

Техническое описание

LOXEAL 58 - 11

Описание

Клей анаэробного отверждения только для герметизации металлических резьбовых соединений. Он заменяет ленту и пряжу из ПТФЭ и обеспечивает мгновенную герметизацию при умеренном давлении. Он защищает от газа, воды, сжиженного нефтяного газа, углеводородов, масел и других химических веществ. Тиксотропное свойство предотвращает миграцию герметика с резьбы до или во время отверждения.

Ударопрочность и виброустойчивость, герметизирующие свойства не изменяются в диапазоне температур от -55° C до $+150^{\circ}$ C.

Одобрено для газа (DVGW, DIN-EN 751-1), газа высокого давления и GLP (Австралийская газовая ассоциация) для рабочего давления до 20 бар. Одобрено для использования с газообразным кислородом при давлении до 10 бар и +60°C (BAM).

Loxeal 58-11 — это материал, одобренный WRAS, согласно списку, он подходит для использования в контакте с полезной (питьевой) водой.

Одобрено для контакта с питьевой водой (GLOBAL MARK).

НСФ зарегистрирован в кат. S4 как приемлемый для использования в качестве клея в пищевой промышленности

Физические свойства

Тип хим. соединения: анаэробный метакрилат

Цвет: Желтый

Флуоресценция: Под синим светом Вязкость (+25°C - мПа·с): 20.000 - 80.000

Тиксотропный

Удельный вес (+25°C - г/мл): 1,1

Зазор для заполнения: М56 / 2" / 0,20 мм

Точка возгорания: > +100°C

Срок хранения при +25°C: 1 год в оригинальной невскрытой упаковке.

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 Прочность на сдвиг (ISO 10123): 6 - 13 H/мм^2 Запирающий момент (ISO 10964):

- прорыв: 18 - 24 H м - преобладающий: 7 - 14 H м Температурный диапазон: - 55 °C/+150 °C

Скорость отверждения

Скорость отверждения зависит от монтажного зазора, поверхности материала и температуры. В случае пассивных поверхностей и/или низкой температуры можно добиться быстрого отверждения с помощью активатора Loxeal 11.

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 H 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 М10 х 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 различных контролируемых зазорах.

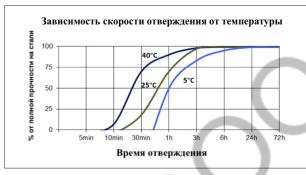
Стальные штифты/кольца, испытанные в соответствии с ISO 10123 при температуре +25°C.



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.

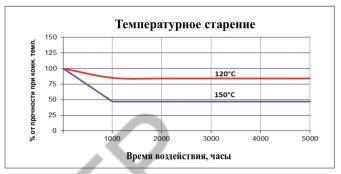
Zn гайки/болты M10 x 20, испытаны по ISO 10964 при температуре +25°C.



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 Hм, 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	Отлично	Отлично	Отлично
Вода/Гликоль 50%	87	Отлично	Отлично	Хорошо
Гидравлическая жидкость	25	Отлично	Отлично	Хорошо

Условия хранения

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

Указания к применению

Продукт рекомендуется использовать только на металлических резьбовых соединениях.

Очистите и обезжирьте детали перед склеиванием Loxeal Cleaner 10.

Обрежьте ступенчатое сопло, чтобы получить необходимый размер валика. Не загрязняйте клей металлом.

Нанесите непрерывный валик по окружности, 1-2 нити от передней кромки. Убедитесь, что нанесено достаточное количество для полной герметизации.

Соберите и затяните соединение.

Удалите излишки незатвердевшего клея снаружи шва. Дать отвердеть. Время, необходимое для достижения полного отверждения, будет зависеть от используемых металлов.

ВРЕМЯ ОТВЕРЖДЕНИЯ ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПОЛЕЗНОЙ (ПИТЬЕВОЙ) ВОДЫ

Для латуни, меди и чугуна выдерживают 24 часа при температуре +21,1°C.

Для нержавеющей стали и алюминия выдержать 7 дней при температуре +21,1°C.

Допуск WRAS: для использования с холодной и горячей водой до +85°C. Жидкий продукт может повредить покрытие, некоторые пластмассы и эластомеры, а при использовании с некоторыми термопластами может вызвать поздние события растрескивания под напряжением.

Для разборки используйте обычные инструменты и, возможно, нагрейте детали до +150°C/+250°C, механически удалите остатки отвержденного продукта и очистите детали ацетоном.