

LOXEAL 24-18

Описание

Анаэробный клей низкой прочности для герметизации резьбы и фиксации резьбы гаек, болтов и винтов всех типов, требующих легкого демонтажа.

Одобен DVGW в качестве газонепроницаемого герметика для резьбовых соединений в соответствии с европейской нормой EN 751-1.

Обладает высокой устойчивостью к нагреву, коррозии, вибрациям, воде, газам, маслам, углеводородам и многим химическим веществам.

Физические свойства

Тип хим. соединения:	анаэробный метакрилат
Цвет:	фиолетовый
Флуоресценция:	Под синим светом
Вязкость (+25°C - мПа·с):	800 - 1400
Удельный вес (+25°C - г/мл):	1,05
Макс. диаметр заполнения резьбы/зазора:	M 24 / 0,20 мм
Срок хранения при +25°C:	1 год в оригинальной невскрытой упаковке.

Скорость отверждения

Скорость отверждения зависит от используемой подложки, зазора и температуры.

Функциональная прочность достигается обычно через 1-3 часа. Полное отверждение занимает 24-36 часов.

В случае пассивированных поверхностей и/или низких температур мы рекомендуем использовать Loxeal Activator 11.

Свойства отверждения

Болт M10 x 20 Zn - качество 8.8 - гайка h = 0,8 d при +25°C

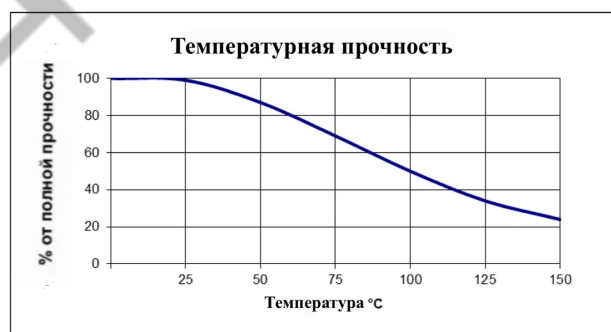
Время отверждения при обработке:	15-30 минут
Функциональное время отверждения:	1 -3 часов
Время полного отверждения:	5 - 10 часов
Прочность на сдвиг (ISO 10123):	3 - 5 Н/мм ²
Запирающий момент (ISO 10964):	
- прорыв:	5 - 8 Н м
- преобладающий :	2 - 5 Н м
Температурный диапазон :	-55°C/+150°C

Устойчивость к окружающей среде

Температурная прочность

На приведенном ниже графике показана механическая прочность в зависимости от температуры.

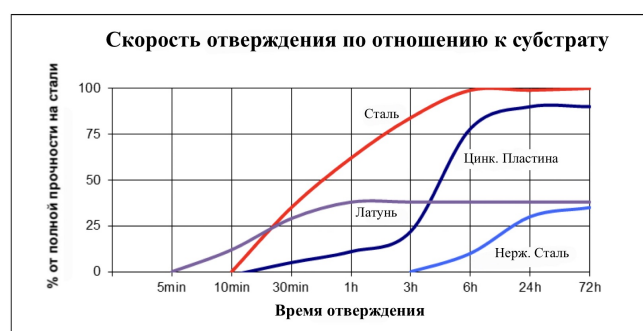
Болт M10 x 20 Zn - качество 8.8 - гайка h = 0,8 d при +25°C
Предварительный крутящий момент: 5 Н м.



Скорость отверждения по отношению к субстрату

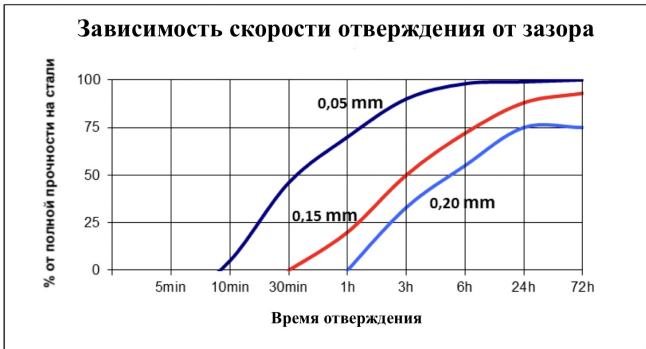
На приведенном ниже графике показано изменение прочности продукта на отрыв (в зависимости от времени) на стальных гайках/болтах M10 x 20 по сравнению с несколькими подложками.

Испытано в соответствии с ISO 10964 при температуре +25°C.



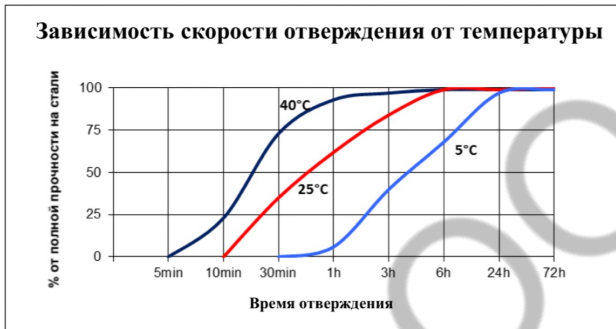
Зависимость скорости отверждения от зазора

На приведенном ниже графике показана прочность продукта на сдвиг (в %) при различном увеличении контролируемых зазоров. Стальные штифты/кольца, испытаны в соответствии с ISO 10123 при температуре +25°C.



Зависимость скорости отверждения от температуры

На следующем графике показана прочность продукта на отрыв (в %) при различных температурах. Стальные гайки/болты M10 x 20, испытаны в соответствии с ISO 10964.



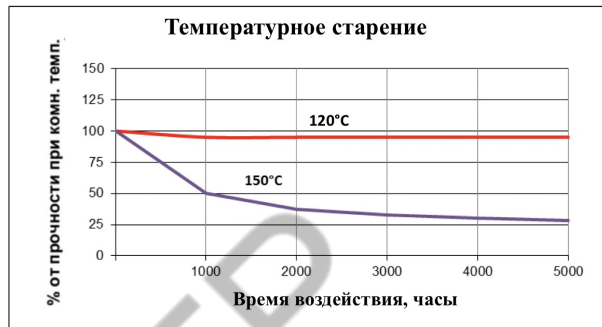
Зависимость скорости отверждения от активатора

Полимеризация может быть замедлена природой подложки, большими зазорами; скорость отверждения можно повысить, нанеся на подложку соответствующий активатор. На следующем графике показана прочность продукта на отрыв (в %) и изменения скорости отверждения с использованием нашего активатора 11 по сравнению с продуктом без активатора. Zn гайки/болты M10 x 20, испытаны по ISO 10964 при температуре +25°C.



Температурное старение

На приведенном ниже графике показано изменение сопротивления прочности в зависимости от температуры/времени. Цинковые гайки/болты M10 x 20 - (предварительный крутящий момент 5 Нм, отверждение 7 дней при +25°C) - состарены при указанной температуре и испытаны при +25°C в соответствии с ISO 10964.



Химическая стойкость

Состояние после 24 часов полимеризации при указанной температуре

Вещество	°C	Сопротивление после 100 ч.	Сопротивление после 1000 ч.	Сопротивление после 5000 ч.
Моторное масло	125	Отлично	Хорошо	Хорошо
Трансмиссионное масло	125	Отлично	Хорошо	Хорошо
Бензин	25	Отлично	Отлично	Отлично
Дизельное топливо	25	Отлично	Хорошо	Хорошо
Вода/Глицоль 50%	87	Хорошо	Хорошо	Хорошо
Тормозное масло	25	Отлично	Отлично	Хорошо

Указания по применению

Продукт рекомендуется для использования на металлических поверхностях. Очистите и обезжирьте детали, чтобы склеить их с помощью Loxeal Cleaner 10. Нанесите продукт в количестве, достаточном для заполнения зазора. Соедините детали и подождите, пока продукт затвердеет. Продукт в жидкой форме может повредить детали с покрытием и эластомеры, а контакт с некоторыми термопластами может вызвать растрескивание под напряжением, которое не сразу проявляется. Для нанесения на неметаллические детали обратитесь в службу технической поддержки Loxeal. Для разборки используйте обычные инструменты и, в конце концов, нагрейте детали до +150°C/+250°C, механически удалите остатки отвержденного продукта и очистите детали ацетоном.

Условия хранения

Хранить продукт в прохладном и сухом помещении при температуре +25°C. Во избежание загрязнения не наполняйте контейнеры использованным продуктом.