 godzin	7 + 2 godziny* wygrzewania	6 godzin
Zalecana grubość warstwy	min 6 mm	min 6 mm	min 6 mm	min 6 mm
Opakowania	1.3 kg	10 kg	10 kg	1 kg, 10 kg

* Aby uzyskać maksymalną odporność na temperaturę, wymaga utwardzania w temperaturze 150 °C

Przykłady zastosowań



Loctite® Nordbak® 7222
Powłoka odporna na zużycie
Zabezpiecza przeciw korozji, kawitacji i zużyciu.
Może być użyta jako podkład przy odbudowie, pod główną warstwę powłoki.



Loctite® Nordbak® 7218
Materiał odporny na zużycie
Dwuskładnikowa epoksydowa powłoka z domieszką ceramiczną do zabezpieczania, odbudowy i naprawy silnie zużytych elementów. Doskonała odporność na ścieranie i korozję. Używana do zabezpieczania ślizgów, obudów pomp, kolanek przepływowych, cyklonów i instalacji transportowych.



Loctite® Nordbak® 7230
Środek odporny na zużycie i wysoką temperaturę
Produkt наносzony szpachelką, zabezpieczający przed ścieraniem ślizgowym. Używany do odbudowy i ochrony przenośników, obudów pomp, kolanek przepływowych i instalacji transportowych.



Loctite® Nordbak® 7219
Materiał odporny na silne uderzenia.
Modyfikowany gumą epoksyd, który posiada zdolności ochrony, przed ścieraniem i uderzeniami, zwykle nie posiadanymi przez epoksydy. Używany do pokrywania i ochrony kanałów hydraulicznych, spływów, kolanek przepływowych, kanałów zsympowych, ślizgów i innych powierzchni narażonych na uderzenia i ścieranie.



Gładka, szorstka lub bardzo starta powierzchnia

Drobne

Ścieranie pneumatyczne

Odporność na chemikalia

Gruba warstwa

Cienka powłoka

Super gładka

Niskie tarcie

duże części,
temperatura
do 230°C

Gładkie części
zużywają się w tem-
peraturze do 120°C

Odporność na
temperaturę 205°C

Odporność
na temperaturę
95°C

Odporność na
chemikalia przy tem-
peraturze do 65°C

7229

7226

7234

7227/7228

7221

szary

szary

szary

Szary/Biały

szary

230 °C

120 °C

205 °C

95 °C

65 °C

4 do 1

4 do 1

2.6 do 1

2.75 : 1 / 2.8 : 1

2.3 do 1

30 min.

30 min.

30 min.

30 min./15 min.

20 min.

6 + 2 godziny*
wygrzewania

6 godzin

8 + 3 godziny*
wygrzewania

6 godzin/5 godzin

16 godzin

min 6 mm

min 6 mm

min 0.5 mm

min 0.5 mm

min 0.5 mm

10 kg

1 kg, 10 kg

1 kg

1 kg

5.4 kg



Loctite® Nordbak® 7229 Materiał odporny na wy- ską temperaturę i zużycie w urządzeniach pneumatycznych

Odporny na ścieranie
drobnoziarniste powsta-
jące w kolankach instalacji
transportu pneumaty-
cznego.



Loctite® Nordbak® 7226 Materiał odporny na zużycie w urządzeniach pneumatycznych

Dwuskładnikowa epo-
ksydowa powłoka z do-
mieszką ceramiczną do
zabezpieczenia przed
ścieraniem drobnoziar-
nistym. Produkt nanos-
zony szpachelką, uży-
wany do odbudowy, na-
prawy i ochrony obudów
pomp, ślizgów, kolanek
przepływowych, cyklo-
nów i innych instalacji
transportu pneumaty-
cznego.



Loctite® Nordbak® 7234

Powłoka ceramiczna
odporna na wysoką
temperaturę, do
nakładania pędzlem
Gładka powłoka od-
porna na zużycie,
zmniejszająca tarcie,
stosowana w celu
eliminowania turbu-
lencji i kawitacji na
powierzchniach czę-
ści takich jak obudowy
i wirniki pomp.



Loctite® Nordbak® 7227 Szara powłoka ceramicz- na odporna na wysoką temperaturę

Loctite® Nordbak® 7228
Biała powłoka ceramicz-
na odporna na wysoką
temperaturę
Bardzo gładka wzmacni-
ana ceramiką epoksydowa
powłoka. Która zapewnia
wysoki połysk, zmniejsza-
jąca tarcie, stosowana w
celu eliminowania turbu-
lencji, ścierania i kawitacji.
Również używana jako
ostatnia powłoka przy
odbudowie powierzchni
wymagających dużej
trwałości.



Loctite® Nordbak® 7221

Powłoka ceramiczna
odporna na chemikalia
Zabezpiecza sprzęt
przed korozją spowo-
dowaną kontaktem
z chemikaliami.



Czyszczenie

- Czyszczenie części przed klejeniem/uszczelnianiem produktami Loctite®
- Czyszczenie i odtłuszczenie blatów warsztatowych i narzędzi
- Usuwanie utwardzonej pozostałości uszczelniaczy
- Czyszczenie rąk za pomocą skutecznych, delikatnych, ulegających biodegradacji środków czyszczących

Czy chcesz wyczyścić ręce czy części lub powierzchnie?

Czyszczenie rąk

Plamy z atramentu
lub żywicy

Ogólnego stosowania

Wybór

7855

7850

Opis	czyszczenie rąk	czyszczenie rąk
Opakowania	400 ml buteleka, buteleczka 1.75 l z dozownikiem	400 ml buteleczka, butla 3 l z dozownikiem

* W celu zwiększenia adhezji należy wyczyścić klejone części produktem Loctite® 7063

Przykłady zastosowań

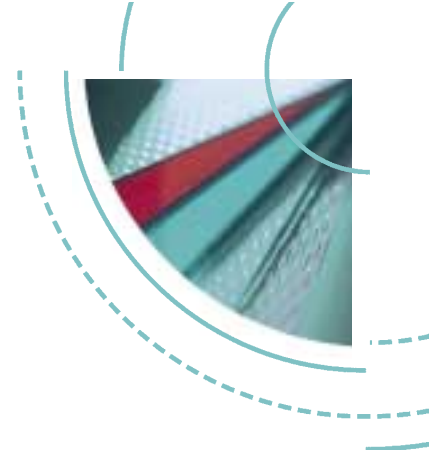


Loctite® 7855
Płyn do czyszczenia rąk
Usuwa farby, żywice i kleje. Ulega biodegradacji i nie jest toksyczny.
Atest PZH



Loctite® 7850
Płyn do czyszczenia rąk
Płyn na bazie składników naturalnych, niezawierający olejów mineralnych. Ulega biodegradacji. Intensywnie odżywia i nawilża skórę rąk. Można używać go z wodą lub bez wody. Usuwa zastarzały brud, smary i oleje.
Atest PZH





Czyszczenie części/ powierzchni
w tym części obrabianych maszynowo

Duże powierzchnie
np. blaty stołów

Czy czyścisz styki elektryczne?

Tak

Nie

Czy usuwasz zużyte uszczelki?

Tak

Nie

Zmywacz do rur

7039

7200*
(Zmywacz uszczelki)

7063

7840*

czyszczenie styków
400 ml aerozol

zmywacz uszczelki
400 ml aerozol

zmywacz / odtłuszczacz
400 ml aerozol,
10 l puszka,
200 l beczka

zmywacz / odtłuszczacz
750 ml rozpylacz,
5 l puszka,
20/200 l beczka



Loctite® 7039
Środek do czyszczenia styków
Nie reaguje z powłokami izolacyjnymi. Stosowany do czyszczenia styków elektrycznych, przełączników, itp. Usuwa wilgoć, tworzy cienką wodoszczelną powłokę.



Loctite® 7200
Środek do usuwania uszczelki
W 10-15 minut usuwa zastygłe materiały uszczelniające i zwykłe uszczelki różnego typu. Czyści bez konieczności zdrapywania.



Loctite® 7063
Środek do czyszczenia i odtłuszczenia
Stosowany ogólnie do czyszczenia części. Nie pozostawia osadów - idealny do użycia przed klejeniem i uszczelnianiem. Może być stosowany do metali, szkła, gumy, większości tworzyw sztucznych i powierzchni lakierowanych.



Loctite® 7840
Środek do czyszczenia i odtłuszczenia
Ulega biodegradacji, nie zawiera rozpuszczalników, nie jest toksyczny. Jest niepalny, rozpuszcza się w wodzie. Klasyfikowany jako USFA-C1. Usuwa smary, oleje, płyny chłodzące i podobne zabrudzenia w miejscu pracy.



Przygotowanie powierzchni – Aktywatory i podkłady

- Środki przyspieszające utwardzanie produktów Loctite® nawet w niskich temperaturach
- Zapewniają adhezję nawet do trudnozwiązalnych powierzchni



Czy potrzebujesz aktywatora czy podkładu?

Zwiększa adhezję do trudno sklejalnych materiałów, takich jak PE, PP, PTFE, TVP czy termoplastycznych gum

W połączeniu z 401, 406, 431, 454, 480 i 4850

7239

Zwiększa szybkość utwardzania klejów błyskawicznych

W połączeniu z 401, 406, 431, 454 i 4850

7458

Przyspieszenie utwardzania? Temperatura <5°C?

W połączeniu z 222, 243, 248, 268, 2701, 290, 510, 518, 5203, 542, 548, 561, 572, 577, 603, 638, 641, 648, 660 i 668

7240

Wybór

Opis	podkład	aktywator	aktywator
Kolor	bezbarwny	bezbarwny	niebiesko-zielony
Opakowania	4 ml	500 ml	90 ml aerozol

Przykłady zastosowań



Loctite® 7239
Podkład ogólnego zastosowania do niektórych tworzyw sztucznych, używany przed zastosowaniem klejów błyskawicznych.



Loctite® 7458
Utwardza nadmiar kleju. Minimalizuje powstawanie nalotu w czasie utwardzania, optymalizuje wytrzymałość złącza. Produkt o słabym zapachu. Zalecany do aplikacji gdzie szybkość utwardzania i estetyka połączenia mają zasadnicze znaczenie. Uzyskujemy równą i czystą spoinę.



Loctite® 7240
Aktywator nie zawierający rozpuszczalników, który zwiększa szybkość utwardzania na zabezpieczonych powierzchniach takich jak stal nierdzewna, aluminium i galwanizowane lub pasywne metale.





Produkty do doraźnej naprawy

- Oprócz naprawy uszkodzonych części metalowych, uszczelniają wycieki w zbiornikach i pojemnikach
- Zawierają zestaw do naprawy lub wymiany zużytych uszczelek typu O-ring oraz detektor wycieków gazu

Naprawa doraźna

Wymiana lub naprawa uszczelek typu O-ring

Wypełnianie otworów, wygładzanie spawów, naprawa mniejszych uszkodzeń

Wykrywanie wycieków gazu

Uszczelnianie miejsc wycieków z rur

Wybór

Zestaw uszczelek typu O-Ring

3463

7100

5070

Przykłady zastosowań



Loctite® O-ring set
Eliminuje konieczność magazynowania zestawu O-ringów o różnych rozmiarach. Połączenie jest odporne na wodę i olej i jest równie mocne jak guma. Zestaw zawiera: 5 sznurów nitylowych o standardowych średnicach, przyrząd do przycinania i klejenia sznura, nożyk i klej błyskawiczny Loctite 406.



Loctite® 3463 Wałek Metal Magic Steel
Czas przydatności do użycia 3 min – czas utwardzania 10 minut. Produkt w postaci wałka z zawartością drobinek stalowych; ugniatany przed zastosowaniem. Przylega do wilgotnych podłoży i utwardza się pod wodą. Odporny na działanie czynników chemicznych i korozję. Może być wiercony, piłowany i lakierowany. Idealny do awaryjnego uszczelniania przecieków w zbiornikach i rurach. Wygładza spawy, naprawia drobne pęknięcia w odlewach i wypełnia wyrobione otwory.
Zgodny z normą ANSI/NSF Standard 61.



Loctite® 7100 Detektor nieszczelności gazowych
Umożliwia wykrycie zarówno mikroskopijnych jak i większych wycieków w systemach gazowniczych. Nie powoduje korozji i jest zalecany do użytku w kontakcie ze wszystkimi gazami i ich mieszankami, oprócz czystego tlenu.



Loctite® 5070 Zestaw do plombowania rur
W godzinę uszczelnia przecieki w instalacjach rurowych. Nie wymaga zastosowania żadnych narzędzi. Maksymalna temperatura pracy 120°C. Łatwy w użyciu. Stosowany do czasowego / doraźnego usuwania przecieków rur i wzmacniania osłabionych miejsc. Zestaw zawiera rękawice ochronne, wałek Loctite 3463 Metal Magic Steel® oraz impregnowaną uretanem taśmę GRP.



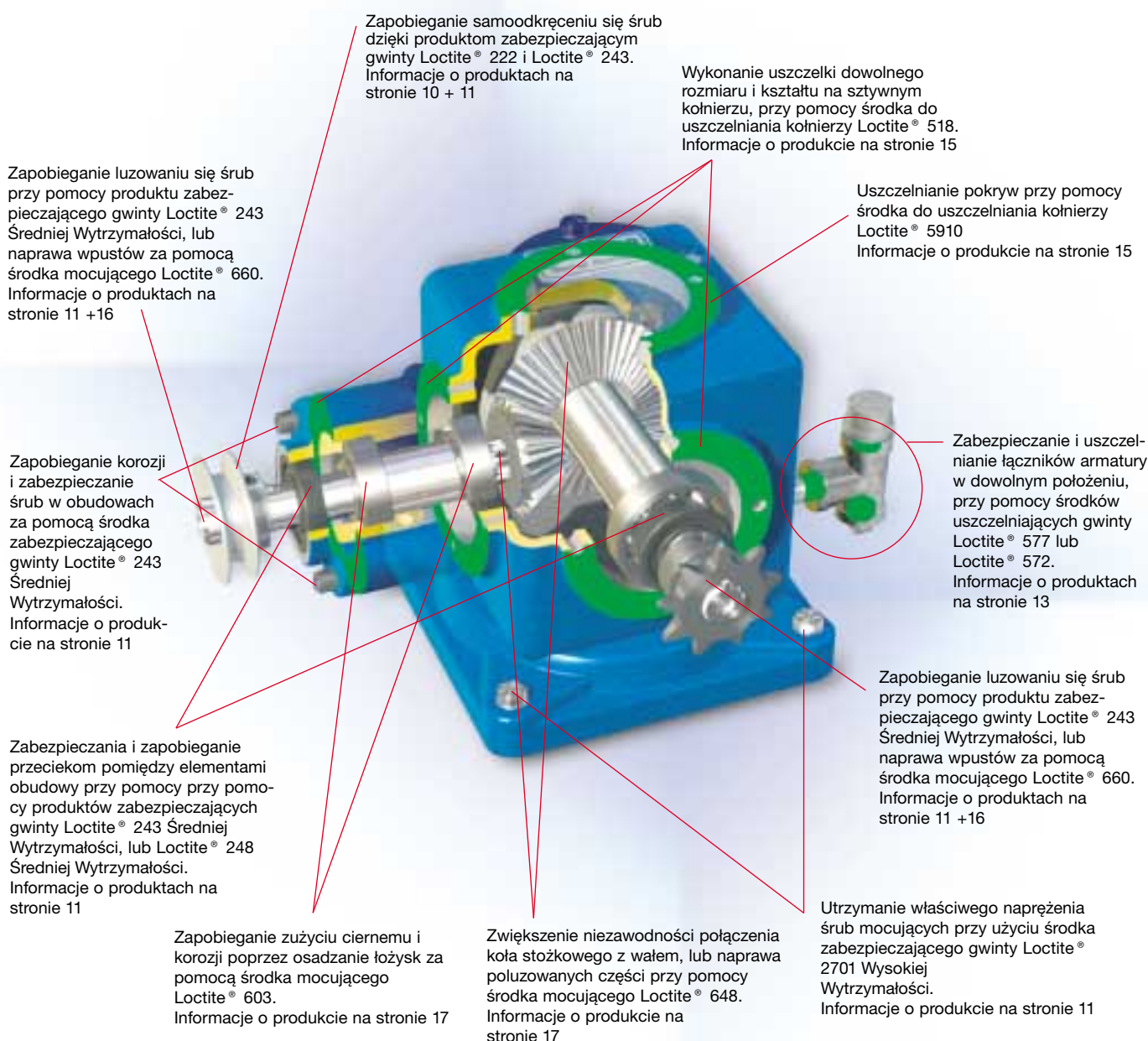
Naprawa Skrzyń biegów i Pomp

Produkty Loctite® pozwolą:

- Zapobiegać kosztownym uszkodzeniom
- Zwiększyć niezawodność i wytrzymałość
- Tworzyć uszczelki dowolnego kształtu i rozmiaru
- Uszczelniać gwinty w niskich temperaturach
- Zapobiegać zużyciu i korozji

Naprawy skrzyń biegów

Skrzynie biegów są skonstruowane tak, aby dostarczały użytkownikom elastyczność, precyzję, wytrzymałość i niezawodność w wielu nowoczesnych przekładniach wielorakiego stosowania. Produkty Loctite® pomagają zapewnić niezawodność, wydłużyć żywotność i maksymalnie skrócić czasy napraw skrzyń biegów.





Naprawy pomp

Zużycie obudów, wirników i osłon spiralnych następuje poprzez korozję, erozję, kawitację i uszkodzenia mechaniczne. Wszystkie te uszkodzenia mogą zostać naprawione efektywnie i tanio, za pomocą produktów Loctite®.

Zapobieganie zużyciu ciernemu i korozji poprzez osadzenie łożysk za pomocą środka mocującego Loctite® 603. Informacje o produkcie na stronie 17

Przeciwdziałanie korozji i zapieczeniem nakrętki mocującej wirnik do wału przy pomocy smaru Loctite® 8023 Marine Grade. Informacje o produkcie na stronie 28

Zapobieganie luzowaniu się śrub przy pomocy produktu zabezpieczającego gwinty Loctite® 243 Średniej Wytrzymałości, lub naprawa śrub za pomocą środka mocującego Loctite® 660. Informacje o produktach na stronie 11 +16

Zapobieganie samoodkręceniu się śrub dzięki produktom zabezpieczającym gwinty Loctite® 222 i Loctite® 243. Informacje o produktach na stronie 10 + 11

Zabezpieczenie i zapobieganie przeciekom pomiędzy elementami obudowy pomocy produktów zabezpieczających gwinty Loctite® 243 Średniej Wytrzymałości, lub Loctite® 248 Średniej Wytrzymałości. Informacje o produktach na stronie 11

Smarowanie i zapobieganie zniszczeniu uszczelnień O-Ring przy pomocy produktu Loctite® 8104. Informacje o produkcie na stronie 26

Zabezpieczenie i uszczelnienie łączników armatury w dowolnym położeniu, przy użyciu środków uszczelniających gwinty Loctite® 577 lub Loctite® 572. Informacje o produktach na stronie 13

Utrzymanie właściwego naprężenia śrub mocujących przy pomocy środka zabezpieczającego gwinty Loctite® 2701 Wysokiej Wytrzymałości. Informacje o produkcie na stronie 11

Zapobieganie korozji i zabezpieczenie śrub w obudowach za pomocą środka zabezpieczającego gwinty Loctite® 243 Średniej Wytrzymałości. Informacje o produkcie na stronie 11

Wykonanie uszczelki dowolnego rozmiaru i kształtu, przy pomocy środka do uszczelniania kołnierzy Loctite® 518. Informacje o produkcie na stronie 15

Zabezpieczanie pomp przed chemikaliami i erozją powłoką ceramiczną odporną na chemikalia. Loctite® Nordbak® 7221. Informacje o produkcie na stronie 35

Odbudowa i zabezpieczanie zużytych osłon spiralnych przy pomocy materiału odpornego na zużycie Loctite® Nordbak® 7218 lub powłokami ceramicznymi do nakładania pędzlem Loctite® Nordbak® 7227 lub 7228. Informacje o produkcie na stronie 34 + 35

Odnawianie, powlekanie i zabezpieczanie łopatek wirnika, przy pomocy powłok ceramicznych do nakładania pędzlem Loctite® Nordbak® 7227 / 7228. Informacje o produktach na stronie 35

Przeciwdziałanie korozji i zapieczeniem nakrętki mocującej wirnik do wału przy pomocy smaru Loctite® 8023 Marine Grade. Informacje o produkcie na stronie 28

Uszczelnianie i zabezpieczenie przepływowych łączników produktem uszczelniającym gwinty Loctite® 572. Informacje o produkcie na stronie 13



Utrzymanie Ruchu – Warsztaty

- Trening praktyczny z użytkowania produktów w utrzymaniu ruchu.
- Dostarczenie rozwiązań pomagających twojemu zakładowi w walce z przerwami z powodu awarii
- Dostarczenie rozwiązań zapobiegających występowaniu przewidywalnych i nieprzewidywalnych usterek

Po „warsztatach” utrzymania ruchu Twoja załoga będzie posiadać wiedzę i narzędzia, pozwalającą na:

- oszczędność czasu
- obniżenie kosztów energii
- zwiększenie bezpieczeństwa
- redukcję użycia płynów
- zwiększenie niezawodności

Moduły Treningowe Warsztatów

Szkolenie dotyczące produktu, jego działania i niezawodności

Standardowe Szkolenie z Niezawodności

Zabezpieczanie gwintów



- Zasada działania połączenia gwintowego
- Zalety i wady mechanicznych metod zabezpieczania przed odkręceniem
- Produkty zabezpieczające gwinty Loctite® :
 - Zasady działania
 - Dobór Produktu
- Jakość połączenia w zależności od użytych materiałów
- Temperatura i inne czynniki środowiskowe
- Techniki aplikacji
- Pokaz praktyczny

Uszczelnianie gwintów i połączeń rurowych



- Rodzaje gwintów i złączek
- Przyczyny wycieków
- Uszczelniacze gwintów Loctite® :
 - Zasady działania
 - Dobór Produktu
- Jakość połączenia w zależności od użytych materiałów
- Temperatura i inne czynniki środowiskowe
- Techniki aplikacji
- Pokaz praktyczny

Uszczelnianie



- Dlaczego uszczelki zawodzą
- Materiały, z jakich wykonane są uszczelki
- Problemy podczas montażu
- Uszczelki formowane w miejscu - podstawy
- Dobór Produktu
- Kołnierze sztywne
- Kołnierze elastyczne
- Czynniki serwisowe
- Uszczelnianie anaerobowe i silikonowe (RTV)
- Pokaz praktyczny

Połączenia współosiowe



- Rodzaje połączeń cylindrycznych
- Potencjalne problemy i możliwe rozwiązania
- Produkty montażowe Loctite® :
 - Zasady działania
 - Dobór Produktu
- Jakość połączenia w zależności od użytych materiałów
- Temperatura i inne czynniki środowiskowe
- Techniki aplikacji
- Pokaz praktyczny

Klejenie



- Typowe zastosowania
- Klejenie różnych materiałów
- Łatwe i szybkie montowanie części
- Kleje Loctite® :
 - Zasady działania
 - Dobór Produktu

Cechy

- Przegląd stanu zakładu
- Trening praktyczny
- Omówienie wszystkich działań
- Przeprowadzone w siedzibie firmy
- Zapewnienie materiałów szkoleniowych
- Przegląd powszechnych usterek i metod im zapobiegania
- Standardowy 2 godzinny warsztat może być dopasowany do indywidualnych potrzeb wynikających z oględzin zakładu
- Określanie dalszych niezbędnych czynności



Wyszkolony, Zmotywowany i Wyposażony Personel to droga do obniżenia kosztów!

Szkolenie - Rozwiązania Utrzymania Ruchu

Elastyczne klejenie i uszczelnianie



- Klejenie i uszczelnianie elementów narażonych na wstrząsy i obciążenia skręcające
- Produkty Loctite® :
 - Typowe zastosowania
 - Dobór Produktu
 - Zasady działania

Smarowanie



- Podstawowe środki przeciwdziałania zatarciom, oleje, smary i suche środki smarne
- Jak dobrać właściwy produkt

Przygotowanie powierzchni i zabezpieczenie przed korozją



- Stabilizowanie obecnej rdzy
- Zabezpieczenie przez korozją
- Zapobieganie korozji elektrochemicznej
- Zwiększenie obszarów tarcia

Odbudowa metalu



- Odbudowa i naprawa zużytych elementów metalowych
- Użycie epoksydów z wypełniaczami metalowymi, nadającymi się do obróbki mechanicznej i posiadającymi właściwą wytrzymałość na ściskanie

Szkolenia Dodatkowe

Czyszczenie



- Dlaczego oczyszczać powierzchnie przed aplikacją klejów i uszczelniaczy
- Jak usunąć pozostałości utwardzonych uszczelniaczy przy pomocy klejów i uszczelniaczy
- Środki do czyszczenia rąk
- Jak wyczyścić i odtłuścić elementy



Dozowniki

- Narzędzia dozujące Loctite® sprawiają, że nakładanie i użycie produktów Loctite® staje się szybsze, dokładniejsze, czystsze i oszczędne.
- Z szerokiej gamy urządzeń, poniżej przedstawiamy kilka wybranych przykładów najbardziej odpowiednich do nakładania produktów Loctite®, opisanych w naszym poradniku.



Loctite® 98414 Ręczna pompka perystaltyczna

Łatwa w montażu na każdej 50 ml butelce produktu Loctite®, przekształcając opakowanie produktu w przenośny dozownik. W zestawie ze stojakiem pod butelkę 50 ml.



Loctite® 97001 Ręczna pompka perystaltyczna

Jest to tani ręczny aplikator, nakręcany na butelki Loctite® o pojemności 250 ml. Pozwala na dokładne dozowanie preparatów.



Loctite® 97002 Pneumatyczny wyciskacz do kartuszy

Dozuje wszystkie produkty Loctite® z tubek 250 ml lub kartuszy 300 ml.



Loctite® 97006 Cyfrowy dozownik do strzykawk

Całkowicie zintegrowany system dozowania produktów z 10 ml plastikowych strzykawk. Umożliwia dozowanie zarówno płynnych produktów, jak i klejów o konsystencji gęstej pasty.



Loctite® 97262 Zestaw igieł

Zestaw igieł używanych do nakładania produktów Loctite®.



Loctite® 97008 Sterownik półautomatyczny Loctite® 97009 Sterownik półautomatyczny

W pełni zintegrowany półautomatyczny system do nakładania klejów.



Loctite® 97121 Aplikator z zaworem zaciskowym

Zawór zaciskowy sterowany pneumatycznie, używany ze sterownikiem Loctite® 97008 i 97009.



Loctite® 96001 50 ml Wyciskacz do podwójnych kartuszy Loctite® 96003 200 ml Wyciskacz do podwójnych kartuszy

Automatyczne mieszanie klejów strukturalnych Loctite® w odpowiednich proporcjach. Całkowite wykorzystanie ilości kleju znajdującego się w opakowaniu, tak ważne w procesie produkcyjnym.



Loctite® 97033 UV Wand System

Wysokowydajny system utwardzania punktowego emitujący promieniowanie UVA i światło widzialne (światło niebieskie) pozwalający na bardzo szybkie utwardzanie. Idealny do produkcji wielkoseryjnej i krótkich czasów utwardzania.



Loctite® 97035 UVALOC Flood System

Szufladowy system utwardzania emitujący promieniowanie o dużym natężeniu. Jest on wyposażony w 1000 W metalową lampę halogenową. Przeznaczony do emitowania promieniowania UVA, UVC i światła widzialnego.



Informacje niezbędne przyskładaniu zamówień

■ Poniżej znajdziesz wykaz produktów Loctite®
według numeru produktu!



Numer	Nazwa produktu	Opakowanie	nr kat.	nr IDH	Strona	Numer	Nazwa produktu	Opakowanie	nr kat.	nr IDH	Strona
222	Zabezpieczanie gwintów, niskiej wytrzymałości*	12 x 10 ml	***	***	10	454	Klej błyskawiczny, Ogólnego Stosowania Żel*	10 x 10 ml	***	***	18
222	Zabezpieczanie gwintów, niskiej wytrzymałości*	50 ml	***	***	10	454	Klej błyskawiczny, Ogólnego Stosowania Żel*	20 g	***	***	18
222	Zabezpieczanie gwintów, niskiej wytrzymałości*	250 ml	***	***	10	454	Klej błyskawiczny, Ogólnego Stosowania Żel*	300 g	***	***	18
243	Zabezpieczanie gwintów, średniej wytrzymałości*, Płyn	12 x 10 ml	***	***	11	454	Klej błyskawiczny, Ogólnego Stosowania Żel*	300 g	***	***	18
243	Zabezpieczanie gwintów, średniej wytrzymałości*, Płyn	50 ml	***	***	11	480	Klej błyskawiczny, Nie łuszczący się	20 g	***	***	18
243	Zabezpieczanie gwintów, średniej wytrzymałości*, Płyn	250 ml	***	***	11	480	Klej błyskawiczny, Nie łuszczący się	500 g	***	***	18
248	Zabezpieczanie gwintów, średniej wytrzymałości*, Szyft	9 g Szyft	***	***	11	4850	Elastyczny Klej błyskawiczny	20 g	***	***	19
248	Zabezpieczanie gwintów, średniej wytrzymałości*, Szyft	19 g Szyft	***	***	11	4850	Elastyczny Klej błyskawiczny	500 g	***	***	19
268	Zabezpieczanie gwintów, wysokiej wytrzymałości, Szyft	9 g Szyft	***	***	11	5070	Zestaw do naprawy rur	2" x 6' Kit	***	***	39
268	Zabezpieczanie gwintów, wysokiej wytrzymałości, Szyft	19 g Szyft	***	***	11	510	Uszczelniacz Powierzchni, Szttywne Elementy*	50 ml	***	***	15
270	Zabezpieczanie gwintów, wysokiej wytrzymałości*, Płyn	12 x 10 ml	***	***	11	510	Uszczelniacz Powierzchni, Szttywne Elementy*	160 ml	***	***	15
270	Zabezpieczanie gwintów, wysokiej wytrzymałości*, Płyn	50 ml	***	***	11	510	Uszczelniacz Powierzchni, Szttywne Elementy*	250 ml	***	***	15
270	Zabezpieczanie gwintów, wysokiej wytrzymałości*, Płyn	250 ml	***	***	11	5145	Uszczelniacz Powierzchni, Szttywne Elementy*	50 ml	***	***	14
2701	Zabezpieczanie gwintów, wysokiej wytrzymałości, Płyn	12 x 5ml	***	***	11	5145	Elastyczny Uszczelniacz klejący, Nie powodujący korozji	40 ml	***	***	22
2701	Zabezpieczanie gwintów, wysokiej wytrzymałości, Płyn	50ml	***	***	11	5145	Elastyczny Uszczelniacz klejący, Nie powodujący korozji	300 ml	***	***	22
2701	Zabezpieczanie gwintów, wysokiej wytrzymałości, Płyn	250 ml	***	***	11	518	Uszczelniacz Powierzchni, Szttywne Elementy*	65 ml	***	***	15
290	Zabezpieczanie gwintów, Uprzednio łączone	12 x 10 ml	***	***	10	518	Uszczelniacz Powierzchni, Szttywne Elementy*	300 ml	***	***	15
290	Zabezpieczanie gwintów, Uprzednio łączone	50ml	***	***	10	5203	Uszczelniacz Powierzchni, niskiej wytrzymałości	50 ml	***	***	14
290	Zabezpieczanie gwintów, Uprzednio łączone	250 ml	***	***	10	5203	Uszczelniacz Powierzchni, niskiej wytrzymałości	300 ml	***	***	14
3030	Klej epoksydowy do poliolefin	37 ml	***	***	20	5331	Uszczelnianie gwintów rurowych, Tworzywa Sztuczne*	100 ml	***	***	12
330	MULTI-BOND® Zestaw*	50/40 ml	***	***	20	534	Produkt do pozycjonowania gotowych uszczelek, Szyft	9 g Szyft	***	***	14
330	Klej Strukturalny, Utwardzany, nie zmieszany*	315 ml	***	***	20	534	Produkt do pozycjonowania gotowych uszczelek, Szyft	19 g Szyft	***	***	14
3421 A&B	Klej Strukturalny, Ogólnego Stosowania	50 ml	***	***	20	5366	Elastyczny Uszczelniacz klejący, Przezroczysty	310 ml	***	***	23
3421 A&B	Klej Strukturalny, Ogólnego Stosowania	200 ml	***	***	20	5367	Elastyczny Uszczelniacz klejący, Biały	310 ml	***	***	23
3421 A&B	Klej Strukturalny, Ogólnego Stosowania	400 ml	***	***	20	5368	Elastyczny Uszczelniacz klejący, Czarny	310 ml	***	***	23
3421 A	Klej Strukturalny, Ogólnego Stosowania	1kg	***	***	20	5398	Elastyczny Uszczelniacz klejący, Wysokie temperatury, Czerwony	310 ml	***	***	23
3421 A	Klej Strukturalny, Ogólnego Stosowania	20 kg	***	***	20	5399	Elastyczny Uszczelniacz klejący, Wysokie temperatury, Czerwony	310 ml	***	***	23
3421 B	Klej Strukturalny, Ogólnego Stosowania	1kg	***	***	20	542	Uszczelnianie gwintów rurowych, Hydrauliczne i Pneumatyczne	12 x 10 ml	***	***	13
3421 B	Klej Strukturalny, Ogólnego Stosowania	20 kg	***	***	20	542	Uszczelnianie gwintów rurowych, Hydrauliczne i Pneumatyczne	50 ml	***	***	13
3430 A&B	Klej Strukturalny, Szybkie Utwardzanie	2 x 24 ml	***	***	21	542	Uszczelnianie gwintów rurowych, Hydrauliczne i Pneumatyczne	250 ml	***	***	13
3430 A&B	Klej Strukturalny, Szybkie Utwardzanie	50 ml	***	***	21	548	Uszczelniacz powierzchni, Szyft	9 g Szyft	***	***	14
3430 A&B	Klej Strukturalny, Szybkie Utwardzanie	200 ml	***	***	21	548	Uszczelniacz powierzchni, Szyft	18 g Szyft	***	***	14
3430 A	Klej Strukturalny, Szybkie Utwardzanie	1 kg	***	***	21	55	Niść uszczelniająca gwinty rurowe*	50 m	***	***	12
3430 B	Klej Strukturalny, Szybkie Utwardzanie	1 kg	***	***	21	55	Niść uszczelniająca gwinty rurowe*	150 m	***	***	12
3450 A&B	Klej Strukturalny, Szybkie Utwardzanie	2 x 25 ml	***	***	21	55	Niść uszczelniająca gwinty rurowe*	150 m	***	***	12
3463	Metal Magic Steel™ Szyft	114 g	***	***	39	5699	Uszczelniacz Powierzchni, duże szczeliny/Odporny na Glikol*	300 ml	***	***	15
3471 A&B	Metal Set S1, Powłoka	500 g	***	***	32	561	Uszczelnianie gwintów rurowych*	19 g Szyft	***	***	13
3472 A&B	Metal Set S2, Lejący	500 g	***	***	32	572	Uszczelnianie gwintów rurowych, Wolne utwardzanie	50 ml	***	***	13
3473 A&B	Metal Set S3, Szybkie Utwardzanie	500 g	***	***	33	572	Uszczelnianie gwintów rurowych, Wolne utwardzanie	250 ml	***	***	13
3474 A&B	Metal Set M, Odporny na wodę	500 g	***	***	33	574	Uszczelniacz Powierzchni	50 ml	***	***	14
3475 A&B	Metal Set A1, Wielofunkcyjny	500 g	***	***	33	574	Uszczelniacz Powierzchni	250 ml	***	***	14
3479 A&B	Metal Set HTA, Wysokie temperatury	500 g	***	***	33	577	Uszczelnianie gwintów rurowych, Ogólnego Stosowania *	50 ml	***	***	13
401	Klej błyskawiczny, Ogólnego Stosowania*	10 x 3 g	***	***	19	577	Uszczelnianie gwintów rurowych, Ogólnego Stosowania *	50 ml	***	***	13
401	Klej błyskawiczny, Ogólnego Stosowania*	20 g	***	***	19	577	Uszczelnianie gwintów rurowych, Ogólnego Stosowania *	250 ml	***	***	13
401	Klej błyskawiczny, Ogólnego Stosowania*	50 g	***	***	19	5910	Uszczelniacz Powierzchni, duże szczeliny/Elastyczny	300 ml	***	***	15
401	Klej błyskawiczny, Ogólnego Stosowania*	500 g	***	***	19	603	Środek mocujący, wysokiej wytrzymałości, zaolejone powierzchnie*	12 x 10 ml	***	***	17
406	Klej błyskawiczny, Elastomery	20 g	***	***	18	603	Środek mocujący, wysokiej wytrzymałości, zaolejone powierzchnie*	50 ml	***	***	17
406	Klej błyskawiczny, Elastomery	500 g	***	***	18						
4062	Klej błyskawiczny, Uprzednio łączone	20 g	***	***	19						
4062	Klej błyskawiczny, Uprzednio łączone	500 g	***	***	19						
431	Klej błyskawiczny, Ogólnego Stosowania, wysokiej lepkości	20 g	***	***	19						
431	Klej błyskawiczny, Ogólnego Stosowania, wysokiej lepkości	500 g	***	***	19						

*** Aktualne numery IDH oraz numery katalogowe dostępne u konsultantów technicznych



Informacje niezbędne przyskładaniu zamówień

■ **Poniżej znajdziesz wykaz produktów Loctite®
według numeru produktu!**



* Produkty z
certyfikatem NSF

Numer	Nazwa produktu	Opakowanie	nr kat.	nr IDH	Strona	Numer	Nazwa produktu	Opakowanie	nr kat.	nr IDH	Strona
603	Środek mocujący, wysokiej wytrzymałości, zaolejone powierzchnie*	250 ml	***	***	17	8011	Smar do łańcuchów, Wysokie temperatury*	400 ml	***	***	25
638	Środek mocujący, wysokiej wytrzymałości*	50 ml	***	***	17	8013	Pasta Molibdenowa, nakładana pędzlem	454g	***	***	28
638	Środek mocujący, wysokiej wytrzymałości*	250 ml	***	***	17	8013	Pasta Molibdenowa	6.8 kg	***	***	28
641	Środek mocujący, średniej wytrzymałości	12 x 10 ml	***	***	16	8013	N-7000 Smar Anti-Seize dla przemysłu nuklearnego, nakładany pędzlem	454g	***	***	28
641	Środek mocujący, średniej wytrzymałości	50 ml	***	***	16	8014	Smar Anti-Seize dla przemysłu sporzywczego*	907 g	***	***	29
641	Środek mocujący, średniej wytrzymałości	250 ml	***	***	16	8018	Solvo Rust, Aerozol	12 x 400 ml	***	***	25
648	Środek mocujący, Wysokie temperatury	50 ml	***	***	17	8021	Olej Silikonowy, Aerozol	12 x 400 ml	***	***	25
648	Środek mocujący, Wysokie temperatury	250 ml	***	***	17	8023	Marine Grade, Smar Anti-Seize, nakładany pędzlem	454 g	***	***	28
660	Środek mocujący, Naprawa dużych szczelin*	12 x 50 ml	***	***	16	8030	Olej chłodząco smarujący	250 ml	***	***	25
668	Środek mocujący, Sztuft	9 g Sztuft	***	***	17	8030	Olej chłodząco smarujący, Aerozol	12 x 400 ml	***	***	25
668	Środek mocujący, Sztuft	19 g Sztuft	***	***	17	8031	Olej chłodząco smarujący	250 ml	***	***	25
7039	Zmywacz, Aerozol	12 x 400 ml	***	***	37	8031	Olej chłodząco smarujący, Aerozol	12 x 400 ml	***	***	25
7063	Zmywacz Aerozol	400 ml	***	***	37	8060	Smar Anti-Seize na bazie aluminium	20 g Sztuft	***	***	29
7063	Zmywacz pompka	400 ml	***	***	37	8065	C5-A® Smar na bazie miedzi	20 g Sztuft	***	***	29
7063	Zmywacz	10 l	***	***	37	8101	Smar do łańcuchów, Aerozol	400 ml	***	***	27
7063	Zmywacz	200 l	***	***	37	8102	Środek smary wysokowydajny	400 g	***	***	27
7100	Detektor nieszczelności gazowych	400 ml	***	***	39	8102	Środek smary wysokowydajny	6x1 l	***	***	27
7200	Gasket Remover, Aerozol	400 ml	***	***	37	8103	MoS2 Smar	400 g	***	***	27
7218	Nordbak Powłoka Odporna na zużycie	1 kg	***	***	34	8103	MoS2 Smar	6x1 l	***	***	27
7218	Nordbak Powłoka Odporna na zużycie	10 kg	***	***	34	8104	Smar Silikonowy dla przemysłu sporzywczego*	6x1 l	***	***	26
7219	Nordbak Powłoka Odporna na zużycie i udeżenia	1 kg	***	***	34	8105	Smar Mineralny dla przemysłu sporzywczego*	400 ml	***	***	27
7219	Nordbak Powłoka Odporna na zużycie i udeżenia	10 kg	***	***	34	8106	Smar Litowy	400 ml	***	***	26
7221	Nordbak Powłoka Odporna na chemikalia	5.4 kg	***	***	35	8106	Smar Litowy	1 l	***	***	26
7222	Nordbak Powłoka Odporna na wodę	1.3 kg	***	***	34	8150	Smar Anti-Seize na bazie aluminium	500 g	***	***	29
7226	Nordbak powłoka odporna na zużycie w urządzeniach pneumatycznych	1 kg	***	***	35	8150	Smar Anti-Seize na bazie aluminium	1 kg	***	***	29
7226	Nordbak powłoka odporna na zużycie w urządzeniach pneumatycznych	10 kg	***	***	35	8150	Smar Anti-Seize na bazie aluminium	5 kg	***	***	29
7227	Nordbak Powłoka ceramiczna Szara	1 kg	***	***	35	8151	Smar Anti-Seize na bazie aluminium, Aerozol	400 ml	***	***	29
7228	Nordbak Powłoka ceramiczna Biała	1 kg	***	***	35	8153	Smar Anti-Seize bez domieszek metali, Aerozol	400 ml	***	***	29
7229	Nordbak Powłoka odporna na zużycie w urządzeniach pneumatycznych, wysokie temp.	10 kg	***	***	35	8154	MoS2 montażowy, Aerozol*	400 ml	***	***	29
7230	Nordbak Powłoka Odporna na zużycie, Wysokie temperatury	10 kg	***	***	34	8155	MoS2 Pasta montażowa	1 kg	***	***	29
7234	Nordbak Powłoka Ceramiczna, Wysokie temperatury	1 kg	***	***	35	8156	Smar Anti-Seize bez domieszek metali	500 g	***	***	29
7239	Grunt do tworzyw sztucznych, CA (wszystkie tworzywa sztuczne)	4 ml	***	***	38	8191	MOS2 o zmniejszonym tarciu, Aerozol	400 ml	***	***	24
7240	Aktywator, Anaerobowy	90 ml	***	***	38	8192	Powłoka Teflonowa dla przemysłu sporzywczego, Aerozol*	400 ml	***	***	24
7388	Aktywator, Aerozol	315 ml	***	***	20	8201	5-Way, Aerozol	12 x 400 ml	***	***	25
7458	Aktywator	500 ml	***	***	38	9466 A&B	Klej Strukturalny, wolno utwardzający się	50 ml	***	***	21
7500	Powłoka antykorozyjna	1 l	***	***	30	9466 A&B	Klej Strukturalny, wolno utwardzający się	200 ml	***	***	21
7800	Aerozol Cynkowy	12 x 400 ml	***	***	31	9466 A	Klej Strukturalny, wolno utwardzający się	400 ml	***	***	21
7802	Lakier Ochronny	12 x 400 ml	***	***	31	9466 B	Klej Strukturalny, wolno utwardzający się	1 kg	***	***	21
7803	Powłoka antykorozyjna	12 x 400 ml	***	***	31	9466 A	Klej Strukturalny, wolno utwardzający się	1 kg	***	***	21
7840	Zmywacz do dużych powierzchni (wodny)	200	***	***	37	9466 A	Klej Strukturalny, wolno utwardzający się	20 kg	***	***	21
7840	Zmywacz do dużych powierzchni (wodny)	12 x 750 ml	***	***	37	9466 B	Klej Strukturalny, wolno utwardzający się	17 kg	***	***	21
7840	Zmywacz do dużych powierzchni (wodny)	20	***	***	37	9492 A&B	Klej Strukturalny, Wysokie temperatury	50 ml	***	***	21
7840	Zmywacz do dużych powierzchni (wodny)	4x5 lt.	***	***	37	96001	Dozownik do podwójnych kartuszy z epoksydami	400 ml	***	***	21
7850	Środek do mycia rąk	4x3 lt.	***	***	36	96003	Dozownik do podwójnych kartuszy z epoksydami	50 ml	***	***	44
7850	Środek do mycia rąk	12 x 400 ml	***	***	36	97001	Ręczna pompka perystaltyczna	200 ml	***	***	44
7850	Środek do mycia rąk	2x10	***	***	36	97002	Dozownik pneumatyczny do kartuszy 300 ml	eq	***	***	44
7855	Środek do mycia rąk, Lakiery, Żywiec	12 x 400 ml	***	***	36	97006	Sterownik do strzykawek	eq	***	***	44
7855	Środek do mycia rąk, Lakiery, Żywiec	1.75 lt	***	***	36	97008	Sterownik półautomatyczny	1 l	***	***	44
7922	Aerozol Cynkowy, matowy	12 x 400 ml	***	***	31	97009	Sterownik półautomatyczny z czujnikiem niskiego poziomu	2 l	***	***	44
8001	Olej mineralny w aerozolu*	400 ml	***	***	24	97033	Lampa UV	eq	***	***	44
8005	Smar do paska klinowego, Aerozol	400 ml	***	***	30	97035	System komorowego utwardzania UVALOC 1000	eq	***	***	44
8007	C5-A® Smar na bazie miedzi, Aerozol	400 ml	***	***	29	97121	Aplikator z zaworem zaciskowym	eq	***	***	44
8008	C5-A® Smar na bazie miedzi, nakładany pędzlem	113 g	***	***	29	97263	Zestaw uniwersalny igieł dozujących	Kit	***	***	44
8008	C5-A® Smar na bazie miedzi, nakładany pędzlem	454 g	***	***	29	98414	Ręczna pompka perystaltyczna	eq	***	***	44
8009	Smar Heavy Duty Anti-Seize, nakładany pędzlem	454g	***	***	28		O-Ring Zestaw	Kit	***	***	39
8009	Smar Heavy Duty Anti-Seize	3.6 kg	***	***	28						

*** Aktualne numery IDH oraz numery katalogowe dostępne u konsultantów technicznych

■ Poniżej znajdziesz wykaz produktów Loctite® według numeru produktu!



Nazwa produktu	Numer	Opakowanie	nr kat.	nr IDH	Strona	Nazwa produktu	Numer	Opakowanie	nr kat.	nr IDH	Strona
5-Way, Aeroszol	8201	12 x 400 ml	***	***	25	Klej Strukturalny, Szybkie Utwardzanie	3430 A&B	200 ml	***	***	21
Aeroszol Cynkowy	7800	12 x 400 ml	***	***	31	Klej Strukturalny, Szybkie Utwardzanie	3430 A	1 kg	***	***	21
Aeroszol Cynkowy, matowy	7922	12 x 400 ml	***	***	31	Klej Strukturalny, Szybkie Utwardzanie	3430 B	1 kg	***	***	21
Aktywator	7458	500 ml	***	***	38	Klej Strukturalny, Szybkie Utwardzanie	3450 A&B	2 x 25 ml	***	***	21
Aktywator, Aeroszol	7388	315 ml	***	***	20	Klej Strukturalny, Utwardzany, nie zmieszany*	330	315 ml	***	***	20
Aktywator, Anaerobowy	7240	90 ml	***	***	38	Klej Strukturalny, wolno utwardzający się	9466 A&B	50 ml	***	***	21
Aplikator z zaworem zaciskowym	97121	eq	***	***	44	Klej Strukturalny, wolno utwardzający się	9466 A&B	200 ml	***	***	21
C5-A® Smar na bazie miedzi	8008	3.6 kg	***	***	29	Klej Strukturalny, wolno utwardzający się	9466 A&B	400 ml	***	***	21
C5-A® Smar na bazie miedzi	8065	20 g Szyft	***	***	29	Klej Strukturalny, wolno utwardzający się	9466 A	1 kg	***	***	21
C5-A® Smar na bazie miedzi, Aeroszol	8007	400 ml	***	***	29	Klej Strukturalny, wolno utwardzający się	9466 B	1 kg	***	***	21
C5-A® Smar na bazie miedzi, nakładany pędzlem	8008	113 g	***	***	29	Klej Strukturalny, wolno utwardzający się	9466 A	20 kg	***	***	21
C5-A® Smar na bazie miedzi, nakładany pędzlem	8008	454g	***	***	29	Klej Strukturalny, wolno utwardzający się	9466 B	17 kg	***	***	21
Cutting oil, Aeroszol	8030	12 x 400 ml	***	***	25	Klej Strukturalny, Wysokie temperatury	9492 A&B	50 ml	***	***	21
Cutting oil, Aeroszol	8031	12 x 400 ml	***	***	25	Klej Strukturalny, Wysokie temperatury	9492 A&B	400 ml	***	***	21
Dozownik do podwójnych kartuszy z epoksydami	96001	50 ml	***	***	44	Lakier Chronny	7802	12 x 400 ml	***	***	31
Dozownik do podwójnych kartuszy z epoksydami	96003	200 ml	***	***	44	Lampa UV	97033	eq	***	***	44
Dozownik pneumatyczny do kartuszy 300 ml	97002	eq	***	***	44	Leak Detector Spray	7100	400 ml	***	***	39
Elastyczny Klej błyskawiczny	4850	20 g	***	***	19	Marine Grade, Anti-Seize, nakładany pędzlem	8023	454 g	***	***	28
Elastyczny Klej błyskawiczny	4850	500 g	***	***	19	Metal Magic Steel™ Szyft	3463	114 g	***	***	39
Elastyczny Uszczelniający klejący, Biały	5367	310 ml	***	***	23	Metal Set A1, Wielofunkcyjny	3475 A&B	500 g	***	***	33
Elastyczny Uszczelniający klejący, Czarny	5368	310 ml	***	***	23	Metal Set HTA, Wysokie temperatury	3479 A&B	500 g	***	***	33
Elastyczny Uszczelniający klejący, Nie powodujący korozji	5145	300 ml	***	***	22	Metal Set M, Odporny na wodę	3474 A&B	500 g	***	***	33
Elastyczny Uszczelniający klejący, Nie powodujący korozji	5145	40 ml	***	***	22	Metal Set S1, Powłoka	3471 A&B	500 g	***	***	32
Elastyczny Uszczelniający klejący, Przezroczysty	5366	310 ml	***	***	23	Metal Set S2, Lejący	3472 A&B	500 g	***	***	32
Elastyczny Uszczelniający klejący, Wysokie temperatury, Czerwony	5398	310 ml	***	***	23	Metal Set S3, Szybkie Utwardzanie	3473 A&B	500 g	***	***	33
Elastyczny Uszczelniający klejący, Wysokie temperatury, Czerwony	5399	310 ml	***	***	23	MoS2 montażowy, Aeroszol*	8154	400 ml	***	***	29
Gasket Remover, Aeroszol	7200	400 ml	***	***	37	MOS2 o zmniejszonym tarciu, Aeroszol	8191	400 ml	***	***	24
Grunt do tworzyw sztucznych, CA (wszystkie tworzywa sztuczne)	7239	4 ml	***	***	38	MoS2 Pasta montażowa	8155	1 kg	***	***	29
Klej błyskawiczny, Elastomery	406	20 g	***	***	18	MoS2 Smar	8103	400 g	***	***	27
Klej błyskawiczny, Elastomery	406	500 g	***	***	18	MoS2 Smar	8103	6x1 l	***	***	27
Klej błyskawiczny, Nie łuszczący się	480	20 g	***	***	18	MULTI-BOND® Kit*	330	50/18 ml	***	***	20
Klej błyskawiczny, Nie łuszczący się	480	500 g	***	***	18	N-7000 Smar Anti-Seize dla przemysłu nuklearnego, nakładany pędzlem	8013	454 g	***	***	28
Klej błyskawiczny, Ogólnego Stosowania Zel*	454	10 x 10 ml	***	***	18	NiC uszczelniająca gwinty rurowe*	55	50 m	***	***	12
Klej błyskawiczny, Ogólnego Stosowania Zel*	454	20 g	***	***	18	NiC uszczelniająca gwinty rurowe*	55	150 m	***	***	12
Klej błyskawiczny, Ogólnego Stosowania Zel*	454	300 g	***	***	18	Nordbak Chemical Resistant Coating	7221	5.4 kg	***	***	35
Klej błyskawiczny, Ogólnego Stosowania Zel* (Collapsible Cartridge)	454	300 g	***	***	18	Nordbak Odporny na wodę/Powłoka	7222	1.3 kg	***	***	34
Klej błyskawiczny, Ogólnego Stosowania*	401	10 x 3 g	***	***	19	Nordbak Powłoka ceramiczna Biała	7228	1 kg	***	***	35
Klej błyskawiczny, Ogólnego Stosowania*	401	20 g	***	***	19	Nordbak Powłoka ceramiczna, Szara	7227	1 kg	***	***	35
Klej błyskawiczny, Ogólnego Stosowania*	401	50 g	***	***	19	Nordbak Powłoka Ceramiczna, Wysokie temperatury	7234	1 kg	***	***	35
Klej błyskawiczny, Ogólnego Stosowania*	401	500 g	***	***	19	Nordbak Powłoka Odporna na zużycie	7218	1 kg	***	***	34
Klej błyskawiczny, Ogólnego Stosowania, wysokiej lepkości	431	20 g	***	***	19	Nordbak Powłoka Odporna na zużycie	7218	10 kg	***	***	34
Klej błyskawiczny, Ogólnego Stosowania, wysokiej lepkości	431	500 g	***	***	19	Nordbak Powłoka Odporna na zużycie i udeżenia	7219	10 kg	***	***	34
Klej błyskawiczny, Uprzednio łączone	4062	20 g	***	***	19	Nordbak Powłoka Odporna na zużycie i udeżenia	7219	1 kg	***	***	34
Klej błyskawiczny, Uprzednio łączone	4062	500 g	***	***	19	Nordbak Powłoka Odporna na zużycie, Wysokie temperatury	7230	10 kg	***	***	34
Klej epoksydowy do poliolefin	3030	37 ml	***	***	20	Nordbak powłoka odporna na zużycie w urządzeniach pneumatycznych	7226	1 kg	***	***	35
Klej Strukturalny, Ogólnego Stosowania	3421 A&B	50 ml	***	***	20	Nordbak powłoka odporna na zużycie w urządzeniach pneumatycznych	7226	10 kg	***	***	35
Klej Strukturalny, Ogólnego Stosowania	3421 A&B	200 ml	***	***	20	Nordbak Powłoka odporna na zużycie w urządzeniach pneumatycznych, wysokie temp.	7229	10 kg	***	***	35
Klej Strukturalny, Ogólnego Stosowania	3421 A&B	400 ml	***	***	20	Olej chłodząco smarujący	8030	259 ml	***	***	25
Klej Strukturalny, Ogólnego Stosowania	3421 A	1 kg	***	***	20	Olej chłodząco smarujący	8031	250 ml	***	***	25
Klej Strukturalny, Ogólnego Stosowania	3421 A	20 kg	***	***	20	Olej mineralny w aeroszolu*	8001	400 ml	***	***	24
Klej Strukturalny, Ogólnego Stosowania	3421 B	1 kg	***	***	20	Olej Silikonowy, Aeroszol	8021	12 x 400 ml	***	***	25
Klej Strukturalny, Ogólnego Stosowania	3421 B	20 kg	***	***	20	O-Ring Zestaw	Kit	***	***	***	39
Klej Strukturalny, Szybkie Utwardzanie	3430 A&B	2 x 24 ml	***	***	21	Pasta Molibdenowa	8012	6.8 kg	***	***	28
Klej Strukturalny, Szybkie Utwardzanie	3430 A&B	50 ml	***	***	21	Pasta Molibdenowa, nakładany pędzlem	8012	454 g	***	***	28
						Pipe Repair Kit	5070	2" x 6' Kit	***	***	39
						Powłoka anty korozyjna	7500	1 l	***	***	30
						Powłoka antykorozyjna	7803	12 x 400 ml	***	***	31

*** Aktualne numery IDH oraz numery katalogowe dostępne u konsultantów technicznych

■ **Poniżej znajdziesz wykaz produktów Loctite®
według numeru produktu!**



Nazwa produktu	Numer	Opakowanie	nr kat.	nr IDH	Strona	Nazwa produktu	Numer	Opakowanie	nr kat.	nr IDH	Strona
Powłoka Teflonowa dla przemysłu spożywczego, Aerozol*	8192	400 ml	***	***	24	Uszczelniacz Powierzchni, duże szczeliny/Elastyczny	5910	300 ml	***	***	15
Produkt do pozycjonowania gotowych uszczelek, Szyft	534	9 g Szyft	***	***	14	Uszczelniacz Powierzchni, duże szczeliny/Odporny na Glikol*	5699	300 ml	***	***	15
Produkt do pozycjonowania gotowych uszczelek, Szyft	534	19 g Szyft	***	***	14	Uszczelniacz Powierzchni, niskiej wytrzymałości	5203	50 ml	***	***	14
Ręczna pompka perystaltyczna	97001	eq	***	***	44	Uszczelniacz Powierzchni, niskiej wytrzymałości	5203	300 ml	***	***	14
Ręczna pompka perystaltyczna	98414	eq	***	***	44	Uszczelniacz powierzchni, Szyft	548	9 g Szyft	***	***	14
Smar Anti-Seize bez domieszek metali	8156	500 g	***	***	29	Uszczelniacz powierzchni, Szyft	548	18 g Szyft	***	***	14
Smar Anti-Seize bez domieszek metali, Aerozol	8153	400 ml	***	***	29	Uszczelniacz Powierzchni, Szytywne Elementy*	510	50 ml	***	***	15
Smar Anti-Seize na bazie aluminium	8060	20 g Szyft	***	***	29	Uszczelniacz Powierzchni, Szytywne Elementy*	510	160 ml	***	***	15
Smar Anti-Seize na bazie aluminium	8150	500 g	***	***	29	Uszczelniacz Powierzchni, Szytywne Elementy*	510	250 ml	***	***	15
Smar Anti-Seize na bazie aluminium	8150	1 kg	***	***	29	Uszczelniacz Powierzchni, Szytywne Elementy*	518	65 ml	***	***	15
Smar Anti-Seize na bazie aluminium	8150	5 kg	***	***	29	Uszczelniacz Powierzchni, Szytywne Elementy*	518	300 ml	***	***	15
Smar Anti-Seize na bazie aluminium, Aerozol	8151	400 ml	***	***	29	Uszczelnianie gwintów rurowych*	561	19 g Szyft	***	***	13
Smar Anti-Seize dla przemysłu spożywczego*	8014	907 g	***	***	29	Uszczelnianie gwintów rurowych,	542	12 x 10 ml	***	***	13
Smar do łańcuchów, Aerozol	8101	400 ml	***	***	27	Hydrauliczne i Pneumatyczne	542	50 ml	***	***	13
Smar do łańcuchów, Wysokie temperatury*	8011	400 ml	***	***	25	Hydrauliczne i Pneumatyczne	542	250 ml	***	***	13
Smar do paska klinowego, Aerozol	8005	400 ml	***	***	30	Uszczelnianie gwintów rurowych,	542	250 ml	***	***	13
Smar Heavy Duty Anti-Seize	8009	3.6 kg	***	***	28	Hydrauliczne i Pneumatyczne	5331	100 ml	***	***	12
Smar Heavy Duty Anti-Seize, nakładany pędzlem	8009	454 g	***	***	28	Uszczelnianie gwintów rurowych,	222	12 x 10 ml	***	***	10
Smar Litowy	8106	400 ml	***	***	26	Tworzywa Sztuczne*	222	50 ml	***	***	10
Smar Litowy	8106	1 l	***	***	26	Zabezpieczanie gwintów, niskiej wytrzymałości*	222	250 ml	***	***	10
Smar Mineralny dla przemysłu spożywczego*	8105	400 ml	***	***	27	Zabezpieczanie gwintów, niskiej wytrzymałości*	243	12 x 10 ml	***	***	11
Smar Silikonowy dla przemysłu spożywczego*	8104	6x1 l	***	***	26	Zabezpieczanie gwintów, średniej wytrzymałości*, Płyn	243	50 ml	***	***	11
Solvo Rust, Aerozol	8018	12 x 400 ml	***	***	25	Zabezpieczanie gwintów, średniej wytrzymałości*, Płyn	243	250 ml	***	***	11
Sterownik do strzykawek	97006	eq	***	***	44	Zabezpieczanie gwintów, wysokiej wytrzymałości*, Płyn	270	12 x 10 ml	***	***	11
Sterownik półautomatyczny	97008	2 l	***	***	44	Zabezpieczanie gwintów, wysokiej wytrzymałości*, Płyn	270	50 ml	***	***	11
Sterownik półautomatyczny with Low Level Sensor	97009	2 l	***	***	44	Zabezpieczanie gwintów, wysokiej wytrzymałości*, Płyn	270	250 ml	***	***	11
System komorowego utwardzania UVALOC 1000	97035	eq	***	***	44	Zabezpieczanie gwintów, wysokiej wytrzymałości*, Szyft	248	9 g Szyft	***	***	11
Środek do mycia rąk	7850	4x3 l	***	***	36	Zabezpieczanie gwintów, średniej wytrzymałości*, Szyft	248	19 g Szyft	***	***	11
Środek do mycia rąk	7850	12 x 400 ml	***	***	36	Zabezpieczanie gwintów, wysokiej wytrzymałości*, Płyn	270	12 x 10 ml	***	***	11
Środek do mycia rąk	7850	2x10	***	***	36	Zabezpieczanie gwintów, wysokiej wytrzymałości*, Płyn	270	50 ml	***	***	11
Środek do mycia rąk, Lakier, Żywicze	7855	12 x 400 ml	***	***	36	Zabezpieczanie gwintów, wysokiej wytrzymałości*, Płyn	270	250 ml	***	***	11
Środek do mycia rąk, Lakier, Żywicze	7855	1.75 l	***	***	36	Zabezpieczanie gwintów, wysokiej wytrzymałości*, Płyn	270	10 ml	***	***	11
Środek mocujący, Naprawa dużych szczelin*	660	12 x 50 ml	***	***	16	Zabezpieczanie gwintów, wysokiej wytrzymałości*, Płyn	270	50 ml	***	***	11
Środek mocujący, Szyft	668	9 g Szyft	***	***	17	Zabezpieczanie gwintów, wysokiej wytrzymałości*, Płyn	270	250 ml	***	***	11
Środek mocujący, Szyft	668	19 g Szyft	***	***	17	Zabezpieczanie gwintów, wysokiej wytrzymałości*, Płyn	270	50 ml	***	***	11
Środek mocujący, średniej wytrzymałości	641	12 x 10 ml	***	***	16	Zabezpieczanie gwintów, wysokiej wytrzymałości*, Płyn	270	250 ml	***	***	11
Środek mocujący, średniej wytrzymałości	641	50 ml	***	***	16	Zabezpieczanie gwintów, wysokiej wytrzymałości*, Płyn	270	10 ml	***	***	11
Środek mocujący, średniej wytrzymałości	641	250 ml	***	***	16	Zabezpieczanie gwintów, wysokiej wytrzymałości*, Płyn	270	50 ml	***	***	11
Środek mocujący, Wysokie temperatury	648	50 ml	***	***	17	Zabezpieczanie gwintów, wysokiej wytrzymałości*, Płyn	270	250 ml	***	***	11
Środek mocujący, Wysokie temperatury	648	250 ml	***	***	17	Zabezpieczanie gwintów, wysokiej wytrzymałości*, Płyn	270	50 ml	***	***	11
Środek mocujący, wysokiej wytrzymałości*	638	50 ml	***	***	17	Zabezpieczanie gwintów, wysokiej wytrzymałości*, Płyn	270	250 ml	***	***	11
Środek mocujący, wysokiej wytrzymałości*	638	250 ml	***	***	17	Zabezpieczanie gwintów, wysokiej wytrzymałości*, Szyft	268	9 g Szyft	***	***	11
Środek mocujący, wysokiej wytrzymałości, zaolejone powierzchnie*	603	12 x 10 ml	***	***	17	Zabezpieczanie gwintów, wysokiej wytrzymałości, Szyft	268	19 g Szyft	***	***	11
Środek mocujący, wysokiej wytrzymałości, zaolejone powierzchnie*	603	50 ml	***	***	17	Zabezpieczanie gwintów, uprzednio łączone	290	12 x 10 ml	***	***	10
Środek mocujący, wysokiej wytrzymałości, zaolejone powierzchnie*	603	250 ml	***	***	17	Zabezpieczanie gwintów, uprzednio łączone	290	50 ml	***	***	10
Środek smary wysokowydajny	8102	400 g	***	***	27	Zabezpieczanie gwintów, uprzednio łączone	290	250 ml	***	***	10
Środek smary wysokowydajny	8102	6x1 l	***	***	27	Zestaw uniwersalny igieł dozujących	97262	Kit	***	***	44
Uszczelnianie gwintów rurowych, Ogólnego Stosowania *	577	50 ml	***	***	13	Zmywacz	7063	10 l	***	***	37
Uszczelnianie gwintów rurowych, Ogólnego Stosowania *	577	250 ml	***	***	13	Zmywacz	7063	200 l	***	***	37
Uszczelnianie gwintów rurowych, Wolne utwardzanie	572	50 ml	***	***	13	Zmywacz Aerozol	7063	400 ml	***	***	37
Uszczelnianie gwintów rurowych, Wolne utwardzanie	572	250 ml	***	***	13	Zmywacz do dużych powierzchni (wodny)	7840	200	***	***	37
Uszczelniacz Powierzchni	574	250 ml	***	***	14	Zmywacz do dużych powierzchni (wodny)	7840	12 x 750 ml	***	***	37
Uszczelniacz Powierzchni	574	50 ml	***	***	14	Zmywacz do dużych powierzchni (wodny)	7840	20	***	***	37
						Zmywacz do dużych powierzchni (wodny)	7840	4x5 l	***	***	37
						Zmywacz pompka	7063	400 ml	***	***	37
						Zmywacz, Aerozol	7039	12 x 400 ml	***	***	37

*** Aktualne numery IDH oraz numery katalogowe dostępne u konsultantów technicznych

Notes

A large rectangular area with a light gray background, containing 20 horizontal black lines for writing notes.

12

11

10

9

8

7

6

5

4

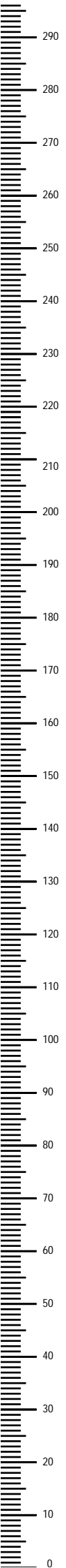
3

2

cal

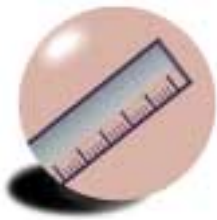
1

Notes



A large rectangular area containing horizontal lines for writing notes. The lines are evenly spaced and extend across the width of the page, starting from the 30 cm mark and ending at the 235 cm mark. The background of this area is light gray.

cm



Międzynarodowe i angielskie jednostki miar i wag



WIELKOŚĆ	JEDNOSTKA PODSTAWOWA UKŁADU SI	KROTNOŚĆ LUB WARTOŚĆ W JEDNOSTKACH SI
Długość	metr = m	centymetr = cm = 10^{-2} m millimetr = mm = 10^{-3} m mikron = μm = 10^{-6} m
Powierzchnia	metr kwadratowy = m ²	centymetr kwadratowy = cm ² = 10^{-4} m ² milimetr kwadratowy = mm ² = 10^{-6} m ²
Objętość	metr sześcienny = m ³	centymetr sześcienny = cm ³ = 10^{-6} m ³ decymetr sześcienny = dm ³ = 10^{-3} m ³
Masa	kilogram = kg tona = t = 10^3 kg	gram = g = 10^{-3} kg
Masa liniowa	kg/m	g/cm = 10^{-1} kg/m
Masa powierz.	kg/m ³	g/cm ³ = 10^3 kg/m ³ = kg/dm ³
Prędkość liniowa	m/s	cm/s = 10^{-2} m/s
Prędkość obrotowa	rad/s	-
Siła	Newton = N	dyne = dyn = 10^{-5} N decaNewton = daN = 10 N
Moment	Nm	daNm = 10 Nm
Ciśnienie	pascal = Pa	m. bar = 10^2 Pa bar = 10^5 Pa megapascal = MPa = 10^6 Pa = N/mm ²

INNE JEDNOSTKI SPOZA UKŁADU SI	JEDNOSTKI ANGIELSKIE W PRZELICZENIU NA JEDNOSTKI SI
	cal = in = 1' = 2,54 cm stopa = ft = 1' = 30,48 cm jard = yd = 0,914 m
	cal kwadratowy = in ² , sq in = 6,452 cm ² stopa kwadratowa = ft ² , sq ft = 929,03 cm ² jard kwadratowy = yd ² , sq yd = 0,836 m ²
1 litr = 1×10^{-3} m ³	cal sześcienny = in ³ , cu in = 16,387 cm ³ stopa sześcienna = ft ³ , cu ft = 0,028 m ³ yard sześcienny = yd ³ , cu yd = 0,765 m ³ 1 litr = 1,76 pint = 0,22 galona
	uncja = oz = 28,350 g funt = lb = 0,454 kg tona = 2240 lb = 1016,05 kg US tona (tona amerykańska) = 2000 lb = 907,185 kg
	funtów na stopę = lb/ft = 1,488 kg/m funtów na jard = lb/yd = 0,496 kg/m funtów na stopę sześcienną = lb/ft ³ = 16,019 kg/m ³
m/min = 1/60 m/s	stopa na sekundę = ft/s = 60 ft/min = 0,305 m/s
obroty na sekundę = r/s = 2π rad/s	obrotów na minutę (rpm) = 2π rad/min
kG = 9,81 N = 0,981 daN	obrotów na minutę (rpm) = 4,448 N = 0,454 kgf
kGm = 0,908 daNm = 9,81 Nm	funt-siła = 1,355 Nm = 0,138 kgfm
kG/cm ² = 9,81 104Pa	Lbf/in ² (lub psi) = 6895,00 Pa = 0,0698 bar
kG/mm ² = 9,81 N/mm ² = 0,981 daN/mm ² = 9,81 Mpa	= 5,17/mm słupa rtęci tona-siła na cal kwadratowy = tonf/in ² = 15,4448 Mpa