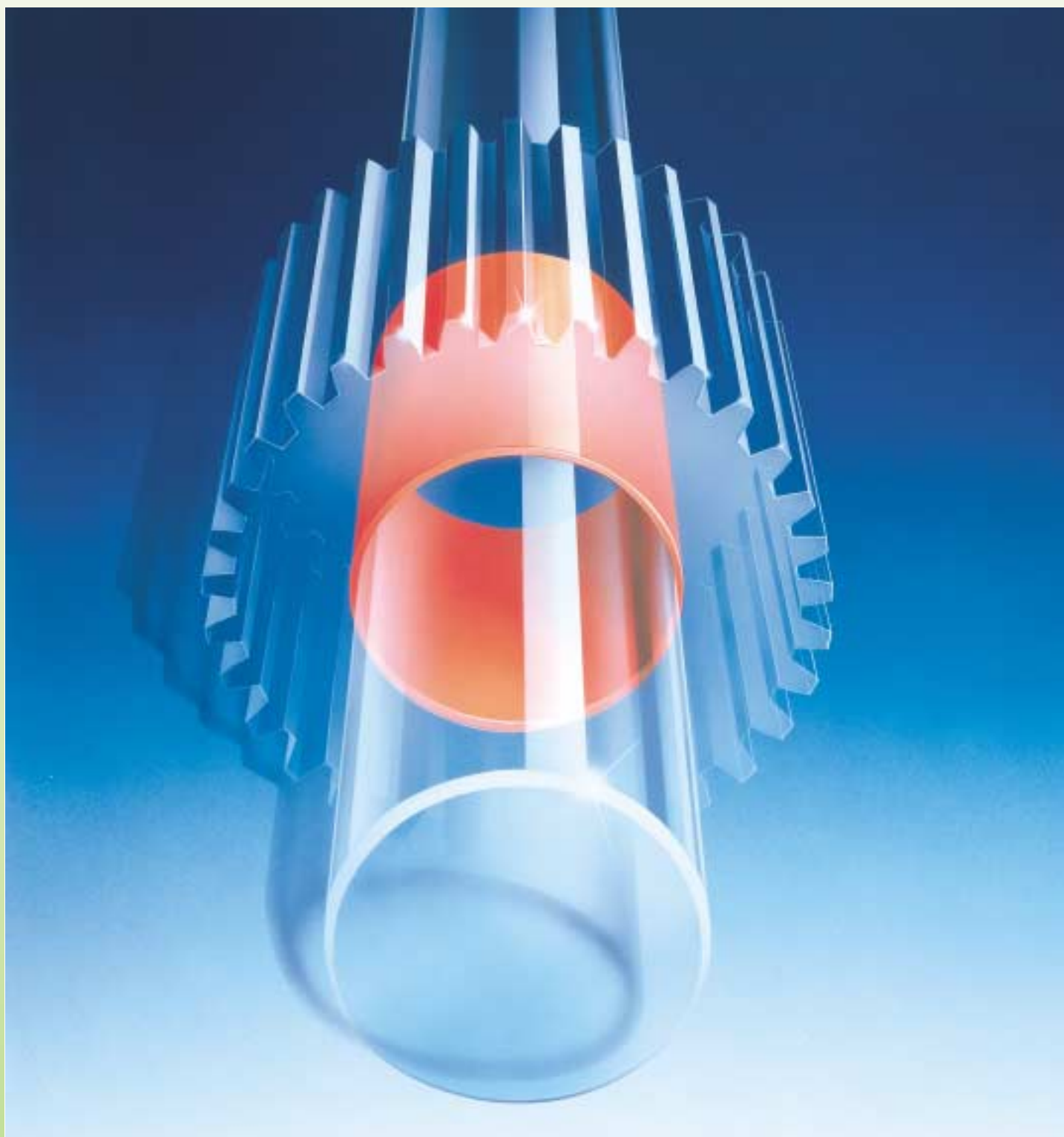


# **LOCTITE**

**Fixarea pieselor cilindrice  
cu Loctite  
603, 638, 641**



## Fixarea pieselor cilindrice

Metode tradiționale de fixare cu șuruburi, știfturi, pene, inele și ajustaje presate sunt utilizate în numeroase aplicații dar pot apare probleme deosebite.

De exemplu, mișcarea continuă a pieselor poate duce la uzură și inevitabil la avarii.

Mai mult, deoarece metodele mecanice de fixare nu etanșează piesele ansamblate, poate apare coroziunea de contact. Folosind metodele mecanice de fixare apar concentratori de efort cu risc ridicat de uzură și rupere.

Metodele mecanice de fixare sunt costisitoare datorită necesității de prelucrare a pieselor cu toleranțe strânse și de menținere a unui inventar numeros de diverse piese mecanice care să corespundă fiecărei situații.



*Fixarea cu adeziv a arborelui în bucușa de susținere a tamburului a economisit 1,5 ore de uzinare pe strung.*



*Vibrația piesei interioare determină alungirea găurilor pentru șuruburile de fixare și apariția jocului între tambur și piesa interioară.*



*Piesa interioară și manșonul sunt fixate cu Loctite 638. Găurile filetate și de trecere și șuruburile nu mai sunt necesare.*

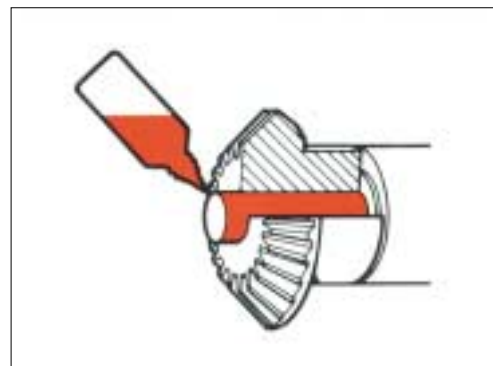
Adezivii pentru fixare Loctite pot elimina aceste probleme prin îmbunătățirea sau prin înlocuirea metodelor mecanice de fixare. În mod normal adezivii pentru fixare Loctite sunt utilizați pentru asigurarea pieselor cilindrice, ca de exemplu bucușe, lagăre, bucușe de centrare, roți dințate etc.

Unde adezivii Loctite sunt utilizați pentru îmbunătățirea metodelor existente, aceștia umplu toate interstițiile dintre suprafețe și sarcinile sunt distribuite pe întreaga suprafață a îmbinării. Studii aprofundate au arătat că, în cazul unui ajustaj cu strângere, contactul metal - metal este de maximum 30%, și ca urmare prin umplerea cu adeziv rezultă o creștere a rezistenței îmbinării. Contactul în proporție de 100% asigură o etanșare completă și elimină jocurile dintre piese prevenind astfel uzura și coroziunea.

În cazurile în care fixarea cu adezivi Loctite înlocuiește metodele tradiționale, apar două beneficii suplimentare. În primul rând, costul inventarului de piese mecanice de fixare este eliminat și în al doilea rând nu este nevoie de uzinarea pieselor uzate.

## Aplicare

Aplicarea adezivilor de fixare Loctite este simplă. După curățirea pieselor, se aplică un film subțire de adeziv pe una sau pe ambele suprafețe. Părțile se assemblează și se rotesc ușor pentru a asigura o repartizare uniformă a adezivului în îmbinare.



## Performanțe și avantaje ale produselor de fixare Loctite

- îmbunătățesc sau înlocuiesc piesele mecanice de asamblare
- elimină uzura la presare
- realizează asamblări mai rezistente și mai rigide
- elimină apariția jocurilor la pene și șplinturi
- reduc nevoia de elemente suplimentare de asigurare
- reduc nevoia de spațiu și cheltuieli cu stocurile
- reduc nevoia de toleranțe strânse
- asigură demontarea prin încălzirea pieselor
- permit utilizarea diferitelor materiale
- uniformizează distribuția eforturilor, minimizează efortul în piese
- reduc cheltuielile de uzină
- permit autoalinieră rulmenților sau bușelor
- permit asamblarea pieselor dure cu piese moi fără deteriorări
- asigură etanșarea îmbinărilor, elimină coroziunea.

## Gama de produse de fixare Loctite



Loctite 603 este un produs de fixare cu rezistență ridicată pentru asamblarea pieselor cilindrice cu ajustaj alunecător sau pentru îmbunătățirea performanțelor asamblărilor presate



Loctite 638 este un produs de fixare cu rezistență foarte ridicată utilizat pentru asamblarea pieselor care în mod normal nu se demontează



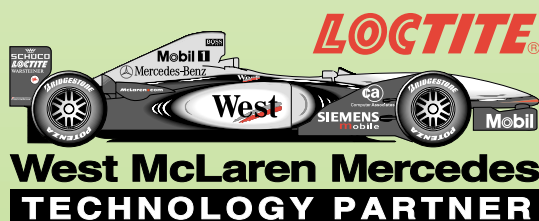
Loctite 641 este un produs de fixare cu rezistență medie utilizat pentru asamblarea pieselor care se demontează frecvent (de exemplu rulmenți).

## Informații tehnice

Proprietăți fizice			
	603	638	641
Compoziție	Uretan metacrilat verde, fosforescentă	Uretan metacrilat verde, fosforescentă	Uretan metacrilat galbenă
Culoare	1,1	1,09	1,07
Densitate, 25°C	90-180	1500-3000	90-180
Vâscozitate (DIN 54453), mPa.s	>93	>93	>93
Punct de aprindere (TCC), °C	12	12	12
Valabilitate @ 5-28°C, luni*	anaerobic	anaerobic	anaerobic
Sistem de întărire			
Rezistență la forfecare, static (DIN 54452) N/mm <sup>2</sup>	16-25	20-35	7-16
Interstițiu recomandat, mm.	0,05	0,05	0,05
Interstițiu maxim, mm.	0,15	0,25	0,15
Performanțele materialului întărit			
Rezistența finală după	ca. 12 ore	ca. 12 ore	ca. 24 ore
Rezistența de manipulare după	15-30 min.	15-30 min.	30-60 min.
Rezistența la temperatura, °C	-50 - +150	-50 - +150	-50 - +150
Coduri de comandă			
sticla 10 ml.	16895	63814	16881
sticla 50 ml.	16896	63830	16880
sticla 250 ml.	16897	16973	16879

\*) dacă nu este indicat pe ambalaj

Datele conținute în prezentul catalog sunt oferite pentru informare și sunt obținute în urma testelor de firmă. Nu ne putem asuma responsabilitatea pentru rezultate obținute de terți, asupra căror metode de testare nu avem control. Este sarcina utilizatorului să evalueze compatibilitatea cu scopul propus ca rezultat al oricăror metode de producție menționate în catalog și să adopte acele măsuri de precauție care se impun pentru protejarea proprietății și persoanelor împotriva oricăror pericole care pot apare la manipulare, utilizare sau altele asemenea.



# LOCTITE

Henkel România S.R.L.  
Business Unit Loctite

Str. Ionita Vornicu nr. 1-7, RO-71414 BUCUREȘTI 2  
Tel. (01) 203 26 18, Tel. + Fax: 203 26 01  
loctite.ro@henkel.at  
www.loctite.com

Henkel

Ref. No. RO 006-0104 JE