

# LOCTITE®







Produkte für die Nahrungs-  
und Genußmittelindustrie  
mit NSF - Freigaben



## 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](http://www.nsf.org)

Produkt-Typ/Beschreibung		Gebinde-Größe	Freigaben	Bestell-Nr.
	<b>Schrauben-sichern</b>  Zum Einsatz bei allen Schraubverbindungen. Flüssig aufgetragen, härtet nach dem Einschrauben unter Luftausschluss und durch Metallkontakt im Gewinde aus.			
222	<b>Niedrigfeste Schraubensicherung</b> für Verbindungen bis M36, kann mit normalem Werkzeug wieder gelöst werden.	10 ml 50 ml	P1 P1	22214 22252
243	<b>Mittelfeste Schraubensicherung</b> 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	<b>Hochfeste Schraubensicherung</b> für Verbindungen bis M20, läßt sich nur bei Erwärmung auf ca. 300°C demontieren.	10 ml 50 ml	P1 P1	27016 27041
	<b>Buchsen und Lager kleben</b>  Zur Verklebung von Buchsen, Lagern und Hülsen im Schiebe-, Press- und Schrumpfsitz. Die stoffflüssige Verbindung verhindert Spiel, Korrosion und Passungsrost.			
603	<b>Öltolerantes Fügeprodukt</b> mit großem Anwendungsspektrum. Besonders geeignet zur Lagerbefestigung. Toleriert geringe ölartige Verschmutzungen.	10 ml 50 ml	P1 P1	16895 16896
638	<b>Spezielles Fügeprodukt mit großem Spaltfüllvermögen</b> , sowie schneller Handfestigkeit. Mit DVGW-Freigabe Reg. Nr. NG-5146AR0619.	10 ml 50 ml	P1 P1	63814 63830
	<b>Buchsen und Lager füllen und kleben</b>  Zur Überbrückung großer Spaltweiten, wie sie durch Verschleiß an Wellen und Gehäusen entstehen.			
660	<b>Quick Metall.</b> Mit sehr großem Spaltfüllvermögen: Ideal zur Reparatur ausgeschlagener Lagersitze, Wellen, Buchsen und Paßfedern.	50 ml	P1	66046
	<b>Kleben von verschiedenen Werkstoffen</b>  Diese Klebstoffe verbinden Metalle, Gummi, Kunststoffe und andere Materialien mit- und untereinander. Hochfest in wenigen Sekunden.			
401	<b>Der universelle Klebstoff</b> (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	<b>Der gelförmige Klebstoff</b> (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	<b>Der vielseitige 2-Komponenten-Klebstoff</b> 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		

\* 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.	
<div></div> <div><b>Flächendichten</b> Die Anpassungsfähigkeit der flüssigen bzw. pastösen Flächendichtungen von Loctite löst nahezu jedes Dichtproblem.</div>					
518	<b>Elastische Flächendichtung</b> 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	<b>Dauerelastische Flächendichtung (Ultra Grey).</b> Geeignet für nicht verwindungssteife Flansche und für Kunststoff/ Kunststoff- und Metall/ Kunststoff-Kombinationen, hervorragende Kühlmittelbeständigkeit.	50 ml 300 ml	P1 P1	29753 21071	
510	<b>Flächendichtung</b> 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	
<div></div> <div><b>Rohrgewinde dichten</b> Loctite Gewindedichtungen ersetzen Hanf, Pasten und PTFE-Bänder. Teile können unmittelbar nach dem Fügen nachgerichtet werden.</div>					
55	<b>Gewindedichtfaden.</b> 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	<b>Flüssige Rohrgewindedichtung für Gewinde bis max. R3".</b> 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	<b>Kunststoffgewindedichtung</b> 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	
<div></div> <div><b>Technische Schmierstoffe</b></div>					
8104	<b>Silikonfett mit Lebensmittel-Freigabe</b> 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	<b>Mineralisches Schmierfett mit Lebensmittel-freigabe</b> 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	<b>Öl mit Lebensmittel-Freigabe*</b> . Universalöl mit Korrosionsschutzwirkung für die Lebensmittelindustrie..	Für Ketten, Filter und Verbindungen, zur Schmierung bei geringer Lastaufnahme.	400 ml	H1	26461
8192	<b>PTFE Trockenschmierstoff</b> 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	<b>Hochtemperaturöl</b> als Spray mit einem Temperatureinsatz von -30°C bis +250°C.	Zur Schmierung temperaturbelasteter offener Metallteile, Förderbänder und Kettenbetriebe.	400 ml	H2	26465
8014	<b>Weißer, metallfreie Anti-Seize Paste</b> mit einer Temperaturbeständigkeit bis 400°C	Verhindert Festfressen, Reibung, Verschleiß und Abrieb.	250 g	H1	31960
8154	<b>MoS<sub>2</sub>-Montagepaste</b> 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	Aushärte- system	Viskosität mPas	Hand- festigkeit ca.	End- festigkeit Std.	Zug- festigkeit N/mm <sup>2</sup>	Zugscher- festigkeit N/mm <sup>2</sup>	Bruch- dehnung %	Druckscher- festigkeit N/mm <sup>2</sup>	Losbrech- moment Nm	Temperatur- bereich °C	Klebspalt mm, oder Gewindegr.	Freigaben/ Bemer- kungen
<b>222</b>	anaerob	90-180	15 Min.	12	—	—	—	3- 9	8-20	-55 +150	bis M36	P1
<b>243</b>	anaerob	250-500	12 Min.	12	—	—	—	6-14	14-34	-55 +150	bis M36	P1/Std 61
<b>270</b>	anaerob	400-600	12 Min.	12	—	—	—	11-20	25-54	-55+150	bis M20	P1
<b>603</b>	anaerob	90-180	10 Min.	12	—	—	—	16-25	—	-55 +150	0,03-0,1	P1
<b>638</b>	anaerob	1500-3000	5 Min.	12	—	—	—	20-35	—	-55 +150	0,05-0,25	DVGW/P1
<b>660</b>	anaerob	pastös	20 Min.	12	—	—	—	16-26	—	-55 +150	0,15-0,50	P1
<b>401</b>	Luftfeuchtigkeit	90-140	3- 30 s	12	12-25	18-26	—	—	—	-50 + 80	< 0,1	P1
<b>454</b>	Luftfeuchtigkeit	gelförmig	2- 40 s	12	12-25	18-26	—	—	—	-50 + 80	0,05-0,2	P1
<b>330</b> mit Aktivator 7388	mit Aktivator	35.000-70.000	3 Min.	12	12-22	15-30	—	—	—	-50 +100	bis 0,4	P1
<b>55</b>	Dichtfaden	—	—	—	—	—	—	—	—	bis 130	bis R6"	KTW/DVGW/Std 61
<b>577</b>	anaerob	4500-9000	30 Min.	6	—	—	—	5-13	9-25	-55 +150	M80/R3"	BAM/DVGW
<b>5331</b>	Luftfeuchtigkeit	50.000	30 Min.	12 <sup>3)</sup>	—	—	—	—	4,5	-50 +150	bis R3"	KTW/DVGW/P1
<b>5699</b>	Luftfeuchtigkeit	pastös	10 Min. <sup>2)</sup>	—	3,3	1,1	160	—	—	-60 +200	>0,3	P1
<b>518</b>	anaerob	3750	20 Min	24	8,5	8,5	—	—	—	-50 +150	max. 0,5	P1/Std 61
<b>510</b>	anaerob	8000-16000	—	24	2-13	4-10	—	—	—	-55+200	0,4	P1

Freigaben: **KTW**

**DVGW**

**BAM**

**P1**

**H1**

**H2**

**Standard 61**

KTW-Empfehlung des Bundesgesundheitsamtes geeignet für den Trinkwasserbereich

DVGW-Freigabe nach Prüfung entsprechend DIN EN 751

Nach Prüfung der „Bundesanstalt für Materialforschung und -prüfung“ zugelassen für Schraubverbindungen an Sauerstoffanlagen

Diverse Anwendungen, nicht geeignet für direkten oder indirekten Kontakt mit Lebensmitteln

Schmiermittel - Universell - geeignet bei unbeabsichtigten Kontakt mit Lebensmitteln

Schmiermittel - Universell - nicht geeignet für den Kontakt mit Lebensmitteln

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.

<sup>1)</sup> Werte nach ISO 10964 <sup>2)</sup> Hautbildungszeit <sup>3)</sup> 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.	Eigen- schaft	Farbe	Grundstoff bzw. Basisöl u. Additive	Verdicker	Tropfpunkt °C	Viskosität mm <sup>2</sup> /s (1)	N.L.G.I.- Konsistenz- Klasse(2)	Flamm- punkt °C	Temperatur- bereich °C	Schnelllauf- eigensch. DN-Wert	Belastung im 4-Kugel- test N	Freigaben
<b>8104</b>	pastös	farblos	Silikonöl	Silica-Gel	—	—	2/3	—	-50 +200	50.000	—	H1
<b>8105</b>	pastös	farblos	Mineralöl	anorganisches Gel	—	—	2	—	-20 +150	150.000	1600	H1
<b>8001</b>	flüssig	hellgelb	Mineralöl	—	—	11	—	—	-20 +120	—	1800	H1
<b>8192</b>	trocken <sup>4)</sup>	weiß	PTFE	—	—	—	—	—	-180 +260 <sup>3)</sup>	—	—	H2
<b>8011</b>	flüssig	farblos	Synth. Öl	—	-35	310	—	—	-30 +250	—	1260	H2
<b>8014</b>	pastös	weiß	Festschmierstoff m. Additiven	—	—	—	—	—	-30 +400	—	—	H1
<b>8154</b>	pastös	schwarz	Syn. Öl/MoS <sub>2</sub>	—	—	—	—	—	-30 +450	—	5400	H2

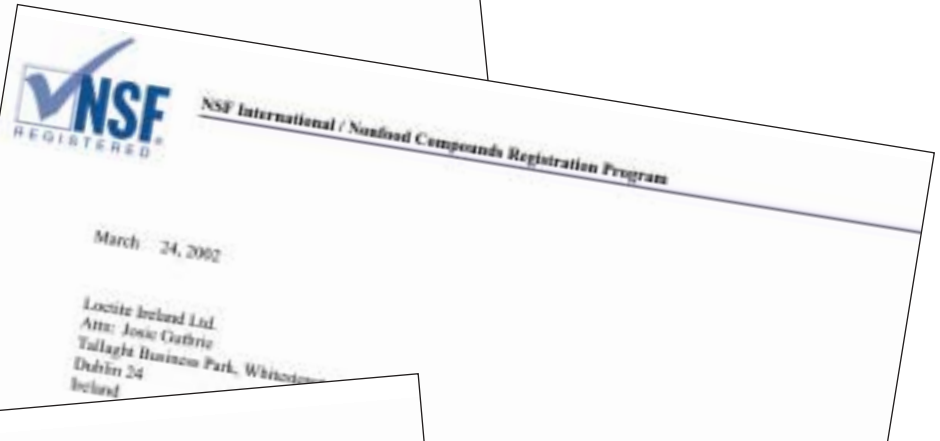
<sup>1)</sup> Messung der Viskosität für offene Flüssigkeiten bei 40°C, für Flüssigkeiten in Spraydosen bei 20°C.

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

<sup>3)</sup> Hochdruckzusätze für den Schutz vor Verschleiß (E.P. = Extreme Pressure).

<sup>4)</sup> Nach vollständigem Ablüften des Lösemittels.





LOCTITE® 8192 to the NSF Registration Guidelines (2), which are available at [www.nsf.org/usa](http://www.nsf.org/usa). The registration of the USDA product approval and listing program, 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 antistick 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](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/usa>. Changes in formulation or label, without the prior written consent of NSF, will void registration, and will supersede the on-line listing.

## 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](http://www.loctite.com)



**Team McLaren Mercedes**  
**TECHNOLOGY PARTNER**