LOCTITE®
TEROSON®

CATÁLOGO GENERAL



Henkel

Henkel Adhesives Technologies

LOCTITE®

BEYOND *THE BOND*



LIBERA TU POTENCIAL
CON LOCTITE®



ÍNDICE DE CONTENIDOS

FIJACIÓN DE ROSCAS 4

FIJACIÓN DE PIEZAS CILÍNDRICAS 6

SELLADO DE ROSCAS 8

FORMACIÓN DE JUNTAS EN PIEZAS MECANIZADAS 10

FORMACIÓN DE JUNTAS DE SILICONA AUTOMOTRIZ 12

FORMACIÓN DE JUNTAS DE SILICONA INDUSTRIAL 14

ADHESIÓN ESTRUCTURAL 16

ADHESIÓN ESTRUCTURAL EPOXI 18

POLIURETANOS Y SILANOS 20

ADHESIÓN INSTANTÁNEA 22

ACTIVADORES Y ACELERADORES 24

COMPUESTOS DE RECONSTRUCCIÓN 26

COMPUESTOS ANTIDESGASTE 28

LIMPIADORES Y LUBRICANTES 30

GRASAS ANTIENGRANE 32

RESPALDO DE CORAZAS Y RECUBRIMIENTO 34

REPARACIÓN DE PISOS Y CONCRETO 35

LIMPIEZA INDUSTRIAL Y PRETRATAMIENTO 36

DESMOLDANTES 38

GLOSARIO 39

FIJACIÓN DE ROSCAS

Los fijadores de roscas **LOCTITE®** evitan el autoaflojamiento y aseguran cualquier tornillería roscada contra vibraciones e impactos. Son productos líquidos que rellenan la holgura entre los filetes de las roscas. Además eliminan la corrosión por frotamiento, creando una unión solidaria entre las partes, y brindan una seguridad que no puede ser alcanzada con elementos mecánicos convencionales.

				
	LOCTITE® 243	**LOCTITE® 242**	**LOCTITE® 271**	**LOCTITE® 277**
Descripción	Fijador de roscas de resistencia media que evita el aflojamiento y sella uniones roscadas. *Aplicaciones típicas* ▪ Tornillería en motores, bombas y cajas de cambio ▪ Equipos sometidos a vibración ▪ Uniones que requieren desmontaje con herramientas	Fijador de roscas de resistencia media para uso general en tornillería metálica. *Aplicaciones típicas* ▪ Tornillos en mantenimiento y servicio ▪ Equipos industriales y maquinaria ▪ Uniones que necesitan desmontaje sin calor	Fijador de roscas de alta resistencia para uniones permanentes. Requiere claor para el desmontaje. *Aplicaciones típicas* ▪ Espárragos y pernos críticos ▪ Equipos sometidos a alta vibración ▪ Montajes donde no se requiere desmontaje frecuente	Fijador de roscas de alta resistencia y alta viscosidad para grandes diámetros. Evita el aflojamiento y fugas en las piezas protegiéndolas de la corrosión y el óxido. ▪ Ideal para tornillos de gran tamaño (M25+) ▪ Rellena holguras y evita fugas ▪ Uso en aplicaciones industriales críticas ▪ Puede removerse llevando la pieza a una temperatura superior a los 150°C.
Color	Azul	Azul	Rojo	Rojo
Resistencia	Media	Media	Alta	Alta
Viscosidad (cP)	1300 - 3000	1300 - 1800 Baja - Tixotrópico	450	6000 - 10000
Torque (rotura/ remanente) N.m	24	11,5	33	32
Temperatura de trabajo (C°)	-55 a 180°C	-55 a 150°C	-55 a 150°C	-55 a 180°C
Tiempo de curado (Parcial-Total)	10 min – 24 h	10 min – 24 h	10 min – 24 h	30 min – 24 h
Primer recomendado	No requiere	**LOCTITE®** N-7649 **LOCTITE®** 7471 (T)	**LOCTITE®** 7471 (T)	**LOCTITE®** 7471 (T)
Aprobaciones*	NSF / ANSI 61 / CFIA	MIL-S-46163A / NSF / ANSI 61 / ASTM D-5363 / NSF P1 / ABS / CFIA	MIL S 46163 / ASTM D5363	ASTM D / 5363 / MIL S 46163A
Presentaciones	10 gr Frasco - 1505586 50 gr Frasco - 1344482 250 gr Frasco - 1344483	10 gr Frasco - 284483 50 gr Frasco - 223850 250 gr Frasco - 230758	50 gr Frasco - 232539 250 gr Frasco - 232547	10 gr Frasco - 284485 50 gr Frasco - 232656 250 gr Frasco - 232660

***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

TIPS DE USO

- Limpiá la rosca (macho y hembra) antes de aplicar.
- Aplicá el producto sobre el tornillo antes del armado.
- Elegí la resistencia según necesidad: desmontable o permanente.
- En roscas ciegas, aplicá también en el fondo del agujero.
- Para uniones ya armadas, usá **LOCTITE® 290** (acción capilar).



LOCTITE® 290

Descripción	Fijador de roscas de baja viscosidad para aplicación post ensamblaje. • Penetra por capilaridad en roscas ya armadas • Bloquea tornillos sin necesidad de desmontar • Sella fugas y refuerza uniones existentes • Sellado de porosidades en soldaduras, piezas de fundición y metales sinterizados
Color	Verde
Resistencia	Media
Viscosidad (cP)	40
Torque (rotura/ remanente) N.m	9
Temperatura de trabajo (C°)	-55 a 150°C
Tiempo de curado (Parcial-Total)	20 min – 24 h
Primer recomendado	LOCTITE® 7471 (T)
Aprobaciones*	NSF / ANSI 61 / CFIA / MIL S 46163 / ASTM D 5363
Presentaciones	10 gr Frasco - 284487 50 gr Frasco - 233741 250 gr Frasco - 233767







LOCTITE® PRO PUMP DISPENSER

Dispensador manual



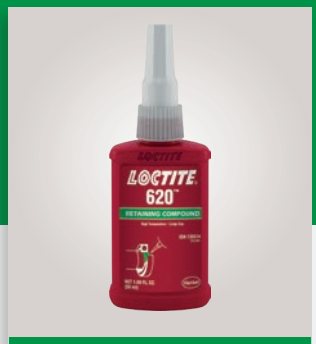
Nuestro nuevo aplicador, ligero, duradero y fácil de usar, permite una aplicación precisa de trabadores de roscas, compuestos de retención y selladores de roscas.

Una gota por gatillo. Boquilla 3 direcciones. Para anaeróbicos formato 50/250 ml.

***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

FIJACIÓN DE PIEZAS CILÍNDRICAS

Los fijadores de partes cilíndricas **LOCTITE®** permiten la fijación de rodamientos, engranajes, poleas y bujes en forma sencilla, rápida y efectiva. Logran la máxima capacidad de transmisión de la carga y una distribución uniforme de la tensión, al tiempo que eliminan la corrosión por frotamiento. Crean un contacto 100% entre las superficies metálicas coincidentes, evitando costosas piezas de recambio, mecanizados prolongados o el empleo de métodos mecánicos.

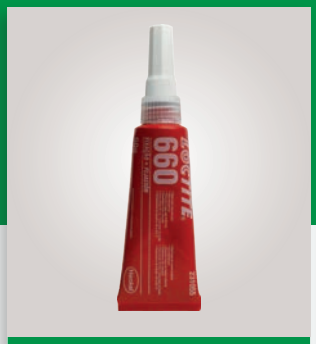
				
	LOCTITE® 601	**LOCTITE® 609**	**LOCTITE® 620**	**LOCTITE® 638**
Descripción	Retenedor de baja viscosidad para fijación de piezas cilíndricas con ajustes precisos. *Aplicaciones típicas* ▪ Montaje de rodamientos, bujes y manguitos ▪ Ajustes por interferencia en ejes ▪ Equipos donde se requiere alta precisión	Retenedor de uso general para fijación de piezas cilíndricas en montajes metálicos. *Aplicaciones típicas* ▪ Bujes, cojinetes y manguitos en ejes ▪ Componentes sometidos a vibración ▪ Montajes industriales estándar	Retenedor de alta temperatura para aplicaciones exigentes. *Aplicaciones típicas* ▪ Bombas, motores y transmisiones ▪ Componentes sometidos a altas temperaturas ▪ Fijación de piezas en condiciones críticas	Retenedor de alta resistencia para piezas con holgura o desgaste. *Aplicaciones típicas* ▪ Cojinetes y manguitos en ejes desgastados ▪ Montajes con holgura elevada ▪ Equipos sometidos a vibración e impacto
Color	Verde	Verde	Verde	Verde
Holgura diametral máxima (mm)	0,10	0,15	0,40	0,25
Resistencia al corte bajo compresión (Kg/cm^2)	200 - 255	200 - 255	200 - 255	255 - 305
Viscosidad (cP)	125	125	8500	2500
Temperatura de trabajo (C°)	-55 a 150°C	-55 a 150°C	-55 a 230°C	-55 a 180 °C
Tiempo de curado (Parcial-Total)	15 min – 24 h	20 min – 24 h	60 min – 24 h	5 min – 24 h
Primer recomendado	**LOCTITE®** 7471 (T) **LOCTITE®** 7649 (N)	**LOCTITE®** 7471 (T) **LOCTITE®** 7649 (N)	**LOCTITE®** 7471 (T) **LOCTITE®** 7649 (N)	**LOCTITE®** 7471 (T) **LOCTITE®** 7649 (N)
Aprobaciones*	-	MIL R 46082B / ASTM D5363	ABS	NSF
Presentaciones	10 gr. Frasco - 284493	50 gr. Frasco - 135512 250 gr. Frasco - 135513	50 gr. Frasco - 388795 250 gr. Frasco - 388796	50 gr. Frasco - 1847189 250 gr. Frasco - 1847190

***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

TIPS DE USO

- Limpiá y desengrasá las superficies antes de aplicar
- Aplicá el producto en el eje o alojamiento
- Montá la pieza y eliminá el excedente
- Elegí la viscosidad según el ajuste (holgura vs interferencia)
- Para desmontaje, aplicar calor

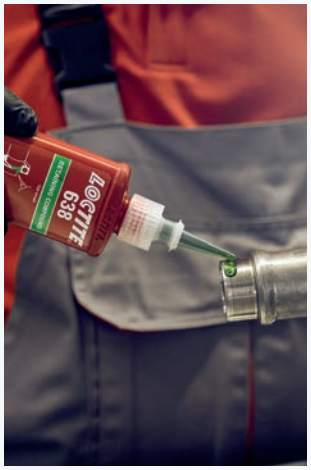






	LOCTITE® 640	LOCTITE® 660	LOCTITE® 680
Descripción	Retenedor resistente a temperatura y vibración para fijación de componentes cilíndricos. *Aplicaciones típicas* ▪ Rodamientos y manguitos en ejes ▪ Componentes sometidos a impacto ▪ Montajes en motores y equipos industriales	Retenedor para reparación de piezas desgastadas con grandes holguras. *Aplicaciones típicas* ▪ Restauración de ejes y alojamientos dañados ▪ Reparación de chaveteros desgastados ▪ Montajes donde no hay ajuste perfecto	Retenedor de alta resistencia para fijación de piezas cilíndricas con grandes holguras. *Aplicaciones típicas* ▪ Rodamientos, engranajes, poleas, rotores y ventiladores en flechas ▪ Uniones eje–buje y eje–manguito ▪ Aplicaciones industriales de alta exigencia ▪ Uso en aplicaciones industriales exigentes
Color	Verde	Gris metálico	Verde
Holgura diametral máxima (mm)	0,25	0,50	0,38
Resistencia al corte bajo compresión (Kg/cm^2)	200 - 255	150 - 200	255
Viscosidad (cP)	600	250000 / Pasta	1250
Temperatura de trabajo (C°)	-55 a 150°C	-55 a 150°C	-55 a 150°C
Tiempo de curado (Parcial-Total)	25 min – 24 h	20 min – 24 h	30 min – 24 h
Primer recomendado	LOCTITE® 7471 (T) LOCTITE® 7649 (N)	LOCTITE® 7471 (T) LOCTITE® 7649 (N)	LOCTITE® 7471 (T) LOCTITE® 7649 (N)
Aprobaciones*	MIL R 46082B / ASTM D 5363	NSF	ANSI 61 / ABS / CFIA
Presentaciones	50 gr. Frasco - 231050	15 gr Frasco - 285989 50 gr. Frasco - 231055	50 gr. Frasco - 1847191 250 gr. Frasco - 1845473







***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

SELLADO DE ROSCAS

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

				
	LOCTITE® 567	**LOCTITE® 542**	**LOCTITE® 570**	**LOCTITE® FUERZA ALTA**
Descripción	Sellador de roscas de alto desempeño para conexiones metálicas. Alta lubricación. *Aplicaciones típicas* ▪ Tuberías y conexiones roscadas metálicas ▪ Sistemas hidráulicos y neumáticos ▪ Instalaciones en acero inoxidable y aluminio ▪ Aplicaciones con vibración donde se requiere estanqueidad	Fijador y sellador de tuberías y componentes metálicos para conexiones finas en sistemas hidráulicos. *Aplicaciones típicas* ▪ Roscas finas en sistemas hidráulicos ▪ Equipos industriales con fluidos a presión ▪ Conexiones donde se requiere sellado preciso ▪ Aplicaciones con vibración en roscas metálicas	Sellador de roscas para uso general en conexiones metálicas. *Aplicaciones típicas* ▪ Tuberías y conexiones roscadas ▪ Instalaciones generales industriales ▪ Sistemas de baja presión ▪ Aplicaciones donde se requiere desmontaje simple	Sellador de roscas de alta resistencia para aplicaciones exigentes. *Aplicaciones típicas* ▪ Instalaciones de gas natural y GLP ▪ Sistemas industriales críticos ▪ Conexiones sometidas a vibración ▪ Aplicaciones donde se requiere máxima estanqueidad
Color	Blanco	Marrón	Blanco	Rojo
Tamaño máximo de rosca	1”	3,4”	4”	4”
Viscosidad (cP)	540000 Pasta tixotrópica	525 - 1.850 Líquido tixotrópico	Pasta	8000
Temperatura de trabajo (C°)	-55 a 200°C	-55 a 150°C	-55 a 150°C	-55 a 180 °C
Tiempo de curado (Parcial-Total)	4 h – 24 h	2 h – 24 h	2 h – 24 h	30 min – 24 h
Primer recomendado	**LOCTITE®** 7471 (T) **LOCTITE®** 7649 (N)	**LOCTITE®** 7471 (T) **LOCTITE®** 7649 (N)	**LOCTITE®** 7471 (T) **LOCTITE®** 7649 (N)	**LOCTITE®** 7471 (T) **LOCTITE®** 7649 (N)
Aprobaciones*	I.G.A. / NSF / ANSI 61 / UL / UCL	-	-	I.G.A.
Presentaciones	15 gr. Pomo - 2078731 50 gr. Pomo - 2078730 250 ml. Pomo - 2087069 250 gr. Cartucho - 2078976	250 gr. Frasco - 234405	50 gr. Pomo - 209607	50 gr. Pomo - 1121980

***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

TIPS DE USO

- Preparación: limpiá bien la rosca macho y hembra; si hace falta, aplicá activador y dejá secar.
- Aplicá un cordón continuo sobre la rosca macho, empezando 2-3 filetes de donde quedará la tuerca.
- Si la presión inicial es muy alta (≈ >1000 psi), esperá 30 min antes de presurizar el sistema.
- Elegí el sellador según el material y el fluido; evitá uso en líneas de oxígeno/oxidantes fuertes y en ciertos plásticos (pueden ser atacados).



LOCTITE® 55

Descripción	Hilo sellador para conexiones roscadas de montaje inmediato, que se enrolla directamente desde su envase dosificador a las tuberías roscadas. *Aplicaciones típicas* ▪ Tuberías y fittings metálicos y plásticos (hasta 4"NPT) ▪ Instalaciones de agua, gas y aire ▪ Ensambles que requieren ajuste inmediato ▪ Aplicaciones donde se necesitan reajustes sin desmontar
Color	Blanco
Tamaño máximo de rosca	4"
Viscosidad (cP)	No aplica
Temperatura de trabajo (C°)	-55 a 130°C
Tiempo de curado (Parcial-Total)	Inmediato
Primer recomendado	No aplica
Aprobaciones*	BAM / NSF
Presentaciones	50 m Rollo - 483288







***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

FORMACIÓN DE JUNTAS EN PIEZAS MECANIZADAS

Los selladores de juntas anaeróbicos **LOCTITE®** han revolucionado el mundo del sellado, eliminando las tradicionales juntas de corcho, papel, goma, o asbestos. Proporcionan una junta de alto rendimiento y gran confiabilidad gracias a su elasticidad y resistencia a la mayoría de los fluidos utilizados en la industria.

				
	LOCTITE® 574	**LOCTITE® 515**	**LOCTITE® 518**	**LOCTITE® 573**
Descripción	Formador de juntas para bridas rígidas metálicas. Baja resistencia al desarme. Resiste bajas presiones después del montaje. *Aplicaciones típicas* ▪ Carcasas de motores ▪ Cajas de engranajes ▪ Cajas de cambio ▪ Bridas metálicas ajustadas sin junta	Formador de juntas en gel para bridas metálicas rígidas. Resistencia a grandes presiones. *Aplicaciones típicas* ▪ Bombas y compresores ▪ Termostatos ▪ Cajas de transmisión ▪ Tapas y bridas mecanizadas	Formador de juntas versátil de curado rápido y resistencia media para bridas rígidas, incluso en aluminio. *Aplicaciones típicas* ▪ Bombas y compresores ▪ Termostatos ▪ Carcasas de transmisión ▪ Bridas metálicas y de aluminio	Formador de juntas de curado lento y baja resistencia al desarme para grandes superficies rígidas. *Aplicaciones típicas* ▪ Cajas de cambio ▪ Carter de motor ▪ Superficies mecanizadas de gran tamaño ▪ Bridas donde se requiere mayor tiempo de montaje
Color	Naranja	Violeta	Rojo	Verde
Holgura diametral máxima (mm)	0,50	0,125 (Con Primer)	0,25	0,25
Viscosidad (cP)	Media / Tixotrópico	Alta / Tixotrópico	Pasta / Tixotrópico	Media / Tixotrópico
Temperatura de trabajo (C°)	-55 a 150°C	-55 a 150°C	-55 a 150°C	-55 a 150 °C
Tiempo de curado (Parcial-Total)	25 min – 24 h	1 h –12 h	4 h – 24 h	6 h – 48 h
Primer recomendado	**LOCTITE®** 7471 (T) **LOCTITE®** 7649 (N)	**LOCTITE®** 7471 (T) **LOCTITE®** 7649 (N)	**LOCTITE®** 7471 (T) **LOCTITE®** 7649 (N)	**LOCTITE®** 7471 (T) **LOCTITE®** 7649 (N)
Aprobaciones*	ND	ULC / AGA	NSF P1 / NSF / ANSI 61	ND
Presentaciones	250 ml. Pomo - 88561	50 gr. Pomo - 234336 275 gr. Cartucho - 223990	15 gr. Pomo - 2091560 50 gr. Pomo - 2091559 250 gr. Cartucho - 2091561	250 gr. Frasco - 231059

***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

TIPS DE USO

- Retirá la junta vieja (se puede utilizar **LOCTITE® 7200**) y contaminantes; si hace falta, usá remoción mecánica, sin esmerilar.
- Limpieza de bridas: limpiá ambas caras antes de aplicar el formador.
- Aplicá un cordón continuo y, si corresponde, rodeá los agujeros de los tornillos para asegurar el sellado.
- Ajustá los tornillos en patrón cruzado (en etapas) para distribuir la carga y lograr un sellado parejo.







***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

FORMACIÓN DE JUNTAS DE SILICONAS

AUTOMOTRIZ

Los formadores de juntas de silicona **LOCTITE®** poseen excelente resistencia a fluidos y a las altas temperaturas. Son selladores multipropósito de uso general, curado a temperatura ambiente, fácil utilización, y brindan un buen sellado a un muy bajo costo por aplicación. Muchos de ellos, gracias a su base oxímica, no son afectados por los aceites calientes y no corroen las piezas metálicas ni atacan plásticos, brindando una junta elástica y de gran duración.

				
	LOCTITE® SI 5900	**LOCTITE® SI 598**	**LOCTITE® SI 5920**	**LOCTITE® SI 5699**
Descripción	Silicona selladora flexible para juntas con alta resistencia a aceites y movimiento. Posee bajo contenido de solventes y bajo olor. *Aplicaciones típicas* ▪ Tapas metálicas estampadas (cárter, distribución) ▪ Juntas con alta vibración y movimiento ▪ Sellado en componentes automotrices ▪ Aplicaciones donde se requiere prueba en línea	Formador de juntas flexible para aplicaciones automotrices expuestas a aceite. Cura al exponerse a la humedad del aire formando una junta de silicona tenaz y flexible. *Aplicaciones típicas* ▪ Tapas de válvulas y transmisión ▪ Diferenciales y cajas ▪ Componentes sometidos a vibración ▪ Juntas expuestas a ciclos térmicos	Silicona de alto desempeño para juntas sometidas a temperatura y envejecimiento. No corrosivo. *Aplicaciones típicas* ▪ Juntas en motores y equipos industriales ▪ Aplicaciones de alta temperatura (hasta ~350°C) ▪ Sellado en metal, plástico y vidrio ▪ Aplicaciones tipo RTV	Silicona resistente a aceites para sellado de bridas rígidas y carcasas. *Aplicaciones típicas* ▪ Carcasas de transmisión ▪ Tapas de válvulas ▪ Componentes mecánicos con exposición a aceite ▪ Aplicaciones en industria alimenticia (sin contacto) ▪ Apto para áreas de procesamiento de alimentos (NSF P1, sin contacto con alimentos).
Color	Negro	Negro	Cobre	Gris claro
Holgura máxima (mm)	6	6	6	6
Resistencia a la tracción (kg/cm^2)	14	13	19	30
Dureza (Shore A)	26	25	30	35
Elongación (%)	550	325	355	160
Viscosidad (cP)	Pasta	Pasta	Pasta	Pasta
Temperatura de trabajo (C°)	-60 a 200°C	-60 a 200°C	-60 a 350°C	-55 a 200°C
Tiempo de curado (Formación piel)	10 min	20 min	10 min	10 min
Aprobaciones*	NSF	-	-	NSF - NSF P1
Presentaciones	300 ml. Cartucho - 2061874	70 ml. Pomo - 234609 390 gr. Cartucho - 284470	70 ml. Pomo - 198818 300 gr. Cartucho - 284474	50 ml. Pomo - 522436 70 ml. Pomo - 475944 400 gr. Cartucho - 284478

***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

TIPS DE USO

- Preparación: retirá la junta vieja y contaminantes; limpiá bien ambas superficies antes de aplicar.
- Cordón continuo: aplicá un cordón sin cortes sobre la brida y rodeá los agujeros de tornillos.
- Cantidad correcta: elegí el diámetro del cordón según el ancho/profundidad de la brida y evitá el exceso.
- Ensamble y curado: ensamblá inmediatamente después de finalizar el cordon continuo, ajustá a torque requerido y limpiá excedente. Curado depende de temperatura, humedad y separación).



LOCTITE® SI 522 MAXX

Descripción	Silicona automotriz de alto desempeño de curado a temperatura ambiente para sellado de bridas en motor y transmisión. *Aplicaciones típicas* • Cárter y tapas de motor • Carcasas de transmisión • Juntas con alta vibración • Aplicaciones con exposición a aceite y temperaturas
Color	Gris
Holgura máxima (mm)	6
Resistencia a la tracción (kg/cm^2)	15,8
Dureza (Shore A)	51
Elongación (%)	>300
Viscosidad (cP)	Pasta
Temperatura de trabajo (C°)	-59 a 200°C
Tiempo de curado (Formación piel)	11 min
Aprobaciones*	-
Presentaciones	80 gr. Pomo - 3016583







***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

FORMACIÓN DE JUNTAS DE SILICONAS

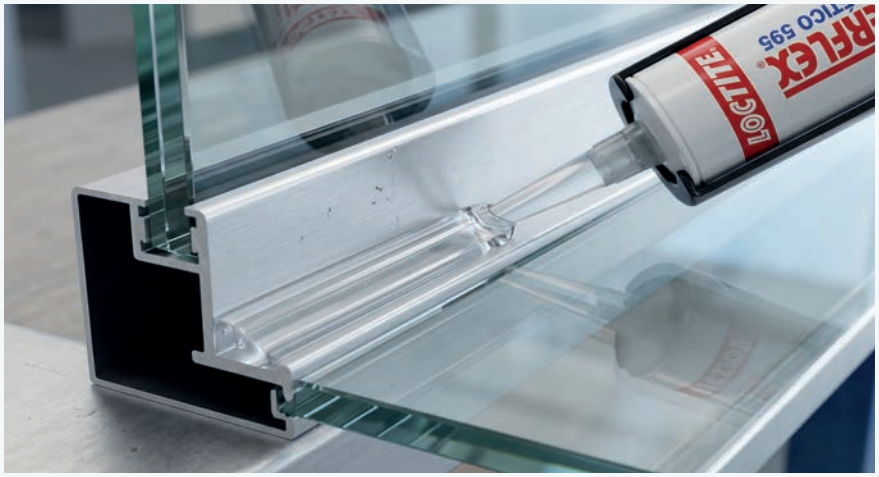
INDUSTRIAL

Los formadores de juntas de silicona **LOCTITE®** ofrecen excelente resistencia a fluidos y altas temperaturas. Son selladores multipropósito para aplicaciones industriales, de curado a temperatura ambiente, fácil uso y alto desempeño de sellado con un muy bajo costo por aplicación. Muchos de ellos, gracias a su base oxímica, no se ven afectados por aceites calientes, no corroen piezas metálicas ni atacan plásticos, brindando una junta elástica y de gran duración.

			
	LOCTITE® SI 501	**LOCTITE® SUPERFLEX NEUTRO**	**LOCTITE® SI 595 SUPERFLEX**
Descripción	Silicona monocomponente de curado a temperatura ambiente para el sellado de bridas. *Aplicaciones típicas* ▪ Componentes expuestos a temperatura ▪ Sellado en metal, plástico y vidrio	Silicona neutra multipropósito que no ataca metales ni plásticos. *Aplicaciones típicas* ▪ Sellado general en mantenimiento ▪ Hornos, calderas y ductos ▪ Aplicaciones eléctricas (aislamiento) ▪ Juntas expuestas a temperatura y UV ▪ Uso en construcción ▪ 100% pura	Silicona flexible de uso general resistente a humedad y envejecimiento. *Aplicaciones típicas* ▪ Sistemas expuestos a vibración ▪ Aplicaciones de mantenimiento general ▪ Sellado general ▪ Aplicación con rango extendido de temperatura ▪ 100% pura
Color	Negro / Gris	Transparente	Transparente
Holgura máxima (mm)	6	6	6
Resistencia a la tracción (kg/cm^2)	12	22	12
Dureza (Shore A)	37	22	22
Elongación (%)	250	400	300
Viscosidad (cP)	Pasta	Pasta	Pasta
Temperatura de trabajo (C°)	-54 a 177°C	-40 a 150°C	-54 a 232°C
Tiempo de curado (Formación piel)	10 min	15 min	30 min
Aprobaciones*	-	-	NSF / ULC
Presentaciones	55 gr. Pomo - 2937881	300 gr. Cartucho - 322568	300 gr. Cartucho - 415394

***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.







***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

ADHESIÓN ESTRUCTURAL

Los adhesivos estructurales **LOCTITE®** otorgan una unión segura y de gran resistencia entre superficies planas. Están especialmente desarrollados para aplicaciones estructurales que requieren resistencia a la tracción, impactos, golpes y esfuerzos. La línea de adhesivos estructurales está compuesta por adhesivos de curado UV y curado con luz visible los cuales pueden utilizarse en aplicaciones de uniones, encapsulado, revestimiento, y sellado.

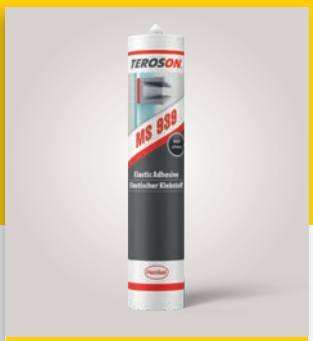
				
	LOCTITE® AA 319	**LOCTITE® AA 326**	**LOCTITE® AA 330**	**LOCTITE® UK 8103 / UK 5400**
Descripción	Adhesivo estructural para unión de materiales rígidos con alta resistencia y precisión. *Aplicaciones típicas* ▪ Unión de metal, vidrio y cerámica ▪ Pegado de espejos ▪ Ensambles ajustados en industria ▪ Aplicaciones donde se requiere activador	Adhesivo estructural de alta viscosidad y de fijación rápida para montajes rígidos. *Aplicaciones típicas* ▪ Fijación de imanes en motores eléctricos ▪ Ensamble de componentes metálicos ▪ Parlantes y sistemas electrónicos ▪ Aplicaciones donde se requiere rapidez de fijación	Adhesivo estructural multipropósito para unir distintos materiales. *Aplicaciones típicas* ▪ Unión de metal, madera, plásticos y cerámica ▪ Mangos de herramientas ▪ Electrodomésticos ▪ Artículos deportivos y piezas decorativas	Adhesivo poliuretánico para uniones estructurales en materiales compuestos y grandes superficies. *Aplicaciones típicas* ▪ Paneles sándwich (vehículos, construcción, naval) ▪ Unión de metales pretratados ▪ Adhesión de plásticos, madera y espumas rígidas ▪ Aplicaciones de relleno y encapsulado
Color	Ámbar	Ámbar	Ámbar	Blanco
Lux máxima (mm)	0,5	0,75	0,75	No requiere
Forma de curado	Anaeróbico con activador	Anaeróbico con primer	Con primer	Mezcla 5:1 (p/p) A y B
Viscosidad (cP)	1500 - 4000	18000	67500	9000
Resistencia al corte (kg/cm^2)	45,9	190	230	61
Temperatura de trabajo (C°)	-55 a 120°C	-55 a 120°C	-55 a 120°C	-40 a 100 °C
Tiempo de curado (Parcial-Total)	1 min – 24 h	1 min –24 h	2 min – 24 h	3 min – 24 h
Primer recomendado	**LOCTITE®** 7649 (N)	**LOCTITE®** 7649 (N)	**LOCTITE®** SF 7387	No requiere
Presentaciones	KIT 1 uso - 194088	50 gr. Frasco - 385665 1 lt. Bidón - 135404	250 ml. Pomo - 1689700	24 kg. Balde - 409717 20 kg. Lata - 1176551

***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

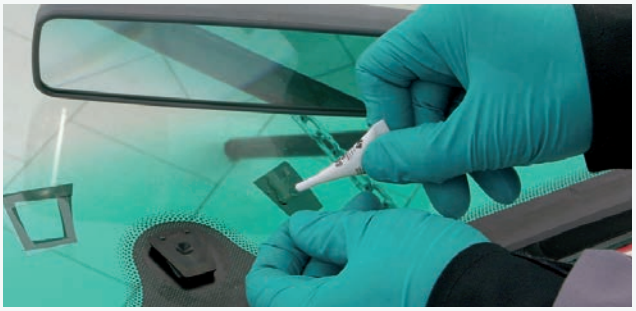
TIPS DE USO

- Superficie limpia y seca: desengrasar; si es metal, lijado suave ayuda.
- Bicomponentes: respetar proporción, mezclar homogéneo y usar dentro del tiempo de trabajo.
- Con activador: activador en una cara + adhesivo en la otra; unir y mantener presión.
- Paneles/espejos: aplicar en puntos/cordones (sin cubrir todo), sin exceso y dejar curar antes de cargar.





	LOCTITE® H3000	TEROSON® MS 939
Descripción	Adhesivo estructural bicomponente de alta resistencia para múltiples materiales. *Aplicaciones típicas* ▪ Unión de plásticos y compuestos (ABS, FRP, policarbonato) ▪ Adhesión de metales, incluido acero inoxidable ▪ Aplicaciones con exigencia de impacto y durabilidad ▪ Ensambles con mínima preparación	Adhesivo elástico de alto desempeño para uniones estructurales flexibles. *Aplicaciones típicas* ▪ Unión de metales y plásticos en carrocería ▪ Sellado de juntas en construcción metálica ▪ Aplicaciones en HVAC y eléctrica ▪ Uniones que requieren absorción de vibraciones
Color	Negro	Blanco / Negro
Lux máxima (mm)	1	No requiere
Forma de curado	Mezclado 1:1	Humedad
Viscosidad (cP)	20000	Pasta
Resistencia al corte (kg/cm²)	295	30
Temperatura de trabajo (C°)	-55 a 120°C	-40 a 100°C
Tiempo de curado (Parcial-Total)	5 min – 24 h	4 a 10 min – 24 h
Primer recomendado	No requiere	No requiere
Presentaciones	50 ml. Cartucho - 398426	290 ml Cart. negro - 2969666 290 ml Cart. blanco - 2969792





APLICADORES RECOMENDADOS

LOCTITE® APLICADOR MANUAL DUAL PARA CARTUCHOS DE 50 ML



LOCTITE® ADAPTADOR PARA PISTOLAS DE 300 ML 1:10



***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

ADHESIÓN ESTRUCTURAL EPOXI

La línea de adhesivos epóxicos y uretánicos bicomponentes **LOCTITE®** proporciona adhesión estructural y un rápido curado a temperatura ambiente o a temperaturas elevadas. Recomendados para procesos de producción automatizada y para reemplazar la soldadura o remachado, proporcionando una unión libre de corrosión y de tensiones.

			
	LOCTITE® EA E-00 CL	**LOCTITE® EA E-30 CL**	**LOCTITE® EA E-120 HP**
Descripción	Epoxi bicomponente de baja viscosidad para pegado, relleno y encapsulado. *Aplicaciones típicas* ▪ Encapsulado de componentes eléctricos/electrónicos ▪ Pegado de plásticos, metales, vidrio y cerámica ▪ Relleno de cavidades y pequeñas fisuras ▪ Aplicaciones donde se requiere acabado limpio/ transparente	Epoxi bicomponente transparente para uniones estructurales y encapsulados. *Aplicaciones típicas* ▪ Unión de vidrio y fibra óptica ▪ Encapsulado y protección de componentes ▪ Laminación y pequeños rellenos ▪ Pegado de metales, plásticos y cerámica	Epoxi estructural de alta resistencia para aplicaciones industriales exigentes. *Aplicaciones típicas* ▪ Unión estructural de metales y plásticos ▪ Aplicaciones sometidas a impacto y cargas elevadas ▪ Pegado en industria (automotriz, aeroespacial, metalmecánica)
Color	Transparente	Transparente	Ámbar
Viscosidad (cP)	5.000	10.000	30.000
Resistencia al corte (kg/cm²)	150	214	310
Tiempo de trabajo	3 min	30 min	120 min
Tiempo de curado	24 h	24 h	24 h
Temperatura de trabajo (C°)	-55 a 120°C	-55 a 120°C	-55 a 120°C
Dureza Shore D	80	75	85
Relación mezcla en volumen	1:1	2:1	2:1
Aprobaciones*	CFIA	CFIA	CFIA
Presentaciones	50 ml. Cartucho - 237095	50 ml. Cartucho 237116	50 ml. Cartucho - 237128

***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

TIPS DE USO

- Elegí según el ambiente: usá el % de retención a 1000 h para decidir en humedad/temperatura/químicos.
- Pensá en largo plazo: priorizá el que mejor mantenga resistencia, no solo el más fuerte al inicio.
- Probá antes de definir: hacé 2–3 pruebas y exponelas a la condición real.
- Respetá curado completo: no cargar la unión hasta que esté totalmente curada.



APLICADORES RECOMENDADOS

LOCTITE®
APLICADOR MANUAL DUAL PARA CARTUCHOS DE 50 ML 1:1 Y 1:2



LOCTITE®
ADAPTADOR PARA PISTOLAS DE 300 ML A DUAL DE 50 ML 1:1 Y 1:2



***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

POLIURETANOS Y SILANOS

Los adhesivos estructurales flexibles ***TEROSON®*** comprenden dos tipos de tecnologías: los poliuretanos, adhesivos con excelente resistencia mecánica a la mayoría de los esfuerzos y una flexibilidad importante; y los Silanos Modificados, tecnología que resuelve algunas debilidades que exhibe la familia de los PU, que desarrollan gran adhesión, resistencia mecánica, flexibilidad y resistencia a efectos ambientales.

				
	TEROSON® BOND 180	**TEROSON® PU 8599**	**TEROSON® MS 920**	**TEROSON® 939**
Descripción	Adhesivo para parabrisas de alto desempeño con puesta en servicio de 3 horas con airbgas, cumpliendo con la norma FMVSS 212/208. Se aplica en frío, y ofrece altas características de desempeño y durabilidad. *Aplicaciones típicas* ▪ Pegado de parabrisas en automoción ▪ Reemplazo de lunas con estándar OEM ▪ Reparaciones con sistema airbag ▪ Aplicaciones sin primer (primerless)	Adhesivo poliuretánico para pegado de cristales con alto tack inicial. *Aplicaciones típicas* ▪ Instalación de parabrisas y lunetas ▪ Pegado de vidrios en carrocerías ▪ Aplicaciones donde se requiere fijación inmediata ▪ Vehículos livianos y pesados	Adhesivo/sellador flexible multipropósito para interior y exterior, no es corrosivo y está libre de disolventes, isocianatos y siliconas. *Aplicaciones típicas* ▪ Sellado y unión en carrocería ▪ Pegado sobre múltiples sustratos ▪ Aplicaciones sin primer ▪ Uso en construcción y mantenimiento general	Adhesivo elástico estructural con alta resistencia mecánica y ambiental. *Aplicaciones típicas* ▪ Unión de metales y plásticos ▪ Sellado de juntas en carrocerías ▪ Construcción metálica y contenedores ▪ Aplicaciones en HVAC e industria
Color	Negro	Negro	Gris / Blanco	Blanco / Negro
Elongación	300	400	200	xxxx
Formación de piel	10 min	20 min	20 a 60 min	5 min
Resistencia al corte (kg/cm²)	25,5	50	10	30
Velocidad de curado	3 mm / 24 h	3 mm / 24 h	3 mm / 24 h	3 mm / 24 h
Temperatura de trabajo (C°)	-40 a 100°C	-40 a 90°C	-40 a 90°C	-40 a 100°C
Dureza Shore A	>55	70	35 a 45	xxxx
Presentaciones	310 ml. Cartucho - 2718001 400 ml. Salchicha - 2718430 600 ml. Salchicha - 2718000	300 ml. Cartucho - 150736	400 gr Cartucho Blanco - 2396114 900 gr Salchicha Blanco - 2371996 400 gr Cartucho Gris - 2396115	290 ml Cartucho Negro - 2969666 290 ml Cartucho Blanco - 2969792

***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

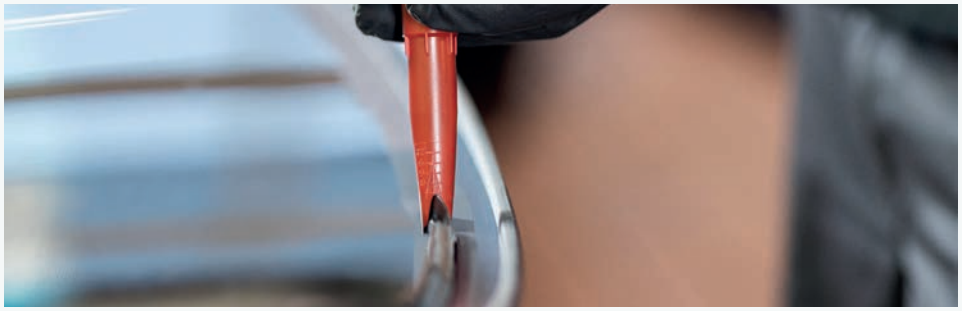
TIPS DE USO

- Preparación: limpiar y desengrasar bien; aplicar sobre superficies secas.
- Aplicación: cordón continuo y parejo; presentar la pieza una sola vez, sin mover.
- Respetar el tiempo de inmovilización recomendado (especialmente en pegado de vidrios).
- Sellado flexible: ideal para costuras/juntas; es pintable solo cuando haya formado piel y dejar curar antes de exponer a carga o agua.



TEROSON® PU 9128

Descripción	Adhesivo/sellador poliuretánico pintable para reparación y terminaciones que cura con humedad, ofreciendo excelente elasticidad, alta velocidad de curado y resistencia al escurrimiento. *Aplicaciones típicas* ▪ Sellado de juntas en carrocería ▪ Reparación de vehículos ▪ Aplicaciones en superficies pintadas ▪ Terminaciones flexibles y estéticas
Color	Blanco / Negro / Gris
Elongación	350
Formación de piel	20 - 40 min
Resistencia al corte (kg/cm²)	20,4
Velocidad de curado	3,5 mm / 24 h
Temperatura de trabajo (C°)	-40 a 90°C
Dureza Shore A	45
Presentaciones	310 ml. Cart. Blanco - 2958898 600 ml Salchicha Blanco - 2251405 310 ml. Cart. Gris - 2958899 600 ml Salchicha Gris - 2958896 310 ml. Cart. Negro - 2958900 600 ml Salchicha Negro - 2958897





***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

ADHESIÓN INSTANTÁNEA

Los adhesivos instantáneos **LOCTITE®** proporcionan una adhesión superior en una amplia gama de materiales, incluyendo aquellos de gran porosidad. La amplia variedad de la línea satisface todo el inmenso campo de utilización de este tipo de adhesivos con el más alto rendimiento, brindando uniones de gran resistencia.

					
	LOCTITE® 401	**LOCTITE® 411**	**LOCTITE® 414**	**LOCTITE® 416**	**LOCTITE® 420**
Descripción	Adhesivo instantáneo multipropósito para uniones rápidas en distintos materiales. *Aplicaciones típicas* ▪ Pegado de metales, plásticos y elastómeros ▪ Materiales porosos: madera, papel, cuero, textil ▪ Aplicaciones generales de mantenimiento ▪ Ensambles donde se requiere distribución uniforme	Adhesivo instantáneo de alta viscosidad con mayor resistencia a impacto. *Aplicaciones típicas* ▪ Unión de caucho y elastómeros ▪ Pegado de plásticos y metales ▪ Aplicaciones con vibración o impacto ▪ Ensambles donde se requiere mayor durabilidad	Adhesivo instantáneo de uso general para uniones rápidas y precisas. *Aplicaciones típicas* ▪ Pegado de plásticos, metales y cauchos ▪ Ensambles pequeños ▪ Aplicaciones con holguras mínimas ▪ Montajes rápidos en línea	Adhesivo instantáneo de alta viscosidad para superficies irregulares. *Aplicaciones típicas* ▪ Pegado de plásticos, cauchos y metales ▪ Superficies rugosas o con holgura ▪ Ajuste y posicionamiento previo ▪ Montajes rápidos de piezas pequeñas	Adhesivo instantáneo de baja viscosidad para uniones muy ajustadas. *Aplicaciones típicas* ▪ Ensambles de alta precisión ▪ Piezas pequeñas con tolerancias mínimas ▪ Pegado de metales, plásticos y elastómeros ▪ Aplicaciones donde se requiere rápida penetración
Color	Transparente	Transparente	Transparente	Transparente	Transparente
Tipo químico	Cianoacrilato de Etilo	Cianoacrilato de Etilo	Cianoacrilato de Etilo	Cianoacrilato de Etilo de alta viscosidad	Cianoacrilato de curado rápido
Resistencia al corte (kg/cm²)	225	225	225	225	200
Viscosidad (cP)	100 - 200	4000 - 8000	100 - 150	1150 - 1500	1 - 5
Holgura máxima (mm)	0,15	0,20	0,15	0,20	0,05
Temperatura de trabajo (C°)	-40 a 120°C	-40 a 120°C	-40 a 120°C	-40 a 120°C	-40 a 120°C
Tiempo de curado (Parcial-Total)	5 seg - 24 h	20 seg - 24 h	20 seg - 24 h	20 seg - 24 h	20 seg - 24 h
Primer recomendado	**LOCTITE®** SI 770	**LOCTITE®** SI 770	**LOCTITE®** SI 770	**LOCTITE®** SI 770	-
Aprobaciones*	CFIA / NSF P1	-	CFIA / A-A-3097	CFIA / Mil-A-46050C / A-A-3097	Mil-A-46050C / A-A-3097
Presentaciones	20 gr. Frasco - 282144 100 gr. Frasco - 268678	20 gr. Frasco - 135446	20 gr. Frasco - 624316	20 gr. Frasco - 245576 100 gr. Frasco - 268681	28.4 gr. Frasco - 135455

***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

TIPS DE USO

- Reparaciones rápidas de piezas pequeñas (hogar/taller).
- Pegado de plásticos y gomas en componentes livianos (sellitos, topes, carcasas).
- Armado y fijación inmediata en líneas de ensamblaje (posicionamiento en segundos).
- Unión de materiales porosos como madera, papel, cuero y textiles (según viscosidad/gel).

					
	LOCTITE® 435	**LOCTITE® 454**	**LOCTITE® 380**	**LOCTITE® 495**	**LOCTITE® SUPER BONDER ULTRA**
Descripción	Adhesivo instantáneo reforzado con caucho para mayor resistencia a impacto. *Aplicaciones típicas* ▪ Unión de metales, plásticos y elastómeros ▪ Aplicaciones con vibración o impacto ▪ Materiales porosos (madera, papel, cuero) ▪ Ensambles que requieren mayor flexibilidad	Adhesivo instantáneo en gel para aplicaciones en superficies verticales o porosas. *Aplicaciones típicas* ▪ Pegado en superficies verticales ▪ Materiales porosos o irregulares ▪ Aplicaciones donde se necesita control del flujo ▪ Ensambles donde se requiere buena distribución del adhesivo	Adhesivo instantáneo reforzado para uniones con alta resistencia al impacto. *Aplicaciones típicas* ▪ Unión de metales, plásticos y cauchos ▪ Aplicaciones con exigencia mecánica ▪ Ensambles con impacto o vibración ▪ Piezas con pequeñas holguras	Adhesivo instantáneo de uso general para uniones rápidas y versátiles. *Aplicaciones típicas* ▪ Pegado de plásticos, metales y elastómeros ▪ Ensambles generales en industria ▪ Aplicaciones con holguras pequeñas ▪ Montajes rápidos en línea	Adhesivo instantáneo de alto desempeño para aplicaciones exigentes y domésticas. *Aplicaciones típicas* ▪ Reparaciones rápidas en hogar/taller ▪ Unión de materiales porosos y no porosos ▪ Aplicaciones con humedad o temperatura ▪ Pegado de metal, madera, plástico, papel y cuero
Color	Transparente	Transparente	Negro	Transparente	Transparente
Tipo químico	Cianoacrilato reforzado con caucho	Cianoacrilato en gel	Cianoacrilato reforzado	Cianoacrilato de viscosidad media	Etilcianocrilato modificado con SilicoTec
Resistencia al corte (kg/cm²)	192	228	264	150	200
Viscosidad (cP)	100 - 250	18000 - 40000	100 - 800	20 - 60	50 - 120
Holgura máxima (mm)	0,05	0,25	0,05	0,12	0,10
Temperatura de trabajo (C°)	-40 a 120°C	-40 a 120°C	-40 a 120°C	-40 a 120°C	-54 a 120°C
Tiempo de curado (Parcial-Total)	30 seg - 24 h	30 seg - 24 h	90 seg - 24 h	5 seg - 24 h	5 a 10 seg - 24 h
Primer recomendado	LOCTITE® SI 770	LOCTITE® SI 770	LOCTITE® SI 770	LOCTITE® SI 770	LOCTITE® SI 770
Aprobaciones*	ISO 10993	ABS/CFIA / NSF P1	NSF / ANSI 61	A-A-3097	-
Presentaciones	20 gr. Frasco - 840057	20 gr. Pomo - 135462	28,4 gr. Frasco - 135423	20 gr. Frasco - 245573 100 gr. Frasco - 268685	5 gr. Pomo - 2717612 20 gr. Pomo - 2371438

***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

ACTIVADORES Y ACELERADORES

Los activadores y aceleradores **LOCTITE®** son productos formulados para permitir una mejor adhesión en materiales de difícil unión. Actúan sobre las piezas a unir favoreciendo el curado del adhesivo y reduciendo los tiempos. De esta manera posibilitan aplicaciones ágiles y seguras sobre casi cualquier sustrato.







	LOCTITE® SF 7649	LOCTITE® SF 7471	LOCTITE® SF 770
Descripción	Activador para acelerar el curado de adhesivos anaeróbicos. *Aplicaciones típicas* ▪ Aceleración de fijadores de roscas ▪ Uniones con holguras grandes ▪ Materiales pasivos (acero inoxidable, galvanizado) ▪ Aplicaciones a baja temperatura	Activador para mejorar la velocidad de curado en superficies inertes. *Aplicaciones típicas* ▪ Fijación de roscas en materiales pasivos ▪ Ensambles con necesidad de curado rápido ▪ Aplicaciones con baja temperatura ▪ Uniones donde se requiere mayor confiabilidad	Primer para mejorar la adhesión en plásticos de baja energía superficial. *Aplicaciones típicas* ▪ Pegado de polietileno (PE) y polipropileno (PP) ▪ Superficies difíciles (PTFE, plásticos técnicos) ▪ Preparación antes de cianoacrilatos ▪ Aplicaciones donde el adhesivo no "agarra"
Color	Verde transparente	Ámbar	Transparente
Para adhesivos de tipo químico	Anaeróbicos y acrílicos	Anaeróbicos	Cianoacrilatos
Solvente	Acetona	Acetona e isopropanol	N-Heptano
Tiempo de secado	1 min	30 - 70 seg	30 seg
Tiempo de actuación	30 días	7 días	8 h
Modo de uso	Limpiar y desengrasar las superficies. Aplicar el activador en una superficie (o en ambas si se requiere mayor velocidad de curado) y dejar evaporar. Ensamblar y ajustar una vez evaporado. En superficies porosas, puede requerir dos aplicaciones.	Limpiar las superficies. Aplicar el activador en una superficie (o en ambas si se requiere mayor velocidad de curado) y dejar evaporar. Ensamblar dentro de los 7 días posteriores a la activación. En superficies porosas, puede requerir dos aplicaciones.	Aplicar por pulverización, brocha o inmersión a temperatura ambiente. Evitar el exceso. Si se adhiere poliolefina con materiales más fáciles de adherir, aplicar solo sobre la poliolefina.
Aprobaciones*	NSF / ANSI 61 / MIL-S-22473E / ASTM D-5363	MIL 5 22473E / ASTM D 5363	-
Presentaciones	128 gr. Aerosol - 209715	128 gr. Aerosol - 135337	52 ml. Aerosol - 2759219

TIPS DE USO

- Aplicá una capa fina y dejá secar/evaporar antes del ensamble.
- Útil para acelerar curado en metales pasivos, holguras grandes y baja temperatura.
- En PE/PP y plásticos de baja energía, usalo como pretratamiento antes del adhesivo.
- Evitá contaminar la superficie y hacé prueba previa si cambia el material/proceso.

***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.





	LOCTITE® SF 7387	TEROSON® PU 8511
Descripción	Activador para adhesivos acrílicos que acelera la fijación. *Aplicaciones típicas* ▪ Aceleración de adhesivos estructurales acrílicos ▪ Ensambles con holguras grandes ▪ Aplicaciones donde se necesita fijación inmediata ▪ Pretratamiento antes del pegado	Primer para mejorar la adhesión en aplicaciones con poliuretanos. *Aplicaciones típicas* ▪ Pegado de vidrios (parabrisas) ▪ Preparación de superficies antes de PU ▪ Aplicaciones automotrices ▪ Mejora de adhesión en plásticos y metales
Color	Ámbar	Negro
Para adhesivos de tipo químico	Acrílicos tenaces	Adhesivos / Sellantes 1c o 2c base de poliuretano
Solvente	N-Heptano e isopropanol	Éster acético
Tiempo de secado	1 - 5 min	0,5 - 5 min
Tiempo de actuación	2 h	4 días
Modo de uso	Limpiar si hay aceite/óxido. Aplicar el activador en una superficie y el adhesivo en la otra. Esperar 1–5 min para evaporación y ensamblar de inmediato.	Aplicación fina y uniformeme con aplicador de fieltro, esponja o brocha. Debe evitarse una segunda aplicación en el mismo punto, ya que la imprimación parcialmente seca se reblandecerá, lo que puede afectar negativamente la apariencia. La temperatura óptima de aplicación es entre 15° y 25°C.
Aprobaciones*	-	-
Presentaciones	52 ml. Frasco - 135276 1 lt. Botella - 229848	500 ml Frasco - 329629

TIPS DE USO

- Limpiá/desengrasá y dejá evaporar antes de pegar.
- Para juntas curadas, aplicá removedor, dejá actuar y retirás sin raspar de más.
- Usá activador para acelerar fijación (especial en holguras grandes).
- En pegado de vidrio con PU, aplicá primer en capa fina y dejá secar.

***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

COMPUESTOS DE RECONSTRUCCIÓN

Los epóxicos para relleno y uso general **LOCTITE®**, reparan, reconstruyen y restauran partes dañadas permitiendo regresar rápidamente el equipo a servicio. Los epóxicos curados pueden ser perforados, roscados y maquinados como el metal original sin contraerse. Disponibles en un amplia gama para aplicaciones específicas, y pueden unirse a metal, cerámica, madera, vidrio y algunos plásticos.

				
	LOCTITE® EA 3463 METAL MAGIC	**LOCTITE® PC 7350 BELT REPAIR**	**LOCTITE® PC 7222 WEAR RESISTANT PUTTY**	**LOCTITE® PIPE REPAIR KIT**
Descripción	Masilla epoxi con carga metálica para reparaciones rápidas. Cura rápido y deja un acabado similar al metal. *Aplicaciones típicas* ▪ Sellado de fugas en tuberías y tanques ▪ Reparaciones de emergencia "in situ" ▪ Relleno de grietas, porosidades y cavidades ▪ Reparaciones rápidas sin desmontaje	Compuesto de reparación de caucho premium, de curado rápido y autonivelante, ideal para reparaciones in situ. *Aplicaciones típicas* ▪ Reparación de cintas transportadoras ▪ Reconstrucción de rodillos y recubrimientos ▪ Reparación de piezas de caucho desgastadas ▪ Protección contra abrasión y desgarro	Masilla con fibras de cerámica que le proporcionan una excelente resistencia al desgaste y a la abrasión. Para superficies expuestas al desgaste, la erosión y la cavitación. *Aplicaciones típicas* ▪ Recubrimiento antiabrasivo en bombas y válvulas ▪ Protección contra erosión y cavitación ▪ Reparación de superficies sometidas a desgaste ▪ Recuperación de piezas expuestas a flujo de partículas	Kit de reparación rápida para tuberías y superficies compuestas. Para reparaciones en campo en pocos minutos sin uso de herramientas o personal especializado. Contiene un Metal Magic y una cinta de fibra de vidrio impregnada de uretano. *Aplicaciones típicas* ▪ Reparación de fugas en tuberías (metal/plástico) ▪ Sellado de uniones, codos y válvulas ▪ Reparaciones temporales en campo ▪ Aplicaciones incluso en superficies húmedas
Problema / Solución	En planta, una fuga o porosidad puede frenar la operación. Esta masilla epoxi con carga de acero permite parchear y rellenar en el lugar, incluso en superficies húmedas, para volver a servicio más rápido y reducir el tiempo de detención.	El desgaste y desgarro en bandas/revestimientos genera paradas y pérdidas de material. Permite reparar rápido y con alta flexibilidad, recuperando la superficie para volver a operar.	La abrasión por partículas acelera el desgaste y provoca paradas. Recubre y protege la superficie para extender la vida útil del equipo.	Una fuga imprevista detiene la operación. Este kit permite sellar y reforzar en minutos y volver a operar en ~1 hora, reduciendo paradas no planificadas.
Color	Negro metalizado	Negro	Gris	Amarillo neón
Superficie que recubre a 6mm de espesor	40 cm^2	400 ml - 568 cm^2 1 K - 1420 cm^2	342 cm^2 - 0,45 kg	-
Temperatura máx. de trabajo (C°)	121°C	80°C	105°C	120°C
Resistencia a la compresión (kg/cm^2)	509,9	-	734,2	-
Resistencia a la tracción (kg/cm^2)	191,7	112	214,1	422
Dureza Shore D	>70	87 (A)	85	84
Tiempo de trabajo	3 - 5 min	7 min	30 min	4 min
Curado funcional	10 min	2 h	6 h	1 h
Relación de mezcla en volumen (R:H)	-	1:1	2:1	-
Relación de mezcla en peso (R:H)	-	93:100	2:1	-
Aprobaciones*	NSF / ANSI 61	-	ABS	-
Presentaciones	113,6 gr. Barra - 209681	400 ml. Cartucho - 2073202	1.360 kg. Lata - 209827	2" x 6´ Kit barra/cinta - 209818 4" x 12´ Kit barra/cinta - 269078

***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

TIPS DE USO

- Evitá reparaciones con fricción/calor, ejes <13 mm y desgaste crítico.
- Prepará con ranuras + rugosidad y desengrase total.
- Aplicá presionando en surcos, rellená y dejá fraguar (calor seco acelera).
- Mecanizá a medida; en bandas trabajá rápido y con buen contacto.



LOCTITE® EA 3478 SUPERIOR METAL

Descripción

Epoxi bicomponente de alta resistencia para reconstrucción de piezas metálicas. Ideal para reparar superficies desgastadas. Alta resistencia a la compresión, la corrosión y al ataque químico.

Aplicaciones típicas

- Reconstrucción de partes desgastadas o corroídas
- Reparación de ejes, chaveteros y carcasas
- Recuperación de superficies dañadas en maquinaria
- Relleno y mecanizado posterior

Problema / Solución

El desgaste y la corrosión dejan los equipos fuera de tolerancia y generan paradas. Esta reparación epoxi con carga metálica permite reconstruir y mecanizar la zona dañada para recuperar el ajuste y volver a producción.

Color	Gris oscuro
Superficie que recubre a 6mm de espesor	370 cm^2 - 0,45 kg
Temperatura máx. de trabajo (C°)	120°C
Resistencia a la compresión (kg/cm^2)	1266
Resistencia a la tracción (kg/cm^2)	387
Dureza Shore D	80
Tiempo de trabajo	20 min
Curado funcional	6 h
Relación de mezcla en volumen (R:H)	1:1
Relación de mezcla en peso (R:H)	100:56,5
Aprobaciones	-
Presentaciones	454 gr. Frasco - 209822



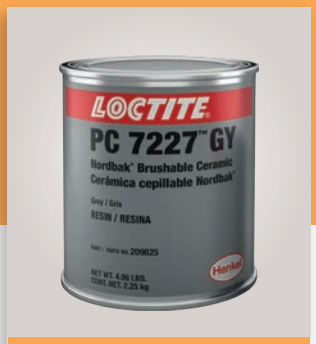




***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

COMPUESTOS ANTIDESGASTE

Los recubrimientos antidesgaste **LOCTITE®** ofrecen soluciones de mantenimiento a los problemas causados por el desgaste, la abrasión, los ataques químicos, la cavitación y la erosión. Están diseñados para proteger y prolongar la vida útil de máquinas y equipos de planta. Su principal ventaja es su capacidad para renovar superficies y proteger la integridad estructural del sustrato original.

				
	LOCTITE® PC 7226 NORDBACK PNEU WEAR	**LOCTITE® PC 7227 NORDBACK BRUSHABLE**	**LOCTITE® PC 7255**	**LOCTITE® PC 7317 NORDBACK PNEU WEAR**
Descripción	Compuesto epoxi con carga cerámica para protección contra abrasión por partículas finas. Prolonga la vida del equipo, renueva rápidamente superficies desgastadas y reduce el tiempo de inactividad. *Aplicaciones típicas* • Protección de codos, tolvas y ciclones • Revestimiento de bombas de lodos y colectores de polvo • Sistemas de transporte neumático • Reparación de superficies desgastadas	Recubrimiento cerámico aplicable a brocha para generar superficies de baja fricción para proteger contra la turbulencia, abrasión y cavitación bajo condiciones típicas de servicio. *Aplicaciones típicas* • Protección de bombas, válvulas e intercambiadores • Reducción de turbulencia en conductos • Protección contra cavitación • Capa final sobre otros compuestos antidesgaste	Recubrimiento epoxi bicomponente con carga cerámica diseñado para proteger superficies metálicas contra abrasión y corrosión. *Aplicaciones típicas* • Recubrimiento de superficies metálicas por spray • Recuperación de piezas corroídas o desgastadas • Equipos industriales expuestos a desgaste severo • Generación de superficies lisas de baja fricción	Compuesto antidesgaste de alta resistencia para abrasión en superficies exigentes. Fácil de mezclar y usar, renueva rápidamente las superficies desgastadas, y reduce los tiempos muertos. *Aplicaciones típicas* • Protección en transporte neumático de sólidos • Revestimiento de tolvas, ciclones y tuberías • Reparación de codos y zonas de impacto • Aplicaciones en superficies verticales (no escurre)
Problema / Solución	La abrasión por finos desgasta equipos y genera paradas. Renueva y protege la superficie para prolongar la vida del equipo y reducir tiempos muertos.	La abrasión y la cavitación desgastan superficies y bajan la eficiencia. Deja un acabado ultra suave que reduce fricción y ayuda a prolongar la vida del equipo.	La abrasión y la corrosión degradan superficies y bajan la eficiencia. Deja un acabado liso que protege el metal y ayuda a extender la vida útil del equipo.	La abrasión por finos acelera el desgaste y genera paradas. Renueva y protege superficies (incluso verticales), para extender la vida del equipo y bajar el tiempo muerto.
Color	Gris	Gris oscuro	Gris / Verde	Gris
Superficie que recubre	1360 g - 990 cm^2	908 g - 1m^2 (a 0,5 mm espesor)	1 kg - 2,7 m^2 (a 0,25 mm espesor)	11000 gr - 0,8 m^2 (0,63 cm de espesor)
Temperatura máx. de trabajo (C°)	150°C	93°C	120°C	150°C
Resistencia a la compresión (kg/cm^2)	1048	879	1081	1048
Dureza Shore D	85	85	86	85
Tiempo de trabajo	30 min	30 min	40 - 70 min	30 min
Curado funcional	6 h	24 h	7 días	6 h
Relación de mezcla en volumen (R:H)	4:1	2,75:1	100:50	4:1
Relación de mezcla en peso (R:H)	4:1	4,2:1	100:50	4:1
Aprobaciones*	ABS	NSF	-	ABS
Presentaciones	1.360 kg. Balde - 209824	908 gr. Lata - 209826 2.450 kg. Lata - 209825	1.125 ml Cartucho - 2389172	11.350 kg. Balde - 209676

***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

TIPS DE USO

- Preparación: quitá óxido/pintura y dejá el metal rugoso; desengrasá.
- Aplicación: capa fina primero, luego rellená; evitá burbujas.
- Reconstrucción: aplicá por capas y perfilá; lijá/mecanizá tras curar.
- Final: recubrimiento liso si hay mucha abrasión; respetá curado antes de servicio.

				
	LOCTITE® PC 7319 CHEMICAL RESISTANT COATING	**LOCTITE® PC 7321**	**LOCTITE® PC 7332**	**LOCTITE® PC 9593**
Descripción	Pintura epoxi diseñado para protección contra ataque químico y corrosión severa. Forma un revestimiento brillante, de baja fricción que protege contra la turbulencia y la cavitación. *Aplicaciones típicas* ▪ Revestimiento anticorrosivo en tanques y contención química ▪ Protección de pisos industriales y superficies de hormigón ▪ Recubrimiento de chutes, tolvas y áreas expuestas a químicos ▪ Protección contra cavitación y turbulencia	Recubrimiento epoxi bicomponente de alta resistencia química con excelente adherencia a metal y concreto. Fácil de aplicar. *Aplicaciones típicas* ▪ Protección de estructuras metálicas y superficies de concreto ▪ Recubrimiento de tanques, tuberías y recipientes ▪ Pisos industriales con exposición química ▪ Protección externa contra corrosión	Compuesto epoxi bicomponente reforzado para abrasión severa en condiciones húmedas. Fácil de aplicar y no escurre. *Aplicaciones típicas* ▪ Protección/reparación en bombas y conductos con lodos ▪ Recubrimiento en zonas de alto desgaste húmedo ▪ Equipos sometidos a partículas abrasivas ▪ Codos, chutes y canaletas en transporte de materiales	Compuesto epoxi bicomponente reforzado para impacto y abrasión extrema en equipos industriales. Diseñado para proteger, reconstruir y reparar áreas de desgaste en equipos de procesamiento. Curado rápido. *Aplicaciones típicas* ▪ Protección de tolvas, alimentadores y canales ▪ Revestimiento en equipos de minería y procesamiento ▪ Zonas de impacto con partículas y golpes ▪ Reparación de superficies con desgaste severo
Problema / Solución	Los químicos agresivos degradan equipos y concreto, generando corrosión y paradas. Crea una barrera resistente y de baja fricción que protege la superficie y ayuda a extender su vida útil.	La corrosión y el ataque químico deterioran estructuras y generan paradas. Forma una barrera flexible de baja permeabilidad que protege y prolonga la vida del activo.	La abrasión (húmeda o seca) desgasta equipos y genera paradas. Recubre y reconstruye con alta resistencia a erosión y químicos, para extender la vida útil del equipo y reducir el tiempo de inactividad.	La abrasión con impacto acelera el desgaste y genera paradas. Reconstruye y protege con un recubrimiento de curado rápido, extendiendo la vida del equipo.
Color	Gris claro	Blanco / Gris	Gris	Gris
Superficie que recubre	5450 g - 6,8 m^2 (a 0,5 mm espesor)	30 kg - 80 m^2 (a 0,25 mm espesor)	10 kg - 0,74 m^2 (a 6 mm espesor)	3 kg - 0,245 m^2 (6 mm de espesor)
Temperatura máx. de trabajo (C°)	120°C	70°C	120°C	120°C
Resistencia a la compresión (kg/cm^2)	692	-	988	110
Dureza Shore D	85	72	85	85
Tiempo de trabajo	28 - 40 min	45 min	30 min	15 min
Curado funcional	24 h	24 h	6 - 7 h	4 h
Relación de mezcla en volumen (R:H)	2,3:1	1:1	4:1	2:1
Relación de mezcla en peso (R:H)	3,4:1	1:1	4:1	2:1
Aprobaciones*	-	-	-	-
Presentaciones	5.450 kg Lata - 209816	15 kg. Compuesto A y B	10 kg Lata - 2565509	10 kg Lata - 2607608

***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

LIMPIADORES Y LUBRICANTES

Los compuestos antiengrane **LOCTITE®** protegen las partes metálicas acopladas contra fricción, raspaduras y corrosión. El antiengrane también reduce el torque de ajuste para facilitar el ensamble y desmontaje de conexiones roscadas.

				
	LOCTITE® LB 8608 SUPERLUB ORIGINAL	**LOCTITE® LB 8609 SUPERLUB MULTIUSO**	**LOCTITE® LB 8610 SUPERLUB PRO**	**LOCTITE® SF 7237 BRAKE CLEANER**
Descripción	Lubricante multiuso de alto desempeño que reduce fricción y desgaste, elimina ruidos y protege contra óxido e intemperie. Apto para aplicaciones mecánicas y eléctricas. *Principales aplicaciones* ▪ Lubricación de mecanismos móviles ▪ Reducción de ruido en piezas en movimiento ▪ Protección contra corrosión y desgaste ▪ Uso en sistemas mecánicos y eléctricos	Lubricante biodegradable de uso general que penetra, lubrica y protege piezas metálicas. Facilita la liberación de mecanismos trabados y previene la corrosión en aplicaciones de mantenimiento cotidiano. *Principales aplicaciones* ▪ Lubricación general en taller y mantenimiento ▪ Liberación de piezas trabadas o oxidadas ▪ Protección anticorrosiva en componentes metálicos ▪ Uso en mecanismos expuestos a humedad	Lubricante profesional no inflamable que protege contra la corrosión, desplaza humedad y libera mecanismos. Formulado para aplicaciones industriales exigentes, con certificación NSF H2. *Principales aplicaciones* ▪ Lubricación en ambientes industriales críticos ▪ Uso en áreas donde se requiere seguridad (no inflamable) ▪ Protección anticorrosiva y desplazamiento de humedad ▪ Mantenimiento de equipos en industria alimenticia (H2)	Limpiador de frenos de secado rápido que elimina grasa, aceite y suciedad en componentes metálicos sin dejar residuos. *Principales aplicaciones* ▪ Limpieza de discos y tambores de freno ▪ Eliminación de aceite y grasa en piezas metálicas ▪ Preparación de superficies antes de montaje ▪ Mantenimiento de sistemas de frenado
Problema / Solución	El óxido y la humedad traban mecanismos y elevan el desgaste. Este lubricante penetrante afloja, lubrica y protege, facilitando el mantenimiento y prolongando la vida de las piezas.	En industria, la humedad y la corrosión “pegan” piezas y complican el mantenimiento. Este lubricante multipropósito penetra, libera y protege, agilizando el desmontaje y extendiendo la vida de los componentes.	La humedad y la fricción aceleran el desgaste y generan fallas. Este lubricante sintético penetra, protege y desplaza el agua, ayudando a mantener los equipos operativos por más tiempo.	La acumulación de grasa y residuos reduce el desempeño y complica el mantenimiento. Este limpiador de alto poder desengrasante limpia rápido y sin residuos.
Color	Marrón	Transparente	Ámbar	Transparente
Resistencia a temperatura (°C)	-	Ambiente	-5° a 120°C	Ambiente
Aprobaciones*	-	-	NSF H2	-
Presentaciones	300 ml. Aerosol - 294134	300 ml. Aerosol - 2569453	300 ml. Aerosol - 3045801	450 ml. Aerosol - 3012961

***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

TIPS DE USO

- Limpiador para remover suciedad/grasas; lubricante solo después, para proteger y reducir fricción.
- Rocía a distancia y en pasadas cortas; apuntá a la zona y evitá "bañar" toda la pieza.
- Dejá que el producto trabaje antes de armar o poner en marcha.
- Retirá excedentes y verificá que no haya salpicado superficies críticas.

				
	LOCTITE® SF 7647 CONTACT CLEANER	**LOCTITE® SF 7979 POWER CLEAN**	**LOCTITE® LB 8046 SOLVO RUST**	**LOCTITE® LB 8120 CHAIN LUB**
Descripción	Limpiador de contactos eléctricos que elimina grasa, humedad y suciedad, restaurando la conductividad sin dejar residuos. *Principales aplicaciones* ▪ Limpieza de contactos eléctricos y electrónicos ▪ Restauración de conductividad en conexiones ▪ Eliminación de humedad en componentes eléctricos ▪ Mantenimiento de tableros y circuitos	Descarbonizante de alto poder que limpia residuos en sistemas de combustión, mejorando el rendimiento sin necesidad de desmontaje. *Principales aplicaciones* ▪ Limpieza de inyectores y carburadores ▪ Eliminación de residuos en válvulas ▪ Mantenimiento de sistemas de combustión ▪ Mejora del rendimiento del motor	Desoxidante penetrante que disuelve óxido y corrosión, libera piezas trabadas y deja una película protectora. *Principales aplicaciones* ▪ Eliminación de óxido en piezas metálicas ▪ Liberación de tornillos y mecanismos trabados ▪ Protección anticorrosiva posterior a la limpieza ▪ Mantenimiento general en taller	Lubricante para cadenas de alta adherencia que protege contra la corrosión y reduce el desgaste en condiciones severas. *Principales aplicaciones* ▪ Lubricación de cadenas industriales y automotrices ▪ Protección en ambientes de alta carga y vibración ▪ Reducción de desgaste en transmisiones ▪ Uso en condiciones severas de operación
Problema / Solución	La suciedad y la grasa en contactos generan fallas e intermitencias. Desengrasa y evapora rápido sin residuos, ayudando a recuperar el funcionamiento de equipos eléctricos y electrónicos.	La carbonilla y residuos bajan el rendimiento y generan fallas. Limpia a fondo y sin residuos, recuperando la eficiencia del motor.	El óxido "traba" piezas y retrasa el mantenimiento. Penetra, disuelve y lubrica, facilitando el desmontaje y ayudando a prevenir nueva oxidación.	En ambientes exigentes, la lubricación se "lava" y el desgaste se acelera. Este lubricante adhesivo penetra, se fija al metal y protege, ayudando a reducir fricción y corrosión por más tiempo.
Color	Transparente	Transparente	Gris	Ámbar
Resistencia a temperatura (°C)	Ambiente	Ambiente	-5° a 120°C	-25° a 80°C
Aprobaciones*	-	-	-	-
Presentaciones	300ml Aerosol - 3034209	300 ml. Aerosol - 2569820	300ml Aerosol - 270559	500 ml. Aerosol - 3029378

***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

GRASAS ANTIENGRANE

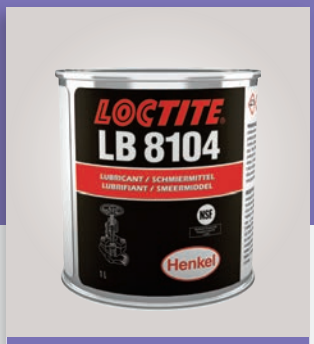
Los compuestos antiadherentes **LOCTITE®** han sido desarrollado para proteger las partes metálicas del óxido, la corrosión y el aferramiento. Ellos facilitan el montaje y desmontaje de las uniones roscas y reducen fricción y el desgaste de los equipos críticos en funcionamiento.

				
	LOCTITE® LB 8150 **SILVER GRADE**	**LOCTITE® LB 8151**	**LOCTITE® LB 771** **NICKEL**	**LOCTITE® LB 8014** **FOOD GRADE**
Descripción	Pasta antiengrane de base aluminio reforzada con grafito, diseñada para prevenir el gripaje y proteger roscas sometidas a altas temperaturas. Permanece estable sin evaporarse ni endurecerse en condiciones extremas. *Principales aplicaciones* ▪ Montaje de roscas expuestas a altas temperaturas ▪ Prevención de agarrotamiento en uniones metálicas ▪ Protección contra corrosión en tornillería crítica ▪ Facilita el desmontaje en mantenimiento	Lubricante antiengrane en aerosol que protege contra el gripaje y la corrosión en montajes sometidos a altas temperaturas y condiciones exigentes. *Principales aplicaciones* ▪ Aplicación rápida en uniones roscadas ▪ Montajes sometidos a alta temperatura ▪ Prevención de desgaste y trabado en mantenimiento ▪ Facilita desmontaje en sistemas automotrices e industriales	Lubricante antiengrane de alta temperatura con base de níquel, diseñado para resistir condiciones extremas y proteger contra corrosión y desgaste en ambientes severos. *Principales aplicaciones* ▪ Uniones roscadas en alta temperatura ▪ Aplicaciones en acero inoxidable ▪ Protección anticorrosiva en ambientes agresivos ▪ Uso en industria pesada (bombas, válvulas, hornos)	Grasa antiengrane de alta pureza diseñada para proteger piezas metálicas contra corrosión y desgaste, apta para aplicaciones en industria alimentaria. *Principales aplicaciones* ▪ Montaje de roscas y uniones metálicas en industria alimenticia ▪ Protección anticorrosiva en equipos de proceso ▪ Aplicaciones con requerimientos NSF (contacto incidental) ▪ Facilita desmontaje en mantenimiento de equipos
Problema / Solución	El calor y la corrosión hacen que las roscas se “suelden” y se traben, generando paradas y roturas al desmontar. Esta grasa antiengrane protege la rosca y evita el agarrotamiento para un mantenimiento más rápido y seguro.	El calor “pega” las roscas y el óxido las traba, haciendo el mantenimiento más lento y riesgoso. Este antiengrane en spray protege la rosca y evita el agarrotamiento para un desmontaje más simple.	El calor y la corrosión “pegan” las piezas y complican el desmontaje. Esta pasta antiengrane a base níquel reduce fricción y protege, para un mantenimiento más rápido y seguro.	En ambientes húmedos y corrosivos, las roscas se traban y el desmontaje se vuelve lento y riesgoso. Esta pasta antiengrane lubrica y sella, evitando el agarrotamiento y facilitando el mantenimiento.
Color	Gris	Gris	Plata	Blanco
Resistencia a temperatura (°C)	900°C	900°C	1315°C	400°C
Penetración, ISO 2137, 1/10 mm	310 - 340	310 - 340	-	340
Aprobaciones*	-	-	-	NSF H1 / CFIA
Presentaciones	454 gr. Frasco - 235005	368 gr. Aerosol - 135541	454 gr. Frasco - 135543	227.2 gr. Frasco - 1167237

***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

TIPS DE USO

- Aplicá una película fina en roscas y apoyos (sin exceso).
- Ideal con calor, humedad o químicos para evitar agarrotamiento/corrosión.
- Aplicá antes de armar y ajustá a torque recomendado.
- Limpiá antes y reaplicá en cada desmontaje; evitá contaminar zonas sensibles.

				
	LOCTITE® LB 8008 C5 - A	**LOCTITE® LB 8009 METAL FREE**	**LOCTITE® LB 8104**	**LOCTITE® LB 8423 DIALECTRIC GREASE**
Descripción	Grasa antiengrane con base de cobre y grafito, diseñada para proteger contra corrosión y desgaste en aplicaciones de alta temperatura. Ofrece excelente conductividad térmica y eléctrica. *Principales aplicaciones* ▪ Uniones roscadas sometidas a altas temperaturas ▪ Montaje de espárragos, pernos y bridas ▪ Aplicaciones en industria pesada (OEM y mantenimiento) ▪ Prevención de gripado en condiciones severas	Lubricante antiengrane libre de metales, formulado para evitar agarrotamiento y corrosión en condiciones extremas. Compatible con acero inoxidable y aleaciones sensibles. *Principales aplicaciones* ▪ Uniones roscadas en acero inoxidable ▪ Bridas, juntas y conexiones de tuberías ▪ Aplicaciones donde no se permite contenido metálico ▪ Montajes sometidos a altas cargas y temperatura	Grasa lubricante de silicona de alta temperatura, resistente hasta +200 °C, ideal para lubricar plásticos y elastómeros sin dañarlos. *Principales aplicaciones* ▪ Lubricación de válvulas y empaques ▪ Componentes plásticos y elastómeros ▪ Sistemas de agua fría y caliente ▪ Montaje y mantenimiento de O-rings	Grasa dieléctrica de silicona que protege conexiones eléctricas contra humedad, corrosión y suciedad, mejorando la confiabilidad del contacto eléctrico. *Principales aplicaciones* ▪ Protección de conectores eléctricos ▪ Sellado contra humedad en conexiones ▪ Lubricación de componentes eléctricos y electrónicos ▪ Uso en bujías, bornes y terminales
Problema / Solución	El calor y la corrosión traban las uniones y complican el desmontaje. Esta pasta antiengrane protege las superficies para que las piezas se desmonten más fácil y en mejor condición.	El calor y la corrosión traban las uniones y complican el mantenimiento. Esta pasta antiengrane evita el agarrotamiento y facilita el desmontaje, reduciendo paradas y daño en las piezas.	En equipos con agua y vapor, las juntas se resecan y se traban, elevando fricción y desgaste. Esta grasa de silicona lubrica y protege, ayudando a mantener sellos y componentes operativos por más tiempo.	La humedad y la corrosión generan falsos contactos e intermitencias. Esta grasa dieléctrica aísla, protege y lubrica, manteniendo conexiones confiables por más tiempo.
Color	Cobre	Gris	Transparente	Transparente
Resistencia a temperatura (°C)	982°C	1315°C	200°C	204°C
Penetración, ISO 2137, 1/10 mm	320 - 380	270 - 370	220	250
Aprobaciones*	-	-	NSF H1	NSF H1 / CFIA
Presentaciones	454 gr. Frasco - 160796	510 gr. Frasco - 209758	1 lt. Lata - 1652337	80 ml. Pomo - 495549

***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

RESPALDO DE CORAZAS Y RECUBRIMIENTO

Para las condiciones de trabajo más exigentes, **LOCTITE®** ofrece soluciones de alta resistencia para protección contra la corrosión y contra el desgaste por impacto.





	LOCTITE® SF 7803	LOCTITE® PC 9020 BACKING COMPOUND
Descripción	Recubrimiento protector metálico que forma una película seca, no pegajosa, con alta resistencia a la corrosión y a agentes ambientales. *Principales aplicaciones* ▪ Protección anticorrosiva de superficies metálicas ▪ Equipos almacenados en exterior ▪ Moldes, matrices y maquinaria ▪ Recubrimiento temporal o prolongado contra oxidación	Compuesto de respaldo de baja contracción y alta resistencia a compresión e impacto, diseñado para soporte estructural en equipos industriales. *Principales aplicaciones* ▪ Respaldo de corazas en trituradoras y molinos ▪ Relleno estructural entre piezas metálicas ▪ Fijación de componentes sometidos a vibración ▪ Aplicaciones en minería y equipos de proceso
Problema / Solución	En acopio o transporte, el metal se oxida y se daña por intemperie. Deja una película protectora seca que evita corrosión y mantiene las piezas listas para usar.	Las holguras y el impacto generan movimiento de la coraza, desgaste prematuro y paradas. Se vierte fácilmente, tiene alta resistencia a compresión y mínima contracción, ayudando a mantener el ajuste y volver a operar más rápido.
Color	Blanco	Azul
Superficie que recubre	-	19 lt - 13900 cm^3
Temperatura máx. de trabajo (C°)	60°C	105°C
Resistencia a la compresión (kg/cm^2)	-	1,346.7
Dureza Shore D	-	90
Tiempo de trabajo	-	25 min
Curado funcional	Evaporación del disolvente	3 días
Relación de mezcla en volumen (R:H)	-	100:8,67
Relación de mezcla en peso (R:H)	-	100:4,68
Presentaciones	400 ml. Aerosol - 000000	22,6 kg. Balde - 000000

TIPS DE USO

- Remové óxido/suciedad y aplicá sobre superficie limpia y seca.
- En sistemas de respaldo, mezclá completamente hasta ver mezcla homogénea.
- El respaldo se vierte para llenar holguras y dar soporte, evitando aire; en recubrimientos.
- Respetá curado y retocá si hay daño en exterior.

***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

REPARACIÓN DE PISOS Y CONCRETO

Los productos de reparación y reconstrucción de concreto **LOCTITE®** ofrecen una alta cobertura y resistencia. Adhieren a varios tipos de superficie incluyendo madera, metales, ladrillos y concreto viejo o nuevo. Con un alto desempeño, resisten la corrosión y compresión, y no se encogen. Recomendados para realizar nivelaciones, reparar grietas en pisos, rampas y zonas de derrames de químicos.







Característica	LOCTITE® PC 6261 BIG FOOT PEDESTRIAN GRADE	LOCTITE® PC 7255 SPRAYABLE CERAMIC	LOCTITE® PC 9410 MAGNA CRETE
	Recubrimiento epoxi antideslizante para zonas de tránsito peatonal, con alta resistencia a desgaste y agentes químicos. *Principales aplicaciones* ▪ Pisos industriales y zonas de tránsito ▪ Rampas, escaleras y pasarelas ▪ Áreas con riesgo de resbalón ▪ Ambientes industriales con exposición química	Recubrimiento cerámico aplicable por spray para protección contra abrasión, corrosión y desgaste en superficies metálicas. *Principales aplicaciones* ▪ Protección de estructuras metálicas expuestas ▪ Equipos sometidos a abrasión y químicos ▪ Intercambiadores, tanques y tuberías ▪ Recuperación de superficies desgastadas	Compuesto bicomponente de curado rápido para reparación de concreto, con alta resistencia mecánica y química. *Principales aplicaciones* ▪ Reparación de grietas y baches en pisos ▪ Anclaje y fijación de maquinaria ▪ Reparación de bases, columnas y soportes ▪ Mantenimiento de estructuras de concreto
Problema / Solución	En planta, los pisos lisos / contaminados aumentan los accidentes por resbalones. Este recubrimiento crea una superficie de alta tracción y resistente para bajar ese riesgo.	La erosión/corrosión en metal baja rendimiento y acelera fallas. Este recubrimiento cerámico epoxi crea una barrera resistente que protege y ayuda a extender la vida útil del equipo.	Cuando el concreto se daña, el paro y la espera de curado "tradicional" cuesta tiempo. Este sistema cura rápido y se adhiere a material viejo y nuevo, devolviendo servicio más rápido.
Color	Gris / Negro	Gris / Verde	Gris
Cobertura	4,6 - 5,6 - 3,7 m^2 por 3,78 lt. (según método)	1 kg - 2,7 m^2 (a 0,25 mm espesor)	5 gl. - 2m^2 (a 0,64cm de espesor)
Resistencia a la compresión	-	1081 kg/cm^2	28-41 N/mm^2 (a los 3 días)
Temperatura de trabajo (C°)	-29° a 60°C (en seco)	-40 a 120°C	-50° a 1100°C
Tiempo de trabajo	-	40 - 70 min	5 a 20 minutos
Curado funcional / curado total	12 h (ligero) / 72 h (intenso)	-	3 - 11 min / 15 - 22 min
Presentaciones	3.78 lt. Balde - 1602121	1.125 ml Cartucho - 2389172	5 gl. Balde - 235573

TIPS DE USO

- Superficie limpia, seca y áspera; retirar material suelto y desengrasar si hace falta.
- Bordes prolijos: en baches/hoyos, cuadrar los bordes para mejor anclaje.
- Mezcla correcta: mezclar según el envase hasta lograr una pasta homogénea.
- Mezcla densa para resanar o fluida para autonivelar.



***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

LIMPIEZA INDUSTRIAL Y PRETRATAMIENTO

Los limpiadores y desengrasantes **LOCTITE®** son muy eficaces y están disponibles en formulaciones en base acuosa y solvente. Cuando se elige un limpiador o desengrasante, el principal factor a tener en cuenta es el tipo de aplicación en el que se va a emplear. **LOCTITE®** ofrece productos para limpiar superficies, manos y limpiadores especialmente formulados para la limpieza industrial.

				
	LOCTITE® SF 7840 NATURAL BLUE	**LOCTITE® SF 7841**	**LOCTITE® SF 7850 ORANGE**	**LOCTITE® SF 7200 LIMPIADOR DE JUNTAS CURADAS**
Descripción	Limpiador/desengrasante acuoso biodegradable, concentrado, diseñado para limpieza general en aplicaciones industriales. *Principales aplicaciones* ▪ Desengrase de maquinaria, motores y componentes ▪ Limpieza de pisos y superficies (hormigón, asfalto) ▪ Eliminación de aceites, grasas, hollín y suciedad pesada ▪ Limpieza general en mantenimiento industrial	Es un desengrasante/limpiador biodegradable y concentrado, que contiene disolventes no nocivos y se diluye en agua para adaptarse a una amplia gama de aplicaciones de limpieza industrial. *Principales aplicaciones* ▪ Limpieza de piezas y equipos industriales ▪ Desengrase de motores, válvulas y componentes ▪ Limpieza de pisos y superficies industriales ▪ Eliminación de aceites, grasas, cera y residuos industriales	Limpiador de manos industrial con agentes abrasivos suaves, diseñado para remover suciedad pesada sin dañar la piel. *Principales aplicaciones* ▪ Limpieza de manos en talleres e industria ▪ Remoción de grasa, aceite, tinta y suciedad adherida ▪ Uso en mantenimiento mecánico e industrial ▪ Apoyo en trabajos con pinturas, adhesivos y selladores	Limpiador químico para remover juntas curadas, adhesivos y selladores sin dañar superficies metálicas. *Principales aplicaciones* ▪ Remoción de juntas y selladores curados ▪ Limpieza de superficies antes de mantenimiento ▪ Eliminación de adhesivos y residuos carbonizados ▪ Uso en motores, bombas y equipos industriales
Problema / Solución	Cuando la suciedad "pesada" frena el mantenimiento y la limpieza se vuelve lenta o riesgosa, este desengrasante concentrado se diluye en agua y se adapta a distintas tareas para recuperar superficies y equipos más rápido.	En planta, la grasa y la suciedad pesada frenan el mantenimiento y la limpieza se vuelve costosa. Es un concentrado base agua que se diluye según la necesidad para limpiar eficazmente sin solventes peligrosos.	Cuando el trabajo deja las manos cargadas de grasa y no hay lavamanos cerca, limpia "en seco" y te devuelve la operatividad al instante.	Cuando sacar juntas curadas te hace perder tiempo y podés dañar la brida, este removedor ablanda el material y se queda donde lo aplicás (no chorrea), para facilitar el desarme.
Color	Azul	Azul	Blanco	Ámbar
Solvente	Base acuosa con disolventes biodegradables	Base acuosa	d-Limoneno	Mezcla de esteres / hidro-carboros / MEK
Tiempo de secado	-	-	-	10 - 15 min
Modo de uso	Diluir con agua caliente o fría. Mojar o rociar las piezas y enjuagar con agua limpia. El mejor desempeño se obtiene con concentraciones altas, dilución con agua caliente, y raspado.	Diluir con agua caliente o fría → remojar o rociar → limpiar con paño o enjuagar (ajustar dilución según suciedad).	Frotar las manos con **LOCTITE® ORANGE** sin utilizar agua hasta que la suciedad o grasa se disuelva. Secar o enjuagar con agua.	Aplicar directamente sobre la superficie a limpiar, dejar actuar para ablandar el adhesivo/sellador y retirar con espátula o paño. Repetir si es necesario.
Presentaciones	3.78 lt. Bidón - 2046047	20 lt. Bidón - 3026146 200 kg. Tambor - 3026147 1000 kg. IBC - 3041270	4 kg. Bidón - 394833	400 ml Aerosol - 2099006

***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

TIPS DE USO

- Elegí bien: desengrase general vs. pre-pegado vs. removedor de juntas.
- Dejá actuar: aplicá, esperá unos minutos y recién ahí remové.
- Aplicación medida: pasadas cortas, sin empapar; repetí si hace falta.
- Cierre seguro: ventilación, lejos de chispas; dejá secar y chequeá que no queden residuos.

	BASE SOLVENTE	BASE SOLVENTE
		
	LOCTITE® SF 7070	**LOCTITE® SF 7063**
Descripción	Limpiador base solvente sin CFC, diseñado para limpieza profunda previa al pegado o sellado. *Principales aplicaciones* ▪ Preparación de superficies antes de adhesivos ▪ Eliminación de grasa, aceites y fluidos ▪ Limpieza de componentes mecánicos ▪ Uso por pulverización o inmersión	Limpiador solvente de secado rápido, ideal para preparación de superficies antes del ensamblaje. *Principales aplicaciones* ▪ Limpieza previa a aplicación de adhesivos ▪ Desengrase rápido de piezas mecánicas ▪ Preparación de superficies para asegurar adhesión ▪ Mantenimiento general de equipos
Problema / Solución	Cuando necesitas una limpieza “de verdad” antes de ensamblar, este solvente saca contaminantes típicos de taller y deja la base lista para una adhesión confiable.	Si la unión falla por aceite, polvo o residuos, este limpiador deja la superficie lista para que el adhesivo haga su trabajo desde el primer intento.
Color	Transparente	Transparente
Solvente	Mezcla de hidrocarburo / monoterpeno	Mezcla de esteres / hidrocarburos / MEK
Tiempo de secado	5 - 20 minutos (a 20 °C).	≤ 60 segundos (a 20 °C)
Modo de uso	Pulverizar o aplicar con paño impregnado, limpiar mientras esté húmedo y dejar evaporar antes de aplicar adhesivo.	Pulverizar o aplicar con paño impregnado, limpiar mientras esté húmedo y dejar evaporar antes de aplicar adhesivo.
Presentaciones	400 ml Aerosol - 231562	400 ml Aerosol - 2098749

***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

DESMOLDANTES

Los productos **LOCTITE®** Frekote minimizan la acumulación de desmoldante en puntos críticos asegurando una transferencia perfecta. Dentro de la gama de productos **LOCTITE®** Frekote se destacan los demoldantes semi-permanentes que permiten múltiples desmoldes con una sola aplicación de productos sin contaminar la pieza, dejándola lista para pintarse.





	LOCTITE® FREKOTE 700-NC	LOCTITE® FREKOTE FMS
Característica	Agente desmoldante semi-permanente de base solvente, diseñado para moldes de materiales compuestos. Forma una película seca que permite múltiples desmoldeos sin transferencia. *Principales aplicaciones* ▪ Desmoldeo de resinas epoxi, poliéster, vinilester y termoplásticos ▪ Moldes de composites (fibra de vidrio, carbono) ▪ Procesos donde se requiere acabado superficial limpio ▪ Aplicaciones que necesitan múltiples ciclos sin reaplicación frecuente	Sellador para moldes de materiales compuestos que mejora la superficie y facilita el desmoldeo. Actúa como base para optimizar el rendimiento del desmoldante. *Principales aplicaciones* ▪ Sellado de moldes nuevos o reacondicionados ▪ Preparación de moldes de fibra de vidrio, resina o metal ▪ Base para sistemas desmoldantes Frekote ▪ Mejora del acabado superficial y reducción de defectos
Problema / Solución	Cuando la pieza se "pega" al molde y se pierde tiempo en retrabajos, este desmoldante deja una película limpia que mejora el desmoldeo y mantiene el molde sin acumulación.	Los moldes nuevos o "verdes" suelen tener microporos que generan pegado, marcas y piezas con defectos. Este sellador cierra la superficie y deja el molde listo para producir con mejor terminación y menos desperdicio.
Color	Transparente	Transparente
Solvente	Hidrocarburo alifático, dibutileter	Hidrocarburo alifático, dibutileter
Terminación	Brillante	-
Temperatura de aplicación (°C)	13° - 135°C	13° - 35°C
Modo de uso	Aplicar a las superficies limpias de los moldes mediante rociado, con brocha o a mano con un paño de algodón limpio y sin hilos sueltos.	Aplicar a temperatura ambiente con un paño de algodón limpio y sin hilos sueltos. Extender una capa suave y húmeda, esperar 15 – 20 minutos y secar suavemente. Aplicar 1 – 3 capas dejando 15-20 minutos entre capas y después de la última.
Presentaciones	3.78 lt. Bidón - 548990	3.78 lt. Bidón - 548976

TIPS DE USO

- La superficie debe quedar libre de grasa, polvo y residuos.
- Aplicar película delgada y uniforme; evitar exceso para no marcar la pieza.
- Dejar secar entre manos y antes de producir para asegurar una capa estable.
- En moldes nuevos/reparados: sellador primero, desmoldante después.

***NSF International:** National Sanitary Foundation | **ABS:** American Bureau of Shipping | **CFIA:** Canadian Food Inspection Agency | **ULC:** Classified for Canada | **A-A-3097:** Calificación del departamento de defensa de E.E.U.U | **ASTM:** American Society of Testing Materials | **MIL:** Military Specification.

GLOSARIO

Adherente: cuerpo que se une a otro mediante un adhesivo.
Adherir: hacer que dos superficies se mantengan juntas por adhesión.
Adhesión: estado en que dos superficies se mantienen juntas mediante fuerzas interfaciales que pueden consistir en fuerzas intermoleculares, fuerzas de anclaje mecánico, o ambas.
Adhesivo: sustancia capaz de mantener juntos materiales por fijación de las superficies
Aglutinante: componente de una composición adhesiva que es principalmente responsable de las fuerzas adhesivas que mantienen juntos a dos cuerpos.
Autovulcanizado: se refiere a un adhesivo que experimenta vulcanización sin aplicación de calor.
Carga: sustancia relativamente no adhesiva que se añade a un adhesivo para mejorar sus propiedades de trabajo, permanencia, resistencia u otras cualidades.
Catalizador: sustancia que acelera sensiblemente el curado de un adhesivo cuando se añade en pequeña cantidad en comparación con las cantidades de los reactivos primarios.
Coeficiente de Viscosidad: esfuerzo de deslizamiento aplicado tangencialmente que inducirá un gradiente de velocidad. Un material tiene una viscosidad de un poise cuando un esfuerzo de deslizamiento de una DINA por centímetro cuadrado produce un gradiente de velocidad de (1cm/s)/cm.
Cohesión: estado en el cual las partículas de una sola sustancia se mantienen unidas mediante fuerzas intermoleculares primarias o secundarias. Tal como se emplea en el campo de los adhesivos, es el estado en el cual las partículas del adhesivo se mantienen juntas.
Contenido en sólidos: porcentaje en peso de la materia no volátil de un adhesivo.
Deformación progresiva: cambio dimensional con el tiempo de un material bajo carga, tras la deformación rápida o elástica instantánea inicial. La deformación progresiva a temperatura ambiente usualmente se denomina “fluencia en frío”.
Deslizamiento: movimiento de los adherentes entre sí.
Diluyente: ingrediente que se añade generalmente a un adhesivo para reducir la concentración de materiales de unión.
Elastómero: material macromolecular que a temperatura ambiente puede recuperar substancialmente su tamaño y forma después de eliminar una fuerza de deformación.
Endurecedor: sustancia o mezcla de sustancias añadida a un adhesivo para promover o controlar la reacción de curado participando de la misma.
Fallo cohesivo: ruptura de una unión adhesiva, de modo que la separación se produzca en el seno del adhesivo.
Fallo del adhesivo: ruptura de una unión por adhesivo de modo que la separación tenga lugar en el punto de contacto entre adherente y el adhesivo.
Gel: sistema semisólido consistente en una red de partículas sólidas que retienen un líquido.
Imprimación: revestimiento aplicado a una superficie, antes de aplicar un adhesivo para mejorar la unión.
Laminado: producto realizado pegando dos o mas capas de material o materiales.
Monómero: compuesto relativamente simple que puede reaccionar formando un polímero.
Pasta: composición adhesiva que tiene una consistencia característica de tipo plástico, es decir, un alto valor de deformación, como el de una pasta preparada calentando una mezcla de almidón y agua y posteriormente enfriando el producto hidrolizado.
Plasticidad: propiedad de los adhesivos que permite que el material sea deformado de manera continua y permanente sin ruptura al aplicar una fuerza que sobrepase el valor de deformación del material.
Plastificante: material incorporado en un adhesivo para aumentar su flexibilidad.
Polimerización: reacción química en la cual las moléculas de un monómero se enlazan formando moléculas grandes cuyo peso molecular es un múltiplo del peso molecular de la sustancia original.
Polímero: compuesto formado por la reacción de moléculas simples que tienen grupos funcionales que permiten que su combinación alcance pesos moleculares elevados en condiciones adecuadas.
Resina: material orgánico sólido, semisólido o pseudosólido que tiene un peso molecular indefinido y frecuentemente elevado, muestra una tendencia a fluir cuando se somete a esfuerzo, generalmente tiene que una gama de esfuerzo, o fusión y en general se fractura de forma concoidal.
Resistencia de la unión: La carga unitaria aplicada en tensión, compresión, flexión, pelado, impacto, desgarro o deslizamiento, que se necesita para romper un conjunto adhesivo que falla en o cerca del plano de unión.
Sustrato: material sobre cuya superficie se extiende una sustancia que contiene adhesivo para cualquier finalidad, tal como unión o revestimiento. Termino más amplio que adherente.
Termoestable: se refiere al estado de una resina en el cual es relativamente no fusible.
Termoplástico: capaz de ser ablandado repetidamente por calor y endurecido por enfriamiento.
Tixotropía: propiedad de ciertos sistemas adhesivos de diluirse con agitación isotérmica y espesarse con el ulterior reposo.
Unión: grupo de materiales o piezas, incluido el adhesivo, que se han colocado juntas para unirlas o que se han unido juntas.
Vida de almacenamiento: periodo de tiempo durante el cual un adhesivo envasado puede estar almacenado en condiciones de temperatura especificadas y seguir siendo adecuado para su empleo.
Viscosidad: relación entre el esfuerzo de deslizamiento entre láminas de fluido móvil y la velocidad de deslizamiento entre estas láminas.
Vulcanización: reacción química en la cual las propiedades físicas de un caucho varían en el sentido del flujo plástico decreciente, de menos untuosidad superficial, y de la resistencia a la tracción aumentada, haciéndolo reaccionar con azufre u otros agentes adecuados.

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

CONSULTAS Y PEDIDOS
A TRAVÉS DE DISTRICE

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

Henkel Adhesive Technologies