

LOXEAL 85 - 86

Описание

Анаэробный клей для металлов, высокопрочный, для фиксации и герметизации резьбовых соединений. Допущено для газонепроницаемых резьбовых соединений согласно EN 751-1 (DIN DVGW).

Одобрено WRAS для контакта с полезной (питьевой) водой. Соответствует декларации UBA (Umweltbundesamt — Немецкое агентство по охране окружающей среды) для использования с питьевой водой.

Продукт сертифицирован BAM для использования в качестве герметика в присутствии газообразного кислорода до 20 бар при +60°C.

Может использоваться на всех металлах как в свободном, так и в принудительном стыковании. Сохраняет герметизирующие свойства до +200°C.

Высокая устойчивость к тепловому удару, вибрации, воде, газу, маслам, топливу, охлаждающим жидкостям и другим химическим веществам.

Физические свойства

| | |
|------------------------------|--|
| Тип хим. соединения: | анаэробный метакрилат |
| Цвет: | Зеленый |
| Флуоресценция: | Под синим светом |
| Вязкость (+25°C - мПа·с): | 2.200 - 4.000 |
| 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 не вскрытой упаковке. |

Скорость отверждения

Скорость отверждения зависит от монтажного зазора, основания и температуры.

Функциональная прочность обычно достигается через 1-3 часа, а полное отверждение занимает 24-36 часов. В случае пассивных поверхностей и/или низкой температуры можно добиться быстрого отверждения с помощью активатора Loxeal 11, даже если его использование может снизить конечную прочность.

Свойства отверждения

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

Время отверждения при обработке: 10 - 40 минут

Функциональное время отверждения: 6 - 12 часов

Время полного отверждения: 24 - 36 часов

Прочность на сдвиг (ISO 10123): 15 - 25 Н/мм²

Запирающий момент (ISO 10964):

- прорыв: 25 - 35 Н м

- преобладающий : 40 - 55 Н м

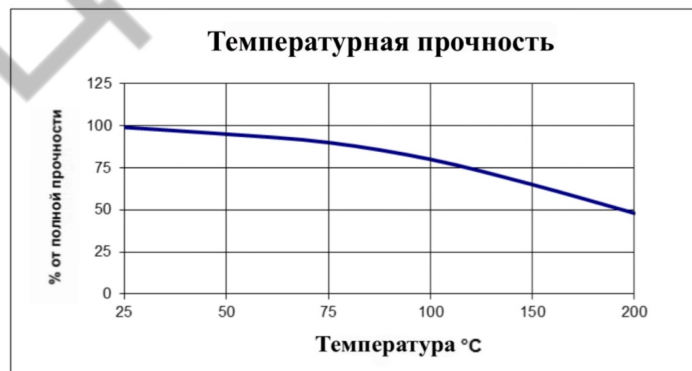
Температурный диапазон : - 55 °C/+200 °C

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

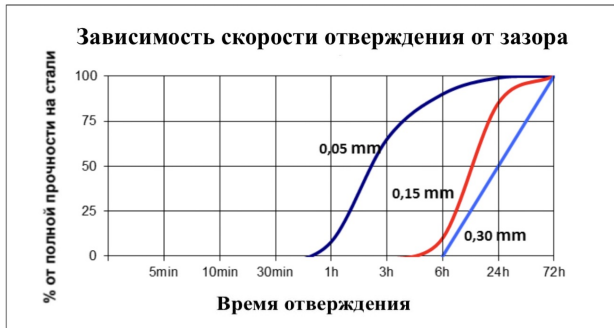
На приведенном ниже графике показано изменение прочности продукта на отрыв (в зависимости от времени) на стальных штифтах/кольцах, испытанных в соответствии с ISO 10123 при температуре +25°C.

Цинк. Пластина



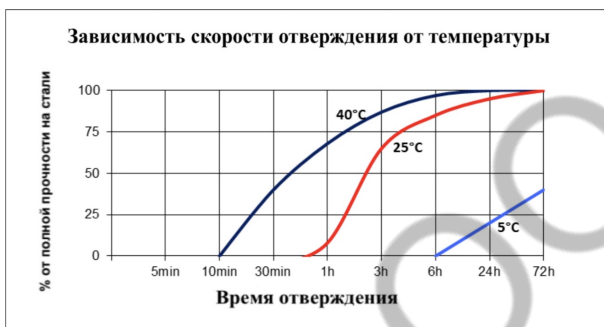
Зависимость скорости отверждения от зазора

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.



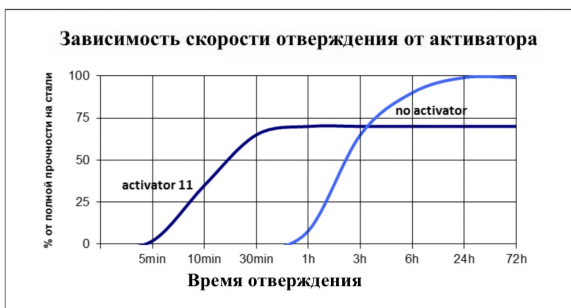
Зависимость скорости отверждения от температуры

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.



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/Глицоль 50% | 87 | Отлично | Хорошо | Хорошо |
| Тормозное масло | 25 | Отлично | Отлично | Отлично |

Указания по 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. Дайте вылечиться. Время, необходимое для достижения полного отверждения, будет зависеть от используемых металлов.

ВРЕМЯ ОТВЕРЖДЕНИЯ ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПОЛЕЗНОЙ (ПИТЬЕВОЙ) ВОДЫ

Для латуни, меди и чугуна: 24 часа при температуре +20°C.

Для нержавеющей стали и алюминия выдержать 7 дней при температуре +20°C. Жидкий продукт может повредить покрытие, некоторые пластмассы и эластомеры, а при использовании с некоторыми термопластами может вызвать поздние события растрескивания под напряжением.

Для нанесения на неметаллические материалы обратитесь в службу технической поддержки Loxeal. Для разборки используйте обычные инструменты и, возможно, 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.