

### Описание

Анаэробный клей, быстротвердеющий герметик средней прочности для металлических соединений. Он заменяет тефлоновую ленту и пряжу. Содержит полимерные добавки с низким коэффициентом трения, облегчающие вращение резьбовых соединений.

Обеспечивает мгновенную герметизацию от низкого давления или от высокого давления в течение одного часа.

Он защищает от газа, воздуха, воды, сжиженного нефтяного газа, углеводородов, масел и многих химических веществ, включая хладагенты.

Пастообразная консистенция предотвращает стекание во время нанесения и отверждения.

Образует эластичную отвержденную пленку, устойчивую к нагреву и вибрациям в диапазоне температур от -55°C до +150°C. Одобрено для газа - Gaz de France.

### Физические свойства

Тип хим. соединения:	анаэробный метакрилат
Цвет:	Белый
Флуоресценция:	Под синим светом
Вязкость (+25°C - мПа·с):	25.000 - 90.000 Тиксотропный
Коэффициент вязкости $\mu$ :	0,13
Удельный вес (+25°C - г/мл):	1,05
Зазор для заполнения:	M56 / 2" / 0,20 мм
Точка возгорания:	> +100°C
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

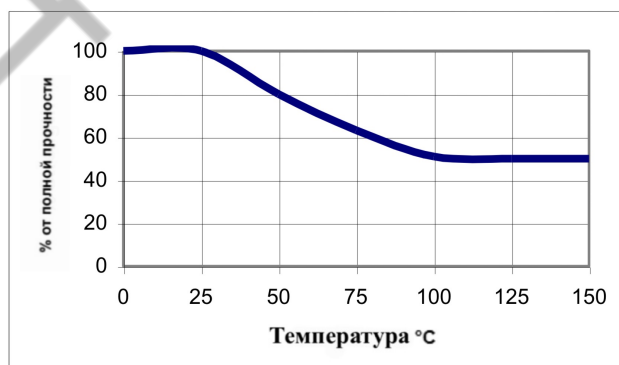
Время отверждения при обработке:	5 - 10 минут
Функциональное время отверждения:	0,5 - 1 часов
Время полного отверждения:	3 - 6 часов
Прочность на сдвиг (ISO 10123):	6 - 13 Н/мм <sup>2</sup>
Запирающий момент (ISO 10964):	
- прорыв:	18 - 25 Н м
- преобладающий :	10 - 20 Н м
Температурный диапазон :	- 55 °C/+150 °C

### Устойчивость к окружающей среде

#### Температурная прочность

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

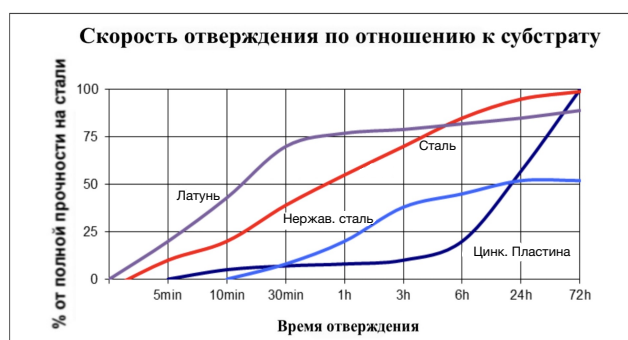
Болт M10 x 20 Zn - качество 8.8 - гайка h = 0,8 d при +25°C  
Предварительный крутящий момент: 5 Н м.



### Скорость отверждения по отношению к субстрату

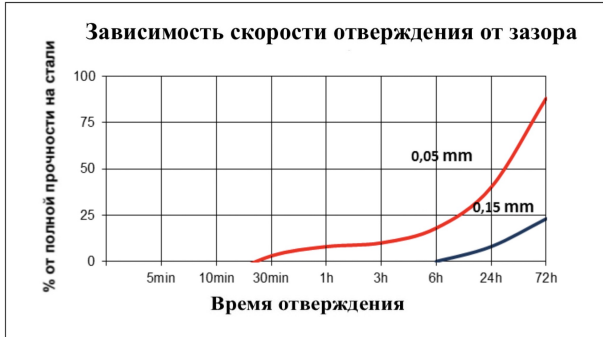
На приведенном ниже графике показано изменение прочности продукта на отрыв (в зависимости от времени) на стальных гайках/болтах M10 x 20 по сравнению с несколькими подложками.

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



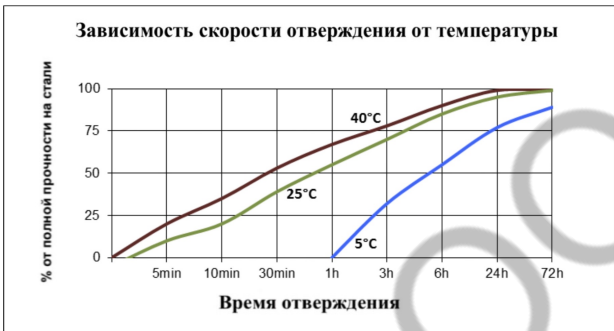
### Зависимость скорости отверждения от зазора

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.



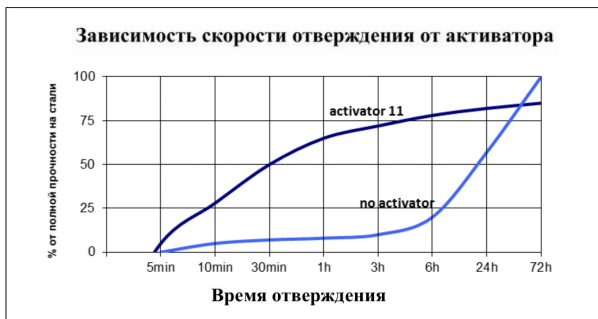
### Зависимость скорости отверждения от температуры

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



### Зависимость скорости отверждения от активатора

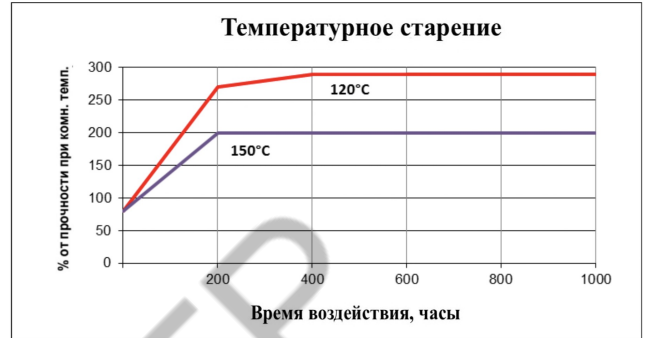
Полимеризация может быть замедлена природой подложки, большими зазорами; скорость отверждения можно повысить, нанеся на подложку соответствующий активатор. На следующем графике показана прочность продукта на отрыв (в %) и изменения скорости отверждения с использованием нашего активатора 11 по сравнению 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	Отлично	Отлично
Трансмиссионное масло	125	Отлично	Отлично	Отлично
Бензин	25	Слабо	Слабо	Слабо
Вода/Гликоль 50%	87	Отлично	Отлично	Отлично
Тормозное масло	25	Слабо	Слабо	Слабо

### Разборка и очистка

Чтобы разобрать детали, используйте обычные инструменты. По возможности, разборку облегчают нагреванием деталей при температуре +150°C/+250°C и их разборкой в горячем состоянии.

Удалите затвердевший продукт механически и завершите очистку ацетоном.

### Предупреждение

Этот клей не одобрен для использования ни с чистым, ни с газообразным кислородом. Не подходит для нанесения на пластик. Жидкий продукт может повредить краски и эластомеры. Если изделие даже случайно соприкоснется с некоторыми термопластами, может произойти растрескивание пластика под напряжением.

### Условия хранения

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

## Указания по применению

Loxreal Threadsealing представляет собой анаэробные смолы, которые затвердевают при заключении между двумя металлическими поверхностями в отсутствие воздуха (например, резьбовое соединение). Некоторые рекомендации для достижения наилучших результатов:

- Очистите резьбу Loxreal Cleaner 10 и дайте высохнуть перед сборкой (вода, масло или грязь препятствуют полному прилипанию герметика к резьбовым частям).
- Нанесите валик продукта по всей окружности между первой и второй резьбой матрицы в количестве, достаточном для заполнения всей резьбовой поверхности.

Для продукта с более высокой вязкостью нанесите небольшое количество на внутреннюю резьбу, чтобы обеспечить правильное заполнение резьбового соединения во время сборки.

- Во время ручного закручивания время от времени вращайте взад-вперед, чтобы отрегулировать распределение продукта по резьбе.

- После того, как закручивание завершено, герметизируйте соединения с обычным крутящим моментом в течение определенного времени отверждения продукта. Время отверждения при обращении зависит от типа основания и относится к следующим условиям использования:

а) Стальные, углеродистые или чугунные фитинги

б) Температура окружающей среды при 25°C

с) Зазор в пределах определенных допусков

Более короткое время отверждения при обработке связано со следующим:

- Латунные или бронзовые фитинги
- Летние температуры
- Небольшие зазоры

В то время как более длительное время отверждения при обработке связано со следующим:

- Фитинги из нержавеющей стали или пассивированные (хром и т.д.)
- Зимние температуры (температуры, близкие к 0°C, могут препятствовать отверждению)
- Большие зазоры

При возникновении вышеуказанных условий мы рекомендуем использовать Loxreal Activator 11.