

Besonderheiten Fügeprodukte (meist 600er)

Loctite	Polymerisation				max. Temp. [°C]	Viskosität [mPa.s]	thixotrop	fluoreszierend	Druckscherfestigkeit (DIN 54452) [N/mm²]	Handfestigkeit Stahl/Stahl [min]	Passung: optimales Übermass, optimales Spiel	Anwendung, Besonderheiten
	UV	anaerob	120° C	Aktivatoren*								
262	-	ja	ja	7471, 7649, 7240, 7091	150	190-380	ja	ja	9-21	15-30	Übermass-(H7/p6 od. H7/r6) / Übergangs-(H7/j6 bis (H7/m6)	definierter Reibbeiwert von 0,14 => speziell für Längspressverbindungen mit kritischen Oberflächen ("Fressgefahr" z.B. Alu)
2701	-	ja	ja	7471, 7649, 7240, 7091	150	400 -600	-	ja	18 - 30	10 - 30*	enge Spielpassung bis 0,080 mm	für hochfeste Schiebesitzverb. (speziell für *Edelstähle wie V2A, V4A, Chromatierungen geeignet), auch Schrumpfklebungen für kleine Fügedurchmesser u. automatisierte Fügeprozess
601	-	ja	ja	7471, 7649, 7240, 7091	150	100 - 150	-	ja	16 - 30	10 - 30	Übermass-(H7/p6 od. H7/r6) / Übergangs-(H7/j6 bis (H7/m6), engste Spielpassung bis 0,040 mm Spiel	Längspresssitz, engster Schiebesitz
603	-	ja	ja	7471, 7649, 7240, 7091	150	100 - 150	-	ja	16 - 25	10 - 30	Übermass-(H7/p6 od. H7/r6) / Übergangs-(H7/j6 bis (H7/m6), engste Spielpassung bis 0,040 mm Spiel	Speziell für Lagerklebung: 603 beinhaltet "Spezial-Monomere" die ölige Rückstände auf der Oberfläche akzeptieren und die Fügepartner ohne/nur geringen Festigkeitsverlust klebt (sind auch in den Produkten 586, 2015 und 2050 enthalten). Bei Grauguß (z. B. GG40) und Sphäroguß (GGG40) einsetzen !
620	-	ja	ja	7471, 7649, 7240, 7091	175 (230*)	800 -1600	ja	-	20 - 35	ca. 70	Spielpassung 0,05 bis 0,10 mm Spiel	für hochtemperatur feste Schiebesitzverb. bis 230°C (Achtung nur bei Warmaushärtung 180°C über 30 min.); auch Schrumpfklebung
638	-	ja	ja	7471, 7649, 7240, 7091	150	1500 - 3000	-	ja	20 - 35	1-3	grobe Spielpassung 0,05 bis 0,15 mm Spiel	für hochfeste Schiebesitzverb.
639	-	-	ja	7471, 7649, 7240, 7091	150	1500 - 3000	-	ja	17 - 30	15	grobe Spielpassung 0,05 bis 0,15 mm Spiel	acrylsäurefreie Version von 638
640	-	ja	ja	7471, 7649, 7240, 7091	175	320 - 640	-	ja	15 - 33	ca. 4 h	Übermass-(H7/p6 od. H7/r6) / Übergangs-(H7/j6 bis (H7/m6), enge Spielpassung bis 0,080 mm Spiel; bei Schrumpfklebungen sollte das Übermaß 0,02% - 0,07% x Fügedurchmesser betragen (D=100mm: Ü=0,020 - 0,070 mm)	speziell für Schrumpfklebungen bei größeren Durchmessern (Fügesicherheit I, da langsames Produkt); Schiebesitz: für Buntmetalle* verwenden (648 ist zu schnell, Gefahr des "Festsitzens" beim Fügen); *Festigkeit besser als bei 648; max. Fügetemperatur: 180 - 200°C*: => D= 30 - 80 mm , empf. Fügetemperatur 150 °C*: => D= 100 - 150 mm, empf. Fügetemperatur 130 °C*: => D> 175 mm (*Stahl/Stahl)
641	-	ja	ja	7471, 7649, 7240, 7091	150	100 -200	-	-	7 - 16	10 - 30	engste Spielpassung bis 0,040 mm Spiel	für niederfeste Schiebesitzverbindungen (einfache Demontage)
648	-	ja	ja	7471, 7649, 7240, 7091	175	300 - 600	-	ja	16 - 30	1 - 3	enge Spielpassung bis 0,080 mm	für hochfeste Schiebesitzverb. (speziell für Alu/Alu geeignet), auch Schrumpfklebungen für kleine Fügedurchmesser u. automatisierte Fügeprozess
649	-	ja	ja	7471, 7649, 7240, 7091	175	350 - 750	-	ja	16 - 30	10	enge Spielpassung bis 0,080 mm	acrylsäurefreie Version von 648

Besonderheiten Fügeprodukte (meist 600er)

Loctite	Polymerisation				max. Temp. [°C]	Viskosität [mPa.s]	thixotrop	fluoreszierend	Druckscherfestigkeit (DIN 54452) [N/mm²]	Handfestigkeit Stahl/Stahl [min]	Passung: optimales Übermass, optimales Spiel	Anwendung, Besonderheiten
	UV	anaerob	120° C	Aktivatoren*								
660	-	ja	ja	7471, 7649, 7240, 7091	150	pastös	-	-	16 - 26	ca. 15	für "Wurfpassungen" bis max. 0,25 mm Spalt, darüber keine anaerobe Aushärtung => sonst 2K-Prod. (Fast Epoxy, Flüssigmetall ST4, 3295A/B)	ausgeschlagene Lagersitze (Reparaturbereich)
661	20 sec* ¹	ja	ja	7471, 7649, 7240, 7091	175	300 - 600	-	-	16 - 30	s. UV	enge Spielpassung bis 0,080 mm	UV-Version von 648
662	20 sec* ¹	ja	ja	7471, 7649, 7240, 7091	150	1400 - 2800	-	-	20 - 35	s. UV	grobe Spielpassung 0,05 bis 0,15 mm Spiel	UV-Version von 638
672 (72/B)	-	ja	ja	7471, 7649, 7240, 7091	150	125	-	-	10 - 14	ca. 45	engste Spielpassung bis 0,040 mm Spiel	altes Produkt: nicht für Neuanwendungen
675 (75AVV)	-	ja	ja	7471, 7649, 7240, 7091	150	125	-	-	15 - 30	ca. 45	engste Spielpassung bis 0,040 mm Spiel	altes Produkt: nicht für Neuanwendungen
932	-	ja	ja	7471, 7649, 7240, 7091	150	100 - 150	-	ja	0,5 - 3	10 -30	engste Spielpassung bis 0,040 mm Spiel	altes Produkt: nicht für Neuanwendungen, für niedrigstfeste Verbindungen mit einfachster Demontagemöglichkeit
128500	20 sec* ¹	gering	-	7471, 7649, 7240, 7091	120	1000	-	-	22	ca. 4*	enge Spielpassung bis 0,080 mm	niederviskose Variante von 366 (=326+UV); Anwendung: Kunststoff/Metall, Keramik- bzw. Sinterwerkstoffen,Stahlwelle/Alunabe (unterschiedl. Ausdehnung!), bei stoßintensiven Einsätzen

*¹ Handfestigkeit