

Nota de Prensa

9 de septiembre de 2025

LOCTITE y el ciclo del agua

LOCTITE impulsa la eficiencia y sostenibilidad en el ciclo integral del agua con soluciones innovadoras



En un contexto de creciente presión por optimizar recursos, reducir costes energéticos y avanzar hacia la sostenibilidad, LOCTITE, marca líder de Henkel en soluciones industriales, presenta su propuesta integral para el **ciclo del agua**, abarcando desde la captación hasta la reutilización.



LOCTITE ofrece **tres soluciones clave** que permiten a operadores, fabricantes y gestores de infraestructuras maximizar la eficiencia, prolongar la vida útil de los equipos y reducir la huella ambiental:

1. LOCTITE Pulse

LOCTITE Pulse es una plataforma digital de mantenimiento predictivo que, mediante sensores inalámbricos e Inteligencia Artificial, monitoriza en tiempo real equipos rotativos (bombas, ventiladores, motores) para detectar anomalías y prevenir fallos. Sus beneficios son los siguientes:

- Evita paradas no programadas
- Reduce costes de mantenimiento
- Mejora la seguridad
- Prolonga la vida útil de los equipos.

Además, como caso de éxito, en una planta de tratamiento de agua, LOCTITE Pulse detectó a tiempo una anomalía crítica, evitando 20.000 € en reparaciones, previniendo un fallo de 200.000 €, reduciendo inactividad y mejorando la fiabilidad del proceso.

2. Refuerzo estructural de tuberías:

Los sistemas LOCTITE de refuerzo estructural y reparación de tuberías permiten realizar reparaciones temporales o definitivas sin parar el proceso, cumpliendo normas internacionales (ISO 24817, ASME PCC-2). Incluye soluciones como el kit de emergencia LOCTITE PC 5070 y el sistema definitivo con fibra de vidrio-carbono LOCTITE PC 5085 y resina LOCTITE PC 7210. Los beneficios de estos sistemas son:

- Aplicación en minutos sin necesidad de soldadura ni desmontaje.
- Minimiza los tiempos de inactividad y costes por averías.
- Se dispone de soluciones para emergencias y para mantenimiento preventivo.
- Soluciones de hasta 20 años de vida útil.

3. Mantenimiento y reparación de bombas:

LOCTITE ofrece soluciones avanzadas para el mantenimiento, reparación y optimización de bombas mediante recubrimientos protectores de última generación, como LOCTITE PC 7337 (híbrido de epoxi y silicona), LOCTITE PC 7255 (apto para agua potable) o LOCTITE PC 7227 (monocomponente para reconstruir y reparar equipos de procesamiento). Estos recubrimientos reducen la fricción interna y las pérdidas hidráulicas, mejoran la eficiencia energética y protegen contra abrasión, erosión, corrosión, cavitación y ataques químicos,

contribuyendo además a disminuir la huella de carbono en plantas de tratamiento de agua. Los beneficios son:

- Aumenta la eficiencia hasta un 8%
- Reduce el consumo eléctrico y la huella de carbono
- Prolonga la vida útil de las bombas
- Mejora la fiabilidad
- Facilita una aplicación rápida, incluso en OEM

Y, como caso de éxito, en una planta desaladora, LOCTITE PC 7337 mejoró la eficiencia un 5,35%, ahorró 84.042 € anuales y redujo 480 t de CO₂, con retorno en menos de dos meses y un fabricante, con LOCTITE PC 7255, redujo un 30% los tiempos y aumentó la fiabilidad de su producto final.

LOCTITE protege equipos clave en plantas de tratamiento de aguas residuales, asegurando durabilidad mediante su red certificada. Sus tecnologías permiten ahorrar energía y costos, impulsan la sostenibilidad y mejoran la eficiencia del ciclo del agua, posicionándose como un aliado estratégico para operaciones responsables y rentables.

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 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	andrea.galiano@bursonglobal.com	carla.llado@bursonglobal.com

Henkel AG & Co. KGaA