

# Resinas de Colada

## Tabla de productos

### ¿Qué tipo de aplicación necesita?

Solución	Aire		Alimentos / agua	
	Líquido	Tixotrópico	Sustratos secos	
	LOCTITE UK 8439-21	LOCTITE UK 8180 N	LOCTITE CR 3525	LOCTITE UK 178 A
<b>Tecnología</b>	PU bicomponente	PU bicomponente	PU bicomponente	PU bicomponente
<b>Endurecedor recomendado (parte B)</b>	LOCTITE UK 5400	LOCTITE UK 5400	LOCTITE CR 4200	LOCTITE UK 178 B
<b>Color de la mezcla</b>	Beis claro	Beis	Amarillento	Amarillento
<b>Ratio mezcla en peso</b>	5:2	5:3	100:75	1:1
<b>Vida de la mezcla</b>	4 – 5 min	4 – 6 min	20 – 26 min	40 – 60 min
<b>Viscosidad de la mezcla</b>	400 – 1.000 mPa·s	Tixotrópico	900 – 1.700 mPa·s	18.000 – 30.000 mPa·s
<b>Intervalo térmico operativo</b>	-40 - +80 °C	-40 - +80 °C	50 °C en proceso	50 °C en proceso
<b>Exposición breve (1h)</b>	+150 °C	+150 °C	+120 °C	+120 °C
<b>Capacidades</b>	Parte A: bidón 190 kg / Parte B: bidón 30 kg, bidón 250 kg	Parte A: bidón 200 kg, contenedor 1.000 kg / Parte B: bidón 30 kg, bidón 250 kg, contenedor 1.250 kg	Parte A: bidón 25 kg, bidón 180 kg / Parte B: bidón 30 kg, bidón 240 kg	Parte A: bidón 184 kg / Parte B: bidón 204 kg
	<p><b>LOCTITE UK 8439-21</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Autonivelable.</li> <li>• Solidificación rápida.</li> <li>• Amplio espectro de adhesión.</li> </ul> <p>LOCTITE UK 8439-21 es muy fácil de trabajar y tiene propiedades de autonivelación. Se ha diseñado para la fabricación de filtros de aire para partículas. El producto cumple con los requisitos de la industria de filtros HEPA.</p>	<p><b>LOCTITE UK 8180 N</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Rápida tixotropía intrínseca.</li> <li>• Tiempo de procesamiento corto.</li> <li>• Buena penetración en los materiales del filtro.</li> </ul> <p>LOCTITE UK 8180 N cuenta con una tixotropía que permite obtener un procesamiento en línea muy rápido para el montaje de elementos de filtros. El producto es apropiado para aplicaciones en salas limpias.</p>	<p><b>LOCTITE CR 3525</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Solidificación rápida.</li> <li>• Fácil procesabilidad.</li> </ul> <p>LOCTITE CR 3525 tiene una reacción con baja exotermia y, por lo tanto, permite un procesamiento rápido.</p> <p><b>Homologación KTW para agua potable. Homologación para contacto directo con alimentos 2002/72/CE homologación para la industria de plásticos.</b></p>	<p><b>LOCTITE UK 178 A</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Homologación NSF, especial para filtros enrollados en espiral.</li> </ul>

Aplicación en filtros

Aplicación eléctrica

Uso médico

Aceite

Sustratos húmedos

**LOCTITE  
EA 9299 A**



**LOCTITE  
CR 5103**



**LOCTITE  
CR 3502**



**LOCTITE  
EA 9430 A**



**LOCTITE  
CR 6127**



EP bicomponente

PU bicomponente

PU bicomponente

EP bicomponente

PU bicomponente

LOCTITE EA 9299 B

LOCTITE CR 4100

LOCTITE CR 4100

LOCTITE EA 9430 B

LOCTITE CR 4300

Amarillento

Amarillento

Amarillento

Amarillento

Beis claro

100:35

100:72

100:62

10:1

85:15

6 h

5,5 – 7,5 min

330 – 430 s

16 h

70 – 110 min

Líquido

700 – 1.500 mPa·s

600 – 1.400 mPa·s

8.000 mPa·s

2.600 mPa·s

80 °C en proceso

45 °C en proceso

40 °C en proceso

-55 - +100 °C

-40 - +80 °C

+200 °C

+120 °C

+120 °C

+200 °C

+150 °C

Parte A: bidón 180 kg /  
Parte B: bidón 180 kg

Parte A: bidón 150 kg /  
Parte B: bidón 250 kg

Parte A: bidón 180 kg /  
Parte B: bidón 250 kg

Parte A: bidón 20 kg /  
Parte B: bidón 18 kg

Parte A: bidón 35 kg /  
Parte B: bidón 6 kg,  
bidón 30 kg

**LOCTITE EA 9299 A**

- Buenas propiedades de adhesión.
- Resistencia a altas temperaturas de procesamiento.

LOCTITE EA 9299 A presenta una excelente resistencia química y buenas propiedades de adhesión a las fibras húmedas en los procesos de producción.

**LOCTITE CR 5103**

- Permite la esterilización con vapor, AE o con rayos gamma.
  - Muy buena adhesión.
- LOCTITE CR 5103 tiene muy buenas propiedades de penetración durante la centrifugación. El producto cumple con ISO 10993 para equipos médicos y está homologado para dializadores.

**LOCTITE CR 3502**

- Permite la esterilización con vapor, AE o con rayos gamma.
  - Muy buena adhesión.
- LOCTITE CR 3502 tiene muy buenas propiedades de penetración durante la centrifugación. El producto cumple con ISO 10993 para equipos médicos y está homologado para dializadores.

**LOCTITE EA 9430 A**

- Vida de mezcla larga.
  - Estable a altas temperaturas.
  - Baja contracción.
- LOCTITE EP 9430 A tiene muy buena resistencia a fluidos hidráulicos, combustibles y productos químicos. Debido a su largo tiempo abierto, puede usarse para grandes aplicaciones de relleno, por ejemplo, en filtros de separación de gases.

**LOCTITE CR 6127**

- Retardante de llama. Cumple con la norma UL 94 V0.
  - Propiedades elásticas.
  - Muy buenas propiedades eléctricas, por ejemplo, resistencia o constante dieléctrica.
- LOCTITE CR 6127 se recomienda para el moldeado de piezas para el sector de las telecomunicaciones, transformadores u otros equipos eléctricos/electrónicos.

# Resinas de Colada

## Lista de productos

Producto	Tecnología	Aplicación	Color	Viscosidad	Puede usarse con el endurecedor parte B	Datos de la mezcla	
						Ratio de mezcla en peso*	Viscosidad**
<b>LOCTITE CR 3502</b>	Resina de PU bicomponente	Uso médico	Amarillento	800 – 1.600 mPa·s	LOCTITE CR 4100	100:62	600 – 1.400 mPa·s
<b>LOCTITE CR 3507</b>	Resina de PU bicomponente	Uso médico	Amarillento	7.000 – 8.500 mPa·s	LOCTITE CR 4100	100:44	3.800 – 5.000 mPa·s
<b>LOCTITE CR 3510</b>	Resina de PU bicomponente	Agua	Beis	1.600 – 2.400 mPa·s	LOCTITE CR 4300	100:60	200 – 600 mPa·s
<b>LOCTITE CR 3519</b>	Resina de PU bicomponente	Agua	Blanco	2.600 – 3.800 mPa·s	LOCTITE CR 4200	100:80	1.100 – 1.900 mPa·s
<b>LOCTITE CR 3525</b>	Resina de PU bicomponente	Alimentos / Agua	Amarillento	1.000 – 1.600 mPa·s	LOCTITE CR 4200	100:75	900 – 1.700 mPa·s
<b>LOCTITE CR 3528</b>	Resina de PU bicomponente	Agua	Amarillento	900 – 1.700 mPa·s	LOCTITE CR 4200	100:82	900 – 1.700 mPa·s
<b>LOCTITE CR 5103</b>	Resina de PU bicomponente	Uso médico	Amarillento	1.000 – 1.400 mPa·s	LOCTITE CR 4100	100:72	700 – 1.500 mPa·s
<b>LOCTITE CR 6127</b>	Resina de PU bicomponente	Eléctrico	Blanco	8.000 – 14.000 mPa·s	LOCTITE CR 4300	85:15	2.200 – 3.000 mPa·s
<b>LOCTITE CR 6130</b>	Resina de PU bicomponente	Eléctrico	Blanco	3.000 – 4.600 mPa·s	LOCTITE CR 4300	100:28	800 – 1.400 mPa·s
<b>LOCTITE EA 1623986 A</b>	EP bicomponente	Tapón extremos filtro/agua	Beis	4.000 – 7.000 mPa·s	LOCTITE EA 1623986 B	10:2,9	–
<b>LOCTITE EA 9299 A</b>	EP bicomponente	Alimentos / Agua	Ámbar (mezcla)	–	LOCTITE EA 9299 B	100:35	Líquido
<b>LOCTITE EA 9430 A</b>	EP bicomponente	Aceite	–	–	LOCTITE EA 9430 B	10:1	Aprox. 8.000 mPa·s
<b>LOCTITE UK 178 A</b>	Resina de PU bicomponente	Alimentos / Agua	Amarillento (mezcla)	18.000 – 26.000 mPa·s	LOCTITE UK 178 B	1:1	18.000 – 30.000 mPa·s
<b>LOCTITE UK 8101</b>	Resina de PU bicomponente	Aire/aguas residuales	Beis	6.000 – 10.000 mPa·s	LOCTITE UK 5400	4:1	2.500 – 2.800 mPa·s
<b>LOCTITE UK 8103</b>	Resina de PU bicomponente	Aire/residuos agua/aceite	Beis	24.000 – 30.000 mPa·s	LOCTITE UK 5400	5:1	8.000 – 10.000 mPa·s
<b>LOCTITE UK 8121 B11</b>	Resina de PU bicomponente	Aceite/aguas residuales	Beis	4.000 – 7.000 mPa·s	LOCTITE CR 4120	100:35	800 – 1.400 mPa·s

\* La relación de mezcla en peso depende del endurecedor que se utilice.

Si quiere ampliar la información, por favor, diríjase a la Hoja de Datos Técnicos o contacte con su técnico de ventas.

\*\* Los datos sobre la viscosidad y la vida de mezcla están basados en el endurecedor estándar (el primero de la gama).

Datos de la mezcla					Capacidades	Comentarios
Vida de mezcla	Dureza Shore A/D	Exposición breve (1h)	Temperatura operativa			
330 – 430 s	87 – 97 (D)	+120 °C	+40 °C en proceso	180 kg	Resina de colada biológicamente compatible para dializadores.	
8 – 10,5 min	80 – 90 (A)	+120 °C	+40 °C en proceso	150 kg	Resina de colada biológicamente compatible para dispositivos médicos.	
25 – 35 min	65 – 75 (D)	120 °C	50 °C en proceso	24 kg	Homologación KTW para agua potable.	
30 – 40 min	60 – 70 (D)	+120 °C	+40 °C en proceso	180 kg	Homologación KTW, resina de colada para filtros.	
20 – 26 min	58 – 68 (D)	+120 °C	50 °C en proceso	25 kg, 180 kg	Solidificación rápida, homologación KTW.	
15 – 20 min	70 – 80 (D)	+120 °C	-40 - +80 °C	180 kg	Resina de colada para filtros de agua y alimentos, homologación KTW.	
5,5 – 7,5 min	58 – 68 (D)	120 °C	40 °C en proceso	150 kg	Resina de colada biológicamente compatible para tapas de dializadores.	
70 – 110 min	79 – 89 (A)	+150 °C	-40 - +80 °C	35 kg	Baja viscosidad, buena elasticidad, tiempo abierto prolongado, homologación UL-94.	
135 – 225 s	65 – 75 (A)	+120 °C	-40 - +80 °C	250 kg	Baja viscosidad, buena elasticidad, tiempo abierto corto.	
800 – 1.200 s	–	–	–	Parte A: 230 kg Parte B: 200 kg	Ideal para el enrollado en espiral y la unión de la fibra de vidrio usada en la producción de los elementos de los filtros de ósmosis inversa.	
6 h	80 (D)	+200 °C	80 °C en proceso	Parte A: 180 kg Parte B: 180 kg	Homologación KTW, buenas propiedades de adhesión a las fibras húmedas, resistencia a altas temperaturas de procesamiento.	
16 min	–	+200 °C	-55 - +100 °C	Parte A: 20 kg Parte B: 18 kg	Vida de mezcla larga, estable a altas temperaturas.	
40 – 60 min	80 – 90 (A)	120 °C	50 °C en proceso	Parte A: 184 kg Parte B: 204 kg	Homologación NSF, para filtros enrollados en espiral.	
50 – 70 min	–	+150 °C	-40 - 80 °C	24 kg, 250 kg, 1.250 kg	Baja viscosidad, para la fabricación de filtros de aire.	
40 – 70 min	–	+150 °C	-40 - 80 °C	24 kg, 250 kg, 1.250 kg	Para la fabricación de filtros de aire, homologación IMO.	
9,5 – 12,5 min	75 – 85 (D)	120 °C	-40 - +80 °C	1.250 kg	Especial para filtros de grava, homologación KTW.	

# Resinas de Colada

## Lista de productos

Producto	Tecnología	Aplicación	Color	Viscosidad	Puede usarse con el endurecedor parte B	Datos de la mezcla	
						Ratio de mezcla en peso*	Viscosidad**
<b>LOCTITE UK 8180 N</b>	Resina de PU bicomponente	Aire	Beis	700 – 1.000 mPa·s	LOCTITE UK 5400	5:3	Tixotrópico
<b>LOCTITE UK 8439-21</b>	Resina de PU bicomponente	Aire	Blanco	750 – 1.250 mPa·s	LOCTITE UK 5400	5:2	400 – 1.000 mPa·s
<b>LOCTITE UK 8630</b>	Resina de PU bicomponente	Aceite	Beis	5.000 – 9.000 mPa·s	LOCTITE UK 5400	100:57,5	3.000 – 5.000 mPa·s
<b>LOCTITE CR 4100</b>	Endurecedor bicomponente de PU	–	Amarillento	700 – 1.500 mPa·s	–	–	–
<b>LOCTITE CR 4200</b>	Endurecedor bicomponente de PU	–	Amarillento	3.000 – 4.400 mPa·s	–	–	–
<b>LOCTITE CR 4300</b>	Endurecedor bicomponente de PU	–	Marrón claro	40 – 70 mPa·s	–	–	–
<b>LOCTITE UK 5400</b>	Endurecedor bicomponente de PU	–	Marrón	250 – 300 mPa·s	–	–	–

### Resinas de colada en base epoxi y poliuretano

Gracias a sus características versátiles, las resinas de colada en base epoxi y poliuretano han ido ganando, progresivamente, importancia durante las últimas décadas. Pueden diseñarse químicamente para ser muy duras y resistentes a los impactos o blandas y elásticas. Una resina de colada consta normalmente de dos componentes básicos que se mezclan y reaccionan entre sí, formando un producto reticulado. Los sistemas de este tipo presentan generalmente una gran resistencia, son fáciles de aplicar y tienen muy buenas propiedades de relleno de holguras. Las resinas de colada de poliuretano son compatibles con una amplia gama de materiales y resisten temperaturas de hasta 120 °C (con picos breves de hasta 150 °C). Si son necesarias temperaturas superiores (hasta 180 °C), se usan resinas de colada epoxi.

\* La relación de mezcla en peso depende del endurecedor que se utilice. Si quiere ampliar la información, por favor, diríjase a la Hoja de Datos Técnicos o contacte con su técnico de ventas.

\*\* Los datos sobre la viscosidad y la vida de mezcla están basados en el endurecedor estándar (el primero de la gama).

Datos de la mezcla					Capacidades	Comentarios
Vida de mezcla	Dureza Shore A/D	Exposición breve (1h)	Temperatura operativa			
4 – 6 min	–	+120 °C	-40 - 80 °C	200 kg, 1.250 kg	Tixotrópico, buena penetración en los materiales del filtro.	
4 – 5 min	–	120 °C	-40 - +80 °C	190 kg	Para filtros HEPA, autonivelable.	
35 – 55 min	–	+150 °C	-40 - 80 °C	30 kg	Para la fabricación de filtros de aire, baja viscosidad.	
–	–	–	–	250 kg	Sensible a la temperatura, no almacenar a menos de 20 °C.	
–	–	–	–	30 kg, 240 kg	Sensible a la temperatura, no almacenar a menos de 20 °C.	
–	–	–	–	6 kg, 30 kg, 225 kg	Sensible a la temperatura, no almacenar a menos de 20 °C.	
–	–	–	–	30 kg, 250 kg, 1.250 kg	Sensible a la temperatura, no almacenar a menos de 20 °C.	

# Revestimientos Acústicos

## Insonorización



### ¿Por qué usar los Revestimientos Acústicos TEROSON?

Básicamente, existen dos opciones para controlar el ruido: aislamiento o absorción. Dado que ambas opciones pueden aplicarse al sonido transmitido por el aire o por las estructuras, de hecho existen cuatro tipos diferentes de control del ruido:

#### 1. Absorción del sonido transmitido por las estructuras

La absorción del sonido transmitido por las estructuras se logra convirtiendo parte de la energía acústica en energía térmica mientras el sonido viaja a través de materiales homogéneos anexos o unidos a un cuerpo sólido. De este modo, el sonido transmitido por las estructuras se absorbe antes de que genere sonido transmitido por el aire. Cuanto mejores son las propiedades de absorción de dichos materiales aislantes, mejor es la absorción del sonido transmitido por las estructuras. El "factor de atenuación" es un parámetro para medir este efecto.

#### 2. Aislamiento del sonido transmitido por las estructuras

El aislamiento del sonido transmitido por las estructuras se logra atenuando la propagación del sonido usando un material flexible para el aislamiento acústico. Cuanto más blando y voluminoso es este material, mejor es el aislamiento del sonido transmitido por las estructuras.

#### 3. Absorción del sonido transmitido por el aire

La absorción del sonido transmitido por el aire se logra convirtiendo parte de la energía acústica transmitida por el aire en energía térmica, ya que el sonido penetra en los materiales fibrosos o de espuma. Cuanto más gruesos son los materiales fibrosos o de espuma, mejor es la absorción del sonido transmitido por el aire.

#### 4. Aislamiento del sonido transmitido por el aire

El aislamiento del sonido transmitido por el aire se logra cuando parte de la energía acústica es reflejada por una pared. La energía acústica restante se transmite a través de la pared y se refleja en el lado opuesto en forma de sonido transmitido por el aire. Cuando más pesada y flexible es la pared divisoria, mejor es el aislamiento del sonido transmitido por el aire.

### Medición y evaluación del sonido:

La presión de las ondas sonoras transmitidas por el aire se mide por medio de un medidor de nivel acústico con un micrófono. Los niveles acústicos se miden en unidades de decibelios (dB). Dado que la respuesta subjetiva al ruido como la percibe el oído humano depende en gran medida de la frecuencia o del espectro de frecuencia de un sonido, los medidores de nivel se dotan de filtros de ponderación para la ecualización. El nivel acústico ponderado A, expresado como dBA, será suficientemente preciso para la mayoría de las mediciones acústicas comparativas.

### Factor de atenuación "d":

El factor de atenuación acústica "d" se usa como medida de la capacidad de absorción del ruido de un material. Este factor indica la cantidad de energía acústica propagada en forma de ondas de flexión que se absorberá y convertirá en energía calorífica. El factor de atenuación de un material depende de la frecuencia y la temperatura. Sin embargo, no proporciona una indicación significativa de la reducción real del nivel de ruido que puede alcanzarse. Por lo tanto, debe medirse in situ. Adoptar un compromiso razonable entre el coste y el beneficio económico, un factor de atenuación de 0,1 aprox. se ha considerado aceptable para una amplia gama de aplicaciones.

### Coefficiente de absorción del sonido transmitido por el aire $\alpha$ :

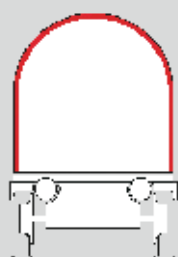
La capacidad de absorción de un material se expresa como coeficiente de absorción del sonido transmitido por el aire  $\alpha$ . Describe el porcentaje de energía acústica incidente que se absorbe y convierte en energía calorífica. El coeficiente de absorción  $\alpha$  depende en gran medida de la frecuencia. Cuanto más baja (más profunda) es la frecuencia, más grueso es el material absorbente que debe usarse.

## Insonorización

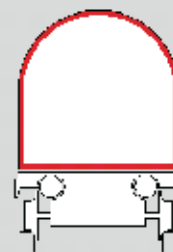
- Materiales de insonorización tipo pasta, altamente eficientes.
- Ofrecen excelentes capacidades de absorción.
- Reducción del ruido transmitido por las estructuras.
- Puede revestirse en cualquier grosor para satisfacer los requisitos más precisos para la absorción del sonido universal transmitida por las estructuras.
- Puede aplicarse con espátula o pistola pulverizadora.
- Certificados según DIN 5510 Parte 2, clase S4-SR2-ST2 (comportamiento frente al fuego).

## Solución

### TEROSON WT 112 DB



### TEROSON WT 129



<b>Base química</b>	Dispersión acuosa de resina sintética	Dispersión acuosa de resina sintética
<b>Densidad húmeda / seca</b>	1,4 g/cm <sup>3</sup> / 1,2 g/cm <sup>3</sup>	1,35 g/cm <sup>3</sup> / 1,15 g/cm <sup>3</sup>
<b>Contenido de sólidos</b>	65%	70%
<b>Tiempo de secado (película húmeda de 4 mm) (DIN EN ISO 291)</b>	24 h	20 h
<b>Resistencia térmica</b>	-50 - +120 °C	-50 - +120 °C
<b>Capacidades</b>	Bidón de 40 kg y de 250 kg	Bidón de 250 kg

#### Sugerencias prácticas:

- No aplicar productos TEROSON con base acuosa en chapas de acero en bruto, ya que existe grave riesgo de corrosión.
- La amplia gama de productos Henkel incluye otros insonorizadores disponibles bajo pedido.

#### TEROSON WT 112 DB

- Sin solventes.
- Fácil de aplicar con pistolas pulverizadoras.
- Excelente resistencia al fuego.
- Baja inflamabilidad.
- Buenas propiedades de aislamiento térmico.

TEROSON WT 112 DB se utiliza para el control de las vibraciones de superficies planas. Algunos ejemplos son: fabricación de vagones de tren, construcción naval, construcción de instalaciones y equipos, edificios, conductos de ventilación, carcasas de ventiladores, ascensores, unidades de eliminación de residuos, elementos de fachadas, contenedores. Los revestimientos con TEROSON WT 112 DB no deben exponerse directamente al agua.

#### TEROSON WT 129

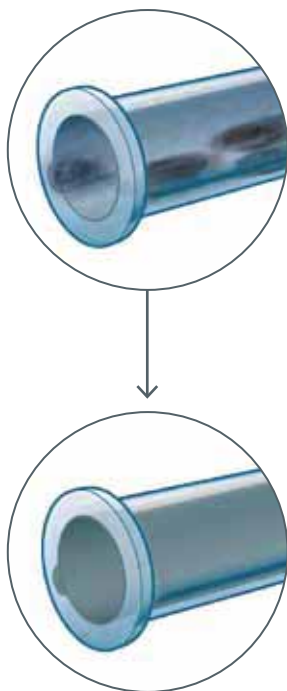
- Sin solventes.
- Fácil de aplicar con pistolas pulverizadoras.
- Resistente a la humedad.
- Baja inflamabilidad.
- Buenas propiedades de aislamiento térmico.

TEROSON WT 129 se usa para el control del ruido y las vibraciones en construcciones con paredes de chapas de metal. Los ejemplos son similares a los de TEROSON WT 112 DB. Los revestimientos con TEROSON WT 129 pueden estar expuestos a aguas estancadas por periodos de tiempo más largos.



# Compuestos con Relleno Metálico

Para reparar piezas metálicas



## ¿Por qué usar un Compuesto con Relleno Metálico LOCTITE?

Los compuestos con relleno metálico LOCTITE ofrecen soluciones de mantenimiento a los problemas causados por golpes o daños mecánicos, incluyendo fisuras en carcasas, chaveteros desgastados en ejes y collarines, ejes cilíndricos desgastados, etc.

Los compuestos con relleno metálico LOCTITE reparan, reconstruyen y restauran la maquinaria y los equipos dañados, permanentemente y sin necesidad de calor o soldadura.

## Métodos tradicionales frente a soluciones modernas:

Los métodos tradicionales de reparación, tales como la soldadura convencional, son caros y lentos. En cambio, los compuestos con relleno metálico LOCTITE son fáciles de aplicar y ofrecen una mayor resistencia a la compresión y una mayor protección.

Los compuestos con relleno metálico LOCTITE y los recubrimientos protectores antidesgaste LOCTITE ayudan a restaurar y reconstruir una amplia variedad de piezas desgastadas y devolverlas a su estado apto para el servicio.

## Principales ventajas de los compuestos con relleno metálico LOCTITE:

- Reparación rápida.
- Baja contracción para reducir la tensión en los componentes.
- Fáciles de aplicar.
- No es necesario calentar las piezas.
- Adecuados para efectuar reparaciones directamente en la línea de producción.
- Adaptación al color del metal.
- Se pueden taladrar, mecanizar y lijar después de curados.
- Excelente adherencia a metal, cerámica, madera, vidrio y algunos plásticos.
- Excelente resistencia a los productos químicos agresivos para aumentar la vida de las piezas.
- Posibilidad de elección entre materiales de relleno de acero dulce, aluminio o no metálicos.
- Crean reparaciones duraderas.
- Alta resistencia a la compresión para aplicaciones mecánicas.

## Factores clave a considerar para elegir el compuesto con relleno metálico LOCTITE correcto:

### Metal a reparar

Los productos LOCTITE para reparación de metales usan masillas de acero o aluminio para obtener propiedades lo más parecidas posible a la pieza que debe repararse. Para reconstruir áreas desgastadas sometidas constantemente a cavitación y desgaste pueden usarse productos sin relleno metálico.

### Consistencia

La viscosidad del producto debe formularse para satisfacer las necesidades de los clientes. La gama de compuestos con relleno metálico LOCTITE incluye productos fluidos, en pasta o amasables para responder a sus necesidades de aplicación.

### Requisitos especiales

Dado que algunas aplicaciones son extremadamente exigentes, Henkel ha desarrollado productos especiales para resistir cargas de compresión elevadas, altas temperaturas o abrasión.

## Tratamiento de superficies

La preparación correcta de la superficie es vital para la aplicación con éxito de estos productos.

### Una buena preparación de la superficie:

- Mejorará la adhesión de los compuestos con relleno metálico LOCTITE a las piezas.
- Evitará la corrosión entre la superficie metálica y el compuesto con relleno metálico LOCTITE.
- Alargará la vida de las piezas.

### Después de la preparación superficial, las piezas deben estar:

- Limpias y secas.
- Sin contaminación química superficial o interna.
- Sin corrosión.
- Con un perfil superficial de 75 µm mínimo.



## Aplicación del producto

Los compuestos con relleno metálico LOCTITE son epoxis de dos componentes. Los productos deben mezclarse correctamente antes de la aplicación, usando la proporción de mezcla correcta, hasta alcanzar un color uniforme.

Los productos en pasta deben aplicarse en capas finas. Presionar firmemente en la posición y acumular hasta el grosor requerido para llenar la holgura. Debe prestarse una atención especial para evitar la formación de burbujas de aire.



## Reparación de ejes

Para esta aplicación especial usar LOCTITE EA 3478. Este producto es especialmente indicado para reconstruir asientos de cojinetes.

Por favor, si desea obtener recomendaciones específicas para soluciones de reparación de ejes, póngase en contacto con el departamento técnico .



# Compuestos con Relleno Metálico

## Tabla de productos

### ¿Reparación o reconstrucción de piezas dañadas?

#### Solución

#### Acero

#### Amasable

#### Alta resistencia a la compresión

#### Pasta

#### LOCTITE EA 3463

(Metal Magic Steel™ barra)



#### LOCTITE EA 3478

(Superior Metal)



#### LOCTITE EA 3471

(Metal Set S1)



Descripción	Epoxi bicomponente	Epoxi bicomponente	Epoxi bicomponente
Ratio mezcla en peso	–	7,25:1	1:1
Vida de la mezcla	3 min	20 min	45 min
Tiempo de fijación	10 min	180 min	180 min
Resistencia a cortadura (GBMS)	≥ 6 N/mm <sup>2</sup>	17 N/mm <sup>2</sup>	20 N/mm <sup>2</sup>
Resistencia a la compresión	83 N/mm <sup>2</sup>	125 N/mm <sup>2</sup>	70 N/mm <sup>2</sup>
Intervalo térmico operativo	-30 - +120 °C	-30 - +120 °C	-20 - +120 °C
Capacidades	50 g, 114 g	kit de botes de 453 g, 3,5 kg	Kit de botes de 500 g

#### LOCTITE EA 3463

- Sellado de emergencia para fugas en tuberías y depósitos.
- Suavización de soldaduras.
- Reparación de pequeñas grietas en fundición.

Fragua en 10 minutos. Pasta amasable cargada con acero. Se adhiere a superficies húmedas y endurece bajo el agua. Resistente a los productos químicos y a la corrosión. Se puede taladrar, lijar y pintar.

#### LOCTITE EA 3478

- Reconstrucción de chaveteros y montajes estriados.
- Reconstrucción de cojinetes, conexiones de compresión, elementos de apriete, ruedas dentadas o asientos de cojinetes.

Masilla cargada de ferrosilicio con extraordinaria resistencia a la compresión. Ideal para recuperar superficies sometidas a compresión, empuje, impacto y ambientes corrosivos.

#### LOCTITE EA 3471

- Sellado de grietas en tanques, carcasas, tapas y válvulas.
- Reparación de defectos no estructurales en carcasas de acero.
- Reconstrucción de la superficie de juntas desgastadas.
- Reparación de las erosiones provocadas por cavitación o corrosión.

Compuesto de uso general con relleno de acero, epoxi bicomponente que no se descuelga. Se utiliza para reconstruir piezas metálicas desgastadas.

## ¿Qué material va a rellenar?

### Aluminio

### Componentes metálicos expuestos a fricción

#### Vertible

#### Curado rápido

#### Multiusos

#### Resistencia a altas temperaturas

#### Resistencia al desgaste

### LOCTITE EA 3472

(Metal Set S2)



Epoxi bicomponente

1:1

45 min

180 min

25 N/mm<sup>2</sup>

70 N/mm<sup>2</sup>

-20 - +120 °C

Kit de botes de 500 g

#### LOCTITE EA 3472

- Formación de moldes, fijaciones y prototipos.
- Reparación de piezas roscadas, tuberías y tanques

Vertible, con relleno de acero y autonivelante. Recomendado para verter en zonas de difícil acceso, para anclar y para nivelar, formando moldes y piezas.

### LOCTITE EA 3473

(Metal Set S3)



Epoxi bicomponente

1:1

6 min

15 min

20 N/mm<sup>2</sup>

60 N/mm<sup>2</sup>

-20 - +120 °C

Kit de botes de 500 g

#### LOCTITE EA 3473

- Reparación de agujeros en tanques, fugas en tuberías y codos.
- Renovación de roscas pasadas.
- Reconstrucción de piezas de acero desgastadas.

Curado rápido, relleno de acero, no descuelga. Ideal para reparaciones de emergencia y para reparar piezas metálicas desgastadas y evitar tiempos muertos.

### LOCTITE EA 3475

(Metal Set A1)



Epoxi bicomponente

1:1

45 min

180 min

20 N/mm<sup>2</sup>

70 N/mm<sup>2</sup>

-20 - +120 °C

Kit de botes de 500 g

#### LOCTITE EA 3475

- Reparación de piezas fundidas de aluminio, piezas de aluminio agrietadas o desgastadas y roscas de aluminio pasadas.

Epoxi bicomponente que no descuelga, fuertemente reforzado y con relleno de polvo de aluminio. Se mezcla y moldea fácilmente para conseguir formas inusuales si es necesario. Cura formando un acabado similar a aluminio, inoxidable.

### LOCTITE EA 3479

(Metal Set HTA)



Epoxi bicomponente

1:1

40 min

150 min

20 N/mm<sup>2</sup>

90 N/mm<sup>2</sup>

-20 - +190 °C

Kit de botes de 500 g

#### LOCTITE EA 3479

- Para reparar y reconstruir piezas metálicas desgastadas en aplicaciones sometidas a altas temperaturas.

Epoxi bicomponente que no descuelga, fuertemente reforzado y con relleno de polvo de aluminio. Se mezcla y moldea fácilmente para conseguir formas inusuales si es necesario. Cura formando un acabado similar a aluminio, inoxidable.

### LOCTITE EA 3474

(Metal Set M)



Epoxi bicomponente

1:1

45 min

180 min

20 N/mm<sup>2</sup>

70 N/mm<sup>2</sup>

Hasta +120 °C

Kit de botes de 500 g

#### LOCTITE EA 3474

- Ideal para reparar superficies metálicas sometidas a fricción. Pasta de acero, muy resistente al desgaste. Forma una superficie autolubrificante para reducir el desgaste por deslizamiento en piezas móviles.

# Reparación de Hormigón y Taqueado

Reconstrucción y Protección de Hormigón / Taqueado de Maquinaria

## ¿Por qué usar un Compuesto LOCTITE para la Reparación de Hormigón?

Nuestros productos para la reparación de hormigón están diseñados para reconstruir, reparar y proteger las estructuras de hormigón y los suelos de daños mecánicos y del ataque químico. Se adhieren al hormigón, madera, vidrio, acero y otros materiales de construcción. Garantizan reparaciones rápidas, fiables y duraderas.

Algunas de las aplicaciones habituales incluyen rampas y áreas de carga, reparaciones en vigas y cimientos, zonas de paso y soportes de puentes, cubetos protectores y paredes de hormigón, protección de suelos y tanques, etc.

### Reconstrucción y reparación



Dañado



Restaurado

Usar LOCTITE PC 7257 o LOCTITE PC 7204 para restaurar hormigón. Ambos productos se pueden aplicar en horizontal o en vertical.

### Protección



Sin protección



Protegido

Utilizar LOCTITE PC 7277 para proteger el hormigón del ataque químico. Fácil de aplicar a brocha, rodillo o pulverizado.

Los métodos de reparación tradicionales, como la reparación de suelos o paredes con hormigón, requieren un tiempo prolongado de fraguado. Los productos LOCTITE para la reparación de hormigón se mezclan fácilmente, se aplican y curan en el mismo día.

### Ventajas principales

- Fáciles de aplicar.
- Proporcionan resistencia química a las superficies.
- Curan rápidamente, comparados con los métodos tradicionales.
- Reducen el tiempo empleado en reparaciones, costes de mano de obra y tiempos de parada.
- Se pueden aplicar incluso a temperaturas por debajo de 0 °C.
- Se pueden aplicar sobre superficies húmedas.
- No contrae ni se agrietan.
- Se les puede dar color con los colorantes estándar para cemento.



## ¿Por qué usar LOCTITE Marine Chocking?

LOCTITE Marine Chocking es un sistema epoxi bicomponente recomendado para la instalación y fijación de motores y todo tipo de maquinaria en la industria marina. Se utiliza para la cimentación de maquinaria como motores, cajas de engranajes, cabrestantes, etc. tanto en barcos como en plantas industriales.

### Ventajas principales del producto:

- Cubre el 100% de la superficie.
- Nivelación precisa de la maquinaria.
- Presenta alta resistencia a la compresión.
- Proporciona durabilidad a largo plazo.

Está especialmente desarrollado para el taqueado de motores y todo tipo de maquinaria en la industria marina. Otras aplicaciones típicas incluyen: tubos de bocinas y arbotantes, pinzotes y chumaceras del timón, soportes de cojinetes, servomotores, chigres de popa, bombas de la sala de máquinas, bombas de carga, pasamamparos, rodamientos de grandes dimensiones, propulsores de proa, molinetes del ancla.

### Ventajas principales

- Autonivelable, curado rápido, no contrae.
- Excelente resistencia química y a las vibraciones.
- Excelente resistencia a la compresión.
- Evita la necesidad de mecanizar la superficie de la máquina.
- Disminuye los impactos y el ruido de la maquinaria.

### Certificado y registrado por:

- BUREAU VERITAS
- GL/DNV
- Lloyd's
- ABS
- RINA
- Registro de Navegación Marítima de Rusia
- PRS
- MAN

### Métodos tradicionales frente a soluciones modernas:

	Hormigón	LOCTITE PC 7202 Marine Chocking
Resistencia a la compresión	Baja	Alta
Resistencia a la tracción	Baja	Alta
Resistencia química	Baja	Alta
Tiempo de curado	7 – 21 días	24 h a 25 °C
Tiempo de secado	28 días	24 h
Adhesión a acero / metal	Ninguna	Muy buena
Espesor de capa	–	10 – 100 mm

# Reparación de Hormigón y Taqueado

Tabla de productos

¿Cuál es su aplicación?

Solución

Lechada de solidificación rápida

**LOCTITE PC 7257**



Color

Gris

Intervalo térmico operativo

-26 - +1.090 °C

Relación de mezcla en volumen / peso (A:B)

1:5/100:500

Tiempo de trabajo

3 – 11 min

Tiempo de secado de la superficie

15 – 22 min

Espesor de capa recomendado

Consultar la HDT

Capacidades

5,54 kg, 25,7 kg

## **LOCTITE PC 7257**

Sistema de curado rápido para la reparación y relleno de hormigón. Ideal para:

- Reparación/reconstrucción de rampas y áreas de carga.
- Reparaciones en vigas y cimientos.
- Zonas de paso y soportes de puentes.
- Muros de contención y paredes.
- Cimentación de bancadas.
- Anclaje de barandillas.

Reparación y protección del hormigón

Taqueado

Lechada resistente químicamente

Revestimiento protector

LOCTITE PC 7204

LOCTITE PC 7277

LOCTITE PC 7202



Gris

Azul

Verde

-29 - +65 °C

-30 - +95 °C

-40 - +121 °C

Consultar la HDT

2,8:1/100:28

100:11,6/100:6,9

60 min

20 min

10 – 15 min

5 h

2,8 h

24 h

Consultar la HDT

Consultar la Hoja de Datos Técnicos

10 – 100 mm

19 kg

5 kg, 30 kg

3,5 kg, 10 kg

**LOCTITE PC 7204**

Epoxi con carga de cuarzo que proporciona una excelente resistencia química. Ideal para:

- Protección de suelos en áreas de contención química (cubetos).
- Protección de áreas de hormigón frente a altas cargas dinámicas.
- Reparación de rampas y escaleras.

**LOCTITE PC 7277**

Epoxi bicomponente sin carga, de elevada resistencia química, aplicable a brocha. Ideal para:

- Tanques, depósitos, tuberías.
- Suelos.

**LOCTITE PC 7202**

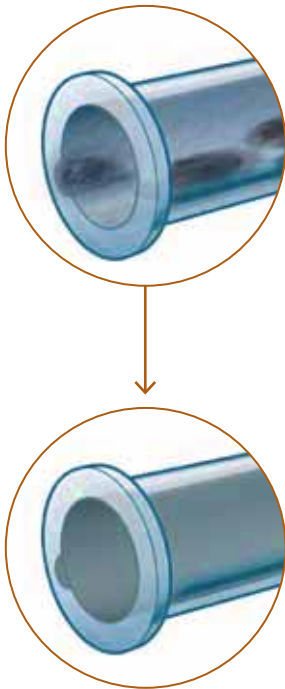
Epoxi bicomponente, autonivelable, no contrae. Ideal para el taqueado de motores y todo tipo de maquinaria, como:

- Tubos de bocinas y arbotantes.
- Pinzotes y chumaceras.
- Chigre de popa.



# Revestimientos de Superficies

Protección de piezas contra ataques externos



## ¿Por qué usar un Revestimiento de Superficies LOCTITE?

Los revestimientos y compuestos protectores LOCTITE ofrecen soluciones de mantenimiento a los problemas causados por el desgaste, la abrasión, la erosión, los ataques químicos y la corrosión. En formulaciones que se pueden aplicar con espátula, con brocha y pulverizar; con cargas especiales para condiciones difíciles. Son ideales para reparaciones de larga duración a gran escala. Las aplicaciones habituales para esta gama de productos incluyen conductos de aire, bombas, intercambiadores de calor, centrifugas, rotores, hélices, ciclones, tuberías, tanques, sifones, etc.

Los revestimientos LOCTITE proporcionan una excelente resistencia frente al desgaste y una adhesión superior. Cargados con partículas cerámicas, específicas para diferentes condiciones de trabajo, protegen de la abrasión y por lo tanto prolongan la vida útil de una amplia variedad de áreas y equipos. Su principal ventaja es su capacidad para crear una superficie de sacrificio renovable que protege la integridad estructural del sustrato original.

Uno de los productos está específicamente desarrollado para proteger frente a la corrosión pura y al ataque químico. No contiene carga cerámica, lo que proporciona una superficie muy suave.

### Métodos tradicionales frente a soluciones modernas:

Los métodos de reparación tradicionales como la soldadura de metal duro o la metalización por soplete son caros y difíciles de usar para grandes superficies. Alternativamente, los revestimientos de superficies LOCTITE se aplican fácilmente en superficies de todos los tamaños y ofrecen la ventaja adicional de proteger contra la corrosión. Además no crean tensión por calor durante la aplicación.

## Ventajas principales

- Restauración de superficies desgastadas y prolongación de la vida de las piezas.
- Aumento de la eficiencia de las piezas.
- Ahorro de costes, al evitar la sustitución de piezas y los inventarios de piezas de repuesto.
- Protección de los equipos de la erosión, los ataques químicos y la corrosión.
- Buena resistencia química para la protección efectiva de ensamblajes.



## Factores clave a considerar para elegir el revestimiento de superficies LOCTITE correcto:

### Resistencia térmica

Las temperaturas operativas de los revestimientos de superficies LOCTITE abarca desde -30 °C hasta +120 °C. Algunos productos en particular, como LOCTITE PC 7230 o LOCTITE PC 7229, se pueden utilizar hasta 230 °C. Estos productos requieren de un curado posterior para alcanzar sus máximas prestaciones a altas temperaturas.

### Tamaño de partícula

Para mejorar la resistencia a la abrasión, los tamaños de partículas de los materiales abrasivos y de los revestimientos de superficies LOCTITE deben ser similares. La gama de revestimientos de superficies LOCTITE ofrece productos para protección contra partículas gruesas y contra partículas finas.



Las partículas gruesas desgastan rápidamente las partículas finas de relleno



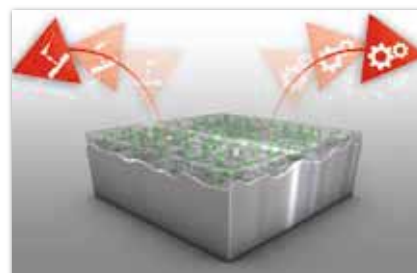
Las partículas finas debilitan a las partículas gruesas de relleno



Las partículas de tamaños similares proporcionan la mejor protección

### Resistencia a los productos químicos y a la corrosión

Gracias a la matriz epoxi especial esta gama de productos es resistente a la mayoría de los tipos de agresión química. Todos nuestros productos ofrecen buena protección contra el agua dulce y salada, el sulfato amónico y el hidróxido sódico. Algunos productos específicos también resisten químicos fuertes como el ácido sulfúrico y la urea. Si precisa información sobre la resistencia química específica de algún revestimiento de superficies LOCTITE, por favor póngase en contacto con el Departamento Técnico de Henkel.



### Aplicación del producto

Los compuestos con relleno metálico LOCTITE son epoxis de dos componentes. Los productos deben mezclarse correctamente antes de la aplicación, usando la proporción de mezcla correcta, hasta alcanzar un color uniforme.

Para asegurar una buena humectabilidad se recomienda aplicar un producto a brocha, como LOCTITE PC 7117, que actúe como imprimador antes de utilizar un revestimiento reforzado con partículas gruesas. Para crear un revestimiento de más de 25 mm, aplicar el material en capas de 25 mm cada una, dejando que cada capa se enfríe antes de aplicar la siguiente.



### Tratamiento de superficies

La preparación correcta de la superficie es vital para la aplicación con éxito de estos productos.

#### Una buena preparación superficial:

- Mejorará la adhesión de los revestimientos de superficies LOCTITE a las piezas.
- Evitará la corrosión entre la superficie metálica y el revestimiento de superficies LOCTITE.
- Ampliará los intervalos de mantenimiento.

#### Después de la preparación superficial, las piezas deben estar:

- Limpias y secas.
- Sin contaminación química superficial o interna.
- Sin corrosión.
- Con un perfil superficial de 75 µm mínimo.
- Con un perfil soplado de clase 2,5.

Para grandes superficies puede aplicarse LOCTITE SF 7515, que evitará el óxido superficial.



# Revestimientos de Superficies

## Tabla de productos

### ¿Cuál es su aplicación?

Ataque químico o corrosión del metal

Sin carga

Cerámica pulverizable

Compuesto con carga cerámica, aplicable a brocha

### Solución

**LOCTITE PC 7266**



**LOCTITE PC 7255**



**LOCTITE PC 7117**



	LOCTITE PC 7266	LOCTITE PC 7255	LOCTITE PC 7117
Color	Azul	Verde, gris	Negro
Intervalo térmico operativo (seco)	-30 - 100 °C	-30 - +95 °C	-30 - +95 °C
Relación de mezcla en volumen (A:B)	2,8:1	2:1	3,33:1
Relación de mezcla en peso (A:B)	100:22	100:50	100:16
Vida de la mezcla	30 min	40 min	60 min
Tiempo de secado de la superficie	3,5 h	4 h	3,5 h
Espesor total recomendado de la capa*	Mínimo 0,2 mm	Mínimo 0,5 mm	Mínimo 0,6 mm
Capacidades	1 kg	900 ml, 30 kg	1 kg, 6 kg

#### Sugerencias prácticas:

1. Aplicar LOCTITE SF 7515 al final de la preparación de la superficie y antes de aplicar el revestimiento/ compuesto final. Ventaja: protección temporal frente a la corrosión que prolonga el tiempo de trabajo de la superficie hasta 48 h.

2. Las superficies muy desgastadas se reconstruyen usando la pasta protectora antidesgaste LOCTITE PC 7222 o la pasta protectora antidesgaste resistente a altas temperaturas LOCTITE PC 7230, antes de aplicar los revestimientos protectores LOCTITE PC.

Si quiere ampliar la información, por favor, consulte con el departamento técnico de Henkel.

#### LOCTITE PC 7266

Epoxi bicomponente sin carga, pulverizable, ideal para:

- Bombas, centrifugas, tuberías.
- Cajas de engranajes, motores y compresores.
- Intercambiadores de calor, ventiladores y carcasas.
- Tanques y depósitos.

#### LOCTITE PC 7255

Epoxi bicomponente reforzado con cerámicos, ultrasuave, ideal para:

- Revestimiento de tanques y canaletas.
- Cajas de timones y clavijas.
- Intercambiadores de calor.
- Condensadores.
- Rotores de bombas refrigerantes.

**Homologación WRAS.**

#### LOCTITE PC 7117

Epoxi bicomponente con carga cerámica, aplicable a brocha, ideal para:

- Rotores, válvulas de mariposa.
- Carcasas de bombas.
- Sifones.
- Tanques de revestimiento.

\*Para los productos pulverizables y aplicables a brocha, recomendamos aplicar al menos dos capas para alcanzar el espesor mínimo de la capa.

## Abrasión o erosión en metal con o sin ataque químico

Partículas finas			Partículas gruesas	
<p><b>Revestimiento cerámico resistente a altas temperaturas aplicable a brocha</b></p>	<p><b>Revestimiento cerámico resistente al desgaste neumático</b></p>	<p><b>Revestimiento cerámico aplicable a brocha homologación KTW</b></p>	<p><b>Revestimiento cerámico aplicable a espátula</b></p>	<p><b>Revestimiento cerámico aplicable a espátula alta resistencia a impactos</b></p>
<p><b>LOCTITE PC 7234</b></p>	<p><b>LOCTITE PC 7226</b></p>	<p><b>LOCTITE PC 7118</b></p>	<p><b>LOCTITE PC 7218</b></p>	<p><b>LOCTITE PC 7219</b></p>
				
Gris	Gris	Negro	Gris	Gris
-30 - +205 °C	-30 - +120 °C	-30 - +95 °C	-30 - +120 °C	-30 - +120 °C
2,75:1	4:1	3,33:1	2:1	2:1
100:21	100:25	100:16	100:50	100:50
30 min	30 min	35 min	30 min	30 min
8 h + 3 h curado posterior	6 h	2,5 h	7 h	6 h
Mínimo 0,5 mm	Mínimo 6 mm	Mínimo 0,6 mm	Mínimo 6 mm	Mínimo 6 mm
1 kg	1 kg, 10 kg	1 kg, 6 kg	1 kg, 10 kg	1 kg, 10 kg
<p><b>LOCTITE PC 7234</b> Epoxi bicomponente con carga cerámica, aplicable a brocha, ideal para:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Escapes.</li> <li>• Intercambiadores de calor y condensadores.</li> <li>• Revestimiento de tanques y canaletas.</li> <li>• Válvulas de mariposa.</li> </ul>	<p><b>LOCTITE PC 7226</b> Epoxi bicomponente con carga cerámica, ideal para:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Camisas de bombas de dragado.</li> <li>• Canaletas y cubetas.</li> <li>• Impulsores de bombas.</li> <li>• Tolvas de alimentación por vibración.</li> <li>• Rampas/tolvas.</li> </ul>	<p><b>LOCTITE PC 7118</b> Epoxi bicomponente con carga cerámica, aplicable a brocha, ideal para:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Rotores, válvulas de mariposa.</li> <li>• Carcasas de bombas.</li> <li>• Ciclones.</li> <li>• Tanques de revestimiento.</li> </ul> <p><b>Homologación KTW para agua potable.</b></p>	<p><b>LOCTITE PC 7218</b> Epoxi bicomponente con carga cerámica, aplicable a espátula, ideal para:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ciclones y separadores.</li> <li>• Colectores de polvos y escapes.</li> <li>• Camisas e impulsores de bombas.</li> <li>• Aspas y carcasas de ventiladores.</li> <li>• Tolvas y canaletas.</li> <li>• Codos y puntos de transición.</li> </ul>	<p><b>LOCTITE PC 7219</b> Epoxi bicomponente con carga cerámica, modificado con caucho, ideal para:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Camisas de bombas de dragado.</li> <li>• Canaletas y cubetas.</li> <li>• Impulsores de bombas.</li> <li>• Tolvas de alimentación por vibración.</li> <li>• Rampas/tolvas.</li> </ul>

# Revestimientos de Superficies

## Lista de productos

Producto	Descripción	Tamaño de partícula	Color	Relación de mezcla en volumen (A:B)	Relación de mezcla en peso (A:B)	Vida de la mezcla	Tiempo de secado de la superficie
<b>LOCTITE PC 7117</b>	Recubrimiento cerámico aplicable a brocha	Fino	Negro	3,33:1	100:16	60 min	3,5 h
<b>LOCTITE PC 7118</b>	Revestimiento cerámico aplicable a brocha homologación KTW	Fino	Negro	3,33:1	100:16	35 min	2,5 h
<b>LOCTITE PC 7218</b>	Revestimiento cerámico aplicable a espátula	Grande	Gris	2:1	100:50	30 min	7 h
<b>LOCTITE PC 7219</b>	Recubrimiento cerámico aplicable a espátula que ofrece alta resistencia a impactos.	Grande	Gris	2:1	100:50	30 min	6 h
<b>LOCTITE PC 7221</b>	Revestimiento cerámico de alta resistencia química aplicable a brocha	Fino	Gris	2,3:1	100:29,4	20 min	16 h
<b>LOCTITE PC 7222</b>	Revestimiento cerámico aplicable a espátula	Pequeño	Gris	2:1	100:50	30 min	6 h
<b>LOCTITE PC 7226</b>	Revestimiento cerámico resistente al desgaste neumático.	Fino	Gris	4:1	100:25	30 min	6 h
<b>LOCTITE PC 7227</b>	Recubrimiento cerámico aplicable a brocha	Fino	Gris	2,75:1	100:20,8	30 min	6 h

Espesor de capa recomendado	Dureza Shore D	Resistencia a la compresión	Resistencia a cortadura	Intervalo térmico operativo	Capacidades	Comentarios
Mínimo 0,6 mm	87	105 N/mm <sup>2</sup>	23,2 N/mm <sup>2</sup>	-30 - +95 °C	1 kg, 6 kg	Epoxi bicomponente, aplicable a brocha, que proporciona un recubrimiento de alto brillo y baja fricción para proteger los equipos de la abrasión por desgaste y la corrosión.
Mínimo 0,6 mm	80	114 N/mm <sup>2</sup>	26 N/mm <sup>2</sup>	-30 - +95 °C	1 kg, 6 kg	Epoxi bicomponente cerámico aplicable a brocha desarrollado y homologado específicamente para su uso en dispositivos en contacto con agua potable fría.
Mínimo 6 mm	90	110,3 N/mm <sup>2</sup>	–	-30 - +120 °C	1 kg, 10 kg	Epoxi con carga cerámica, aplicable con espátula formulado para proteger, reconstruir y reparar zonas muy expuestas al desgaste de equipos de proceso. Adecuado para aplicaciones en superficies verticales e irregulares.
Mínimo 6 mm	85	82,7 N/mm <sup>2</sup>	–	-30 - +120 °C	1 kg, 10 kg	Epoxi con relleno cerámico, modificado con caucho, que ofrece alta resistencia a los impactos. Ideal para zonas expuestas a la abrasión y a los impactos. No se descuelga y es adecuado para aplicar en techos y en superficies irregulares.
Mínimo 0,5 mm	83	69 N/mm <sup>2</sup>	17,2 N/mm <sup>2</sup>	-30 - 65 °C	5,4 kg	Epoxi bicomponente aplicable a brocha, de alta resistencia química. Ideal para la protección de equipos frente a la corrosión extrema causada por la exposición a productos químicos.
–	85	72 N/mm <sup>2</sup>	16,8 N/mm <sup>2</sup>	-30 - +105 °C	1,3 kg	Epoxi bicomponente con carga cerámica, aplicable a espátula. Ideal para la reparación de superficies muy desgastadas expuestas a erosión, abrasión y cavitación.
Mínimo 6 mm	85	103,4 N/mm <sup>2</sup>	34,5 N/mm <sup>2</sup>	-30 - +120 °C	1 kg, 10 kg	Epoxi con carga de carburo para proteger los equipos de la abrasión de partículas finas. Este epoxi aplicable con llana y que no se descuelga es adecuado para superficies verticales y techos.
Mínimo 0,5 mm	85	86,2 N/mm <sup>2</sup>	24,2 N/mm <sup>2</sup>	-30 - +95 °C	1 kg	Epoxi bicomponente con carga cerámica aplicable a brocha, con propiedades de autonivelación. Proporciona una superficie de alto brillo y baja fricción.

# Revestimientos de Superficies

## Lista de productos

Producto	Descripción	Tamaño de partícula	Color	Relación de mezcla en volumen (A:B)	Relación de mezcla en peso (A:B)	Vida de la mezcla	Tiempo de secado de la superficie
<b>LOCTITE PC 7228</b>	Recubrimiento cerámico aplicable a brocha	Fino	Blanco	2,8:1	100:22,2	15 min	5 h
<b>LOCTITE PC 7229</b>	Revestimiento cerámico resistente a altas temperaturas, aplicable a brocha	Pequeño	Gris	4:1	100:25	30 min	6 h + 2 h curado posterior
<b>LOCTITE PC 7230</b>	Revestimiento cerámico resistente a altas temperaturas, aplicable a espátula	Grande	Gris	4:1	100:25.6	30 min	7 h + 2 h curado posterior
<b>LOCTITE PC 7234</b>	Revestimiento cerámico resistente a altas temperaturas, aplicable a brocha	Fino	Gris	2,75:1	100:21	30 min	8 h + 3 h curado posterior
<b>LOCTITE PC 7255</b>	Recubrimiento cerámico pulverizable	Fino	Verde/gris	2:1	100:50	40 min	4 h
<b>LOCTITE PC 7266</b>	Revestimiento pulverizable sin carga	—	Azul	2,8:1	100:22	30 min	3,5 h

Espesor de capa recomendado	Dureza Shore D	Resistencia a la compresión	Resistencia a cortadura	Intervalo térmico operativo	Capacidades	Comentarios
Mínimo 0,5 mm	85	86 N/mm <sup>2</sup>	24 N/mm <sup>2</sup>	-30 - +95 °C	1 kg, 6 kg	Epoxi bicomponente con carga cerámica aplicable a brocha, con propiedades de autonivelación. Proporciona una superficie de alto brillo y baja fricción.
Mínimo 6 mm	85	103,4 N/mm <sup>2</sup>	34,5 N/mm <sup>2</sup>	-30 - +230 °C	10 kg	Epoxi bicomponente con carga cerámica, aplicable a espátula, resistente a altas temperaturas. Ideal para proteger los equipos de la abrasión de partículas finas. Adecuado para aplicaciones en superficies verticales e irregulares.
Mínimo 6 mm	90	103,4 N/mm <sup>2</sup>	–	-30 - +230 °C	10 kg	Compuesto epoxi bicomponente con carga cerámica, resistente a altas temperaturas. Ideal para proteger los equipos de la abrasión de partículas gruesas. Adecuado para aplicaciones en superficies verticales e irregulares.
Mínimo 0,5 mm	–	–	–	-30 - +205 °C	1 kg	Epoxi bicomponente aplicable a brocha, formulado para proteger contra la turbulencia y la abrasión a altas temperatura.
Mínimo 0,5 mm	86	106 N/mm <sup>2</sup>	31 N/mm <sup>2</sup>	-30 - +95 °C	900 ml, 30 kg	Epoxi cerámico reforzado, ultra liso, que crea un revestimiento brillante de baja fricción que protege los equipos frente a turbulencias y abrasión. Sella y protege los equipos de la corrosión y el desgaste.
Mínimo 0,2 mm	83	110 N/mm <sup>2</sup>	21 N/mm <sup>2</sup>	-30 - +100 °C	1 kg	Epoxi bicomponente sin carga. Pulverizable. Proporciona alta protección frente a la corrosión y el ataque químico. Fácil de pulverizar con una pistola estándar.