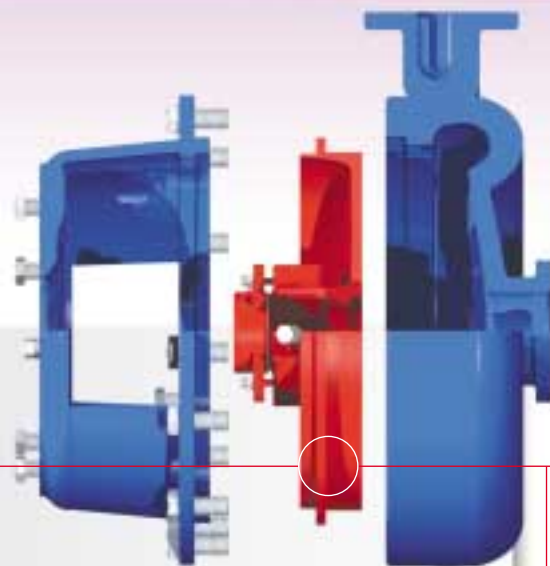




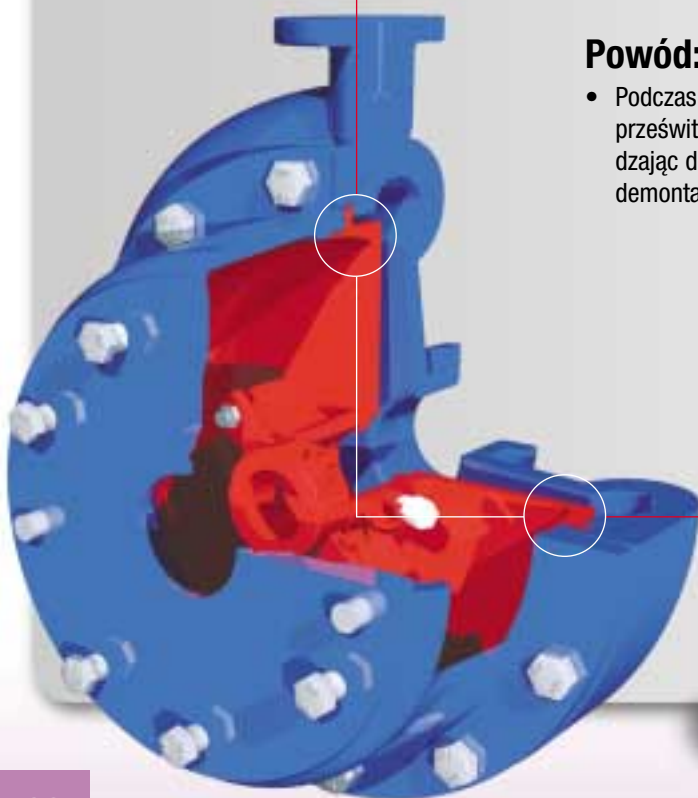
ZADANIE



Zapobieganie zapiekaniu się złącza kołnierzowego, dławnicy i obudowy

Powód:

- Podczas montażu tych elementów pozostają strefy, w których powstaje mały prześwit. Te prześwit są miejscami, w których pojawia się rdza, doprowadzając do zapiekania się połączonych elementów i tym samym utrudniając ich demontaż



Obudowa pompy



ROZWIĄZANIE

• Podczas montażu nanieś smar Anti-Seize Loctite® 8023 Marine Grade

- Smary Anti-Seize Loctite® posiadają doskonałą odporność na wypłukiwanie. Pozostaną tam gdzie zostały naniesione

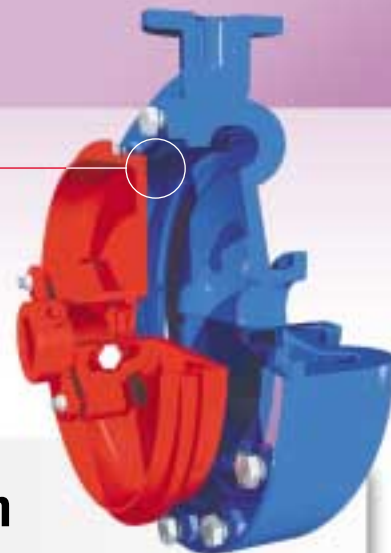
Kroki:

1. Wyczyść elementy
2. Nanieś obficie smar Anti-Seize Loctite® 8023 Marine Grade na zewnętrzną powierzchnię dławnicy w punkcie styku
3. Połącz elementy używając tradycyjnych technik

▶ REZULTATY

- Dostarczenie smarowania na czas montażu
- Zapobieganie korodowaniu podczas pracy
- Ułatwiony demontaż





ZADANIE

Zapobieganie wyciekom pomiędzy dławnicą a obudową pompy

Powód:

- Używanie gotowych uszczelkek naturalnie powoduje powstawanie problemów takich, jak: relaksacja uszczelki, kurczenie się, ekstruzję i pękanie, co nieuchronnie prowadzi do powstawania wycieków



ROZWIĄZANIE #1

Zastąpienie uszczelki produktem do uszczelniania złączy kołnierzowych Loctite® 518

- Bezpośredni kontakt metalu z metalem wraz z użyciem Loctite® 518 zapewnia doskonałe uszczelnienie
- Od momentu, w którym wystąpił kontakt metalu z metalem, możemy uzyskać odpowiednie naprężenie ściskające, dzięki czemu oba elementy zachowują się jak jedność

Kroki:

1. Usunąć stary materiał uszczelniający używając Loctite® 7200 Gasket Remover
2. Wyczyścić obie powierzchnie przy pomocy Loctite® 7063
3. Nanieść nieprzerwaną warstwę produktu do uszczelniania złączy kołnierzowych Loctite® 518 na powierzchnię nie pokrytą aktywatorem
Uwaga: Obrysować produktem otwory do mocowania
4. Połączyć i skręcić elementy zgodnie z wymaganiami
5. Pozostawić do utwardzenia

Obudowa pompy



ROZWIĄZANIE #2

Pokryj gotową uszczelkę produktem do uszczelniania złączy kołnierzowych Loctite® 5922

- Jeśli nie ma wystarczającej ilości miejsca aby usunąć uszczelkę pomiędzy wirnika a obudowy, należy użyć gotowej uszczelki
- Produkt Loctite® 5922 wypełni wszystkie pozostające przestrzenie powietrzne, których zwykła uszczelka nie wypełni
- Produkt do uszczelniania złączy kołnierzowych Loctite® 5922 wytrzyma współdziałanie materiałów spowodowane zmianami ciśnienia i temperatury

Kroki:

1. Usunąć stary materiał uszczelniający używając Loctite® 7200 Gasket Remover
2. Wyczyścić obie powierzchnie przy pomocy Loctite® 7063
3. Rozetrzeć produkt do uszczelniania kołnierzy Loctite® 5922 na obie strony gotowej uszczelki
4. Połączyć i skręcić elementy zgodnie z wymaganiami
5. Pozostawić do utwardzenia

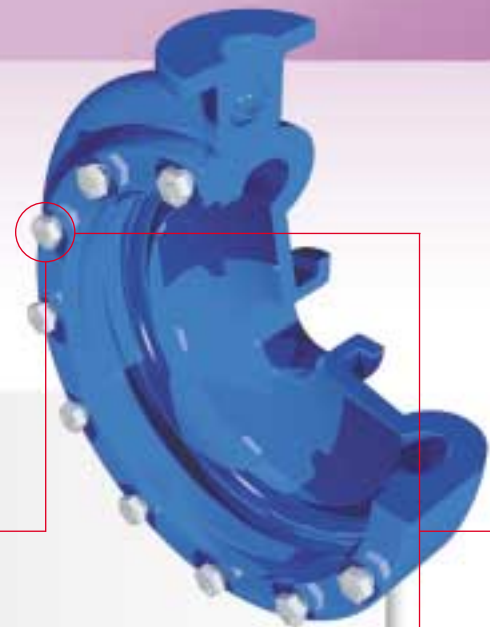
REZULTATY

- Wyeliminowanie wycieków spowodowanych uszczelkami
- Wyeliminowanie korozji i uszkodzeń powierzchni kołnierza





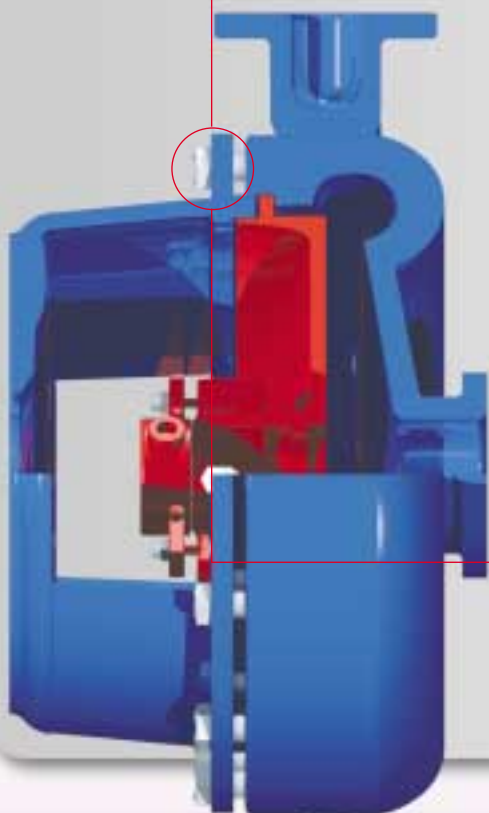
ZADANIE



Zapobieganie korozji, zapieczeniom i utracie naprężenia w śrubach mocujących obudowę pompy

Powód:

- Ciężkie warunki pracy pompy, stałe zmiany ciśnienia, temperatury i wilgotności skutkują powstaniem korozji
- Śruby obudowy są zardzewiałe i zapieczone, utrudniając utrzymanie pompy i prowadzą do straty czasu w warsztacie na rozwiercaniu otworów na śruby



Obudowa pompy



ROZWIĄZANIE

- **Przed montażem obudowy nanieś produkt do zabezpieczania gwintów średniej wytrzymałości Loctite® 243 w otwory na śruby**

- Produkt Loctite® 243 wypełni wszystkie przestrzenie powietrzne pomiędzy zwojami gwintu

Kroki:

1. Nanieś w gwintowany otwór kilka kropli produktu do zabezpieczania gwintów średniej wytrzymałości Loctite® 243
2. Nanieś na zwoje śruby kilka kropli Loctite® 243
3. Wkręć śruby

REZULTATY

- Utrzymanie właściwego naprężenia w śrubach
- Wyeliminowanie rdzy i zapieczeń
- Łatwy demontaż z użyciem standardowych narzędzi ręcznych





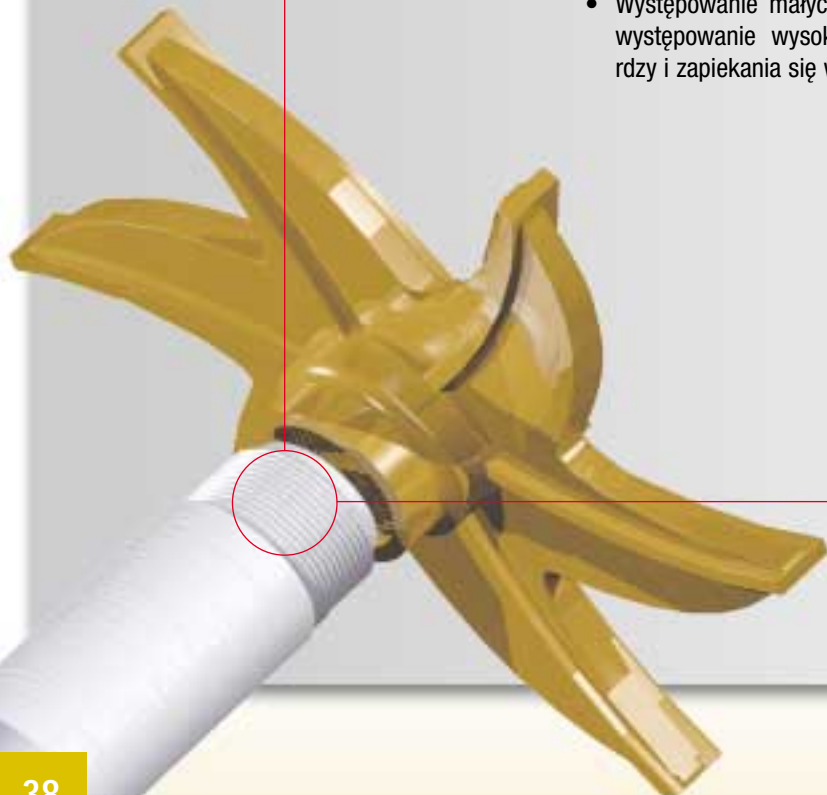
ZADANIE



Zapobieganie zapiekaniu się wirnika z wałem

Powód:

- Występowanie małych przestrzeni powietrznych pomiędzy zwojami gwintów, występowanie wysokiej wilgotności i temperatury prowadzi do powstania rdzy i zapiekania się wirnika z wałem





ROZWIĄZANIE

- **Przed montażem wirnika nanieś na zwoje wału smar Anti-Seize Loctite® 8023 Marine Grade**

- Smar Anti-Seize Loctite® 8023 Marine Grade nie ma dodatków metalowych i wykazuje doskonałą odporność na wypłukiwanie wodą

Kroki:

1. Wyczyść zwoje na wale i wirniku
2. Nanieś na zwoje wału smar Anti-Seize Loctite® 8023 Marine Grade
3. Montuj wirnik używając tradycyjnych technik

REZULTATY

- Zapobieganie zapieczeniom
- Łatwiejszy demontaż





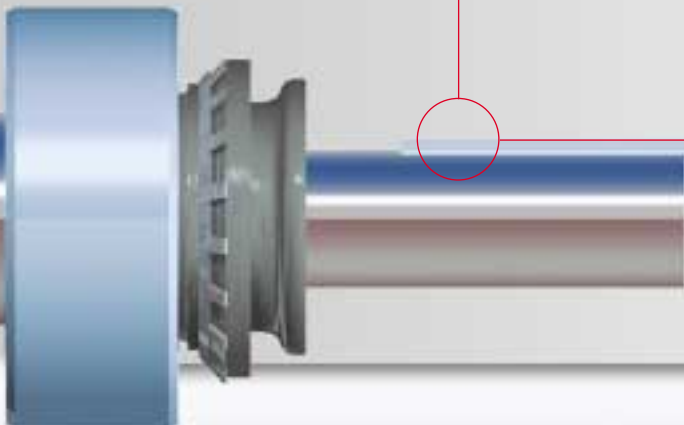
ZADANIE



Zapobieganie zużyciu się rowków klinowych, poprzez zabezpieczenie w nich klinów – nowe elementy

Powód:

- Podczas nowego montażu, pasowanie klina w rowku klinowym zwykle jest ciasnym suwliwym. Podczas pracy pasowanie to zwykle się pogarsza, skutkując powstaniem luzów i zniszczeniem rowka klinowego



Rowki klinowe / Kliny



ROZWIĄZANIE

• Zapobiegawczo nanieś w rowek klinowy produkt do zabezpieczania gwintów średniej wytrzymałości Loctite® 243 i wpasuj klin

- Lepkość produktu Loctite® 243 jest w pełni wystarczająca do wypełnienia przestrzeni w rowku klinowym i zapewnia wystarczającą wytrzymałość, pozwalając jednocześnie na łatwy demontaż
- Jeśli występuje potrzeba usunięcia klina, po prostu użyj młotka do jego wymontowania z rowka

Kroki:

1. Wyczyść rowek klinowy i klin używając produktu Loctite® 7063
2. Nanieś w rowek klinowy kilka kropel produktu do zabezpieczania gwintów średniej wytrzymałości Loctite® 243
3. Wsuń klin w rowek
Uwaga: Podczas wsuwania klina, przykryj wał szmatą, aby zapobiec jego zachlapaniu
4. Zetrzyj nadmiar produktu

▶ REZULTATY

- Zapobieganie występowaniu korozji
- Zapobieganie wyrobieniu się rowka klinowego
- Jednorodny montaż





ZADANIE



Zapobieganie wyrobieniu się rowków klinowych – zmniejszenie kosztów związanych ze złamowaniem elementów i obniżenie czasu przestojów – zużyte elementy

Powód:

- Jeżeli klin nie jest zabezpieczony w rowku, w trakcie pracy rowek wyrobi się, jest to powszechna usterka występująca w elementach napędzających takich, jak sprzęgła, koła zębate, pasowe itd.
- Jeżeli zużycie rowka klinowego utrwali się, nastąpić mogą kolejne zniszczenia takie, jak ścięcie klina lub uszkodzenie sprzęgła. Jeżeli klin zostanie ścięty, utracimy moc na urządzeniu (Np. pompa przestanie pompować) a uszkodzeniu ulegnie wał



Rowki klinowe / Kliny



ROZWIĄZANIE

- Jeżeli doszło do wyrobienia się rowka klinowego, do zapobiegnięcia dalszemu zużyciu użyj produktu do mocowania elementów **Loctite® 660 Quick Metal** i włącz urządzenie z powrotem do ruchu

- Produkt do mocowania **Loctite® 660 Quick Metal** jest bardzo gęstym produktem, pozwalającym na wypełnianie dużych szczelin

Kroki:

1. Wyczyść rowek i klin używając produktu **Loctite® 7063**
2. Na jedną z powierzchni natryśnij aktywator **Loctite® 7649**
3. Nanieś produkt **Loctite® 660 Quick Metal** w rowek klinowy
4. Połącz elementy i zetrzyj nadmiar produktu

Uwaga: Jeżeli zużycie rowka klinowego jest znaczne, razem z produktem **Loctite® 660** można użyć podkładek, umieszczając je po obu stronach rowka.

REZULTATY

- Połączenia są odnowione, jednorodne i gotowe do powrotu do ruchu, bez odstawiania ich do remontu głównego



ZADANIE

Zapobieganie występowaniu luzów na sprzęgle, które mogą skutkować wysprzęglaniem, zniszczeniem lub utratą współosiowości

Powód:

- Zwykle sprzęgła utrzymywane są w miejscu przez klin i zestaw śrub
- Jeśli śruby się poluzują, sprzęgło może zacząć się ślizgać na wale i wysprzęglić się, lub też może zacząć wyrabiać rowek klinowy





ROZWIĄZANIE

- **Produkty do zabezpieczania gwintów Loctite® 243 – średniej i Loctite® 222 – niskiej wytrzymałości**

Kroki:

1. Wyczyść śruby i nakrętki używając Loctite® 7063
2. Na śruby nanieś kilka kropli produktu Loctite® 222 (użyj Loctite® 243, jeżeli śruby mają rozmiar większy niż 1/4")
3. Złącz sprzęgło używając tradycyjnych technik

Uwaga: Przed montażem sprzęgła rozważ użycie na wale produktu do mocowania lub zabezpieczania gwintów, tak aby zapobiec korozji i ujednorodnić połączenie
Informacje na stronach 40 – 43

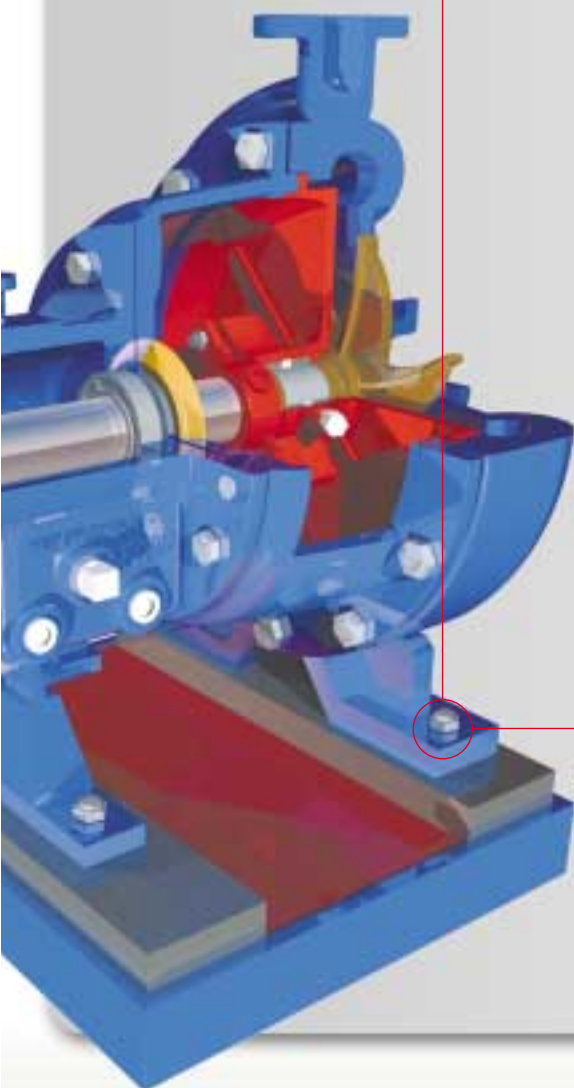
REZULTATY

- **Odnowienie połączenia, jego ujednoczenie i włączenie do ruchu bez poddania głównemu remontowi**





ZADANIE



Zapobieganie luzowaniu się śrub mocujących pompę – zapobieganie utracie współosiowości połączeń

Powód:

- Śruby mogą się luzować, gdyż narażone są na wibracje i wstrząsy
- Utrata naprężenia w śrubach skutkuje przemieszczaniem się pompy, co prowadzi do zmiany jej ustawienia i obniżenia wydajności



Montaż podstawy pompy



ROZWIĄZANIE #1

Na śruby mocujące pompę nanieś produkt do zabezpieczania gwintów wysokiej wytrzymałości Loctite® 2701

Kroki:

1. Wyczyść gwinty używając Loctite® 7063
2. Nanieś na śruby mocujące kilka kropel produktu Loctite® 2701
3. Złącz i dokręć używając tradycyjnych technik

ROZWIĄZANIE #2

Po wypoziomowaniu i ustawieniu pompy nanieś na śruby mocujące penetrujący produkt do zabezpieczania gwintów Loctite® 290

Kroki:

1. Wyczyść elementy za pomocą produktu Loctite® 7063
2. Ustaw pompę
3. Dokręć nakrętki na szpilkach
4. Nanieś kilka kropel produktu Loctite® 290 na śruby mocujące

Uwaga: Produkt penetrujący do zabezpieczania gwintów Loctite® 290 wypełni wszystkie przestrzenie powietrzne pomiędzy zwojami gwintu i utwardzi się zapobiegając utracie naprężenia w śrubach

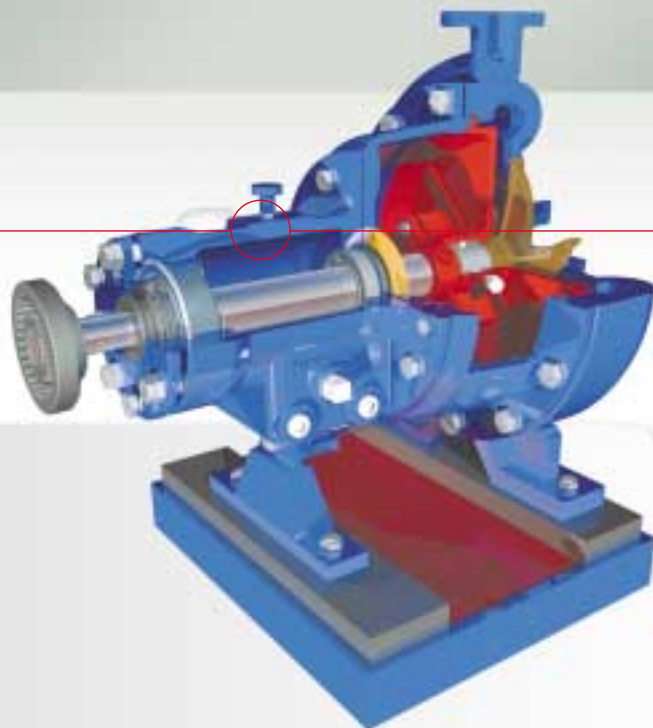
REZULTATY

- Śruby mocujące są zabezpieczone
- Odpowiednie naprężenia są utrzymane
- Wyeliminowanie korodowania śrub
- Zapobieganie utracie współosiowości pompy





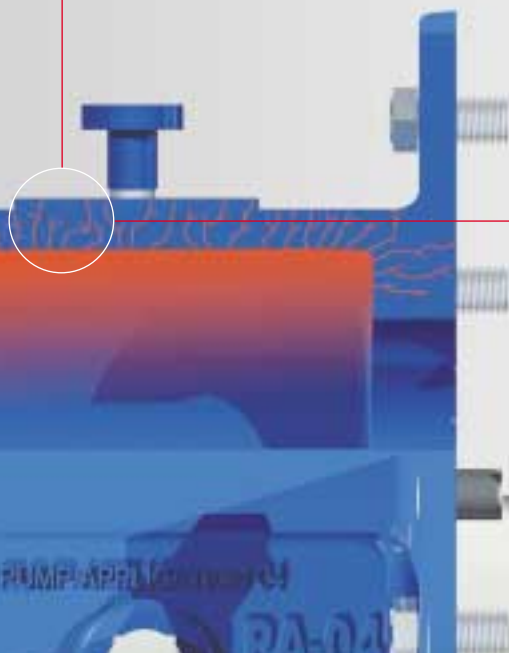
ZADANIE



Zapobieganie stratom oleju związanym z mikro-nieszczelnością powierzchni

Powód:

- Na elementach korpusu/obudowy mogą występować porowatości, które utworzyły się podczas procesu odlewania. Te porowatości mogą prowadzić do przeciekania oleju



Wycieki oleju



ROZWIĄZANIE #1

• Aby uszczelnić porowatość materiału pokryj wewnętrzną powierzchnię obudowy łożyska powłoką Loctite® Nordbak® 7221 Chemical Resistant Coating

Kroki:

1. Wyczyść powierzchnię z widzialnych i niewidzialnych zanieczyszczeń. Wyczyść ją używając produktu Loctite® 7063
2. Używając obróbki strumieniowo-ściernej, przygotuj powierzchnię pod powłokę. Usuń kurz. Wyczyść ją używając produktu Loctite® 7063
3. Wymieszaj i nanieś powłokę Loctite® Nordbak® 7221 Chemical Resistant Coating na wewnętrzną powierzchnię obudowy łożyska. Dwie warstwy powłoki powinny mieć grubość minimalną 0,5 mm. Drugą warstwę powłoki należy nanosić po osiągnięciu stanu żelowania pierwszej

ROZWIĄZANIE #2

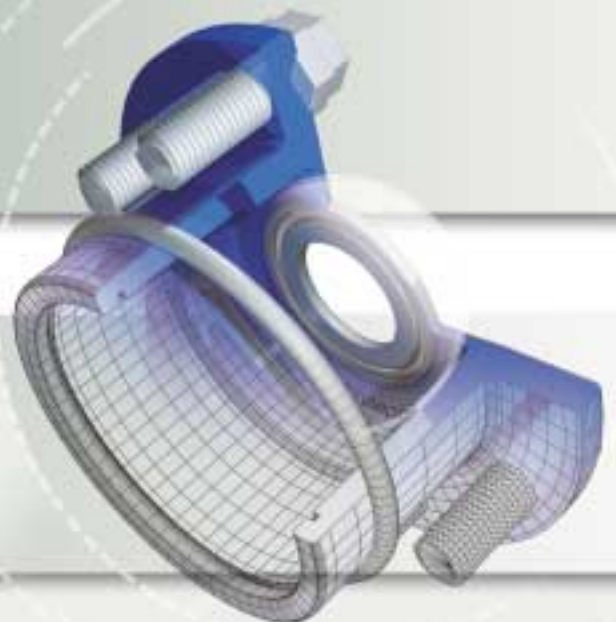
W elementach, w których znane są punkty wycieku, użyj penetrującego produktu Loctite® 290

Kroki:

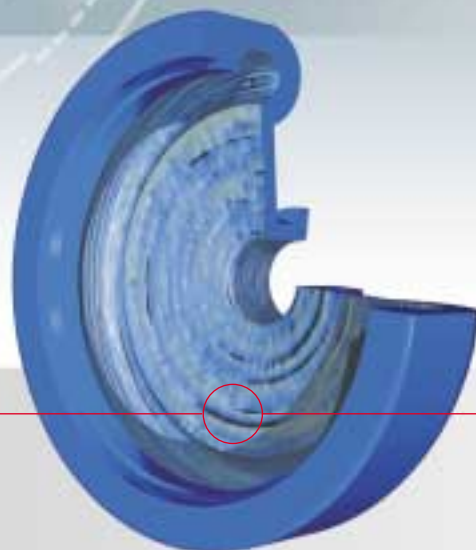
1. Dokładnie wyczyść powierzchnię
2. Poczekaj do wyschnięcia
3. Nanieś pędzlem produkt Loctite® 290
4. Odczekaj do utwardzenia produktu

▶ REZULTATY

- Wyeliminowanie strat oleju związanych z przesączaniem
- Zmniejszenie zużycia oleju
- Oszczędność kosztów związanych ze sprzątaniem stanowiska



ZADANIE



Odbudowa zużytych powierzchni pompy i wirnika

Powód:

- Obudowy pomp i wirniki narażone są na zużycie przez ścieranie spowodowane zawiesinami i ciałami stałymi, kawitację i korozję chemiczną. Każdy z tych czynników może przyczynić się do zużycia wewnętrznych elementów obudowy pompy
- Niektóre z częstych stref zużycia powierzchni obejmują korpus, łopatki wirnika, osadzenia pierścieni
- Typowe zużycie wału i obudowy pompy można podzielić na cztery kategorie:
 1. Zużycie spowodowane lekkimi zawiesinami
 2. Mocne zużycie korpusu spowodowane ciałami stałymi i/lub kawitacji
 3. Korozja chemiczna
 4. Zużycie w specyficznych strefach obudowy i wirnika

Zużycie korpusu / wirnika



ROZWIĄZANIE #1

- **Odbuduj zużytą powierzchnię lub odbuduj zużyte strefy korpusu i wirnika. Nanieś produkt Loctite® 3478 Superior Metal lub produkt Loctite® Nordbak® 7222 Wear Resistant Putty, aby odbudować zniszczone osadzenia pierścieni, lub inne zniszczone elementy pompy. Pokryj powierzchnie używając produktów Loctite® Nordbak® 7227 lub 7228 Brushable Ceramic**
 - Produkty Loctite® Nordbak® 7227 i 7228 Brushable Ceramic pozwalają uzyskać gładką powłokę o wysokim połysku i niskim tarciu, powodując znaczny wzrost wydajności
 - Do odbudowania zużytych powierzchni, przy których niezbędna jest obróbka mechaniczna użyj produktu Loctite® 3478 Superior Metal
 - W strefach, w których występuje kawitacja i silne zużycie przez ścieranie, użyj produktu Loctite® Nordbak® 7222 Wear Resistant Putty. Produkt ten nie jest przeznaczony do obróbki mechanicznej

Kroki:

1. Oczyść powierzchnię z widzialnych i niewidzialnych zabrudzeń. Wyczyść ją używając produktu Loctite® 7063
2. Używając obróbki strumieniowo-ściernej, przygotuj powierzchnię pod powłokę. Usuń kurz. Wyczyść ją używając produktu Loctite® 7063
3. Odbuduj zużytą powierzchnię używając produktu Loctite® 3478 Superior Metal lub Loctite® Nordbak® 7222 Wear Resistant Putty. Wymieszaj produkt i nanieś zgodnie z instrukcją przedstawioną na opakowaniu
4. Nanieś powłokę Loctite® Nordbak® 7228 Brushable Ceramic White. Drugą warstwę powłoki należy nanosić z użyciem produktu Loctite® Nordbak® 7227 Brushable Ceramic Grey, po osiągnięciu stanu żelowania pierwszej, końcowa grubość naniesionych warstw powinna wynosić min. 0,5 mm

Uwaga: Różne kolory warstw ułatwiają kontrolę stanu powierzchni podczas eksploatacji

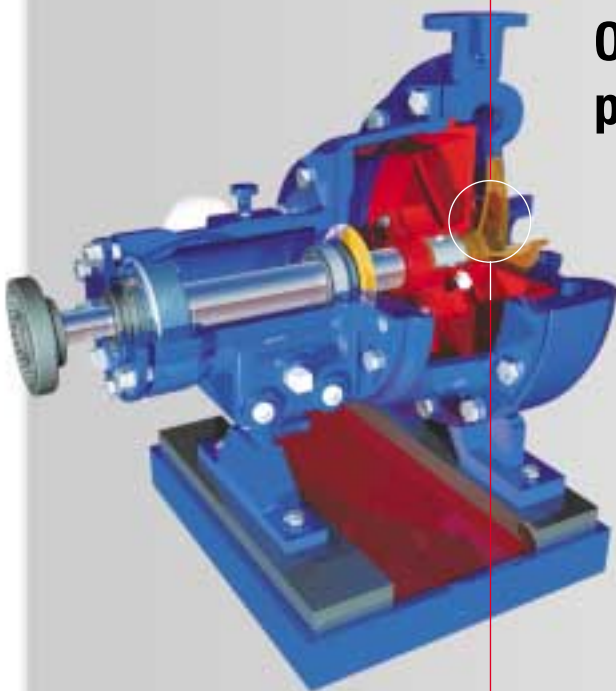
Uwaga: Przy temperaturach dochodzących do 205 °C użyj powłok Loctite® Nordbak® 7232 High Wear Resistant Putty i Loctite® Nordbak® 7234 High Temperature Brushable Ceramic



ZADANIE



Odbudowa zużytych powierzchni pompy i wirnika



Zużycie korpusu / wirnika



ROZWIĄZANIE #2

Uzupełnij ubytki spowodowane korozją chemiczną i zastosuj powłokę ochronną. Zabezpiecz obudowę i wirnik używając produktu Loctite® Nordbak® 7221 Chemical Resistant Coating

- Zabezpieczenie elementów pracujących w agresywnym środowisku chemicznym

Kroki:

1. Wyczyść powierzchnię z widzialnych i niewidzialnych zabrudzeń. Wyczyść ją używając produktu Loctite® 7063
2. Używając obróbki strumieniowo-ściernej, przygotuj powierzchnię pod powłokę. Usuń kurz. Wyczyść ją używając produktu Loctite® 7063
3. Wymieszaj i nanieś powłokę Loctite® Nordbak® 7221 na wewnętrzną powierzchnię obudowy. Dwie warstwy powłoki powinny mieć grubość minimalną 0,5 mm. Drugą warstwę powłoki należy nanosić po osiągnięciu stanu żelowania pierwszej

ROZWIĄZANIE #3

Uzupełnij ubytki w zużytych powierzchniach korpusu. Odbuduj korpus używając Loctite® Nordbak® 7218 lub 7219 lub 7230 lub 7226 lub 7229 Wearing Compound

- W celu dobrania produktu skonsultuj się z doradcą technicznym Henkel

Kroki:

1. Wyczyść powierzchnię z widzialnych i niewidzialnych zabrudzeń. Wyczyść ją używając produktu Loctite® 7063
2. Używając obróbki strumieniowo-ściernej, przygotuj powierzchnię pod powłokę. Usuń kurz. Wyczyść ją używając produktu Loctite® 7063
3. Wymieszaj i nanieś wybraną powłokę Loctite® Nordbak® zgodnie z instrukcją podaną na opakowaniu
4. Nanieś pierwszą warstwę produktu używając Loctite® Nordbak® 7227, 7228 lub 7234. Drugą warstwę powłoki należy nanosić po osiągnięciu stanu żelowania pierwszej i nie powinny one mieć mniejszej grubości niż 0,5 mm, uzyskując tym samym powierzchnię o bardzo niskim współczynniku tarcia

REZULTATY

- Zmniejszenie zużycia elementów, poprzez zabezpieczenie korpusu, wydłużając okresy między przestojami
- Korpusy zabezpieczone przed zużyciem i korozją
- Podniesienie wydajności pomp, zbliżone do fabrycznych





ZADANIE



Regeneracja zużytego wału do jego pierwotnego stanu

Powód:

- Zużycie wału uszczelniaczami olejowymi w większości przypadków spowodowane jest występowaniem ścierania i ciśnienia
- W czasie pracy uszczelnienia olejowe mogą powodować powstanie wytarcia na wale
- Zaniedbanie tego stanu i nieodpowiednie smarowanie wodne mogą spowodować podgrzewanie uszczelnień co może prowadzić do znacznych uszkodzeń wału



Zużycie wału



ROZWIĄZANIE

• Zregeneruj wał używając Loctite® 3478 Superior Metal

- Produkt Loctite® 3478 Superior Metal jest niekorodującym kompozytem epoksydowym, charakteryzującym się bardzo wysoką wytrzymałością na ściskanie

Kroki:

1. Naprawę najlepiej wykonać na obrabiarce, należy wykonać podcięcie na wale w obrębie zużytych stref warstwę do 0,75 mm (0,03") w głąb, pozostawiając chropowatą powierzchnię
2. Wyczyścić wał z płynów chłodzących i olejów używając produktu Loctite® 7063
3. Wymieszaj produkt według instrukcji
4. Podczas obracania się wału w tokarce, nanieś produkt Loctite® 3478 Superior Metal rozsmarowując go na wale. „Wciskanie” produktu jest konieczne, do pozbycia się powietrza z produktu
5. Utwardzony produkt może być poddany obróbce mechanicznej tak, aby przywrócić nominalną średnicę wału

Uwag : Podczas napraw awaryjnych, jeśli jest taka możliwość, należy zamocować na wale tuleję, wklejając ją produktem Loctite® 648

▶ REZULTATY

- Skrócenie czasu przestoju
- Naprawy awaryjne
- Wydłużenie czasu pracy wału





ZADANIE



Naprawa wyrobionych rowków klinowych

Powód:

- Wibracje wału i siły zewnętrzne wpływają na stabilność klina.
W trakcie pracy niestabilność prowadzi do wyrobienia się rowka klinowego

Zużycie rowka klinowego



ROZWIĄZANIE

- **Bezpośrednio w zużyty rowek klinowy nanieś produkt do mocowania Loctite® 660 Quick Metal**

- Produkt Loctite® 660 jest zaprojektowany z myślą o wypełnianiu dużych ubytków do 0,25 mm (0,01") w urządzeniach pracujących w ciężkich warunkach. Do ubytków większych niż 0,25 mm (0,01") zastosuj produkt Loctite® 3478 Superior Metal

Kroki:

1. Jeśli zużycie rowka jest znaczne, możesz umieścić na jego bokach podkładki
2. Natryśnij aktywator Loctite® 7649 na jedną z powierzchni
3. Bezpośrednio w rowek klinowy nanieś produkt Loctite® 660
4. Umieść nowy klin w rowku i połączenie jest odnowione, bez potrzeby rozbierania pompy na części pierwsze

Uwaga: Jeśli zużycie rowka jest znaczne, wraz z zastosowaniem produktu Loctite® 660 możesz umieścić na jego bokach podkładki

REZULTATY

- Zabezpieczony klin w rowku
- Wylimitowanie powtarzającego się zużycia rowka klinowego





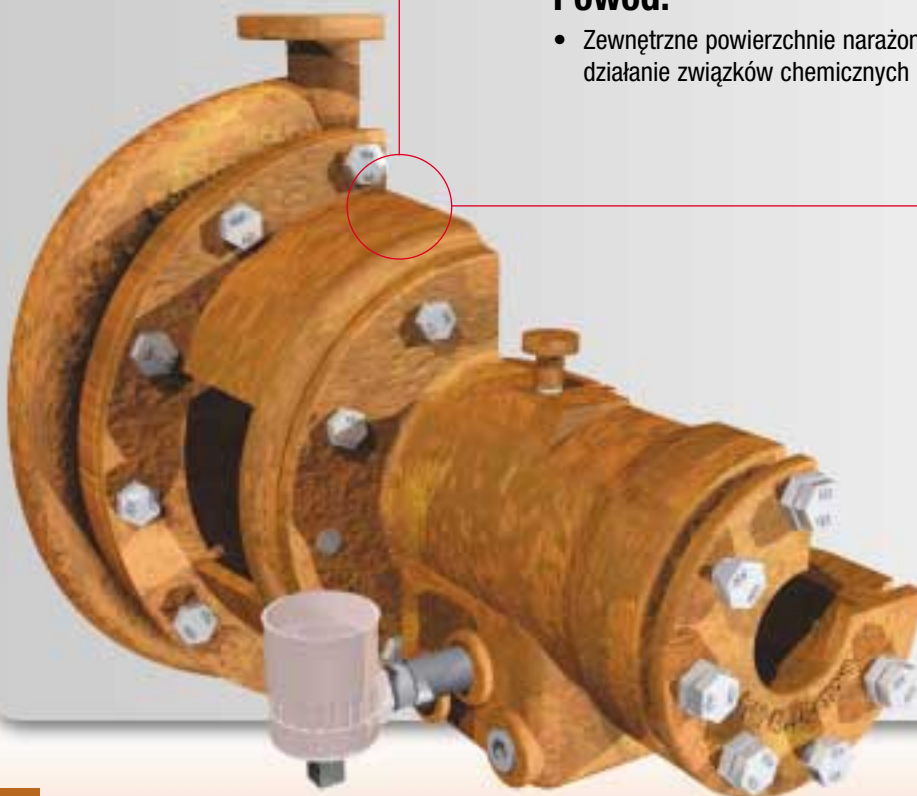
ZADANIE



Zabezpieczenie antykorozyjne powierzchni zewnętrznych

Powód:

- Zewnętrzne powierzchnie narażone na zmienne temperatury, wilgotność, działanie związków chemicznych mogą ulec rdzewieniu i korozji chemicznej





ROZWIĄZANIE

• Loctite® Nordbak® 7221 Chemical Resistant Coating

- Produkt stosowany przez producentów urządzeń pracujących w kopalniach w celu zabezpieczenia przed kwasem siarkowym
- Pozwala uzyskać doskonałą powłokę, zabezpieczającą elementy pomp przed różnymi czynnikami środowiska chemicznego

Kroki:

1. Wyczyść powierzchnię z widzialnych i niewidzialnych zabrudzeń. Wyczyść ją używając produktu Loctite® 7063
2. Używając obróbki strumieniowo-ściernej, przygotuj powierzchnię pod powłokę. Usuń kurz. Wyczyść ją używając produktu Loctite® 7063
3. Zgodnie z instrukcją umieszczoną na opakowaniu wymieszaj i nanieś produkt Loctite® Nordbak® 7221 Chemical Resistant Coating. Dwie warstwy powłoki powinny mieć grubość minimalną 0,5 mm. Drugą warstwę powłoki należy nanosić po osiągnięciu stanu żelowania pierwszej

▶ REZULTATY

- Wydłużenie czasu pracy urządzenia
- Zmniejszenie zużycia elementów
- Łatwiejsza eksploatacja





MONTAŻ POMP

APLIKACJA	ROZWIĄZANIE LOCTITE®	KORZYŚCI	ROZMIAR OPAKOWANIA	IDH NR.	STR.
OBUDOWA ŁOŻYSKA I POMPY					
Połączenia gwintowe	Loctite® 572 Thread Sealant	(nie stosować w wysokich temperaturach) wolne utwardzanie ogólnego stosowania	50 ml	***	8
	Loctite® 577 Thread Sealant		50 ml	***	
Uszczelnianie oleju	Loctite® 243 Threadlocker, średnia wytrzymałość Loctite® 248 Threadlocker, średnia wytrzymałość	odporność na zaolejenia, pół-stały, średniej wytrzymałości	50 ml 19 g sztyft	*** ***	10
Uszczelki O-rings	Loctite® 8104 Food Grade Grease Loctite® 8104 Food Grade Silicone Grease	NLGI 2, NSF H1 NLGI 2, GC-LB, NSF H1, Synthetic PAO	6 x 1 l 12 x 75 ml	*** ***	12
Śruby mocujące	Loctite® 8023 Marine Grade Anti-Seize	bez dodatków metali, odporny na wypłukiwanie	454 g	***	14
Łożysko napędu	Loctite® 641 Retaining Compound	pasowania wciskowe i suwliwe, niskiej wytrzymałości, tolerancja oleju	50 ml	***	16
ZŁĄCZE KOŁNIERZOWE					
Uszczelnienia oleju	Loctite® 243 Threadlocker, średnia wytrzymałość Loctite® 248 Threadlocker, średnia wytrzymałość	odporność na zaolejenia, pół-stały, średnia wytrzymałość	50 ml 19 g stick	*** ***	18
Kołki ustalające	Loctite® 8023 Marine Grade Anti-Seize	bez dodatków metali, odporny na wypłukiwanie	454 g	***	20
Uszczelnianie powierzchni	Loctite® 518 Flange Sealant	ogólnego stosowania, do 0,25 mm	65 ml	***	22
Śruby mocujące łącznik	Loctite® 243 Threadlocker, średnia wytrzymałość Loctite® 248 Threadlocker, średnia wytrzymałość	odporność na zaolejenia, pół-stały, średniej wytrzymałości	50 ml 19 g sztyft	*** ***	24
MONTAŻ DŁAWIKA					
Nakrętki uszczelnienia dławika	Loctite® 8023 Marine Grade Anti-Seize	bez dodatków metali, odporny na wypłukiwanie	454 g	***	26
Szpilki uszczelnienia dławika	Loctite® 2701 Threadlocker	wysoka wytrzymałość	50 ml	***	28
Łączniki przepływowe	Loctite® 572 Thread Sealant	wolne utwardzanie ogólnego stosowania	50 ml	***	30
	Loctite® 577 Thread Sealant		50 ml	***	
OBUDOWA POMPY					
Dławnica	Loctite® 8023 Marine Grade Anti-Seize	bez dodatków metali, odporny na wypłukiwanie	454 g	***	32
Uszczelnianie powierzchni	Loctite® 518 Flange Sealant Loctite® 5922 Flange Sealant	ogólnego stosowania, do 0,25 mm zwiększa niezawodność gotowych uszczelki	65 ml	***	34
Śruby obudowy	Loctite® 243 Threadlocker, średnia wytrzymałość	odporność na zaolejenia,	50 ml	***	36
WIRNIK					
gwint wału i wirnika	Loctite® 8023 Marine Grade Anti-Seize	bez dodatków metali, odporny na wypłukiwanie	454 g	***	38
ROWKI KLINOWE / KLINY					
Zapobieganie wyrabianiu się rowka klinowego	Loctite® 243 Threadlocker, średnia wytrzymałość	odporność na zaolejenia	50 ml	***	40

*** aktualny numer katalogowy dostępny u konsultanta technicznego.

Spis produktów

MONTAŻ POMP

APLIKACJA	ROZWIĄZANIE LOCTITE®	KORZYŚCI	ROZMIAR OPAKOWANIA	IDH NR.	STR.
SPRZĘGŁO					
Sprzęgło	Loctite® 222 Threadlocker, niska wytrzymałość	małe rozmiary gwintów odporność na zaolejenia	50 ml	***	44
	Loctite® 243 Threadlocker, średnia wytrzymałość		50 ml	***	
MONTAŻ PODSTAWY POMPY					
Śruby mocujące	Loctite® 290 Threadlocker	Penetrujący, do stosowania po montażu wysoka wytrzymałość	50 ml	***	46
	Loctite® 2701 Threadlocker		50 ml	***	

NAPRAWA POMP

APLIKACJA	ROZWIĄZANIE LOCTITE®	KORZYŚCI	ROZMIAR OPAKOWANIA	IDH NR.	STR.
WYCIEKI OLEJU					
Uszczelnianie porowatości	Loctite® 290 Threadlocker	produkt penetrujący, do stosowania po montażu zabezpieczanie przed korozją chemiczną	50 ml	***	48
	Loctite® Nordbak® 7221 Chemical Resistant Coating		5 kg	***	
ZUŻYCIE KORPUSU / WIRNIKA					
Zużycie	Loctite® 3478 Superior Metal żelazowo – krzemowym	produkt epoksydowy z wypełniaczem			50
	Loctite® Nordbak® 7222 Wear Resistant Putty włókien ceramicznych	produkt epoksydowy z wypełniaczami z	1,4 kg	***	
	Loctite® Nordbak® 7218 Wearing Compound	gruboziarnisty ceramiczny wypełniacz	1 kg	***	
	Loctite® Nordbak® 7219 High Impact Wearing Compound	Wysoka odporność na zuzycie i uderzenia	1 kg	***	
	Loctite® Nordbak® 7221 Chemical Resistant Coating	zabezpieczanie przed korozją chemiczną	5 kg	***	
	Loctite® Nordbak® 7226 Pneu-Wear	gładkie wykończenie do 120 °C	1 kg	***	
	Loctite® Nordbak® 7227 Brushable Ceramic Grey	gładka szara, powłoka odporna na rdzę	1 kg	***	
	Loctite® Nordbak® 7228 Brushable Ceramic White	gładka biała, powłoka odporna na rdzę	1 kg	***	
	Loctite® Nordbak® 7229 High Temperature Pneu-Wear	Odporność na temperaturę do 230 °C	10 kg	***	
	Loctite® Nordbak® 7230 High Temperature Wearing Compound	Odporność na temperaturę do 230 °C	10 kg	***	
Loctite® Nordbak® 7234 High Temperature Brushable Ceramic	Odporność na temperaturę do 205 °C	1 kg	***		
ZUŻYCIE WAŁU					
Zużycie	Loctite® 3478 Superior Metal	produkt epoksydowy z wypełniaczem żelazowo – krzemowym			54
ZUŻYCIE ROWKA KLINOWEGO					
Zużycie	Loctite® 660 Quick Metal Retaining Compound	pasowania wciskowe, naprawy	50 ml	***	56
KOROZJA					
Korozja	Loctite® Nordbak® 7221 Chemical Resistant Coating	zabezpieczanie przed korozją	5 kg	***	58



INNE PRODUKTY*

ROZWIĄZANIE LOCTITE®	KORZYŚCI	ROZMIAR OPAKOWANIA	IDH NR.
ZABEZPIECZANIE GWINTÓW			
Loctite® 262 Threadlocker	wytrzymałość średnia do wysokiej	250 ml	***
Loctite® 268 High Strength Threadlocker	pół-stały, wysokiej wytrzymałości	19 g sztyft	***
USZCZELNIANIE GWINTÓW			
Loctite® 561 Thread Sealant	pół-stały, kontrolowana wytrzymałość	19 g sztyft	***
USZCZELNIANIE POWIERZCHNI			
Loctite® 534 Gasket Positioner	pół-stały, do użycia z tradycyjnymi uszczelkami	19 g sztyft	***
Loctite® 548 Flange Sealant	pół-stały, uszczelka formowana w miejscu	18 g sztyft	***
Loctite® 574 Flange Sealant	szybkie utwardzanie, do 0,25 mm	50 ml	***
Loctite® 5910 Quick Gasket	wysoka adhezja, szczeliny, większe niż 0,25 mm	300 ml	***
MOCOWANIE ELEMENTÓW WSPÓŁOSIWYCH			
Loctite® 603 Retainer, wysoka wytrzymałość	pasowania wciskowe, tolerancja oleju	50 ml	***
Loctite® 620 Retainer	pasowania suwliwe, odporność na wysokie temperatury	250 ml	***
Loctite® 668 Retainer, średnia wytrzymałość	pół-stały, do pasowań suwliwych, odporny na wysokie temperatury	19 g sztyft	***
KLEJENIE STRUKTURALNE			
Loctite® 330 MULTI-BOND®	ogólnego stosowania, niewymagający mieszania	50/18 ml	***
Loctite® Hysol® 3430 A&B	szybkie utwardzanie, wysoka wytrzymałość, przezroczysty	2 x 24 ml	***
Loctite® Hysol® 3450 A&B	szybkie utwardzanie, wysoka wytrzymałość, szary	2 x 25 ml	***
SMAROWANIE – OLEJE I SUCHE POWŁOKI			
Loctite® 8201 Five Way Spray	wiąże wilgoć i zabezpiecza przed rdzą	12 x 400 ml	***

* W celu zasięgnięcia informacji o produktach prosimy o kontakt z lokalnym przedstawicielem Henkel.

*** aktualny numer katalogowy dostępny u konsultanta technicznego.

Spis produktów

ROZWIĄZANIE LOCTITE®	KORZYŚCI	ROZMIAR OPAKOWANIA	IDH NR.
SMAROWANIE – SMARY			
Loctite® 8040 Freeze & Release	zamraża skorodowane elementy	400 ml	***
Loctite® 8106 Multi-purpose grease	ogólnego stosowania pasta smarna	400 ml	***
SMAROWANIE – SMARY ANTI-SEIZE			
Loctite® 8008 C5-A® Copper Anti-Seize	ogólnego stosowania, do 980 °C	454 g	***
Loctite® 8009 Heavy Duty Anti-Seize	bez dodatków metali, wysoki współczynnik smarowania	454 g	***
Loctite® 8013 N-7000 High Purity Anti-Seize	bez dodatków metali, zalecany dla elektrowni jądrowych	454 g	***
Loctite® 8014 Food Grade Anti-Seize	certyfikat NSF, do 400 °C	907 g	***
Loctite® 8060 Aluminium Anti-Seize	pół-stały, ogólnego stosowania	20 g szyćft	***
Loctite® 8065 C5-A® Copper Anti-Seize	pół-stały, ogólnego stosowania	20 g szyćft	***
Loctite® 8150 Aluminium Anti-Seize	ogólnego stosowania, do 900 °C	500 g	***
Loctite® 8151 Aluminium Anti-Seize	ogólnego stosowania, do 900 °C	400 ml	***
PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI			
Loctite® 7649 Aktywator	aktywator do produktów anaerobowych	150 ml	***
TWORZYWA EPOKSYDOWE Z WYPEŁNIACZAMI METALOWYMI			
Loctite® Hysol® 3471 A&B	epoksydowe naprawcze z wypełniaczem stalowym	500 g	***
CZYSZCZENIE			
Loctite® 7063 Cleaner & Degreaser	środek do czyszczenia elementów	400 ml	***
Loctite® 7200 Gasket Remover	środek do usuwania uszczelek	400 ml	***
Loctite® 7840 Cleaner & Degreaser (Biodegradowalny)	środek do czyszczenia ogólnego stosowania, przyjazny dla środowiska	12 x 750 ml	***
Loctite® 7850 Hand Cleaner	do stosowania z wodą lub bez	12 x 400 ml	***