A 导柱式模架

B 精磨模板和板材

C 起吊元件和压紧装置

D 导向元件

E 精密零件

F 弹簧

G 弹性体

H FIBRO化工产品

浇铸树脂、金属粘结剂、油脂

J 外围设备

K 斜楔

L 注塑模标准件

FIBRO化工产品

FIBRO
FIBROLIT®
Stanzschmieröl
280.36.006.5
ACMOS
82-2405
FIBRO
FIBROLIT®
OEL-LD
280.35
Inhalt: 1000 ml
FIBRO
FIBROLIT®
TW
280.27
Trennmittel
FIBRO
Gießharz
280.02.0305
FIBRO
FIBROFIX-SECHS
Werkzeug-Gießharz
280.06
HARZ
FIBRO

安全数据表

化学品必需的安全数据表，可以在我们主页 (www.fibro.de) 下的 标准件业务区内下载。

有关您所在国家/地区是否可用的信息：

近年来，对化学品的法律要求已明显加强。在欧盟框架下，已通过 CLP/REACH 法规建立统一要求条件。但是，在向欧盟国家供货时，还必须遵守国家所特有的补充要求和法规。

在欧盟意外的地区情况更加复杂，尽管一些国家也是基于 CLP/REACH 框架。
FIBRO 作为制造商和经销商有义务遵守所有法规和要求。

因此，请注意该产品可能在您所在国家不可用！

另请注意，化学品只能在各官方语言标签上语言所对应的国家使用。

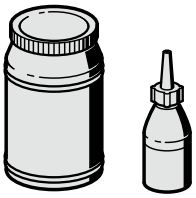
目录

H7

产品应用 - 选择列表

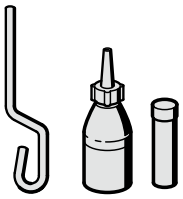
H8

模具浇注树脂- 描述



280.02 H8

模具浇铸树脂 FIBROLIT®-ZWO



280.08 H8

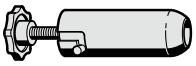
模具浇注树脂 FIBROFIX®-SECHS

280.05 H9

固化剂

280.24 H9

稀释剂 FIBROLIT®-ZWO



280.09 H9

喷射枪 FIBROFIX®-SECHS

H10–11

模具浇注树脂 FIBROLIT®-ZWO / FIBROFIX®-SECHS - 应用举例

H12

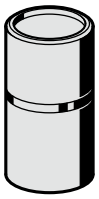
模具浇注树脂 FIBROLIT®-ZWO / FIBROFIX®-SECHS - 特性

H12

稀释剂 FIBROLIT®-ZWO - 特性

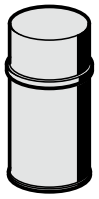
H12

金属粘结剂 FIBROLIT®-MK - 特性



281.01 H13

金属粘结剂 FIBROLIT®-MK

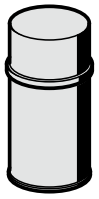


280.822405 H13

分型剂 ACMOS

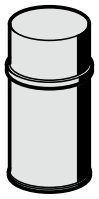
280.27 H13

分型剂 FIBROLIT®-TW



280.15 H14

防锈/防腐蚀润滑剂 FIBROLIT®-RL

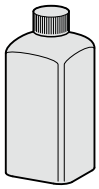


280.131 H14

划线颜料 FIBROLIT®-ARF

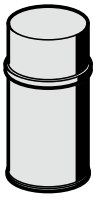
保留更改的权利

目录



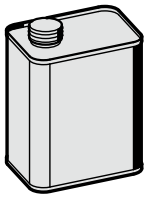
280.23 H14

划线颜料 FIBROLIT®-ARF



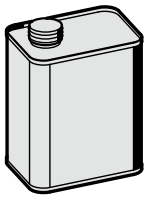
280.20 H15

泄漏检测器喷雾 FIBROLIT®-LSP



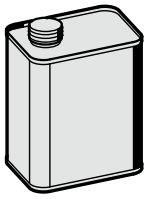
280.37.032. H15

液压油 FIBROLIT®



281.620. H15

冷却液 FIBROLIT®



280.36.006 H16

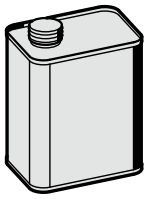
冲压润滑油 FIBROLIT®

H17

FIBROLIT® FETT/OEL-LD - 说明

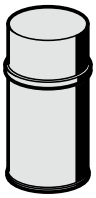
280.34 H17

润滑脂 FIBROLIT®-Fett-LD



280.35 H17

润滑油 FIBROLIT®-Oel-LD



281.706 H18

快速清洗剂 LOCTITE® SF 7061

281.30 H18

脱脂剂 DEGREASER EM30+

280.8001 H19

油 LOCTITE® LB 8001

280.8021 H19

硅油 LOCTITE® LB 8021

281.243 H20

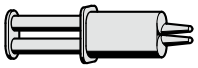
中等强度螺栓锁固剂 LOCTITE® 243

281.270 H20

高强度螺栓锁固剂 LOCTITE® 2701

281.648 H20

固持胶, 高强度 LOCTITE® 648



281.147 H21

环氧树脂粘合剂 LOCTITE® EA 3450

281.401 H21

瞬干粘合剂 LOCTITE® 401

281.454 H21

瞬间粘合剂凝胶 LOCTITE® 454

保留更改的权利

产品应用 – 选择列表

产品	名称	浇铸	接合	固定	粘合	清洁/脱脂	除锈	分离	润滑	保护	划线标记	其他
280.02	模具浇铸树脂 FIBROLIT®-ZWO	●										
280.05	固化剂	●										
280.08	模具浇注树脂 FIBROFIX®-SECHS	●										
280.15	防锈/防腐蚀润滑剂 FIBROLIT®-RL					●	●			●		
280.20	泄漏检测器喷雾 FIBROLIT®-LSP											●
280.23	划线颜料 FIBROLIT®-ARF										●	
280.24	稀释剂 FIBROLIT®-ZWO	●										
280.27	分型剂 FIBROLIT®-TW							●				
280.34	润滑脂 FIBROLIT®-Fett-LD								●			
280.35	润滑油 FIBROLIT®-Oel-LD								●			
280.36.006	冲压润滑油 FIBROLIT®								●			
280.37.032.	液压油 FIBROLIT®											●
280.131	划线颜料 FIBROLIT®-ARF										●	
280.8001	油 LOCTITE® LB 8001								●			
280.8021	硅油 LOCTITE® LB 8021							●	●			
280.822405	分型剂 ACMOS							●				
281.01	金属粘结剂 FIBROLIT®-MK		●									
281.30	脱脂剂 DEGREASER EM30+					●						
281.147	环氧树脂粘合剂 LOCTITE® EA 3450		●		●							
281.243	中等强度螺栓锁固剂 LOCTITE® 243			●								
281.270	高强度螺栓锁固剂 LOCTITE® 2701			●								
281.401	瞬干粘合剂 LOCTITE® 401				●							
281.454	瞬间粘合剂凝胶 LOCTITE® 454				●							
281.620.	冷却液 FIBROLIT®											●
281.648	固持胶, 高强度 LOCTITE® 648		●									
281.706	快速清洗剂 LOCTITE® SF 7061					●						

模具浇注树脂- 描述
模具浇铸树脂 FIBROLIT®-ZWO
模具浇注树脂 FIBROFIX®-SECHS

描述:
两种模具浇铸树脂产品 280.02 FIBROLIT®-ZWO 和 280.08 FIBROFIX®-SECHS 应用领域完全不同，两者均包含铸模树脂和硬化剂两种组分。

浇铸树脂和硬化剂以一定比例混合，并通过化学交联反应不可逆地反应变成固体（热固性）。通过混合浇铸树脂和硬化剂来开始交联反应。在所谓的适用期内，浇铸树脂处于液体形态并可以加工。此后必须进行机械加工。

浇铸树脂包含适用于模具制造典型用途的最佳填充剂。固化剂含有促进剂和添加剂，可确保时间硬化时间不会过长。

对于模具浇铸树脂不应粘附的平面，建议使用 280.822405 脱模剂或 280.27 脱模剂 FIBROLIT®-TW。

在未硬化状态下，浇铸树脂和硬化剂是对健康和环境有害的物质。因此，必须遵守安全数据表中的特殊保护措施。

280.02 模具浇铸树脂 FIBROLIT®-ZWO

描述:
模具浇注树脂 FIBROLIT®-ZWO 是一种环氧树脂，并且适用于模具制造。其罐尺寸经过精心设计，以便可以在其中进行良好的搅拌和混合。两种组分的数量比例已经过最优化调配，以确保浇铸树脂的完全硬化。在添加硬化剂之前和之后都必须彻底搅拌浇铸树脂。只有这样才能确保完全硬化。
当取用量较少时，应遵守浇铸树脂：硬化剂的混合比例为 18:1。

说明:
请遵循使用说明！
以下几页为物理特性、耐化学性和应用示例。

发货包装内包括:
1 罐浇铸树脂，365 ml
1 瓶硬化剂，50 ml

280.08 模具浇注树脂 FIBROFIX®-SECHS

描述:
浇铸树脂单元，用于快速且清洁的处理少量的浇铸树脂。FIBROFIX®-SECHS 和 FIBROLIT®-ZWO 的特性相同，因此可使用相同的操作规程。应用时优先选用喷枪 280.09.

说明:
请遵循使用说明！
以下几页为物理特性、耐化学性和应用示例。

发货包装内包括:
6 个浇铸树脂筒，33 ml
6 个固化剂瓶，4 ml
1 根搅拌棒

固化剂
稀释剂 FIBROLIT®-ZWO
喷射枪 FIBROFIX®-SECHS

280.05 固化剂

描述:
用于 280.02 模具浇筑树脂 FIBROLIT®-ZWO 的单独硬化剂或者与用于 FIBROLIT®-ZWO 的环氧树脂 280.24 稀释剂一起使用。

瓶子, 50 ml

280.24 稀释剂 FIBROLIT®-ZWO

描述:
为了提高模具浇铸树脂 FIBROLIT®-ZWO 的流动性, 可以以一定比例 (最大 5% = 45 g) 混入稀释剂 (纯环氧树脂) 。
此时, 必须考虑到更长的硬化时间。
稀释剂也必须与硬化剂 280.05 一起作为浇铸树脂来应用。应遵守树脂 : 硬化剂 = 5:1 (重量比例) 的混合比例。

罐子, 500 ml

280.09 喷射枪 FIBROFIX®-SECHS

描述:
用于轻松加工 FIBROFIX®-SECHS 280.08。
通过一根丝杆挤压浇铸树脂筒, 在用尽排空后将其从喷注枪上取出。

模具浇注树脂 FIBROLIT®-ZWO / FIBROFIX®-SECHS - 应用举例

浇铸导向板中冲头(包括滑动间隙)

从加工好的冲裁凹模标记导板的开口，然后锯出或用钻孔的办法开孔。在开孔和凸模间浇铸间隙的尺寸约为1-3毫米。

如果浇铸树脂因存放时间久而粘滞，可以先放入约 60℃ 温度的水浴中加热，但是在正式使用前，必须将它冷却到室温。

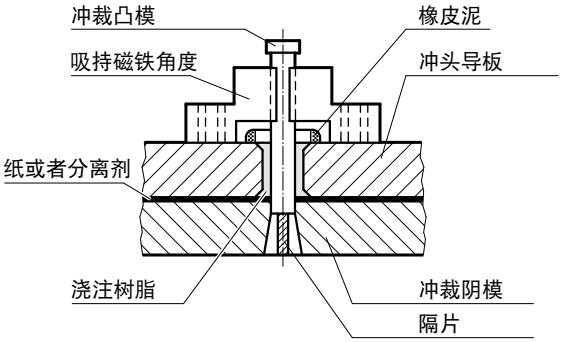


图1:
在凸模导向板中浇铸冲裁凸模。

通常只需在导向板中用一个相应的孔来取代模孔就可以了。

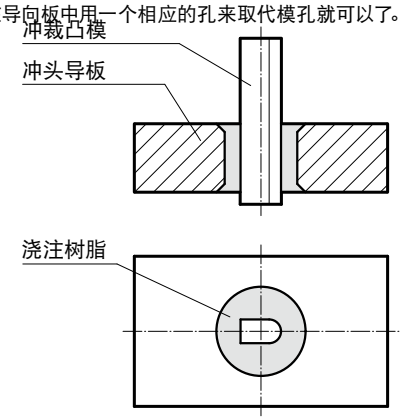


图 2:
已浇铸好的成形凸模。

此外，如需浇铸非常窄的缝隙，也可以使用 FIBROLIT® 稀释剂进行作业。
去除锯开或者钻出的轮廓上的油脂。将如图1所示准备好的导向板与冲裁凹模和凸模夹紧，在凸模上涂上分型剂后插到开口并进行对准。浇铸树脂前，最好是用橡皮泥将浇铸口外面围一圈，以免浇铸树脂的溢出。这同时也对浇铸也起到了辅助作用。在冲裁凹模和导向板之间放一张纸或涂上分型剂，以避免相互的粘合。用磁性角尺来校正凸模的垂直位置。有各种不同的方法来保持冲裁凹模内的切割间隙。
一般情况下以及在修理时，常常采用的较好的方法是，在凸模和已经硬化的冲裁阴模开口之间根据所需的冲裁间隙插入金属箔或尼龙织物。对那些用可分式的，经过磨削制造的冲裁凹模，一般也可以首先将穿孔预磨制成圆柱形，先不留冲裁间隙。可以在导向板浇铸好后，再考虑冲裁凹模嵌件的冲裁间隙和铲磨。

对于那些简单的冲模，可以应用如下的结构。

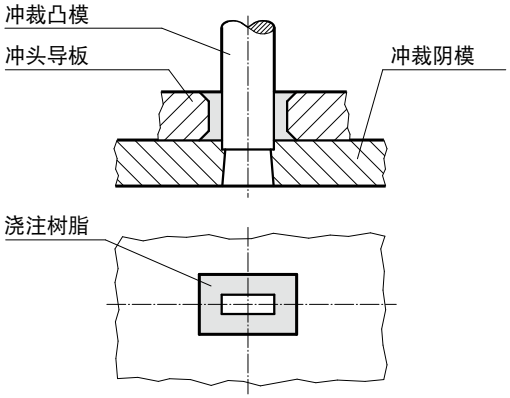


图 3:
简单冲模的冲裁凸模浇铸。

必须校正凸模的尺寸和安装角度。在冲裁凹模上将凸模压紧后，取开导向镶条，用销钉固牢冲裁凹模和为浇铸准备好的导向板。
然后再进行冲裁凹模的浇铸和完成冲裁凹模开口的最后加工。

在导向裁切时，可以在导向板或卸料器的底侧采用附加板，如图4。辅助板可防止冲头导板出现过早地磨损。同时浇注出快速运动模具的油槽。

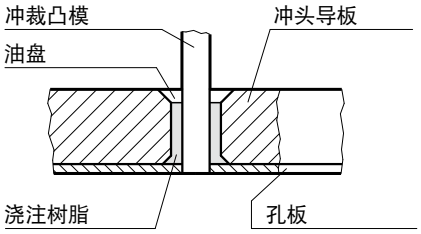


图 4:
快速运动模具已浇铸好的冲裁凸模。

对于细的凸模，出于对强度的考虑，必须采用尽可能长的导向装置，导向板和卸料器的浇注如图所示。

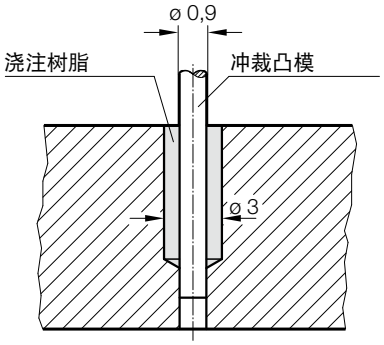


图 5:
对细冲裁凸模的浇铸。

保留更改的权利

模具浇注树脂 FIBROLIT®-ZWO / FIBROFIX®-SECHS - 应用举例

图6表示一只带有圆柱销（235.1）的冲头导板。圆柱销的销孔用坐标镗床上钻出，穿孔被锯开。在压入硬化的圆柱销后再浇铸凸模。这种结构的优点在于它是通过凸模和圆柱销间的线性接触来实现凸模的导向，耐磨损而不需要重新对准。

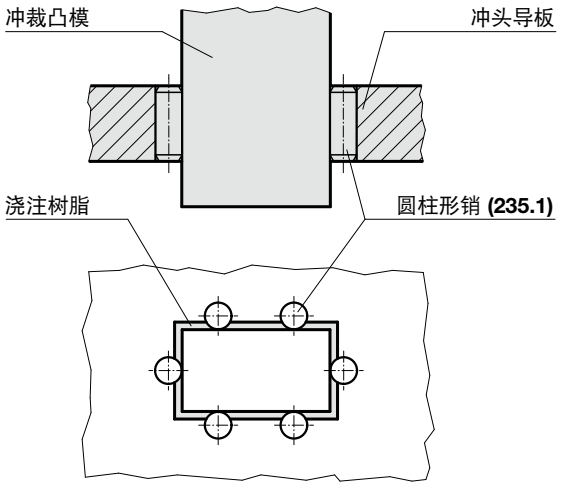


图 6:
带有导向圆柱销，已浇铸过树脂的冲裁凸模。

图7表示一块带有大量成形凸模的冲头导板。所有穿孔均钻出或锯出，然后浇铸树脂。

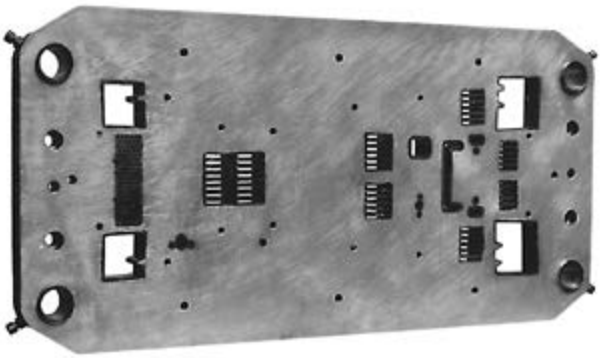
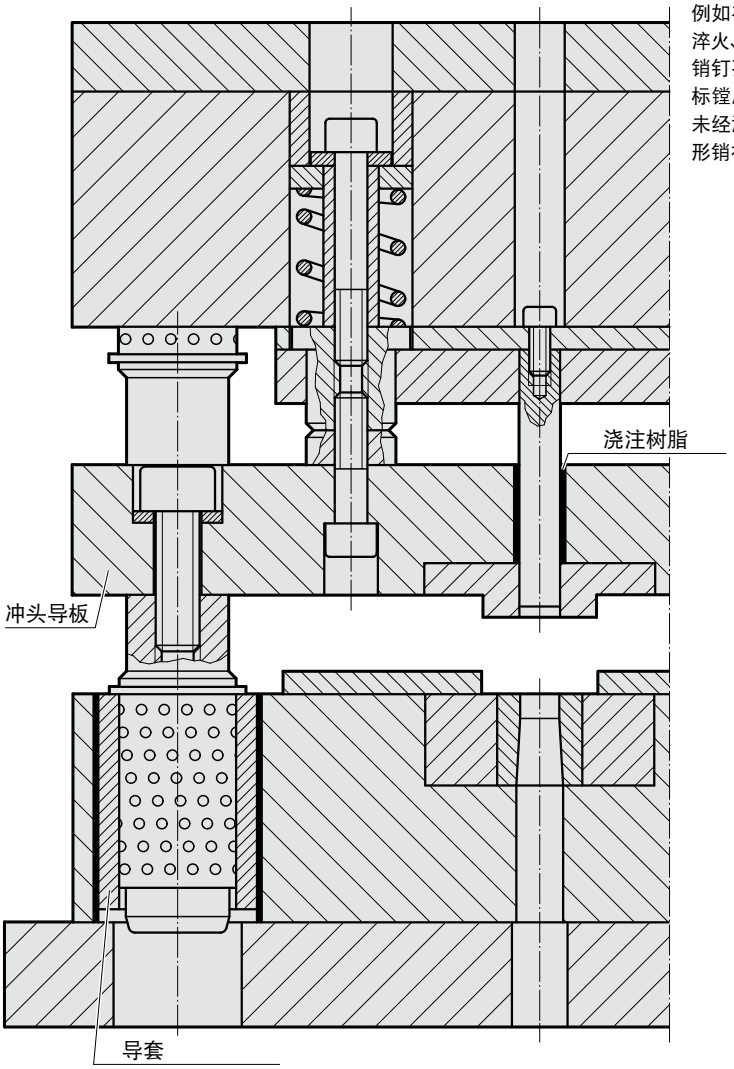


图7: 已浇铸树脂的冲头导板

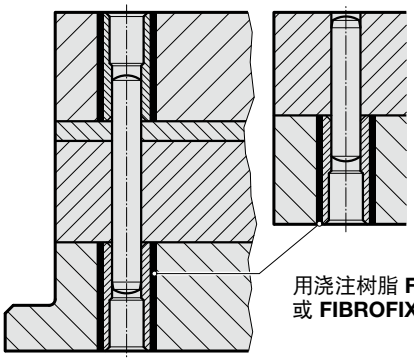
我们本可以为客户预先计算一下，仅仅用这种模具，就将会为你们节省多少工作时间（而时间就是金钱！）但凭借一张照片根本无法计算。作为专业人士您一定很清楚，采用我们的产品的节约潜力有多大。

在连续模的浇注实例



已浇铸的圆柱形销衬套:

例如在精密模具制造中，这种圆柱形销衬套多用在那些要求精确定位、未经过淬火、必须经常更换或用新的代替的零件。
销钉孔用钻模板进行加工，这种钻模板在座标镗床上钻孔，经过淬火后再在座标镗床上磨制而成，故在更换时能确保定位精度。
未经淬火的零件，用 FIBROFIX®-SECHS 或 FIBROLIT®-ZWO树脂浇注圆柱形销衬套，可确保得到精密定中心的定位。



模具浇注树脂 FIBROLIT®-ZWO / FIBROFIX®-SECHS - 特性
稀释剂 FIBROLIT®-ZWO - 特性
金属粘结剂 FIBROLIT®-MK - 特性

物理性能 模具浇注树脂 FIBROLIT®-ZWO / FIBROFIX®-SECHS:

25 °C 时的粘度	约 9000 mPas
在 25°C 时有效使用期(装料量 100 克)	约 25 min.
在 20 - 25°C 下的硬化时间*	约 24 h
在 20 - 25°C 温度下的储存时间	约 1年
形状稳定性的 Martens 温度 (DIN53458)	约 50 - 55 °C (75 - 80 °C*)
树脂的闪点	约 210 °C
硬化剂闪点	约 207 °C
分解温度 (ISO/R 871-68)	>300 °C
在 14 - 38 °C 温度范围内的导热性 (VDE 0304 部分 1/7.59)	0,531 W/km
树脂混合物的密度	约 2.5 g/ml
硬化剂密度	约 1.06 g/ml
抗压强度 DIN EN ISO 604	约 130 - 140 N/mm2
抗拉强度 DIN EN ISO 527-1, -2, -3	约 50 N/mm2
抗弯强度 DIN EN ISO 178	约 70 N/mm2
球压硬度 DIN EN ISO 2039-1	约 213 N/mm2
冲击韧度	3,57 KJ/m2
拉伸试验的弹性系数	约 8760 N/mm2
线性收缩	约 0.05 - 0.12 %

*在室温下 24 小时或在 50°C 下 15 小时完全硬化

FIBROLIT®-ZWO的物理特性稀 :

密度	1,16 ± 0,02 g/ml
按照 DIN 51584 规定的闪点	97 °C
在 20 - 25°C 温度下的储存时间	约 1 年
25 °C 时的粘度	1000 ± 100 mPas

金属胶粘剂FIBROLIT®-MK的物理性质:

树脂密度 MK	1,16 ± 0,01 g/ml
硬化剂密度 MK	1,13 ± 0,01 g/ml
抗拉抗剪复合强度	40 - 50 N/mm2
形状稳定性的 Martens 温度	45 - 50 °C
有效使用期 (装料量为100克)	15 - 20 min
在 20 - 25°C 温度下的储存时间	约 1 年
在 20-25°C 温度下最终硬化时间	约 24 h

化学品耐受性

化学品	评估
丙酮	C
福尔马林 30%	B
二甲苯	A
硅树脂溶液 DC 20	A
柴油	A
酒精	C
四氯化碳	A
四氯乙烯	A
乙酸乙酯	C
环氧氯丙烷	C
氢氟酸10%	C
氯化联苯 T 64	A
水	B
海水	B
氯化钠溶液 5%	A
甲酸	C
乳酸 10%	C
硫酸	C
醋酸 10%	C
氨 25%	B
苯胺	C
苯酚 90	C
盐酸 10%	B

A = 无影响
B = 低影响
C = 破坏性影响

保留更改的权利

金属粘结剂 FIBROLIT®-MK
分型剂 ACMOS
分型剂 FIBROLIT®-TW

281.01 金属粘结剂 FIBROLIT®-MK

描述:
环氧树脂基双组份粘结剂。将树脂和硬化剂的组份按2比1的重量比混合。
在预先经过脱脂处理的接合部位，最好用毛刷涂上粘结剂。打毛的表面可提高金属粘结剂的结合力。
在 6.5 小时后，粘结剂的抗拉伸剪切强度即可达到 30 N/mm²。大约在24小时以后达到最终强度。
粘结缝为 0.6 - 0.7mm。
在装配好后，粘结的轴套保持其几何圆度和尺寸精度。

发货包装包括:
1 罐树脂，217 ml
1 罐硬化剂，119 ml

280.822405 分型剂 ACMOS

描述:
无硅脱模剂喷雾。
在浇铸如导柱、冲头等滑动零件时，搭配 280.02 模具浇铸树脂 FIBROLIT®-ZWO 或 280.08 模具浇铸树脂 FIBROFIX®-SECHS 一起使用。
从 20 至 30 cm 的距离处稀释且均匀地喷洒脱模剂。
用软布擦抹，使其均匀分布于表面。

喷雾罐，400 ml

280.27 分型剂 FIBROLIT®-TW

描述:
用于较宽导向间隙的蜡基脱模剂。
在浇铸如导柱、冲头等滑动零件时，搭配 280.02 模具浇铸树脂 FIBROLIT®-ZWO 或 280.08 模具浇铸树脂 FIBROFIX®-SECHS 一起使用。
尤其适用于粗糙的模具表面。快速干燥并且可良好抛光。
使用一块抹布涂抹和小心擦拭脱模剂。再次涂覆之后，便可在滑动件和浇筑树脂之间实现较大间隙。

方形桶，500 ml

防锈/防腐蚀润滑剂 FIBROLIT®-RL
划线颜料 FIBROLIT®-ARF

280.15 防锈/防腐蚀润滑剂 FIBROLIT®-RL

描述:
快速其可靠地慢慢进入最精细的空隙并在那里生效。可松开因锈蚀而卡住的所有类型金属连接件（螺栓、销栓、螺母等），并使其可再次使用。借此省去多种可能导致损坏危险的必要机械处理。
清除影响运动零件功能的顽固结壳、胶化和污垢沉积。
可持续防止生锈和腐蚀，并为所有经过此类处理的零件和连接件提供出色的润滑。

喷雾罐，300 ml

280.131 划线颜料 FIBROLIT®-ARF

描述:
可在所有金属上快速干凝，产生对比度良好（强度和色调）、深蓝色的标记颜色。可实现精确划标和精准的切割轮廓。
在涂覆前，必须对表面进行脱脂处理。

喷雾罐，400 ml

280.23 划线颜料 FIBROLIT®-ARF

描述:
与 280.131 划线颜料 FIBROLIT®-ARF 特性相同。

方形桶，500 ml

保留更改的权利

泄漏检测器喷雾 FIBROLIT®-LSP
液压油 FIBROLIT®
冷却液 FIBROLIT®

280.20 泄漏检测器喷雾 FIBROLIT®-LSP

描述:
可靠且快速地发现气体和压缩空气的泄漏处。测试钎焊连接、螺纹连接、焊接连接、龙头、阀门、压力容器、软管、管道，简而言之，测试所有需要密封的连接点。适用于所有气体：压缩空气、氧气、氮气、氢气、城市煤气、天燃气、液化气、二氧化碳、笑气、乙炔、丙烷、丁烷以及其它可燃气体等。
在怀疑位置喷上喷剂，泄漏位置上会明显产生泡沫。也可以从下方喷涂阀门。
不可分离且不具有腐蚀性。

喷雾罐，400 ml

280.37.032. 液压油 FIBROLIT®

描述:
矿物油基高品质液压油 (DIN 51524 HVLP ISO VG32)，内含抗腐蚀剂和 抗氧化剂以及用于减少磨损的添加剂。极佳的粘度特性和温度特性。
主要用于 FIBRO 发送器-接收器系统（用于模具制造、成型和机械制造的液压缸和模具滑阀）。

方形桶，1 l (280.37.032.01)
方形桶，5 l (280.37.032.05)

281.620. 冷却液 FIBROLIT®

描述:
水乙二醇液体 (HFC)。
主要用于 FIBRO 的可控制气压弹簧（KF 弹簧）。

方形桶，5 l (281.620.05)
方形桶，10 l (281.620.10)
桶，50 l (281.620.50)

冲压润滑油 FIBROLIT®

280.36.006　　冲压润滑油 FIBROLIT®

描述:
润滑液，可在室温下蒸发不会残留。省略清洁或脱脂处理。因此，可在焊接加工、钎焊加工或常见表面处理后使用（但必须执行合格检验）。出色的润滑效果，从而减少毛刺形成和延长冲压模具主动元件的使用寿命。

说明:
此项任务可以通过浸渍、喷涂和轧制来完成。层厚度应尽可能小。在进入模具前，必须进行擦拭清理，以控制涂层厚度。
干燥时间与温度和时间有关。会随着空气干燥或热干燥而缩短。

方形桶，1000 ml (280.36.006)
方形桶，5000 ml (280.36.006.5)

应用:
- 电气用钢板的冲制
- 发电机和变压器用钢板以及电气部件用钢板的冲制
- 成型薄钢板的冲制
- 辅助工具的压制和弯曲
- 汽车冷却器部件的冲制和成型

特别适用于由钢（C 钢，Inox）、铝、镀锌和涂漆板材以及铜合金制成的金属板冲制过程。

保留更改的权利

FIBROLIT® FETT/OEL-LD - 说明
润滑脂 FIBROLIT®-FETT-LD
润滑油 FIBROLIT®-OEL-LD

描述:
FIBROLIT®-FETT/OEL-LD 采用相互调和润滑配方，用于由带碳氮共渗滑动表面的烧结铁制成的长时间和持久润滑型导向轴套。
FIBRO 的烧结导向轴套具有 18-20% 的孔隙率，并在真空环境下使用 280.35 润滑油 FIBROLIT®-OEL-LD 进行过浸渍。
除了结构设计以外，此浸渍由于毛细管作用可在运行过程中提供必要的润滑膜。这对于烧结导向轴套的功能可靠性和长使用寿命至关重要。
塑料润滑脂 FIBROLIT®-FETT-LD 是用于此目的的完美储备润滑剂。对此，可以将此润滑剂加入烧结轴套的储备槽中，这样可以在大部分情况下，进一步延长烧结导向轴套的使用寿命。为了减少启动磨损，建议首先使用润滑脂 FIBROLIT®FETT-LD。
其他因素，例如，这两种润滑剂的良好老化稳定性、抗氧化性和热稳定性，对于长使用寿命同样重要。
必须注意，使用其他润滑剂可能会导致油浸过程的化学不稳定！

280.34 润滑脂 FIBROLIT®-Fett-LD

描述:
塑料油储存器内存有矿物油基的凝胶状润滑剂。适用于所有由带碳氮共渗表面烧结铁制成导向轴套的初始和储备润滑剂（长时间辅助润滑剂）。为此，可以将其装入烧结导向轴套的储备槽中。特别是在具有较高符合的应用情况下，补偿烧结导向轴套中的油损失。通过受控制的送油实现高可靠性和低维护成本应用。
应用温度范围: -40 °C 至 +150 °C

罐子, 400 ml

280.35 润滑油 FIBROLIT®-Oel-LD

描述:
矿物油基浸渍液，用于润滑由带碳氮共渗滑动平面的烧结铁制成的导向轴套。由于配方和特殊添加剂，适用于多种应用情况。作为补偿油损失的辅助润滑和补充润滑。
应用温度范围: -10 °C 至 +100 °C

方形桶, 1000 ml

快速清洗剂 LOCTITE® SF 7061
脱脂剂 DEGREASER EM30+

281.706　　快速清洗剂 LOCTITE® SF 7061

描述:
无 FCKW 溶剂基通用零件清洁剂（丙酮基），用于脱脂和清洁表面。该产品用于在安装之前，最终清洁和清除粘合表面的大部分油脂、油、润滑液、金属屑和细小颗粒。由于其高溶解能力，该产品也非常适用于其他脱脂任务或零件清洁任务。
它可不留残余物地完全蒸发。

喷雾罐，400 ml

281.30　　脱脂剂 DEGREASER EM30+

描述:
非常有效的脱脂剂和冷态清洁剂具有短作用时间，可快速且无残留的蒸发。可广泛应用于严重污染零件和表面的冷脱脂和清洁。由 NSF® 列出，适用于食品和药品行业。
快速去除油脂、油、污物、污垢沉淀物、石墨和煤尘残留物。清除焦油、半干颜料、丙烯酸酯油灰、胶合剂、热熔胶（Hotmelt）、树脂、聚合物、液体密封剂、粘合剂、蜡、沥青等可非常好的替代丙酮、松节油、清洗用汽油、乙醇、三氯乙烯、甲苯和其他有害清洁剂。
最高使用温度: 30°C

喷雾罐，500 ml

保留更改的权利

油 LOCTITE® LB 8001
硅油 LOCTITE® LB 8021

280.8001　油 LOCTITE® LB 8001

描述:
矿物油基、无色、无味、可通用型矿物油喷剂，可渗透入接触困难的机械装置，例如，食品加工工业设备和缝纫机中的阀座、凸轮、链条、铰链和切割刀具。它可防止摩擦和磨损，并在其 -20 至 +120 °C 应用温度范围内的所有速度下实现良好的润滑。

喷雾罐，400 ml

280.8021　硅油 LOCTITE® LB 8021

描述:
可通用型低粘度硅油，用于润滑金属和非金属表面（例如，导轨、输送带、切割刀具和塑料零件）。它也可以用作脱模剂。
该产品适合在溶剂完全蒸发后，在 -30 °C 至 +150 °C 的持续温度负荷和 -50 °C 至 +250 °C 的峰值温度负荷情况下使用。

喷雾罐，400 ml

中等强度螺栓锁固剂 LOCTITE® 243
高强度螺栓锁固剂 LOCTITE® 2701
固持胶，高强度 LOCTITE® 648

281.243　中等强度螺栓锁固剂 LOCTITE® 243

描述:
可通用型中等强度螺栓锁固剂。固定最大规格为 M36 的螺栓、螺母和支撑螺栓，防止因振动而发生松动并同时实现密封。适用于所有金属，其中包含被动材料，例如，金属、铝和电镀表面。经过证明可耐受工业油的轻微污染，例如，电机油、防腐蚀油和切削油。可以使用手动工具拆卸连接，以进行维护。
功能强度: 2 个小时后 (22 °C)
应用温度范围: -55 至 +150° C
起动力矩 (M10 螺栓) : 10 Nm

瓶子, 50 ml

281.270　高强度螺栓锁固剂 LOCTITE® 2701

描述:
绿色、低粘度、抗振动的甲基丙烯酸酯基螺栓锁固剂，适用于最高规格 M20 的高强度连接，特别适用于镀铬表面。可防止螺纹中的不必要移动、自松动、泄漏和腐蚀。可耐受工业油的少油量污染。适用于所有金属螺纹连接。紫外线下会发出荧光。难以拆卸的连接。
固定强度钢材上在 10 分钟内、黄铜上 4 分钟内和不锈钢上 25 分钟。
应用温度范围: -55 至 +150 °C
起动力矩 (M10 螺栓) : 38 Nm

瓶子, 50 ml

281.648　固持胶，高强度 LOCTITE® 648

描述:
用于粘合圆柱形连接件，例如，轴承、衬套、销钉以及类似的机器零件。在紧密配合的金属表面之间气密硬化，并可在现有几何和设计解决方案中传递更高的力和功率。适用于最大 0.15 mm 的粘合间隙。
主要用于 FIBRO 导向轴套的适配粘合。
功能强度: 5 分钟后
应用温度范围: -55 至 +175 °C

瓶子, 50 ml

保留更改的权利

环氧树脂粘合剂 LOCTITE® EA 3450
瞬干粘合剂 LOCTITE® 401
瞬间粘合剂凝胶 LOCTITE® 454

281.147 环氧树脂粘合剂 LOCTITE® EA 3450

描述:
双组分环氧粘合剂，混合后可在室温下快速硬化。可在金属表面上产生高强度。由于其缝隙能力，适用于粗糙和适配性不佳的金属、陶瓷、热固性塑料表面。对于钢和铸造件的高强度修复，例如，用于修补工具零件和机器零件上的错误加工（液态金属）。
适用时间：4 至 6 分钟。
固定强度：15 分钟后。
应用温度范围：-55 至 +100 °C

双喷管，25 ml

281.401 瞬干粘合剂 LOCTITE® 401

描述:
可通用型瞬干粘合剂，适用于需要均匀应力分布和高拉伸或剪切强度应用情况下的材料连接。可实现与多种材料的快速粘合，例如，金属、塑料和弹性体。完美适用于所有类型的快速修复以及小型紧急修复。
固定强度：3 - 10 秒后
应用温度范围：-40 至 +120 °C

瓶子，50 g

281.454 瞬间粘合剂凝胶 LOCTITE® 454

描述:
用于连接难以粘合的材料以及需要均匀应力分布和高拉伸或剪切强度的应用情况。可实现与多种材料的快速粘合，例如，金属、塑料和弹性体。无滴液和排漏 - 由于凝胶状稠性，完美适用于垂直表面和头顶平面。
固定强度：5 - 10 秒后
应用温度范围：-40 至 +120 °C

20 g 软管包装