

## Nota de Prensa

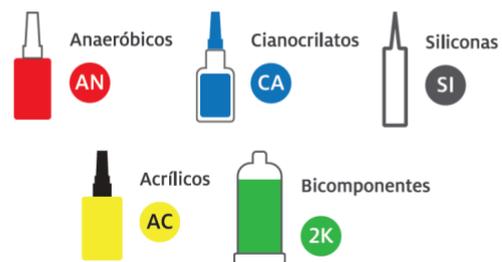
16 de junio de 2025

Información técnica sobre los equipos dosificadores LOCTITE

# La sinergia entre adhesivos y equipos de dosificación LOCTITE revoluciona la fabricación y el mantenimiento industrial



## DOSIFICACIÓN



La creciente demanda de calidad, trazabilidad y automatización en la industria moderna ha situado a los sistemas de dosificación de adhesivos como un elemento clave en los procesos de fabricación y mantenimiento. En este contexto, LOCTITE se ha consolidado como un referente global en soluciones de unión adhesiva gracias a la combinación de productos de alto rendimiento, facilidad de aplicación y un amplio rango de compatibilidad con diferentes materiales y condiciones de operación.

Además, ha desarrollado e implementado durante más de tres décadas tecnologías de dosificación avanzadas, adaptadas a las exigencias de los procesos industriales modernos y diseñadas para responder a los retos actuales de sectores tan diversos como automoción, hidráulica, agricultura, medicina y mantenimiento industrial.



## Características técnicas de los equipos dosificadores LOCTITE

Los equipos de dosificación LOCTITE están diseñados para manipular productos con un amplio rango de propiedades reológicas, desde formulaciones de baja viscosidad hasta materiales altamente tixotrópicos. Son capaces de dispensar adhesivos estructurales (epóxicos, acrílicos, anaeróbicos, cianoacrilatos), selladores, grasas, hotmelts, tintas y disolventes, garantizando siempre precisión y repetibilidad en la aplicación. El portafolio de LOCTITE abarca:

- **Dosificadores manuales:** Ideales para aplicaciones puntuales o de bajo volumen, transforman el frasco en un sistema compacto y fácil de usar, mejorando la calidad de la dosificación y reduciendo desperdicios.
- **Dosificadores integrados y automáticos:** Diseñados para estaciones de trabajo mecánicas o integración en líneas de montaje, permiten la dosificación precisa de puntos, gotas o cordones, incluso en productos de alta viscosidad. Existen sistemas por tiempo-presión y volumétricos, estos últimos con altísima precisión de repetición.
- **Robots de sobremesa:** Ofrecen máxima flexibilidad para aplicaciones complejas, con radio de acción de hasta 1000 x 1000 x 100 mm y accesorios personalizados.
- **Sistemas de curado UV, térmico o por humedad:** Permiten asegurar un proceso robusto y repetible, incluso en entornos de alta demanda productiva. Se dispone de curado con luz difusa o puntual, adaptándose a las necesidades del cliente.
- **Soluciones personalizadas:** Incluyen funciones avanzadas como monitoreo en línea, fluorescencia y capacidades de detección visual, garantizando la trazabilidad y el control total del proceso.

Todos los equipos LOCTITE están pensados para integrarse fácilmente en los flujos de producción existentes, permitiendo la automatización progresiva y la adaptación a diferentes escalas productivas.

## Beneficios de la tecnología de LOCTITE

El uso de sistemas de dosificación LOCTITE permite realizar aplicaciones de adhesivos con gran precisión, seguridad y eficiencia, minimizando la exposición del operario a productos químicos y superando las limitaciones de los métodos tradicionales en cuanto a fiabilidad y control. Estas tecnologías aseguran una aplicación constante y exacta, lo que mejora la calidad del ensamblaje y simplifica el diseño de los procesos productivos.

Y es que, los equipos dosificadores LOCTITE contribuyen a una producción más sostenible al reducir el consumo de material, el desperdicio de envases y el uso de energía. Su implementación ha permitido a los clientes de Henkel disminuir hasta un 50% los residuos de envases y un 12% el uso de adhesivos, facilitando así un notable incremento en la productividad industrial.

Henkel, como proveedor integral, también respalda cada solución LOCTITE con una red de soporte técnico altamente especializada. Este acompañamiento abarca desde la selección del equipo adecuado hasta la integración en planta, formación técnica —presencial u online— y servicios posventa que incluyen garantía, mantenimiento preventivo, calibración y suministro de repuestos personalizados.

### **Casos de éxito: innovación aplicada**

La versatilidad y eficiencia de las soluciones LOCTITE se reflejan en diversos casos de éxito en la industria.

Por ejemplo, un cliente del sector electrónico necesitaba sellar piezas de plástico para proteger componentes contra la humedad y requería una aplicación rápida y sencilla. LOCTITE ofreció un adhesivo instantáneo junto con un equipo dosificador integrado y un sistema robótico, logrando reducir en un 50% el tiempo de producción, disminuir un 15% las piezas desechadas y optimizar el uso de adhesivos en líneas de alta velocidad.

En el ámbito médico, otro cliente buscaba un sellado preciso sin fugas ni derrames. La solución integral de LOCTITE incluyó adhesivos de curado UV, un equipo dosificador y un sistema de curado especializado, lo que permitió reducir tiempos de producción y costes laborales, además de mejorar notablemente la calidad y fiabilidad de los productos médicos.

Gracias a este enfoque integral, Henkel no solo entrega equipos de alto rendimiento, sino que se posiciona como un socio estratégico en la implementación de Soluciones Integrales de Montaje, ayudando a sus clientes a alcanzar mayores niveles de eficiencia, fiabilidad y sostenibilidad en sus procesos productivos.

### **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 2024, Henkel registró unas ventas de más de 21.600 millones de euros y un beneficio operativo ajustado de unos 3.100 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 cuenta con un equipo diverso de unas 47.000 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.es](http://www.henkel.es) El material fotográfico está disponible en <https://www.henkel.es/prensa-y-comunicacion> o sigue a nuestras cuentas oficiales en [X](#) e [Instagram](#): @henkeliberica

Contacto	Andrea Galiano	Carla Lladó
Teléfono	93.201.10.28	93.201.10.28
Email	<a href="mailto:andrea.galiano@bursonglobal.com">andrea.galiano@bursonglobal.com</a>	<a href="mailto:carla.llado@bursonglobal.com">carla.llado@bursonglobal.com</a>

Henkel AG & Co. KGaA