

Popis

Středně pevnostní anaerobní lepidlo pro těsnění hydraulických, pneumatických závitových spojů až do průměru 3/4" a rovněž trubek malého průměru. Plnohodnotně nahrazuje PTFE těsnící pásy používané pro těsnění plynů, vody, LPG, uhlovodíků, olejů a dalších chemických látek. Schváleno pro těsnění plynů podle evropské normy EN 751-1 (DIN-DVGW NG-5146AU0038). Spoj je vysoce odolný proti působení tepla, korozi rázům a vibracím.

Fyzikální vlastnosti

Chemické složení:	anaerobní metakrylát
Barva:	hnědá
Fluorescenční:	pod modrým světlem
Viskozita (+25°C - mPas) :	430 - 630
Specifická hmotnost (+25°C - g/ml) :	1,05
Velikost spáry/závitů:	M20 3/4" - 0,15 mm
Teplota vzplanutí:	> +100°C
Skladovatelnost při +25°C :	1 rok v původním neotevřeném obalu

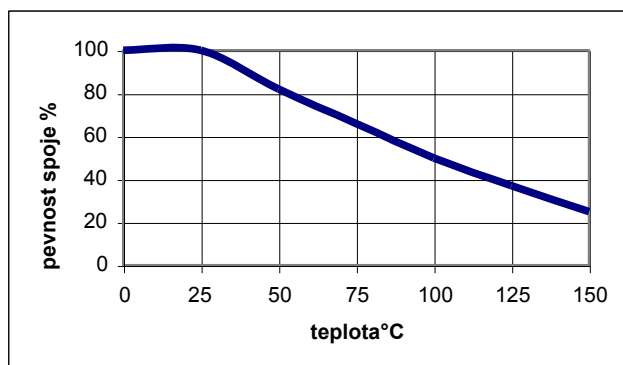
Charakteristika vytvrzování

Rychlost vytvrzování závisí na montážních vřících, 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.

Odolnost v prostředí

Graf níže znázorňuje závislost mechanické pevnosti spoje na teplotě.

Ocelový zkušební vzorek - ISO 4587



Parametry spoje

Šroub M10 x 20 Zn - pevnostní 8.8 - matice h = 0,8 d at +25°C:	
Manipulační doba vytvrzování:	10 - 20 min
Funkční doba vytvrzování:	1 - 3 h
Úplné vytvrzení:	3 - 6 h
Pojišťovací moment (ISO 10964):	
odtržení	12 - 18 Nm
převládající	10 - 20 Nm
Smyková pevnost (ISO 10123) :	8 - 12 N/mm²
Rozsah teplot:	-55°C/+150°C

Chemická odolnost

Odolnost vytvrzeného lepidla po 24 h od polymerizace při uvedené teplotě za podmínek níže.

Látka	°C	Odolnost po 100 h	Odolnost po 500 h	Odolnost po 1000 h °C
-------	----	-------------------	-------------------	-----------------------

motorový olej	125	vynikající	vynikající	vynikající
převodový olej	125	vynikající	vynikající	vynikající
benzín	25	vynikající	vynikající	vynikající
směs voda/glykol 50%	87	dobrá	dobrá	dobrá
brzdová kapalina	25	vynikající	vynikající	vynikající

Informace o odolnosti vůči ostatním chemikáliím poskytne technický servis Loxeal.

Návod k použití

Doporučené použití produktu na kovových površích.

Před lepením díly očistěte a odmastěte čističem Loxeal Cleaner 10.

Produkt aplikujte tak, aby zcela vyplnil spáru, díly smontujte a zajistěte po dobu vytvrzování. Produkt v tekutém stavu může poškodit lakované povrchy, některé plastické hmoty a elastomery. Při použití s termoplasty může dojít později k prasknutí v důsledku namáhání.

Aplikaci na nekovových materiálech konzultujte s technickým servisem Loxeal. Spoj rozeberte běžnými nástroji. Díly případně nahřejte na teplotu 150/250°C a demontujte. Zbytky vytvrzeného produktu odstraňte mechanicky a díly očistěte acetone.

Skladování

Produkt skladujte na suchém a chladném místě při teplotách nepřekračujících +25°C. Použitý produkt nevracejte zpět do původního obalu, předejdete kontaminaci. Další informace o použití, skladování a manipulaci poskytne technický servis Loxeal.

Bezpečnost a nakládání s výrobkem

Před použitím nahlédněte do bezpečnostního listu.

Poznámka

Uvedené údaje byly získány v laboratořích Loxeal a mají pouze informativní účel. Loxeal nenese odpovědnost za výsledky získané jinými subjekty postupy mimo kontrolu společnosti Loxeal. Uživatel je povinen sám určit vhodnost výrobku pro zvolený účel použití. Loxeal odmítá veškeré záruky, ať už vyjádřené nebo implicitní, včetně záruk prodejnosti a vhodnosti pro specifický účel použití následkem prodeje či použitím výrobků Loxeal. Loxeal výslovně odmítá odpovědnost za veškeré vedlejší a následné škody včetně ztráty zisku..

ST5314e/5 09/12 str. 2/2