

Freinage des filetages

Quelle est la résistance requise ?

La solution



Faible

Moyenne

LOCTITE 222

LOCTITE 243

Démontage facile

Polyvalent



Dimension du filetage
(max)

M36

M36

Plage de températures de
service (°C)

-55 à +150

-55 à +180

Agréments

NSF catégorie P1

NSF catégorie P1

Commentaires

- Idéal lorsqu'un couple de démontage faible est nécessaire
- Polymérisation lente – délai d'ajustement plus long

- Usage général
- Bonnes performances sur les métaux passifs
- Compatible avec les huiles de protection
- Recommandé d'utiliser LOCTITE 2400, version Santé & Sécurité

Avantages de la technologie

- Résiste au desserrage dû aux vibrations
- Élimination de la corrosion de contact grâce à l'étanchéité totale des filetages
- Propre et facile à utiliser
- Remplace les dispositifs de freinage mécaniques – réduction des coûts et des stocks

	Moyenne/Forte	Élevée
Stick LOCTITE 248	LOCTITE 290	LOCTITE 270
Ne coule pas	Pré-assemblage	Freinage permanent
		
M50	M6	M20
-55 à +150	-55 à +180	-55 à +180
–	–	NSF catégorie P1
<ul style="list-style-type: none"> • Simple d'utilisation • Application sur surfaces verticales 	<ul style="list-style-type: none"> • Frein-filet de résistance forte/moyenne • De part son action capillaire, le produit migre entre les filets engagés • Recommandé pour le freinage des fixations pré-assemblées 	<ul style="list-style-type: none"> • Pour un freinage permanent lorsqu'un démontage pour entretien n'est pas nécessaire • Recommandé d'utiliser LOCTITE 2700, version Santé & Sécurité



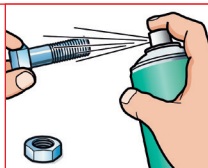
Freinage des filetages

Mode d'application

1. Préparation

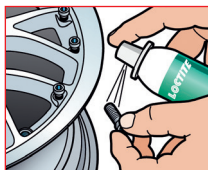
Nettoyage

Il est recommandé d'utiliser LOCTITE SF 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif.



Activation

Si le temps de prise est trop long en raison de métaux passifs ou de basses températures (inférieures à 5 °C), utiliser l'activateur LOCTITE SF 7240 ou LOCTITE SF 7649 (Cf. le graphique des temps de prise de chaque activateur dans la fiche technique).



2. Application

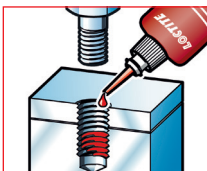
A LOCTITE 222, 243, 290, 270

Appliquer le frein-filet liquide sur la zone ciblée.



A travers l'orifice :

assembler en premier lieu le boulon et appliquer le frein-filet.



Trou borgne :

appliquer dans le tiers inférieur du trou aveugle.



Après assemblage :

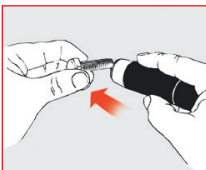
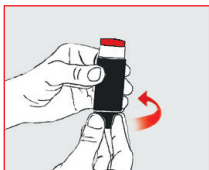
assembler l'écrou et le boulon et appliquer du produit sur les bords de l'écrou et du boulon.

Équipement

Matériel d'application recommandé : IDH 608966 ou IDH 88631 (Cf. chapitre Équipements).

B Stick LOCTITE 248

Appliquer le frein-filet sur la zone ciblée.

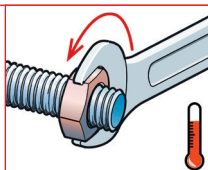
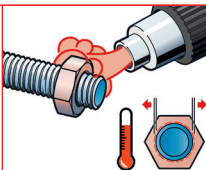
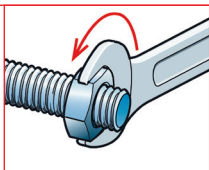


- Faire sortir le produit en tournant le bâtonnet de manière à appliquer la quantité nécessaire
- Appliquer suffisamment de produit autour du filetage du boulon

3. Assemblage

- Assembler et serrer
- Si plusieurs boulons doivent d'abord être pré-serrés, les serrer complètement avant la fin du temps de prise du produit ou utiliser un produit avec un temps de prise plus long.

4. Démontage



- Démontez avec les outils manuels standard
- En cas d'impossibilité, chauffez localement à environ 250 °C et démontez avant le refroidissement
- Pour les pièces corrodées ou grippées, utilisez LOCTITE LB 8040 Dégrip'froid

Étanchéité fileté

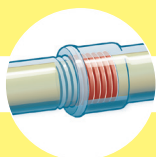
Les pièces sont-elles en métal ou en plastique ?

En métal, en plastique ou les deux

Fibre d'étanchéité fileté

LOCTITE 55

Fibre d'étanchéité fileté



La solution

Dimension maximale de filetage (pouces)

4

Plage de températures de service (°C)

-55 à +149

Agréments

DVGW, KTW, WRAS

Commentaires

- Étanchéité immédiate à pression maximale
- Possibilité de réajustements fiables
- Un ajustement d'1/4 de tour est possible après le serrage

Avantages de la technologie

- Empêche les fuites de gaz ou de liquide
- Résiste aux vibrations et aux chocs
- Propre et facile à utiliser
- Remplace la filasse, les rubans et les pâtes

Métal

Pâte	Gros	Fins
LOCTITE SI 5331	LOCTITE 577	LOCTITE 542
Raccords filetés en plastique	Polyvalent	Filetages fins
		
3	3	3/4
-50 à +150	-55 à +150	-55 à +150
DVGW, KTW, WRAS, NSF catégorie P1	NSF catégorie P1, DVGW	DVGW
<ul style="list-style-type: none"> Recommandé sur les raccords filetés plastique/plastique ou plastique/métal véhiculant de l'eau chaude ou froide 	<ul style="list-style-type: none"> Usage général Polymérisation lente Recommandé d'utiliser LOCTITE 5400, version Santé & Sécurité 	<ul style="list-style-type: none"> Pour les raccords filetés à pas fins dans les circuits hydrauliques et pneumatiques et les raccords de petit diamètre en général Polymérisation rapide



Étanchéité fileté

Mode d'application

1. Préparation

Nettoyage

Il est recommandé d'utiliser LOCTITE SF 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif.

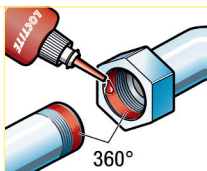


Activation

Si le temps de prise est trop long en raison de métaux passifs ou de basses températures (inférieures à 5 °C), utiliser l'activateur LOCTITE SF 7240 ou LOCTITE SF 7649 (Cf. le graphique des temps de prise de chaque activateur dans la fiche technique).

2. Application

- Appliquer un cordon à 360° sur le filetage mâle en évitant le premier filet
- Pour les filetages plus importants, appliquer sur les filetages mâle et femelle



Équipement

Matériel d'application recommandé : IDH 608966 ou IDH 88631 (Cf. chapitre Équipements).

3. Assemblage

Assembler les raccords à l'aide d'une clé et serrer au couple selon les recommandations du fabricant.

4. Démontage

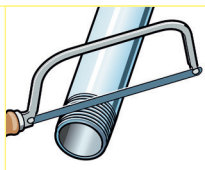
- Démontez avec les outils manuels standard. En cas d'impossibilité, chauffez localement à environ 250 °C et démontez avant le refroidissement
- Pour les pièces corrodées ou grippées, utiliser LOCTITE 8040 Dégrip'froid

Mode d'application LOCTITE 55

1. Préparation

Nettoyage

Nettoyer et augmenter la rugosité des filetages dans la mesure du nécessaire.



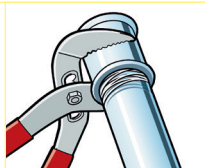
2. Application

- Enrouler la fibre sur le filetage de tube dans la même direction que le filetage, en partant de l'extrémité du tube. Le nombre de tours recommandé figure sur l'étiquette.
- Couper la fibre à l'aide de l'outil de coupe intégré



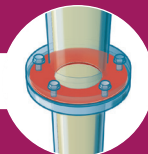
3. Assemblage

- Assembler en vertu des pratiques acceptées
- Un ajustement d'environ 45° est possible après le serrage



Étanchéité plane

Votre joint est-il rigide ou flexible ?



La solution

Rigide

LOCTITE 518

Polyvalent



Substrat	Métal
Jeu maxi. (mm)	0,3
Plage de températures de service (°C)	-55 à +150
Agréments	P1 NSF, NSF/ANSI 61, CFIA
Commentaires	<ul style="list-style-type: none">• Usage général• Excellente résistance chimique• Résistant à l'huile• Recommandé d'utiliser LOCTITE 5800, version Santé & Sécurité

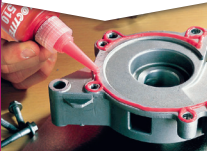
Avantages de la technologie

- Évite les fuites et les défaillances en comblant les jeux
- Resserrage inutile
- Un produit adapté à toutes les formes – réduction des coûts et des stocks

Flexible

LOCTITE 510

Haute température



Métal

0,25

-55 à +200

NSF catégorie P1

- Très bonne résistance à la température

LOCTITE SI 5980

Polyvalent



Métal, plastique ou les deux

1

-55 à +200

–

- Usage général
- Résistant à l'huile
- Application facile

LOCTITE SI 5990

Haute température



Métal, plastique ou les deux

1

-55 à +350

–

- Très bonne résistance à la température
- Application facile
- Santé & Sécurité : pas de pictogramme ni de mention de danger



Étanchéité plane

Mode d'application

1. Préparation

Nettoyage

- Appliquer LOCTITE SF 7200 sur l'ancien produit d'étanchéité et utiliser un racloir en bois ou en plastique pour éliminer les résidus.
- Il est recommandé d'utiliser LOCTITE SF 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif.

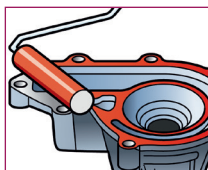
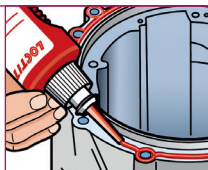


Activation

- Si le temps de prise est trop long sur les métaux passifs ou en raison de basses températures (inférieures à 5 °C), utiliser l'activateur LOCTITE SF 7240 ou LOCTITE SF 7649 (Cf. le graphique des temps de prise de chaque activateur dans la fiche technique)
- LOCTITE SI 5980 et LOCTITE SI 5990 ne nécessitent aucun activateur

2. Application

- Appliquer un cordon continu sur le plan de joint. Placer le cordon près du rebord intérieur du joint et encercler tous les orifices. Les petites rayures peuvent être également remplies avec l'adhésif.
- LOCTITE 510 et LOCTITE 518 peuvent aussi être appliquées au rouleau sur des plans de joints plus larges.



Équipement

Matériel d'application recommandé : IDH 363544 ou IDH 142240 (Cf. chapitre Équipements).

3. Assemblage

Assembler les joints et serrer les boulons dès que possible.

4. Démontage

- Démontez les boulons ou les vis avec les outils manuels standard
- Utilisez des vis de pression ou un levier pour séparer le plan de joint.
- Pour les pièces corrodées ou grippées, utilisez LOCTITE LB 8040 Dégrip'froid

Fixation

Quel est le diamètre du jeu ?



La solution

< 0,1 mm

LOCTITE 603

Idéal pour les roulements



Temps de prise (min)¹

8

Plage de températures de service (°C)

-55 à +150

Agréments

NSF catégorie P1, WRAS

Commentaires

- Pour la fixation de pièces cylindriques présentant de faibles jeux
- Haute compatibilité avec les huiles de protection

¹ À température ambiante sur des surfaces en acier.

Avantages de la technologie

- Remplit tous les jeux pour empêcher le desserrage, la corrosion et le fretage
- Adapté aux charges importantes même dans la configuration
- Contact à 100 % – Répartition uniforme des contraintes

0,1 à 0,25 mm	0,25 à 0,5 mm
LOCTITE 638	LOCTITE 660
Polyvalent	Prise en jeu
	
4	15
-55 à +150	-55 à +150
NSF catégorie P1, WRAS	NSF catégorie P1
<ul style="list-style-type: none"> • Usage général • Polymérisation rapide • Recommandé d'utiliser LOCTITE 6300, version Santé & Sécurité 	<ul style="list-style-type: none"> • Pour la réparation sans ré-usinage des supports, clavettes, cannelures, portée de roulements usés • Utiliser avec l'activateur LOCTITE SF 7240



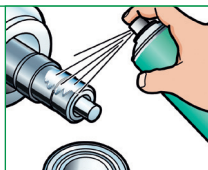
Fixation

Mode d'application

1. Préparation

Nettoyage

- Utiliser LOCTITE SF 7200 pour éliminer facilement les résidus en présence de l'ancien produit
- Il est recommandé d'utiliser LOCTITE SF 7063 pour dégraisser et nettoyer les surfaces avant d'appliquer l'adhésif
- En cas de jeu supérieur à 0,5 mm ou d'arbres, de logements de roulements ou de rainures de clavettes usés, utiliser les résines chargées métal LOCTITE (Cf. chapitre **Résines chargées métal**)



Activation

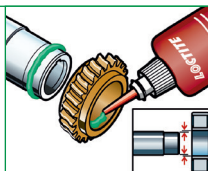
Si le temps de prise est trop long sur les métaux en raison de basses températures (inférieures à 5 °C), utiliser l'activateur LOCTITE SF 7240 ou LOCTITE SF 7649 (Cf. le graphique des temps de prise de chaque activateur dans la fiche technique).



2. Application

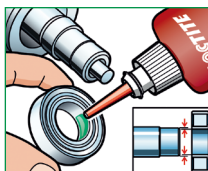
A Pour les assemblages avec jeux : LOCTITE 603, 638, 660

Appliquer l'adhésif autour du bord d'attaque du composant mâle et à l'intérieur du composant femelle et utiliser le mouvement de rotation pendant l'assemblage pour assurer une bonne répartition du produit.



B Pour les assemblages montés à la presse : LOCTITE 603

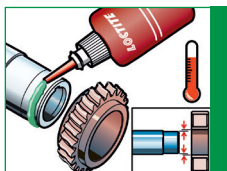
Appliquer soigneusement l'adhésif sur les deux surfaces à assembler et appliquer une forte pression.



C Pour les assemblages frettés :

Appliquer l'adhésif sur la broche, chauffer la bague de manière à créer le jeu requis pour un assemblage libre.

Pour sélectionner un produit, veuillez contacter notre équipe technique Henkel.



Équipement

Matériel d'application recommandé : IDH 608966 ou IDH 88631 (Cf. chapitre Équipements).

3. Démontage

- Chauffer localement à environ 250 °C et démonter avant le refroidissement
- Pour les pièces corrodées ou grippées, utiliser LOCTITE LB 8040 Dégrip'froid

