

LOXEAL 86 - 72

Описание

Стойкий к высоким температурам (+230°C), высокопрочный анаэробный клей для фиксации и герметизации резьбовых соединений и подогнанных деталей. Высокая вязкость и тиксотропный эффект допускают большие допуски.

Высокая устойчивость к коррозии, вибрациям, воде, газам, маслам, углеводородам и многим химическим веществам.

Одобренный DIN DVGW резьбовой герметик для газа (в соответствии с DIN EN 751-1 Рег. № NG - 5146AT0264).

Физические свойства

Тип хим. соединения:	анаэробный метакрилат
Цвет:	Непрозрачный красный
Вязкость (+25°C - мПа·с):	5.000 - 28.000
Удельный вес (+25°C - г/мл):	1,1
Макс. диаметр заполнения резьбы/зазора:	M 56/2" / 0,30 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:	20-40 минут
Функциональное время отверждения:	3 - 6 часов
Время полного отверждения:	24 часа
Прочность на сдвиг (ISO 10123):	10 - 20 Н/мм ²
Запирающий момент (ISO 10964):	
- прорыв:	25 - 35 Н м
- обладающий :	40 - 70 Н м
Температурный диапазон :	- 55 °C/+230 °C

Указания по применению

Продукт рекомендуется для использования на металлических поверхностях.

Очистите и обезжирьте детали перед склеиванием Loxeal Cleaner 10.

Нанесите продукт, чтобы полностью заполнить зазор, соберите детали и оставьте на время отверждения. 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, 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.