

## 18-10

Anaerobní lepidlo pro utěsnění potrubních kovových závitových spojů. Vhodné pro plyn, LPG, stlačený vzduch, benzín a olej, průmyslové kapaliny, CFC, vody a mnohé další chemikálie. Koeficient nízkého tření zajišťuje snadnou montáž. Tixotropní vlastnost zabraňuje migraci těsnícího tmelu před nebo během vytvrzování. Nahrazuje P.T.F.E. pásy a konopné příže. Vytvrzený výrobek vytvoří elastický film. Spoje odolávají vibracím a rázům v rozsahu pracovních teplot od -55°C do +150°C. Snadná rozebíratelnost spoje je zaručena i po několika letech.

Schválení pro zemní plyn a LPG v plynném skupenství.

Evropa: schválena dle EN751-1 podle DIN-DVGW NG 5146AR0574 od -20 °C do +150 °C až do průměru potrubí 2".

Austrálie: schváleno AGA č.5047 pro tlak až 5 bar a potrubí průměru 2".

### Fyzikální vlastnosti

Chemické složení:	anaerobní metakrylát
Barva:	bílá
Viskozita (25°C – mPa.s):	17.000 – 70.000, tixotropní
Koeficient tření $\mu$ :	0,10
Specifická hmotnost (25°C):	1,01 g/ml
Fluorescence:	pod modrým světlem
Max. průměr závitu/vyplnění spáry:	2" – 0,30 mm
Teplota vzplanutí:	> +100°C
Skladovatelnost:	1 rok v neotevřeném obalu

### Charakteristika vytvrzování

Rychlost vytvrzování závisí na montážních vlivích, povrchu a teplotě materiálu. Funkční pevnosti spoj obvykle dosáhne po 1-3 hodinách, úplné vytvrzení nastane po 24-36 hodinách. Vytvrzování na pasivních površích a při nízkých teplotách lze urychlit použitím aktivátoru Loxeal activator 11.

### Vlastnosti vytvrzování (typické)

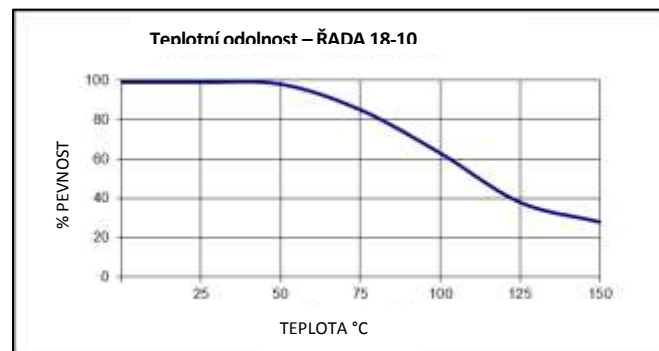
Šroub M10 x 20 Zn - kvalita 8,8 - matice h = 0,8 d při +25 °C	
Manipulace s dobou vytvrzování:	20 - 40 minut
Funkční doba vytvrzování:	1 - 3 hodiny
Doba úplného vytvrzení:	5 - 10 hodin
Pojišťovací moment (ISO 10964)	
odtržení:	6 - 11 N m
převládající:	2 - 5 N m
Pevnost ve smyku (ISO 10123):	4 - 6 N / mm <sup>2</sup>
Pevnost v tahu (ASTM D-2095):	3 - 5 N / mm <sup>2</sup>
Prodloužení při odtržení:	více než 100%
Teplotní rozsah:	-55 °C / +150 °C

### Odolnost vlivům prostředí

### Teplotní odolnost

Graf níže ukazuje mechanickou pevnost vs. teplotu.

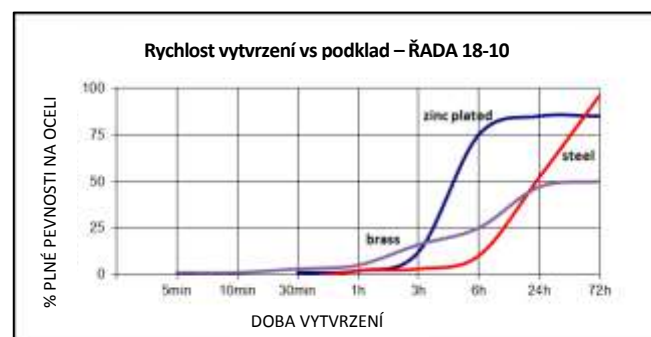
ISO 10964 - Šroub M10 x 20 Zn - kvalita 8,8 - matice h = 0,8 d na +25 °C – převládajícího momentu 5 N.m



### Rychlost vytvrzení vs podklad

Graf níže ukazuje vývoj pevnosti v % (odtržení) výrobku v závislosti na čase u matice / šroubu M10 x 20 v porovnání mezi několika druhy použitých podkladů.

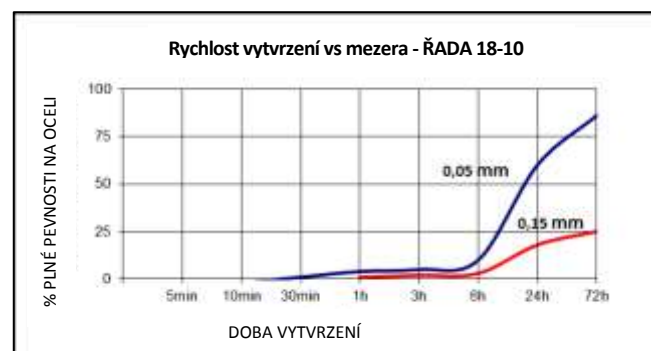
Testováno v souladu s normou ISO 10964 při teplotě +25°C.



### Rychlost vytvrzení vs mezera

Graf níže ukazuje pevnost výrobku ve smyku (v%) v různých mezerách.

Ocelové čepy / límcové jsou testovány v souladu s normou ISO 10123 při teplotě +25°C.

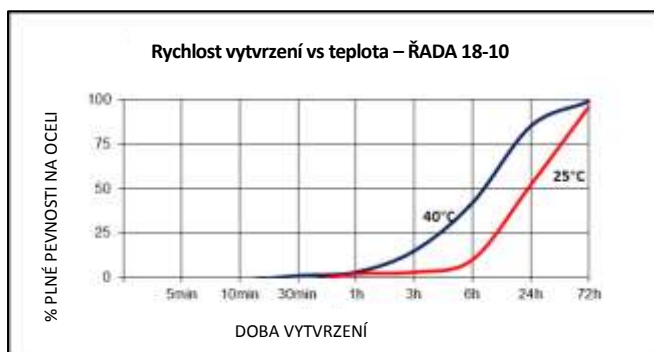


### Rychlost vytvrzení vs teplota

Následující graf ukazuje závislost pevnosti produktu (v%) při různých teplotách.

Ocelová matice / šroub M10 x 20 testovány dle normy ISO 10964.

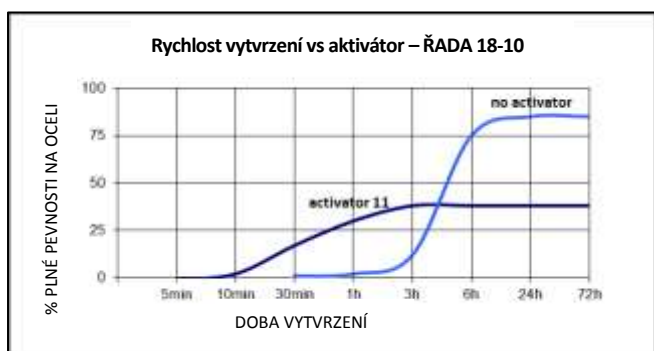
## 18-10



### Rychlost vytvrzení vs aktivátor

Vytvrzení by mohlo být zpomalené v závislosti na povaze použitého materiálu nebo velké mezery vyplnění; rychlost vytvrzení lze zlepšit použitím vhodného aktivátoru na povrchy.

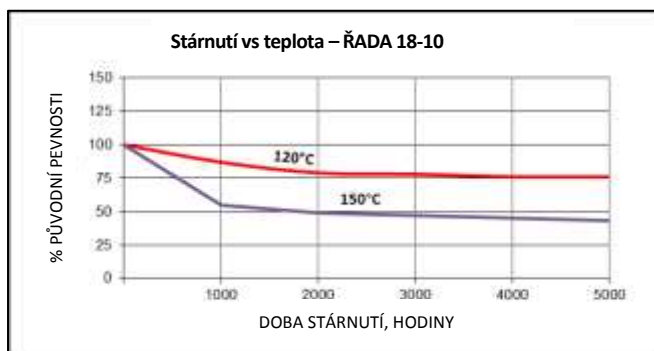
Následující graf ukazuje u produktu pevnost (v%) a průběh rychlosti vytvrzování pomocí našeho aktivátoru LOXEAL attivatore11 a bez použití aktivátoru.



### Stárnutí vs teplota

Níže uvedený graf znázorňuje chování produktu, jeho pevnost a odolnost (v%) a funkčnost teplota/čas.

Zn matice/šroub M 10 x20-(převládající moment 5 N m, vytvrzené 7 dnů při teplotě 25°C) – dlohodobě testováno uvedenou teplotu, testováno při +25°C v souladu s normou OSO 10964.



### Chemická odolnost

Za podmínek viz. níže po 24 hodinách od polymerace při indikované teplotě.

Látka	°C	Odolnost po 100 h	Odolnost po 1000 h	Odolnost po 5000 h
motorový olej	125	nízká	nízká	nízká
převodový olej	125	nízká	nízká	nízká
benzín	25	vynikající	vynikající	vynikající
směs voda/glykol 1:1	87	vynikající	dobrá	snížená
brzdová kapalina	25	vynikající	vynikající	vynikající

Informace o odolnosti vůči ostatním chemikáliím podá technický servis LOXEAL.

### Návod k použití

Závitová těsnění LOXEAL jsou anaerobní pryskyřice, které se vytvrzují uzavřením mezi dvěma kovovými povrchy za nepřítomnosti vzduchu (např. u závitů).

Některé doporučení pro nejlepší výsledek:

- Před lepením očistěte a odmastěte lepené díly produktem Loxeal Cleaner 10 a nechte před montáží oschnout (voda, olej nebo špína zabraňují úplnému přilnutí těsnicího materiálu na závitové části).
- Naneste dostatečné množství výrobku mezi první a druhý závit samce po celém obvodu v dostatečném množství pro vyplnění celého závitového povrchu.

U produktu s vyšší viskozitou naneste také malé množství na vnitřní závit, abyste zajistili správné vyplnění závitového spoje během montáže.

- Během ručního šroubování občas otáčejte dopředu a dozadu, dosáhnete tak lepšího rozložení produktu na závity.

- Jakmile je šroubování dokončeno, utěsněte spoje obvyklým kroutícím momentem podle specifického času vytvrzování výrobku.

Manipulace s dobou vytvrzování (uvedená výše na straně 1/3) závisí na druhu podkladu a vztahuje se na následující podmínky použití:

- kování z oceli, uhlíku nebo litiny
- teplota prostředí při 25 ° C
- mezera v rámci specifických tolerancí

Kratší doba vytvrzování při manipulaci se vztahuje k následujícím skutečnostem:

- mosazné nebo bronzové kování
- letní teploty
- malé mezery

Zatímco delší doba manipulace se vztahuje na následující:

- nerezové nebo pasivní (cl DOBA VYTVRZENÍ
- zimní teploty (teploty blízké ( DOBA VYTVRZENÍ
- velké mezery

Pokud se vyskytnou výše uvedené podmínky, doporučujeme použití přípravku Loxeal Aktivátor 11.

### Demontáž a čištění

Pro demontáž použijte běžné nástroje a nářadí. Pokud je to možné, pro usnadnění demontáže zahřejte spoj na teplotu + 150 ° C / + 250 ° C a zahřáté rozeberte.

Mechanicky odstraňte vytvrzený výrobek a očistěte acetonem.

Upozornění

Toto lepidlo není schváleno pro použití ani s čistým ani s plynným kyslíkem.

## 18-10

Není vhodný pro aplikace na plasty.

Kapalný výrobek může poškodit barvy a elastomery. Pokud se produkt dostane do styku, dokonce i náhodně, s některými termoplasty, mohlo by dojít k praskání plastů.

### Skladování

Výrobek uchovávejte v chladné a suché místnosti při teplotě do + 25 ° C, aby nedošlo ke kontaminaci, nedoplňujte kontejnery s použitým produktem. Další informace o aplikacích, skladování a manipulaci s technickými službami společnosti Loxeal.

### Bezpečnost a manipulace

Před použitím si prostudujte bezpečnostní list.

### Poznámka

Informace obsažené v tomto dokumentu, vychází z údajů Loxeal laboratories a mají pouze informativní charakter. Pokud budete požadovat specifické informace, obraťte se na LOXEAL Technické oddělení.

Loxeal zajišťuje trvalou kvalitu dodávaných výrobků podle svých vlastních specifik. Loxeal nemůže převzít odpovědnost za výsledky dosažené jinými laboratořemi, které metody nejsou pod kontrolou Loxeal. Je odpovědností uživatele k určení vhodnosti pro daný účel uživatele jakéhokoli výrobku uvedených v tomto dokumentu. Loxeal odmítá veškeré záruky, vyjádřené nebo předpokládané, včetně záruk obchodovatelnosti a vhodnosti pro daný účel, vznikajících z prodeje nebo používání Loxeal produktů. Loxeal výslovně odmítá jakoukoliv odpovědnost za následné nebo náhodné škody jakéhokoli druhu, včetně náhrady škod a ztráty zisku.