



Schroefdraadborging

Welke sterkte heeft u nodig?

Oplossing



	Laag	Medium
	LOCTITE 222	LOCTITE 243
	Eenvoudige demontage	Universeel
		
Draadmaat	tot M36	tot M36
Temperatuurbereik	-55 tot +150 °C	-55 tot +180 °C
Goedkeuringen	P1 NSF	P1 NSF
Commentaar	<ul style="list-style-type: none"> • Geschikt wanneer lage losbreeksterkte vereist is • Tragere uitharding - langer herpositioneerbaar 	<ul style="list-style-type: none"> • Universeel gebruik • Goed resultaat, ook op passieve metalen • Is licht 'oil tolerant' • Voor verbeterde 'Health & Safety', gebruik LOCTITE 2400.

Voordelen van deze technologie

- Voorkomt loslopen van onderdelen door trilling
- Schroefdraden zijn volledig afgedicht om wrijvingscorrosie te voorkomen
- Schoon en eenvoudig aan te brengen
- Vervangt mechanische borgmiddelen - minder kosten en voorraadbesparend



	Medium/hoog	Hoog
LOCTITE 248 Stick	LOCTITE 290	LOCTITE 270
Druipt niet	Post-assemblage	Permanente borging
		
tot M50	M6	tot M20
-55 tot +150 °C	-55 tot +150 °C	-55 tot +180 °C
-	-	P1 NSF
<ul style="list-style-type: none"> • Gebruiksklare stick • Kan boven het hoofd gebruikt worden 	<ul style="list-style-type: none"> • Capillair werkend borgmiddel met medium tot grote sterkte • Dringt in de schroefdraad door capillaire werking • Aanbevolen voor het borgen van reeds geassembleerde bevestigings. 	<ul style="list-style-type: none"> • Voor permanente borging • Voor verbeterde 'Health & Safety', gebruik LOCTITE 2700



Schroefdraadborging

Gebruiksaanwijzingen

1. Voorbereiden

Reinigen

Gebruik LOCTITE SF 7063/7064 om het oppervlak te ontvetten en te reinigen alvorens de lijm aan te brengen.



Activeren

Als de uitharding te traag verloopt door passieve metalen of door lage temperatuur (onder 5°C), gebruik dan activator LOCTITE SF 7240 of LOCTITE SF 7649 (zie grafiek uithardingsnelheid in de Technische Informatiefiche).



2. Aanbrengen

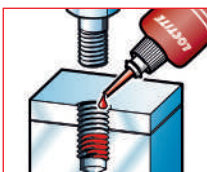
A LOCTITE 222, 243, SI 290, SI 270

Breng de vloeibare schroefdraadborging aan op de gewenste plaats.



Doorlopend gat

Monteer eerst de bout en breng dan de schroefdraadborging aan.



Blind gat:

Breng het product aan op het lagere derde deel van het blinde gat.



Post-assemblage:

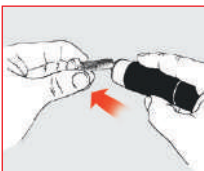
Monteer moer en bout en breng het product aan op het uiteinde van moer en bout (alleen met LOCTITE 290).

Apparatuur

Aanbevolen doseerapparatuur: IDH 608966 of IDH 88631 (zie hoofdstuk **Apparatuur**).

B LOCTITE 248 Stick

Breng de schroefdraadborging aan op de gewenste plaats.

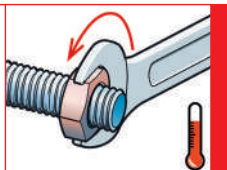
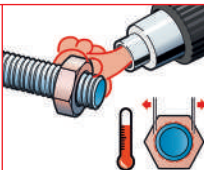
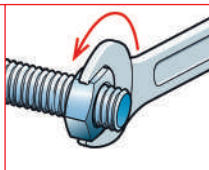


- Draai de stick uit tot de gewenste hoeveelheid.
- Breng voldoende product aan rond de schroefdraad van de bout.

3. Assembleren

- Assembleren en aandraaien.
- Als verschillende bouten vooraf aangedraaid zijn, breng dan het gewenste aandraaimoment op de bouten binnen de aangegeven fixatietijd van het product. Gebruik indien nodig een product met trage uitharding.

4. Demonteren

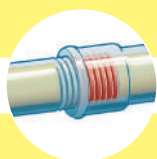


- Losmaken met normaal handgereedschap.
- Indien nodig, plaatselijk verwarmen tot ongeveer 250°C en losmaken terwijl het warm is.
- Voor verroeste of vastgelopen onderdelen, gebruikt u LOCTITE LB 8040.

Raadpleeg het Technisch Informatieblad of contacteer uw lokale Technical Service Afdeling van Henkel voor gedetailleerde informatie.

Schroefdraadafdichting

Zijn de schroefdraden/pijpen uit metaal of kunststof?



Oplossing

Metaal, kunststof of een combinatie van beiden

Koord

LOCTITE 55

Afdichtingskoord



Max. draadmaat

4

Temperatuurbereik

-55 tot +130 °C

Goedkeuringen

DVGW, KTW, WRAS

Commentaar

- Onmiddellijke afdichting met volle druk
- Maakt betrouwbaar nastellen mogelijk.

Voordelen van deze technologie

- Voorkomt gas- en vloeistoflekken
- Is bestand tegen trilling en schokken
- Schoon en eenvoudig aan te brengen
- Vervangt hennep, tape en pasta's

Metaal

Gel

Grof

Fijn

LOCTITE SI 5331

Kunststof schroefdraden



LOCTITE 577

Universeel gebruik



LOCTITE 542

Fijne schroefdraad



3

3

3/4"

-50 tot +150

-55 tot +150 °C

-55 tot +150 °C

DVGW, KTW, WRAS, P1 NSF

P1 NSF, DVGW

DVGW

- Aanbevolen voor gebruik op schroefdraadverbindingen van kunststof/metaal voor warm en koud water.

- Universeel gebruik
- Snelle uitharding
- Voor verbeterde 'Health & Safety', gebruik LOCTITE 2400

- Aanbevolen voor fijne schroefdraad gebruikt in hydraulische, pneumatische en algemene verbindingen
- Snelle uitharding



Schroefdraadafdichting

Gebruiksaanwijzingen

1. Voorbereiden

Reinigen

Gebruik LOCTITE SF 7063/7064 om het oppervlak te ontvetten en te reinigen alvorens de lijm aan te brengen.



Activeren

Als de uitharding te traag verloopt door passieve metalen (RVS, Al) of door lage temperatuur (onder 5 °C), gebruik dan activator LOCTITE 7240 of LOCTITE 7649 (zie grafiek Uithardingsnelheid in de Technische Informatiefiche).

2. Aanbrengen

- Breng een rups aan van 360° op de buitendraad, waarbij de eerste gang moet vrijgelaten worden.
- Voor grove draad, meer product aanbrengen en ook een rups aanbrengen op de binnendraad.



Apparatuur

Aanbevolen doseerapparatuur: IDH 608966 of IDH 88631 (zie hoofdstuk **Apparatuur**).

3. Assembleren

Fittings assembleren met behulp van een aandraaisleutel volgens aanbevelingen van de fabrikant.

4. Demonteren

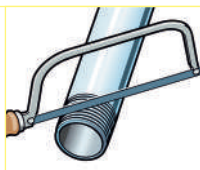
- Losmaken met normaal handgereedschap. Indien nodig, plaatselijk verwarmen tot ongeveer 250°C en losmaken terwijl het warm is.
- Voor verroeste of vastgelopen onderdelen, gebruikt u LOCTITE LB 8040.

Gebruiksaanwijzing voor LOCTITE 55

1. Voorbereiden

Reinigen

Draadgangen reinigen indien nodig en gladde schroefdraad opruwen.



2. Aanbrengen

- Zorg ervoor dat het koord met voldoende voorspanning en in de richting van de draadgang aangebracht wordt. De eerste twee draadgangen vrijlaten. Voor een optimale werking het koord in de vijf daaropvolgende draadgangen leggen (enkel bij grote diameters), daarna de resterende wikkelingen kris-kras over de reeds gevulde schroefdraden aanbrengen. Raadpleeg de verpakking voor het aantal wikkelingen voor elk type diameter.



- Snij de gewenste lengte af met behulp van het geïntegreerde mesje.

3. Assembleren

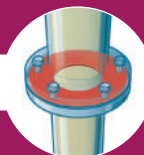
- Schroef de verbinding met een standaardgereedschap vast.
- Na aandraaien kan nog bijgesteld worden tot 45°.



Raadpleeg het Technisch Informatieblad of contacteer uw lokale Technical Serviceafdeling van Henkel voor gedetailleerde informatie.

Vlakkenafdichting

Gaat het om een stijve of een flexibele flens?



Oplossing

Stijf

LOCTITE 518

Universeel gebruik



Af te dichten materiaal

Metaal

Max. speling (mm)

0,3

Temperatuurbereik

-55 tot +150 °C

Goedkeuringen

P1 NSF, NSF/ANSI 61, CFIA

Commentaar

- Standaardtoepassingen
- Uitstekende chemische bestendigheid
- Is licht 'oil tolerant'
- Voor verbeterde 'Health & Safety', gebruikt u LOCTITE 5800

Voordelen van deze technologie

- Voorkomt lekken en defecten door alle oneffenheden op te vullen
- Een tweede maal aandraaien is niet nodig
- Een product voor alle vormen - minder kosten en voorraadbesparend

Flexibel

LOCTITE 510

Hoge temperatuur



LOCTITE SI 5980

Universeel gebruik



LOCTITE SI 5990

Hoge temperatuur



Metaal

0,25

-55 tot +200 °C

P1 NSF

- Voor toepassingen bij hoge temperaturen

Metaal, kunststof of beiden

1

-55 tot +200 °C

–

- Standaardtoepassingen
- Oliebestendig
- Eenvoudig te doseren

Metaal, kunststof of beiden

1

-55 tot +350 °C

–

- Voor toepassingen bij hoge temperaturen
- Eenvoudig te doseren
- Toonaangevend op het vlak van 'Health & Safety'



Vlakkenafdichting

Gebruiksaanwijzingen

1. Voorbereiden

Reinigen

- Oude pakking verwijderen met LOCTITE SF 7200. Gebruik een schraper uit hout of kunststof om residu te verwijderen.
- Gebruik LOCTITE SF 7063/7064 om het oppervlak te ontvetten en te reinigen alvorens de lijm aan te brengen.

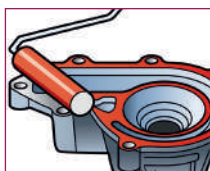


Activeren

- Als de uitharding van LOCTITE 518 of LOCTITE 510 te traag verloopt door passieve metalen (RVS, Al), of door lage temperatuur (onder 5°C), gebruik dan activator LOCTITE SF 7240 of LOCTITE 7649 (zie grafiek Uithardingsnelheid in de Technische Informatiefiche).
- LOCTITE SI 5980 en LOCTITE SI 5990 hebben geen activator nodig.

2. Aanbrengen

- Een ononderbroken rups aanbrengen op één flensoppervlak. Breng de rups aan langs de binnenrand van de flens en omcirkel de gaten. Kleine krasjes kunnen door de lijm opgevuld worden.
- LOCTITE 510 en LOCTITE 518 kunnen op grote flenzen ook uitgerold worden.



Apparatuur

Aanbevolen doseerapparatuur: IDH 363544 of IDH 142240 (zie hoofdstuk **Apparatuur**).

3. Assembleren

Assembleren binnen enkele minuten. Zo snel mogelijk de bouten aandraaien met het gewenste aandraaimoment.

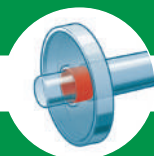
4. Demonteren

- Losmaken met standaard handgereedschap.
- Gebruik afdrukbouten, gegoten uitsparingen of spieën om de flenzen van elkaar te halen.
- Voor verroeste of vastgelopen onderdelen gebruikt u LOCTITE LB 8040 Freeze & Release.

Raadpleeg het Technisch Informatieblad of contacteer uw lokale Technical Serviceafdeling van Henkel voor gedetailleerde informatie.

Cilindrische bevestiging

Hoe groot is de speling?



Oplossing

< 0,1 mm

LOCTITE 603

Uiterst geschikt voor lagers



Handvast na (min.)¹

8

Temperatuurbereik

-55 tot +150 °C

Goedkeuringen

P1 NSF, WRAS



Commentaar

- Voor gebruik op cilindrische onderdelen met kleine spelingen
- Verdraagt zeer goed lichte verontreiniging met olie

¹ Bij kamertemperatuur op stalen verbindingen.

Voordelen van deze technologie

- Vult alle oneffenheden om loslopen en (wrijvings)corrosie te voorkomen
- Geschikt voor hoge belasting zelfs met een bestaand ontwerp
- 100% contact - gelijkmatige spanningsverdeling over de verbinding

0,1 tot 0,25 mm	0,25 tot 0,5 mm
LOCTITE 638	LOCTITE 660
Universeel gebruik	Spelingvullend
	
4	15
-55 tot +150 °C	-55 tot +150 °C
P1 NSF, WRAS	P1 NSF
<ul style="list-style-type: none"> • Standaardtoepassingen • Snelle uitharding • Voor eenzelfde prestatie en verbeterde 'Health & Safety', gebruikt u LOCTITE 6300 	<ul style="list-style-type: none"> • Maakt hergebruik van uitgesleten lagerzittingen, spieën, spievertandingen of conussen mogelijk zonder verdere machinale bewerking • Te gebruiken in combinatie met activator LOCTITE 7649



Cilindrische bevestiging

Gebruiksaanwijzingen

1. Voorbereiden

Reinigen

- Gebruik LOCTITE SF 7200 voor eenvoudig verwijderen van residu of lijmresten.
- Gebruik LOCTITE SF 7063/7064 om het oppervlak te ontvetten en te reinigen alvorens de lijm aan te brengen.
- Bij spelingen van meer dan 0,5 mm of uitgesleten assen, lagerhuiszittingen of spiebanen, gebruik LOCTITE metaalgevulde pasta's (zie hoofdstuk **Metaalgevulde pasta's**).



Activeren

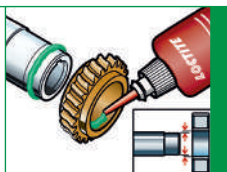
Als de uitharding te traag verloopt door passieve metalen of door lage temperatuur (onder 5°C), gebruik dan activator LOCTITE SF 7240 of LOCTITE SF 7649 (zie grafiek Uithardingsnelheid in de Technische Informatiefiche).



2. Aanbrengen

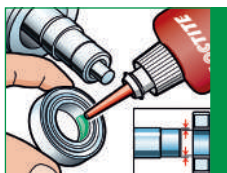
A Voor glijpassing: LOCTITE 603, 638, 660

Breng product aan op de buitenomtrek van de mannelijke component en aan de binnenkant van de vrouwelijke component. Maak een draaiende beweging tijdens assemblage om een goede verdeling van product te garanderen.



B Voor perspassing: LOCTITE 603

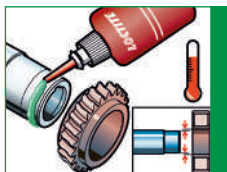
Breng voldoende lijm aan op beide oppervlakken en monteer met hoge perskracht. Oppervlakken zijn bij voorkeur niet gepolijst. Oppervlakterutheid minstens Ra= 1,6µ.



C Voor krimpassing:

Breng lijm aan op de as, verhit het contradeel zodat er voldoende ruimte ontstaat om een vrije montage te realiseren (max. 230°C).

Voor productselectie contacteer het lokale Henkel Technical Serviceteam.

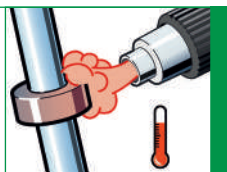


Apparatuur

Aanbevolen doseerapparatuur: IDH 608966 of IDH 88631 (zie hoofdstuk **Apparatuur**).

3. Demonteren

- Indien nodig, plaatselijk verwarmen tot ongeveer 250°C en losmaken terwijl het warm is.
- Voor verroeste of vastgelopen onderdelen gebruikt u LOCTITE LB 8040 Freeze & Release.



Raadpleeg het Technisch Informatieblad of contacteer uw lokale Technical Serviceafdeling van Henkel voor gedetailleerde informatie.