

LOXEAL 85 - 21

Описание

Быстротвердеющий высокопрочный анаэробный клей для фиксации и герметизации резьбы, а также фиксации цилиндрических деталей. Он допускает большие допуски на обработку. Обладает высокой устойчивостью к нагреву, коррозии, вибрациям, воде, газам, маслам, углеводородам и многим химическим веществам. Одобрено для газа - Gaz de France.

Физические свойства

Тип хим. соединения:	анаэробный метакрилат
Цвет:	Зеленый
Флуоресценция:	Под синим светом
Вязкость (+25°C - мПа·с):	2.600 - 3.400
Удельный вес (+25°C - г/мл):	1,10
Макс. диаметр заполнения резьбы/зазора:	M36 /1 1/2" / 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

Испытано на образцах с резьбой 1/2" при +20°C.

Результаты могут меняться в зависимости от температуры и зазора.

Время обработки:

- Латунь (голая ОТ 58): < 1 мин

- Хромированная и никелированная латунь: 3 - 6 мин

- Стали: 2 - 5 мин

- Алюминий: 6 - 18 мин

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

Функциональное время отверждения: 1 - 3 часов

Время полного отверждения: 2 - 4 часов

Прочность на сдвиг (ISO 10123): 25 - 35 Н/мм²

Запирающий момент (ISO 10964):

- прорыв: 30 - 40 Н м

- преобладающий : 55 - 70 Н м

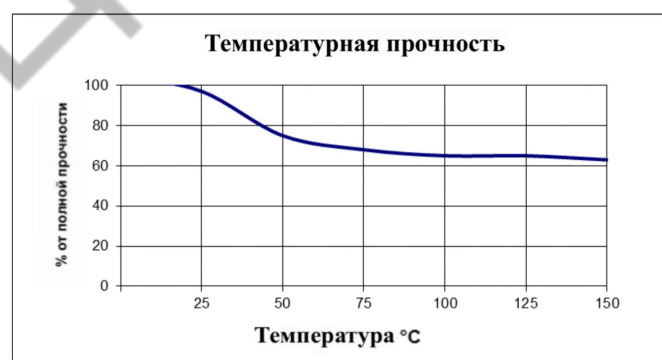
Температурный диапазон : - 55 °C/+150 °C

Устойчивость к окружающей среде

Температурная прочность

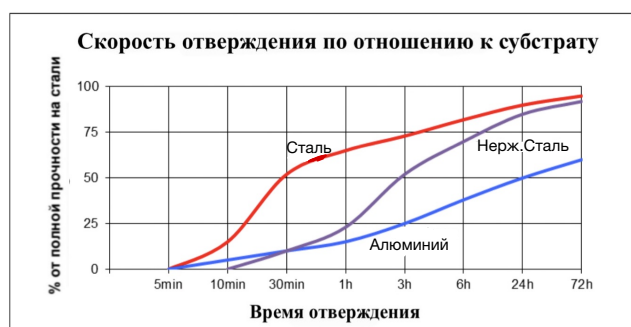
На приведенном ниже графике показана механическая прочность в зависимости от температуры.

Образцы – стальные штифты/кольца, испытанные в соответствии с ISO 10123.



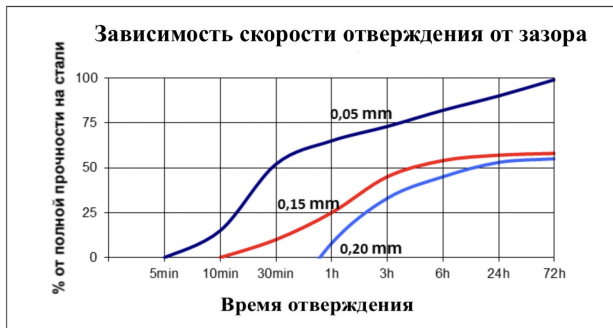
Скорость отверждения по отношению к субстрату

На приведенном ниже графике показано изменение прочности продукта на отрыв (в зависимости от времени) на стальных штифтах/кольцах, испытанных в соответствии с ISO 10123 при температуре +25°C.



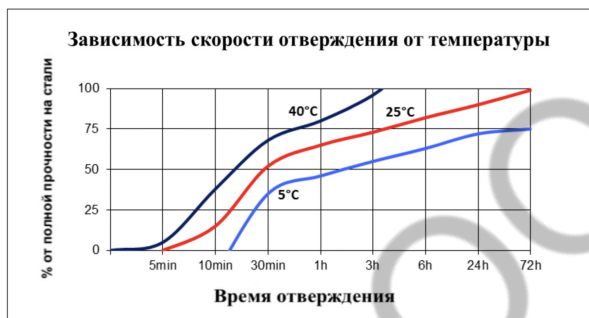
Зависимость скорости отверждения от зазора

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.



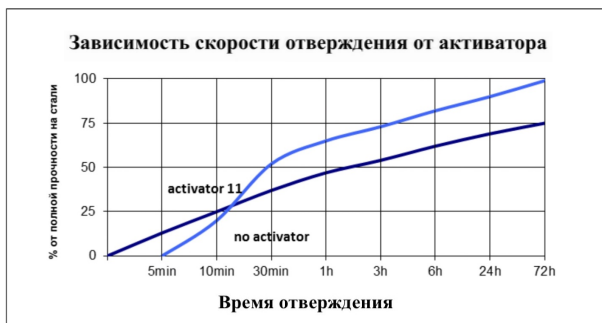
Зависимость скорости отверждения от температуры

На следующем графике показана прочность продукта на отрыв (в %) при различных температурах. Образцы – стальные штифты/кольца, испытанные в соответствии с ISO 10123.



Зависимость скорости отверждения от активатора

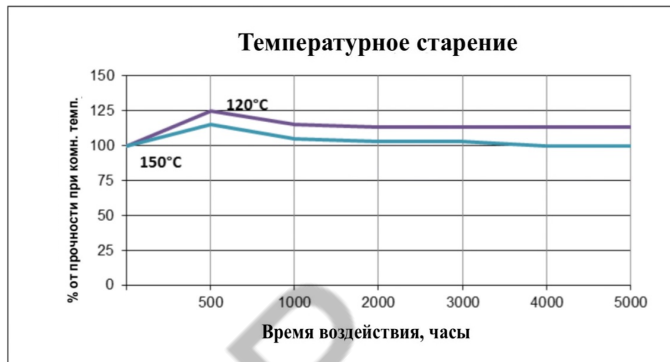
Полимеризация может быть замедлена природой подложки, большими зазорами; скорость отверждения можно повысить, нанеся на подложку соответствующий активатор. На следующем графике показана прочность продукта на отрыв (в %) и изменения скорости отверждения с использованием нашего активатора 11 по сравнению с продуктом без активатора. Образцы – стальные штифты/кольца, испытанные в соответствии с ISO 10123.



Температурное старение

На приведенном ниже графике показано изменение сопротивления прочности в зависимости от температуры/времени.

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



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	Хорошо	Хорошо
Вода/Глицерин 50%	87	Отлично	Частично	Частично
Тормозная жидкость	25	Отлично	Хорошо	Частично

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

1. Очистите поверхности Loxeal Cleaner 10 и дайте им высохнуть.
2. Время отверждения может быть медленнее, если зазоры большие и/или на неактивных поверхностях: можно рассмотреть возможность использования Loxeal Activator 11 для его сокращения.
3. Термоусадочные сборки: чтобы нагреть манжету, нанесите клей на штифт. Чтобы охладить булавку, нанесите клей на воротник. Если требуется как нагрев, так и охлаждение, нанесите клей на охлаждаемую часть, избегая образования конденсата.
4. Узлы пресс-фитингов: нанесите клей на штифт и манжету и соберите с помощью прессы до требуемого давления.
5. Узлы с скользящей посадкой: нанесите клей на переднюю кромку штифта и на внутреннюю часть манжеты. Соберите с помощью скручивания, чтобы обеспечить полное покрытие.
6. Дождитесь, пока детали достигнут функциональной прочности, прежде чем подвергать их любым эксплуатационным нагрузкам.

При использовании в качестве герметика: нанесите полоску клея на 360° между первой и второй наружной резьбой, закрутите внутреннюю резьбу с требуемым предварительным крутящим моментом. Для фитингов и резьбы большого диаметра нанесите клей на обе части.