

LOCTITE®



Produkte für die Nahrungs- und Genußmittelindustrie mit NSF - Freigaben

GaFa-Tec Handels GmbH
Berlin und Brandenburg





Potsdamer Straße 19
14548 Schwielowsee
Tel. 033209-2299 0
Fax. 033209-2299 33

www.gafa-tec.de






NSF Einstufung von Loctite Produkten

Die NSF stuft die Produkte für den Einsatz in der Lebensmittelverarbeitung bzw. für den Lebensmittelkontakt ein. Die bisherige Einstufung durch das US Dept. of Agriculture (USDA) wurde durch die NSF international ersetzt. Die Einstufung von Loctite Produkten erfolgt in P1, H1, H2 und Standard 61 und ist in der Legende auf jeder Seite beschrieben. Weitere Informationen erhalten Sie von der NSF z.B.: unter www.nsf.org

Produkt-Typ/Beschreibung		Gebinde-Größe	Freigaben	Bestell-Nr.
	Schrauben-sichern Zum Einsatz bei allen Schraubverbindungen. Flüssig aufgetragen, härtet nach dem Einschrauben unter Luftausschluss und durch Metallkontakt im Gewinde aus.			
222	Niedrigfeste Schraubensicherung für Verbindungen bis M36, kann mit normalem Werkzeug wieder gelöst werden.	10 ml 50 ml	P1 P1	22214 22252
243	Mittelfeste Schraubensicherung für Verbindungen bis M36, ist mit normalem Werkzeug noch demontierbar. Gut aufzutragen durch thixotrope Komponente.	5 ml 10 ml 50 ml	P1/Std 61 P1/Std 61 P1/Std 61	24700 24304 24333
270	Hochfeste Schraubensicherung für Verbindungen bis M20, läßt sich nur bei Erwärmung auf ca. 300°C demontieren.	10 ml 50 ml	P1 P1	27016 27041
	Buchsen und Lager kleben Zur Verklebung von Buchsen, Lagern und Hülsen im Schiebe-, Press- und Schrumpfsitz. Die stoffflüssige Verbindung verhindert Spiel, Korrosion und Passungsrost.			
603	Öltolerantes Fügeprodukt mit großem Anwendungsspektrum. Besonders geeignet zur Lagerbefestigung. Toleriert geringe ölartige Verschmutzungen.	10 ml 50 ml	P1 P1	16895 16896
638	Spezielles Fügeprodukt mit großem Spaltfüllvermögen , sowie schneller Handfestigkeit. Mit DVGW-Freigabe Reg. Nr. NG-5146AR0619.	10 ml 50 ml	P1 P1	63814 63830
	Buchsen und Lager füllen und kleben Zur Überbrückung großer Spaltweiten, wie sie durch Verschleiß an Wellen und Gehäusen entstehen.			
660	Quick Metall. Mit sehr großem Spaltfüllvermögen: Ideal zur Reparatur ausgeschlagener Lagersitze, Wellen, Buchsen und Paßfedern.	50 ml	P1	66046
	Kleben von verschiedenen Werkstoffen Diese Klebstoffe verbinden Metalle, Gummi, Kunststoffe und andere Materialien mit- und untereinander. Hochfest in wenigen Sekunden.			
401	Der universelle Klebstoff (Cyanacrylat) klebt die unterschiedlichsten Materialverbindungen (Metalle, Kunststoffe, Leder, Gummi, Holz, Pappe, Keramik usw.). Sehr hohe Festigkeit bei kleinen Spalten.	3 g 5 g 20 g	P1 P1 P1	24702 24701 40120
454	Der gelförmige Klebstoff (Cyanacrylat) mit universellem Anwendungsbereich. Läuft auch auf senkrechten Flächen nicht ab, tropft nicht.	3 g 10 g 20 g	P1 P1 P1	24703 25093 45420
330	Der vielseitige 2-Komponenten-Klebstoff mit hoher Zug- und Scherfestigkeit. Verbindet eine Vielzahl Materialien mit- und untereinander. Kein Mischen der Komponenten.	50/40 ml	P1	19385*
		* Klebstoff 330 und Aktivator 7388 mit Heptan und Isopropanol als Trägermittel		

NSF Einstufung von Loctite Produkten

P1	Diverse Anwendungen, nicht geeignet für direkten oder indirekten Kontakt mit Lebensmitteln
H1	Schmiermittel - Universell - geeignet bei unbeabsichtigten Kontakt mit Lebensmitteln
H2	Schmiermittel - Universell - nicht geeignet für den Kontakt mit Lebensmitteln
Standard 61	Internationale Empfehlung für den Einsatz bei Trinkwasser
KTW	Trinkwasser Freigabe Deutschland

Produkt-Typ/Beschreibung		Gebinde-Größe	Freigaben	Bestell-Nr.	
 Flächendichten Die Anpassungsfähigkeit der flüssigen bzw. pastösen Flächendichtungen von Loctite löst nahezu jedes Dichtproblem.					
518	Elastische Flächendichtung für mittel- bis hochfeste metallische Verbindungen, bei denen eine gewisse Elastizität der Flächendichtung gefordert wird.	25 ml 50 ml	P1/Std 61 P1/Std 61	21625 18967	
5699	Dauerelastische Flächendichtung (Ultra Grey). Geeignet für nicht verwindungssteife Flansche und für Kunststoff/ Kunststoff- und Metall/ Kunststoff-Kombinationen, hervorragende Kühlmittelbeständigkeit.	50 ml 300 ml	P1 P1	29753 21071	
510	Flächendichtung empfohlen zum Dichten steifer Flansche in Pumpen, Kupplungen, Getrieben und Motorblöcken. Loctite 510 ist thixotrop und kann auf vertikale Flächen aufgetragen werden.	50 ml 300 ml	P1 P1	51039 21519	
 Rohrgewinde dichten Loctite Gewindedichtungen ersetzen Hanf, Pasten und PTFE-Bänder. Teile können unmittelbar nach dem Fügen nachgerichtet werden.					
55	Gewindedichtfaden. Für Gewinde bis R6". KTW - Empfehlung, DVGW Freigabe Registrierungsnummer: DV-5142 AU0166.	50 m 150 m	Std 61/KTW Std 61/KTW	37381 32560	
577	Flüssige Rohrgewindedichtung für Gewinde bis max. R3". BAM-Zulassung für den Einsatz im Sauerstoffbereich bis 15 bar und +60 °C. DVGW-Freigabe Registrierungsnummer NG-5146AR0621 Anwendungsbereich: z. B. im Reparaturbereich, da einfache Demontage mit normalem Werkzeug möglich ist.	50 ml 50 ml	P1/DVGW P1/DVGW	18945 57739	
5331	Kunststoffgewindedichtung dauerelastisch für Kunststoffgewinde, Metall/Metall- und Kunststoff/ Metall-Kombinationen. Mit KTW-Empfehlung und DVGW-Freigabe Registrierungsnummer Nr. NG-5146AR0618.	100 ml	P1/KTW DVGW	23872	
 Technische Schmierstoffe					
8104	Silikonfett mit Lebensmittel-Freigabe und guter chemischer Beständigkeit.	Für Ventile und Verschlüsse, auch auf den meisten Kunststoff- und Gummitteilen einzusetzen.	75 ml 1 l	H1 H1	26574 26559
8105	Mineralisches Schmierfett mit Lebensmittel-freigabe für die Lebensmittel- und pharmazeutische Industrie.	Für Wälz- und Gleitlager, Ventile, Förderbänder und andere bewegliche Teile.	400 ml 1 l	H1 H1	26545 26562
8001	Öl mit Lebensmittel-Freigabe* . Universalöl mit Korrosionsschutzwirkung für die Lebensmittelindustrie..	Für Ketten, Filter und Verbindungen, zur Schmierung bei geringer Lastaufnahme.	400 ml	H1	26461
8192	PTFE Trockenschmierstoff für die Lebensmittelindustrie, verhindert Festfressen, sehr materialverträglich,	Für Gummi- und Kunststoffteile, Holz- und Metallkombinationen, Rollschienen, Förderbänder, auch als Trennmittel für Kunststoffgussformen einsetzbar.	400 ml	H2	26497
8011	Hochtemperaturöl als Spray mit einem Temperatureinsatz von -30°C bis +250°C.	Zur Schmierung temperaturbelasteter offener Metallteile, Förderbänder und Kettenbetriebe.	400 ml	H2	26465
8014	Weißer, metallfreie Anti-Seize Paste mit einer Temperaturbeständigkeit bis 400°C	Verhindert Festfressen, Reibung, Verschleiß und Abrieb.	250 g	H1	31960
8154	MoS₂-Montagepaste reduziert die Reibung, verhindert Festfressen, statisch sowie gering dynamisch belastbar.	Zum Fügen von Preßsitzen bei Rädern, Achsen und Lagern.	400 ml	H2	26481

NSF Einstufung von Loctite Produkten

P1	Diverse Anwendungen, nicht geeignet für direkten oder indirekten Kontakt mit Lebensmitteln
H1	Schmiermittel - Universell - geeignet bei unbeabsichtigten Kontakt mit Lebensmitteln
H2	Schmiermittel - Universell - nicht geeignet für den Kontakt mit Lebensmitteln
Standard 61	Internationale Empfehlung für den Einsatz bei Trinkwasser
KTW	Trinkwasser Freigabe Deutschland

Technische Daten Kleb- und Dichtstoffe

Produkt	Aushärtesystem	Viskosität mPas	Handfestigkeit ca.	Endfestigkeit Std.	Zugfestigkeit N/mm ²	Zugscherfestigkeit N/mm ²	Bruchdehnung %	Druckscherfestigkeit N/mm ²	Losbruchmoment Nm	Temperaturbereich °C	Klebspalt mm, oder Gewindegr.	Freigaben/ Bemerkungen
222	anaerob	90-180	15 Min.	12	—	—	—	3- 9	8-20	-55 +150	bis M36	P1
243	anaerob	250-500	12 Min.	12	—	—	—	6-14	14-34	-55 +150	bis M36	P1/Std 61
270	anaerob	400-600	12 Min.	12	—	—	—	11-20	25-54	-55+150	bis M20	P1
603	anaerob	90-180	10 Min.	12	—	—	—	16-25	—	-55 +150	0,03-0,1	P1
638	anaerob	1500-3000	5 Min.	12	—	—	—	20-35	—	-55 +150	0,05-0,25	DVGW/P1
660	anaerob	pastös	20 Min.	12	—	—	—	16-26	—	-55 +150	0,15-0,50	P1
401	Luftfeuchtigkeit	90-140	3- 30 s	12	12-25	18-26	—	—	—	-50 + 80	< 0,1	P1
454	Luftfeuchtigkeit	gelförmig	2- 40 s	12	12-25	18-26	—	—	—	-50 + 80	0,05-0,2	P1
330 mit Aktivator 7388	mit Aktivator	35.000-70.000	3 Min.	12	12-22	15-30	—	—	—	-50 +100	bis 0,4	P1
55	Dichtfaden	—	—	—	—	—	—	—	—	bis 130	bis R6"	KTW/DVGW/Std 61
577	anaerob	4500-9000	30 Min.	6	—	—	—	5-13	9-25	-55 +150	M80/R3"	BAM/DVGW
5331	Luftfeuchtigkeit	50.000	30 Min.	12 ³⁾	—	—	—	—	4,5	-50 +150	bis R3"	KTW/DVGW/P 1
5699	Luftfeuchtigkeit	pastös	10 Min. ²⁾	—	3,3	1,1	160	—	—	-60 +200	>0,3	P1
518	anaerob	3750	20 Min	24	8,5	8,5	—	—	—	-50 +150	max. 0,5	P1/Std 61
510	anaerob	8000-16000	—	24	2-13	4-10	—	—	—	-55+200	0,4	P1

- Freigaben: **KTW** KTW-Empfehlung des Bundesgesundheitsamtes geeignet für den Trinkwasserbereich
DVGW DVGW-Freigabe nach Prüfung entsprechend DIN EN 751
BAM Nach Prüfung der „Bundesanstalt für Materialforschung und -prüfung“ zugelassen für Schraubverbindungen an Sauerstoffanlagen
P1 Diverse Anwendungen, nicht geeignet für direkten oder indirekten Kontakt mit Lebensmitteln
H1 Schmiermittel - Universell - geeignet bei unbeabsichtigten Kontakt mit Lebensmitteln
H2 Schmiermittel - Universell - nicht geeignet für den Kontakt mit Lebensmitteln
Standard 61 Internationale Empfehlung für Einsatz bei Trinkwasser

Wenn nicht anders vermerkt, wurden die Werte nach der jeweiligen DIN-Norm ermittelt.

Festigkeitswerte: Die Festigkeitswerte beziehen sich jeweils auf die geringste Spaltweite.

¹⁾ Werte nach ISO 10964 ²⁾ Hautbildungszeit ³⁾ 50% relative Luftfeuchtigkeit bei Raumtemperatur

Die technischen Angaben dienen nur Informationszwecken. Vor Anwendung eingehende Versuche mit Originalteilen durchführen. Gewährleistungsansprüche bestehen nur im Umfang der allgemeinen Henkel Loctite-Geschäftsbedingungen.

Produktdaten Loctite Technische Schmierstoffe

Produkt-Nr.	Eigenschaft	Farbe	Grundstoff bzw. Basisöl u. Additive	Verdicker	Tropfpunkt °C	Viskosität mm ² /s (1)	N.L.G.I.- Konsistenz-Klasse(2)	Flamm-punkt °C	Temperaturbereich °C	Schnelllauf-eigensch. DN-Wert	Belastung im 4-Kugel-test N	Freigaben
8104	pastös	farblos	Silikonöl	Silica-Gel	—	—	2/3	—	-50 +200	50.000	—	H1
8105	pastös	farblos	Mineralöl	anorganisches Gel	—	—	2	—	-20 +150	150.000	1600	H1
8001	flüssig	hellgelb	Mineralöl	—	—	11	—	—	-20 +120	—	1800	H1
8192	trocken ⁴⁾	weiß	PTFE	—	—	—	—	—	-180 +260 ³⁾	—	—	H2
8011	flüssig	farblos	Synth. Öl	—	-35	310	—	—	-30 +250	—	1260	H2
8014	pastös	weiß	Festschmierstoff m. Additiven	—	—	—	—	—	-30 +400	—	—	H1
8154	pastös	schwarz	Syn. Öl/MoS ₂	—	—	—	—	—	-30 +450	—	5400	H2

¹⁾ Messung der Viskosität für offene Flüssigkeiten bei 40°C, für Flüssigkeiten in Spraydosen bei 20°C.

²⁾ Konsistenz-Klasse nach N.L.G.I.: National Lubricating Grease Institute.

³⁾ Hochdruckzusätze für den Schutz vor Verschleiß (E.P. = Extreme Pressure).

⁴⁾ Nach vollständigem Ablüften des Lösemittels.

VNSF
REGISTERED

NSF International / Nonfood Compounds Registration Program

November 23, 2001

Loctite Ireland Ltd.
Attn: Josie Guthrie
Tallaght Business Park, Whitestown
Dublin 24
IRELAND

RE: 8001
Category Code: H1
NSF Registration No. 122999

Dear Josie Guthrie:

NSF has processed the application for Registration of Proprietary Substances and Nonfood Compounds Registration Program, which is based on meeting regulatory labeling verification.

This product is acceptable as a lubricant in processing areas. Such compounds may be used in a release agent on products or parts of

VNSF
REGISTERED

NSF International / Nonfood Compounds Registration Program

March 24, 2002

Loctite Ireland Ltd.
Attn: Josie Guthrie
Tallaght Business Park, Whitestown
Dublin 24
Ireland

VNSF
REGISTERED

NSF International / Nonfood Compounds Registration Program

March 01, 2002

Loctite Ireland Ltd.
Attn: Josie Guthrie
Tallaght Business Park, Whitestown
Dublin 24
Ireland

RE: LOCTITE® 8192 (Aerosol)
Category Code: H2
NSF Registration No. 122980

Dear Josie Guthrie:

NSF has processed the application for Registration of LOCTITE® 8192 (Aerosol) to the NSF Registration Guidelines for Proprietary Substances and Nonfood Compounds (2002), which are available at www.nsf.org/usda. The NSF Nonfood Compounds Registration Program is a continuation of the USDA product approval and listing program, which is based on meeting regulatory requirements including FDA 21 CFR for appropriate use, ingredient and labeling.

This product is acceptable as a lubricant where there is no possibility of food contact (H2) in and around food processing areas. Such compounds may be used as lubricants, release agents, or anti-rust films on equipment and machine parts in locations in which there is no possibility of the lubricant or lubricated part contacting edible products.

This product is NSF Registered when the NSF Registration Number, Category Code, and Registration Mark appear on the NSF approved product label. The NSF Registration Mark can be downloaded from the NSF web site, at http://www.nsf.org/mark/download_marks.html.

Registration of this compound by NSF International is in no way to be construed as an endorsement of the compound, appropriate selection for use, or any performance or efficacy claims made by the manufacturer.

Registration status may be verified at any time via the NSF web site, at <http://www.nsf.org/usda>. Changes in formulation or label, without the prior written consent of NSF, will void registration, and will supersede the on-line listing.

Sincerely,
Kemp Yano
Kemp Yano
NSF Nonfood Compounds Registration and listing program

LOCTITE® 8192 to the NSF Registration Guidelines (2002), which are available at www.nsf.org/usda. The registration of the USDA product approval and listing including FDA 21 CFR for appropriate use,

around food processing areas. The NSF Registration Mark can be downloaded from http://www.nsf.org/mark/download_marks.html.

be construed as an endorsement of the product or any claims made by the manufacturer. Registration status may be verified at any time via the NSF web site, at <http://www.nsf.org/usda>. Changes in formulation or label, without the prior written consent of NSF, will void registration, and will supersede the on-line listing.

GaFa-Tec Handels GmbH

Berlin und Brandenburg

Potsdamer Straße 19
14548 Schwielowsee
Tel. 033209-2299 0
Fax. 033209-2299 33

www.gafa-tec.de



Team McLaren Mercedes
TECHNOLOGY PARTNER

Henkel Loctite Deutschland GmbH

Arabellastraße 17 81925 München
Telefon: 0 89/92 68-0 Fax: 0 89/9 10 19 78

Anwendungstechnik:
Telefon: 0 89/320 800 1600 Fax: 0 89/320 800 1609

www.loctite.com

www.gafa-tec.de