



NOTA DE PRENSA

24 de abril 2024

LOCTITE avanza en materia de sostenibilidad

LOCTITE apuesta por optimizar los procesos de gestión integral del agua para reducir su consumo

El ciclo integral del agua es un proceso complejo que involucra varias etapas y procesos para garantizar el suministro de agua para uso industrial. Desde la captación del agua, pasando por su tratamiento, hasta su uso y su posterior tratamiento de aguas residuales, es muy importante seleccionar los materiales correctos y LOCTITE, la marca de adhesivos industriales, interviene en gran parte del proceso apostando por la innovación para reducir este recurso, en línea con la estrategia de sostenibilidad de Henkel.

LOCTITE, por ejemplo, mejora la eficiencia de las bombas industriales en el proceso de ósmosis inversa, un tratamiento crucial para potabilizar el agua. Estas bombas consumen hasta el 60% de la energía de una planta. Reduciendo pérdidas mecánicas, volumétricas e hidráulicas, LOCTITE mitiga los costos energéticos ya que sus adhesivos reducen la fricción y previenen la corrosión, erosión y degradación, aumentando la eficiencia y reduciendo el consumo y las emisiones.

Un ejemplo de este tipo de gestiones es el caso de una planta desalinizadora de agua en la que buscaban aumentar la eficiencia en sus equipos de bombeo con el objetivo de reducir los costes energéticos y cumplir con sus Objetivos Corporativos de Sostenibilidad. La solución que se les proporcionó fue [LOCTITE PC 7337](#) y [LOCTITE SF 7063](#). Con ambos adhesivos consiguieron un ahorro de 600.300 kwh/año que deriva en un ahorro de 84.042€ y su aplicación también conllevó una reducción de 480 Ton/año de emisiones CO2.

Y es que, para facilitar estas aplicaciones, LOCTITE pone a disposición de las empresas la Red Centros Aplicadores Certificados por Henkel, empresas líderes en el sector del mantenimiento industrial que ofrecen servicios profesionales de ingeniería aplicada y otros servicios complementarios de ingeniería del mantenimiento para ofrecer ayuda en el proceso de este tipo de aplicaciones.

Después del tratamiento, el agua se almacena en tanques de distribución antes de ser bombeada a través de redes de tuberías hacia los hogares, empresas y otras instalaciones. LOCTITE no solo tiene un papel importante en el mantenimiento de bombas industriales ya en funcionamiento, sino que también añade valor a empresas en la fabricación de estos equipos, asegurando que estén herméticamente selladas y libres de fugas.





Una vez que el agua llega al usuario final, se utiliza para una variedad de propósitos, incluyendo el consumo humano, la higiene personal, la limpieza y otras actividades industriales. Aquí LOCTITE también está presente en tu hogar, evitando que haya fugas en las conexiones roscadas de paso de agua (grifos, duchas, lavadoras, lavaplatos y más...). Un claro ejemplo de ello son los dispositivos para la optimización del consumo del agua.

Después de su uso, el agua residual se recoge a través de sistemas de alcantarillado y se transporta a plantas de tratamiento de aguas residuales. En estas plantas, se somete a un proceso de tratamiento secundario y, en algunos casos, terciario, donde se eliminan los contaminantes restantes y se desinfecta antes de ser devuelta al medio ambiente o reutilizada para fines como el riego agrícola o la recarga de acuíferos donde LOCTITE vuelve a estar presente.

En resumen, las tecnologías LOCTITE son capaces de acompañar el ciclo integral del agua con sus correspondientes homologaciones y certificaciones, tanto en la fabricación como en el mantenimiento de equipos de bombeo y distribución de agua en industrias, ayudando a las empresas que se han marcado objetivos sostenibles a lograr sus metas.

Sobre Henkel

Con sus marcas, innovaciones y tecnologías, Henkel ocupa posiciones de liderazgo en el mercado mundial en los negocios industrial y de consumo. La unidad de negocio Adhesive Technologies es líder mundial en el mercado de adhesivos, selladores y recubrimientos funcionales. Con Consumer Brands, la empresa ocupa posiciones de liderazgo especialmente en lavandería y cuidado del hogar y del cabello en muchos mercados y categorías de todo el mundo. Las tres marcas más fuertes de la compañía son Loctite, Wipp Express y Schwarzkopf. En el ejercicio fiscal 2023, Henkel registró unas ventas de más de 21.500 millones de euros y un beneficio operativo ajustado de unos 2.600 millones de euros. Las acciones preferentes de Henkel cotizan en el índice bursátil alemán DAX. La sostenibilidad tiene una larga tradición en Henkel, y la empresa tiene una clara estrategia de sostenibilidad con objetivos específicos. Henkel se fundó en 1876 y hoy emplea a un equipo diverso de unas 48.000 personas en todo el mundo, unidas por una sólida cultura corporativa, valores compartidos y un propósito común: "Pioneers at heart for the good of generations" Más información en www.henkel.com El material fotográfico está disponible en <https://www.henkel.es/prensa-y-comunicacion> o sigue a nuestras cuentas oficiales en [Twitter](#) e [Instagram](#): @henkeliberica

Para más información sobre LOCTITE Industrial, visite www.henkel-adhesives.com o siga las cuentas oficiales de sus redes sociales:

- Facebook: [@ExitOLOCTITE](#)
- Twitter: [@Loctite](#)
- LinkedIn: [@Henkel-adhesives](#)
- Youtube: [@HenkelAdhesivosIndustria](#)

Contacto:

BCW

Tel: 93.201.10.28

Andrea Galiano – andrea.galiano@bcw-global.com

Carla Lladó – carla.llado@bcw-global.com

