

Recubrimientos

Loctite® ofrece una variedad de recubrimientos para proteger, sellar, aislar y prevenir la corrosión. La línea de recubrimientos Loctite® ofrece una excelente resistencia a los ácidos, álcalis, sal, y la humedad que puede dañar el equipo.



	COLOR GUARD RED NUEVO	COLD GALVANIZING NUEVO	MAXI COAT
CARACTERÍSTICAS	Recubrimiento termoplástico líquido. Seca formando un revestimiento protector de piezas y equipos duradero y flexible como el caucho. Inhibe la oxidación y la corrosión. A base de solvente modificado.	Compuesto líquido en aerosol. Protege de la oxidación y corrosión. Resiste condiciones severas, la corrosión por sal y agua. Recubrimiento flexible. No se amarillenta, mancha, fractura, ni descascara.	Cera en aerosol formulada como protección anticorrosiva para piezas metálicas. Brinda una protección contra la humedad, las sales y otros agentes que fomentan el proceso de oxidación. Removible con vapor o solventes base petróleo.
COLOR	Rojo	Gris Claro	Marrón
TEMPERATURA DE TRABAJO °C	93°C	204°C	93°C
TIEMPO DE SECADO	30' -4 hs.	15'	NA
TIEMPO DE CURADO	24 hs. a temp. ambiente	24 hs. a temp. ambiente	Capa cerosa.
COBERTURA	180 sq. Ft. por galón a 2.5 mils de espesor	Aplicar una capa abundante a 30/ 38 cm. de distancia	Aplicar una capa abundante con cepillo
MÉTODO DE APLICACIÓN	Inmersión — Pincel Atomizador	Aerosol - Atomizador	Pincel - Aerosol
APROBACIONES*	CFIA	CFIA	CFIA
CÓDIGOS Y PRESENTACIONES	430 ml 338130 3.78 l 338131	426 g 209802	340 g 209750

BENEFICIOS DEL USO DE RECUBRIMIENTOS LOCTITE®

- Unión de materiales distintos sin dificultad.
- Distribución de la carga en toda la superficie.
- Otorga uniones livianas.
- No daña las piezas.
- Adhesión sin uso de calor o alta temperatura.
- Fácil montaje y limpieza en la aplicación.
- Permite un tiempo para reacomodar las piezas.

MODO DE USO LOCTITE® EXTEND RUST TREATMENT

Remueva el óxido suelto de la superficie. Aplique con pincel o por spray Loctite® Extend Rust Treatment sobre toda la superficie a tratar. El producto al aplicarlo es de color claro cercano al blanco. Transcurridos 10 o 15 minutos, el color del producto debe virar al negro por reacción química con los óxidos de hierro. Al realizar este proceso se detiene la oxidación del metal, aunque sin embargo se recomienda la utilización de recubrimientos adicionales para garantizar una reparación duradera en aquellas piezas expuestas al medio ambiente



Muestra tratada con Loctite® Extend Rust Treatment en un 50% de su superficie y el resto sin tratar.