



Mocowanie – Zabezpieczenie połączeń cylindrycznych

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

Czy części są bardzo zużyte?

Porady:

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

Wybór

Tak
(szczeliny do 0.5 mm)

Tak

Płyn

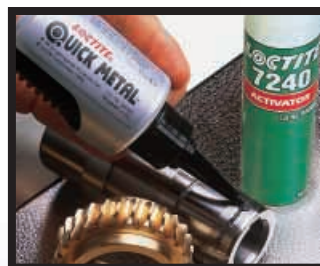
660
(z aktywatorem 7240)

641

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

¹ w temperaturze pokojowej dla stalowych złączy

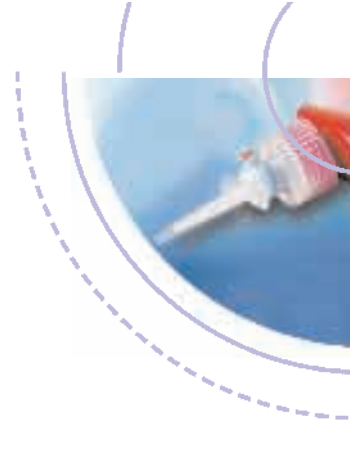
Przykłady zastosowań



Loctite® 660
(używać z aktywatorem 7240)
Stosowany do naprawy zużytych współosiowych elementów, bez konieczności dodatkowej obróbki; pozwala na ponowne wykorzystanie wybitych łożysk, tulei, gniazd, stożków, wielowypustów, klinów itp.
Atest P1 NSF Nr 123704
Atest PZH



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



Nie (szczeliny do 0.25 mm)

Czy części będą demontowane w czasie późniejszych przeglądów? np. łożyska

Nie

Temperatura pracy powyżej 150 °C?

Tak (do 175 °C)

Nie

Jak szeroka jest szczelina?

do 0.25 mm

do 0.1 mm

Pół-Stały

668

648

638

603
(udoskonalony 601)

średnia

wysoka

wysoka

wysoka

30 min.

5 min.

8 min.

8 min.

do 0.15 mm

do 0.15 mm

do 0.25 mm

do 0.1 mm

150 °C

175 °C

150 °C

150 °C

9 g, 19 g sztyft

50 ml, 250 ml

50 ml, 250 ml

10 ml, 50 ml, 250 ml



Loctite® 668
Szyft średniej wytrzymałości do montażu części współosiowych

Wygodny w użyciu. Zalecany w przypadkach, gdy dostęp do złączy jest utrudniony – w pozycjach sufitowych, elementach, które nie mogą być łatwo ustawić w innej pozycji. Zalecany do wszystkich typów mocowań współosiowych wymagających średniej wytrzymałości.

Atest PZH



Loctite® 648

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

Atest PZH



Loctite® 638

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

Certyfikat WRC 9909511

Atest PZH



Loctite® 603 (ulepszony Loctite® 601)

Służy do mocowania ciasno pasowanych części cylindrycznych (szczelina do 0.1 mm) oraz w miejscach gdzie niemożliwe jest dokładne oczyszczenie części ze smaru. Produkt został sprawdzony i zatwierdzony do osadzania łożysk.

Atest P1 NSF Nr 123003

Atest PZH