

LOXEAL 15-36

Descrizione

Sigillante anaerobico per giunzioni metalliche filettate omologato per Gas (secondo DIN-DVGW).

Viene impiegato in sostituzione di canapa, nastro di P.T.F.E. e guarnizioni.

Forma un film elastico che garantisce una perfetta tenuta verso gas, aria compressa, acqua, idrocarburi, GPL, olii e molti prodotti chimici compresi gas refrigeranti e consente nel tempo un facile smontaggio.

Resiste a vibrazioni e urti, mantiene inalterate le proprietà sigillanti nel campo di temperatura da -55°C a +180°C.

Proprietà fisiche

Composizione:	resina metacrilica anaerobica
Colore:	blu
Viscosità (+25°C - mPa s):	3.000 - 6.000
Peso specifico (g/ml):	1,02
Rilevamento:	fluorescente alla luce blu
Diam.max filetto/tolleranza max giunto:	M56 / 2" / 0,30mm
Punto di infiammabilità:	> +100°C
Stabilità a magazzino:	1 anno a +25°C nei contenitori originali

Caratteristiche di polimerizzazione

La velocità di polimerizzazione dipende dal gioco fra le parti, dal tipo di materiale e dalla temperatura. La resistenza funzionale viene solitamente raggiunta dopo 1 - 3 ore. Per la resistenza finale occorre un tempo di 24 - 36 ore. Nel caso di superfici passive e/o di basse temperature ambiente, si può ottenere una polimerizzazione istantanea usando Attivatore 11 Loxeal, il suo impiego può tuttavia ridurre la resistenza finale.

Proprietà del prodotto polimerizzato (tipiche)

Bulloni M10 x 20 Zn - qualità 8.8 - dado h = 0,8 d a +25°C	
Tempo di manipolazione:	15 - 30 minuti
Tempo di indurimento funzionale:	1 - 3 ore
Tempo di indurimento finale:	5 - 10 ore
Momento torcente iniziale (ISO 10964):	8 - 14 N m
Momento torcente residuo (ISO 10964):	4 - 8 N m
Resistenza a scorrimento/taglio (ISO 10123):	4 - 6 N/mm ²
Resistenza a temperatura:	-55°C/+180°C

Istruzioni per l'uso

I sigillafilette Loxeal sono resine anaerobiche che induriscono racchiuse tra due superfici metalliche in mancanza d'aria (ad es. giunzione filettata).

Per un risultato ottimale ecco alcuni accorgimenti da tenere presente:

- Prima di assemblare pulire ed asciugare i filetti (acqua, olio o sporco non garantiscono l'adesione del sigillante sulle parti filettate). Per la pulizia dei pezzi e per comodità d'impiego suggeriamo il nostro Pulitore 10 spray.

- Applicare un cordolo di prodotto lungo tutta la circonferenza tra il primo ed il secondo filetto del maschio, in quantità sufficiente a riempire tutta la superficie filettata. Per prodotti pastosi applicare una piccola quantità anche sulla femmina, così da garantire il corretto riempimento del giunto filettato in fase di montaggio.

- Durante l'avvitamento manuale applicare un movimento di controrotazione ogni tanto, per favorire la distribuzione del prodotto sui filetti.

- Arrivati a fondo avvitamento chiudere i giunti filettati con coppia di serraggio usuale, entro il tempo di presa (manipolazione) specifico per ciascun prodotto.

NB: i tempi di presa a tabella sono riferiti a condizioni d'uso con:

- raccordi in acciaio al carbonio o ghisa
- temperatura ambiente a +25°C
- gioco entro le tolleranze specifiche

Si hanno perciò tempi di presa più rapidi con:

- Raccordi in ottone e bronzo
- Temperature estive
- Giochi ristretti

Mentre si hanno tempi di presa più lunghi con:

- Raccordi inox o passivanti (cromati, etc...)
- Temperature invernali (se vicino a 0°C in prodotto potrebbe anche non polimerizzare)
- Giochi ampi

In queste condizioni si consiglia l'uso dell'Attivatore 11 Loxeal spray.

Smontaggio e pulizia

Per l'eventuale smontaggio dei pezzi assemblati utilizzare utensili convenzionali. Qualora possibile, lo smontaggio viene facilitato scaldando a +150°C/+250°C smontandoli a caldo. Rimuovere il prodotto polimerizzato meccanicamente e rifinire la pulizia usando il solvente Acetone.

Avvertenze

Questo adesivo non è idoneo per l'impiego con ossigeno puro e gassoso.

Non è indicato per applicazioni su materiali plastici.

Il prodotto liquido può danneggiare vernici ed elastomeri. Il contatto, anche accidentale, con alcuni termoplastici può generare fenomeni di stress cracking spesso non immediatamente evidenziabili.

Immagazzinamento

Tenere il prodotto in un locale fresco ed asciutto ad una temperatura non superiore a +25°C. Per evitare contaminazioni non rimettere nel flacone eventuale prodotto avanzato dalle applicazioni.

Per ulteriori chiarimenti su applicazioni e conservazione contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Sicurezza e manipolazione

Consultare la Scheda di Sicurezza prima dell'impiego.

Note

I valori riportati, ottenuti nei nostri laboratori, sono informativi, ma non costituiscono specifica di fornitura, per la quale vi invitiamo a contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Loxeal garantisce la costanza qualitativa dei prodotti forniti in conformità alle proprie specifiche. A causa delle differenti tipologie di materiali disponibili sul mercato ed al fatto che le condizioni di applicazione sfuggono al nostro controllo, l'utilizzatore deve verificare con prove adeguate l'idoneità del prodotto per l'uso specifico preso in considerazione. Loxeal non riconosce esplicitamente qualsiasi garanzia esplicita o implicita, comprese le garanzie di commerciabilità e idoneità all'utilizzo per specifico impiego, provenienti dalla vendita o dall'utilizzo dei prodotti di Loxeal.

Loxeal non riconosce esplicitamente ogni responsabilità per danni di qualsiasi genere, accidentali o derivanti dall'uso non appropriato del prodotto, compreso la perdita di profitti.

LOXEAL 18-10

Descrizione

Adesivo anaerobico per sigillare giunzioni metalliche filettate. Indicato per sigillare gas, GPL, aria compressa, olio e carburanti, fluidi industriali, CFC, acqua e diverse sostanze chimiche. Il basso coefficiente di attrito assicura un agevole montaggio, l'effetto tixotropico impedisce la colatura del sigillante durante l'indurimento. Sostituisce nastri di P.T.F.E. e canapa. Il prodotto indurito forma un film elastico. Resiste agli urti e alle vibrazioni, agli sbalzi termici e mantiene le proprietà sigillanti nel campo di temperatura da -55°C a +150°C.

Garantisce anche dopo anni la facilità di smontaggio.

Approvazioni per gas naturale e GPL

Europa: approvato secondo EN 751-1 da DIN-DVGW nr. NG5146AR0574 da -20°C a +150°C fino a 2" di diametro.

Australia: approvato da AGA nr.5047 fino a 5 bar e 2" di diametro.

Proprietà fisiche

Composizione: resina metacrilica anaerobica e PTFE
 Colore: bianco
 Viscosità (+25°C - mPa s): 17.000 - 70.000 tixotropico
 Coefficiente di attrito: 0,10
 Peso specifico (g/ml): 1,01
 Rilevamento: fluorescente alla luce blu
 Punto di infiammabilità: > +100°C
 Stabilità a magazzino: 1 anno a +25°C nei contenitori originali
 Diam.max filetto/tolleranza max giunto: 2"/ 0,30 mm

Caratteristiche di polimerizzazione

La velocità di polimerizzazione dipende dal gioco fra le parti, dal tipo di materiale e dalla temperatura. La resistenza funzionale viene solitamente raggiunta dopo 1 - 3 ore. Per la resistenza finale occorre un tempo di 24 - 36 ore. Nel caso di superfici passive e/o di basse temperature ambiente, si può ottenere una polimerizzazione istantanea usando Attivatore 11 Loxeal, il suo impiego può tuttavia ridurre la resistenza finale.

Proprietà del prodotto polimerizzato (tipiche)

Bulloni M10 x 20 Zn - qualità 8.8 - dado h = 0,8 d a +25°C
 Tempo di manipolazione: 20 - 40 minuti
 Tempo di indurimento funzionale: 1 - 3 ore
 Tempo di indurimento finale: 5 - 10 ore
 Momento torcente iniziale (ISO 10964): 6 - 11 N m
 Momento torcente residuo (ISO 10964): 2 - 5 N m
 Resistenza allo scorrimento (ISO 10123): 4 - 6 N m
 Resistenza a trazione (ASTM D2095): 3 - 5 N/mm²
 Allungamento a rottura: oltre 100%
 Resistenza a temperatura: -55°C/+150°C

Resistenze ambientali

Grafico resistenza temperatura

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) all'aumentare della temperatura. ISO 10964 - vite M10 x 20 Zn - dado h = 0,8 d a +25°C, precarico 5 N m.

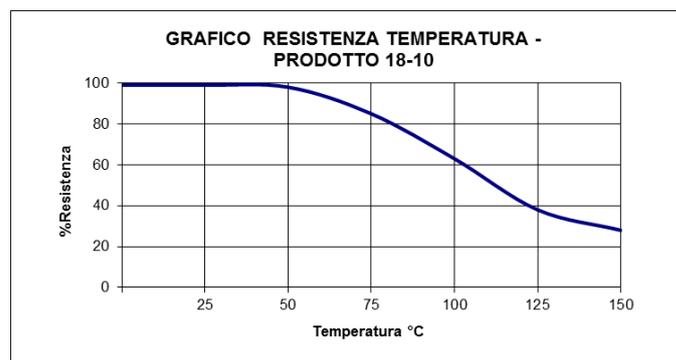


Grafico velocità di polimerizzazione substrato

Il grafico sotto riportato mostra l'andamento nel tempo della resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) su provini M10 x 20 in acciaio confrontati con altri substrati. Test secondo la norma ISO 10964 a temperatura di +25°C.



Grafico velocità di polimerizzazione gioco

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) all'aumentare del gioco. Provini – pins/collars in acciaio, testati secondo la norma ISO 10123 a temperatura di + 25°C.



Grafico velocità di polimerizzazione a temperatura

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) al variare della temperatura. Provini – viti M10 x 20 acciaio, testate secondo la norma ISO 10964.

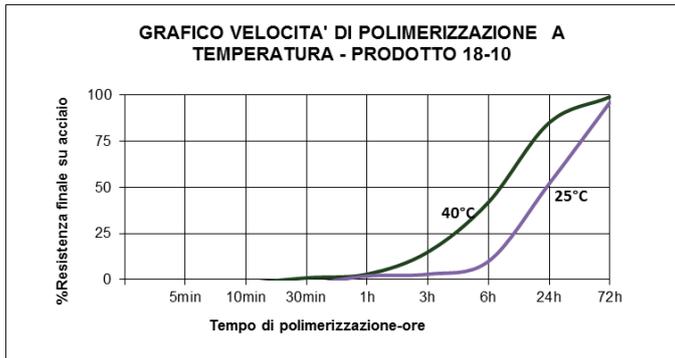


Grafico velocità di polimerizzazione e attivatori

La polimerizzazione potrebbe essere rallentata dalla tipologia di substrato o dai giochi elevati e per incrementare la velocità di polimerizzazione è necessario l'utilizzo di un attivatore. Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica (espressa in %) e la velocità di polimerizzazione del prodotto con attivatore 11 in confronto al prodotto senza attivatore. Provini - viti M10 x 20 zincate, testate secondo la norma ISO 10964 a temperatura di + 25°C.

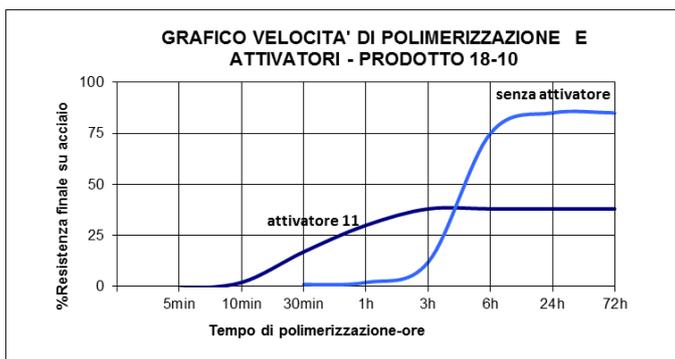
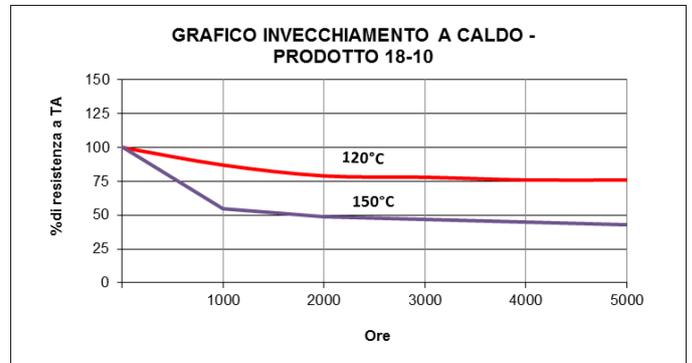


Grafico invecchiamento a caldo

Il grafico sotto riportato mostra la variare della resistenza meccanica (espressa in %) in funzione della temperatura/tempo. Provini - viti M10 x 20 Zn (precarico 5 N m, polimerizzati una settimana a +25°C) - invecchiati a varie temperature e testati a +25°C secondo la norma ISO 10964.



Resistenza a sostanze chimiche

Prova effettuata dopo 24 ore di polimerizzazione del prodotto alla temperatura indicata.

Sostanza	°C	Resistenza dopo 100 h	Resistenza dopo 1000 h	Resistenza dopo 5000 h
----------	----	-----------------------	------------------------	------------------------

Olio motore	125	discreta	discreta	discreta
Olio cambio	125	discreta	discreta	discreta
Benzina	25	ottima	ottima	ottima
Acqua/glicole 50%	87	ottima	buona	scarsa
Liquido freni	25	ottima	ottima	ottima

* Per informazioni relative alla resistenza con altre sostanze chimiche, contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Istruzioni per l'uso

I sigillafili Loxeal sono resine anaerobiche che induriscono racchiuse tra due superfici metalliche in mancanza d'aria (ad es. giunzione filettata).

Per un risultato ottimale ecco alcuni accorgimenti da tenere presente:

- Prima di assemblare pulire ed asciugare i filetti (acqua, olio o sporco non garantiscono l'adesione del sigillante sulle parti filettate). Per la pulizia dei pezzi e per comodità d'impiego suggeriamo il nostro Pulitore 10 spray.

- Applicare un cordolo di prodotto lungo tutta la circonferenza tra il primo ed il secondo filetto del maschio, in quantità sufficiente a riempire tutta la superficie filettata. Per prodotti pastosi applicare una piccola quantità anche sulla femmina, così da garantire il corretto riempimento del giunto filettato in fase di montaggio.

Durante l'avvitamento manuale applicare un movimento di controrotazione ogni tanto, per favorire la distribuzione del prodotto sui filetti.

- Arrivati a fondo avvitamento chiudere i giunti filettati con coppia di serraggio usuale, entro il tempo di presa (manipolazione) specifico per ciascun prodotto.

NB: i tempi di presa a tabella sono riferiti a condizioni d'uso con:

a) raccordi in acciaio al carbonio o ghisa

b) temperatura ambiente a +25°C

c) gioco entro le tolleranze specifiche

Si hanno perciò tempi di presa più rapidi con:

- Raccordi in ottone e bronzo

- Temperature estive

- Giochi ristretti

Mentre si hanno tempi di presa più lunghi con:

- Raccordi inox o passivanti (cromati, etc...)

- Temperature invernali (se vicino a 0°C in prodotto potrebbe anche non polimerizzare)

- Giochi ampi

In queste condizioni si consiglia l'uso dell'Attivatore 11 Loxeal spray.

Smontaggio e pulizia

Per l'eventuale smontaggio dei pezzi assemblati utilizzare utensili convenzionali. Qualora possibile, lo smontaggio viene facilitato scaldando a +150°C/+250°C smontandoli a caldo. Rimuovere il prodotto polimerizzato meccanicamente e rifinire la pulizia usando il solvente Acetone

Avvertenze

Questo adesivo non è idoneo per l'impiego con ossigeno puro e gassoso.

Non è indicato per applicazioni su materiali plastici.

Il prodotto liquido può danneggiare vernici ed elastomeri. Il contatto, anche accidentale, con alcuni termoplastici può generare fenomeni di stress cracking spesso non immediatamente evidenziabili.

Immagazzinamento

Tenere il prodotto in un locale fresco ed asciutto ad una temperatura non superiore a +25°C. Per evitare contaminazioni non rimettere nel flacone eventuale prodotto avanzato dalle applicazioni.

Per ulteriori chiarimenti su applicazioni e conservazione contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Sicurezza e manipolazione

Consultare la Scheda di Sicurezza prima dell'impiego.

Note

I valori riportati, ottenuti nei nostri laboratori, sono informativi, ma non costituiscono specifica di fornitura, per la quale vi invitiamo a contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Loxeal garantisce la costanza qualitativa dei prodotti forniti in conformità alle proprie specifiche. A causa delle differenti tipologie di materiali disponibili sul mercato ed al fatto che le condizioni di applicazione sfuggono al nostro controllo, l'utilizzatore deve verificare con prove adeguate l'idoneità del prodotto per l'uso specifico preso in considerazione. Loxeal non riconosce esplicitamente qualsiasi garanzia esplicita o implicita, comprese le garanzie di commerciabilità e idoneità all'utilizzo per specifico impiego provenienti dalla vendita o dall'utilizzo dei prodotti di Loxeal.

Loxeal non riconosce esplicitamente ogni responsabilità per danni di qualsiasi genere, accidentali o derivanti dall'uso non appropriato del prodotto, compreso la perdita di profitti.

Descrizione

Adesivo anaerobico per frenare e sigillare giunzioni filettate.

Può essere impiegato su tutti i metalli, indicato per bulloni, dadi, viti e altri componenti filettati che richiedano un frequente smontaggio e/o regolazione.

Possiede un'elevata resistenza alla temperatura, agli sbalzi termici, alle vibrazioni, agli olii e carburanti, ai fluidi frigoriferi e a svariati agenti chimici.

Proprietà fisiche

Composizione :	resina metacrilica anaerobica
Colore :	blu
Viscosità (+25°C - mPa s) :	600 - 800
Peso specifico (g/ml) :	1,0
Rilevamento :	fluorescente alla luce blu
Punto di infiammabilità :	> +100°C
Stabilità a magazzino : 1 anno a +25°C nei contenitori originali	
Diam.max filetto/tolleranza max giunto :	M20/3/4"/ 0,15mm

Caratteristiche di polimerizzazione

La velocità di polimerizzazione dipende dal gioco fra le parti, dal tipo di materiale e dalla temperatura. La resistenza funzionale viene solitamente raggiunta dopo 1 - 3 ore. Per la resistenza finale occorre un tempo di 24 - 36 ore. Nel caso di superfici passive e/o di basse temperature ambiente, si può ottenere una polimerizzazione istantanea usando Attivatore 11 Loxeal, il suo impiego può tuttavia ridurre la resistenza finale.

Proprietà del prodotto polimerizzato

Bulloni M10 x 20 Zn - qualità 8.8 - dado h = 0,8 d a +25°C	
Tempo di manipolazione :	15 - 30 minuti
Tempo di indurimento funzionale :	1 - 3 ore
Tempo di indurimento finale :	5 - 10 ore
Momento torcente iniziale (ISO 10964) :	5 - 8 N m
Momento torcente residuo (ISO 10964) :	2 - 5 N m
Resistenza a scorrimento/taglio (ISO 10123) :	3 - 5 N/mm ²
Resistenza a temperatura :	-55°C/+150°C

Istruzioni per l'uso

Il prodotto è indicato per impiego su superfici metalliche.

Pulire e sgrassare le superfici con Loxeal Pulitore 10. Applicare il prodotto in quantità sufficiente da riempire completamente la giunzione.

Assemblare normalmente e attendere la polimerizzazione. Il prodotto liquido può danneggiare vernici ed elastomeri, il contatto, anche accidentale, con alcuni termoplastici può generare fenomeni di stress cracking spesso non immediatamente evidenziabili. Per applicazioni su materiali non metallici contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Per l'eventuale smontaggio dei pezzi assemblati utilizzare utensili convenzionali. Qualora possibile, lo smontaggio viene facilitato scaldando a 150/250°C. Rimuovere il prodotto polimerizzato meccanicamente e rifinire la pulizia usando il solvente Acetone.

Immagazzinamento

Tenere il prodotto in un locale fresco ed asciutto ad una temperatura non superiore a +25°C. Per evitare contaminazioni non rimettere nel flacone eventuale prodotto avanzato dalle applicazioni.

Per ulteriori chiarimenti su applicazioni e conservazione contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Sicurezza e manipolazione

Consultare la Scheda di Sicurezza prima dell'impiego.

Note

I valori riportati, ottenuti nei nostri laboratori, sono informativi, ma non costituiscono specifica di fornitura, per la quale vi invitiamo a contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Loxeal garantisce la costanza qualitativa dei prodotti forniti in conformità alle proprie specifiche. A causa delle differenti tipologie di materiali disponibili sul mercato ed al fatto che le condizioni di applicazione sfuggono al nostro controllo, l'utilizzatore deve verificare con prove adeguate l'idoneità del prodotto per l'uso specifico preso in considerazione. Loxeal non riconosce esplicitamente qualsiasi garanzia esplicita o implicita, comprese le garanzie di commerciabilità e idoneità all'utilizzo per specifico impiego, provenienti dalla vendita o dall'utilizzo dei prodotti di Loxeal.

Loxeal non riconosce esplicitamente ogni responsabilità per danni di qualsiasi genere, accidentali o derivanti dall'uso non appropriato del prodotto, compreso la perdita di profitti.

LOXEAL 53-14

Descrizione

Adesivo anaerobico per metalli a media resistenza meccanica per sigillare raccordi idraulici e pneumatici fino a 3/4". Per la sigillatura di gas, acqua, GPL, idrocarburi, olii e svariati agenti chimici. E' omologato per gas a norma DIN-DVGW cert. Nr. NG-5146AU0038. Altamente resistente alla temperatura, alla corrosione, agli urti e alle vibrazioni.

Proprietà fisiche

Composizione: resina metacrilica anaerobica
Colore: marrone
Viscosità (+25°C - mPa s): 430 - 630
Peso specifico (g/ml): 1,05
Rilevamento: fluorescente alla luce blu
Punto di infiammabilità: > +100°C
Stabilità a magazzino: 1 anno a +25°C nei contenitori originali
Diam.max filetto/tolleranza max giunto: M20/ 3/4"/0,15mm

Caratteristiche di polimerizzazione

La velocità di polimerizzazione dipende dal gioco fra le parti, dal tipo di materiale e dalla temperatura. La resistenza funzionale viene solitamente raggiunta dopo 1 - 3 ore. Per la resistenza finale occorre un tempo di 24 - 36 ore. Nel caso di superfici passive e/o di basse temperature ambiente, si può ottenere una polimerizzazione istantanea usando Attivatore 11 Loxeal, il suo impiego può tuttavia ridurre la resistenza finale.

Proprietà del prodotto polimerizzato (tipiche)

Bulloni M10 x 20 Zn - qualità 8.8 - dado h = 0,8 d a +25°C
Tempo di manipolazione: 10 - 20 minuti
Tempo di indurimento funzionale: 1 - 3 ore
Tempo di indurimento finale: 3 - 6 ore
Momento torcente iniziale (ISO 10964): 12 - 18 N m
Momento torcente residuo (ISO 10964): 10 - 20 N m
Resistenza a scorrimento/taglio (ISO 10123): 8 - 12 N/mm²
Resistenza a temperatura: -55°C/+150°C

Resistenze ambientali

Grafico resistenza temperatura

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) all'aumentare della temperatura. ISO 10964 - vite M10 x 20 Zn - dado h = 0,8 d a +25°C, precarico 5 N m.

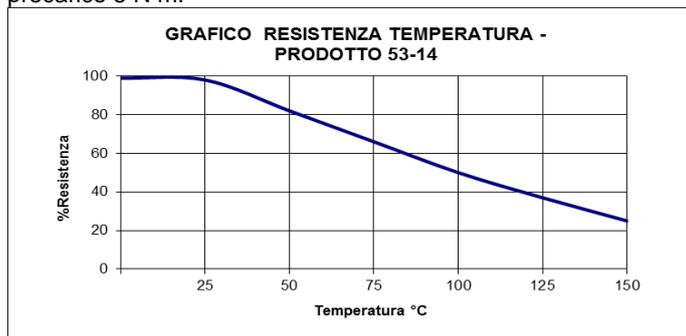


Grafico velocità di polimerizzazione substrato

Il grafico sotto riportato mostra l'andamento nel tempo della resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) su provini M10 x 20 in acciaio confrontati con altri substrati. Test secondo la norma ISO 10964 a temperatura di + 25°C.

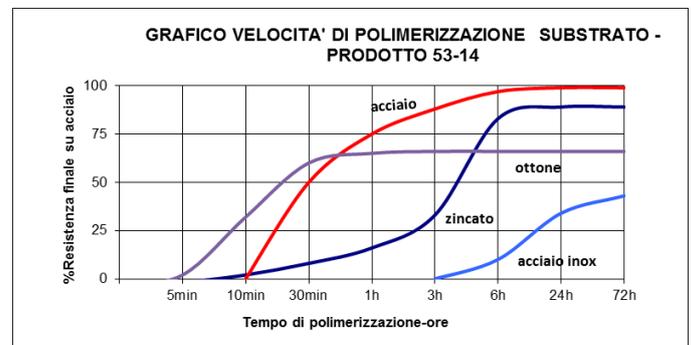


Grafico velocità di polimerizzazione gioco

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) all'aumentare del gioco. Provini - pins/collars in acciaio, testati secondo la norma ISO 10123 a temperatura di + 25°C.

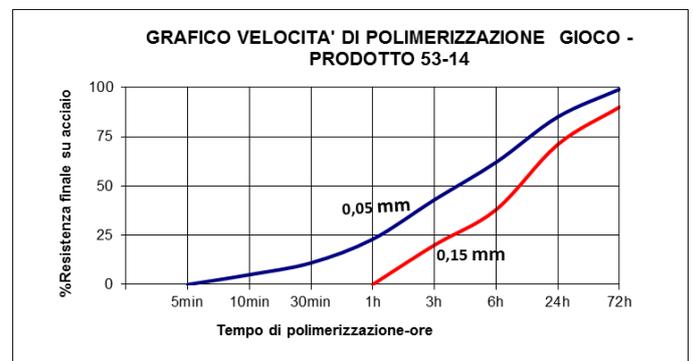


Grafico velocità di polimerizzazione a temperatura

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) al variare della temperatura. Provini – viti M10 x 20 acciaio, testate secondo la norma ISO 10964.

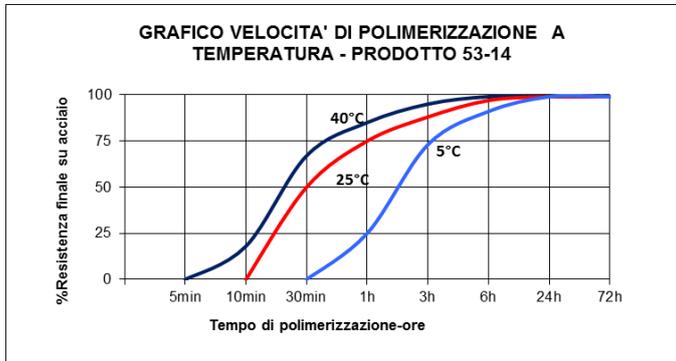


Grafico velocità di polimerizzazione e attivatori

La polimerizzazione potrebbe essere rallentata dalla tipologia di substrato o dai giochi elevati e per incrementare la velocità di polimerizzazione è necessario l'utilizzo di un attivatore. Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica (espressa in %) e la velocità di polimerizzazione del prodotto con attivatore 11 in confronto al prodotto senza attivatore. Provini - viti M10 x 20 zincate, testate secondo la norma ISO 10964 a temperatura di + 25°C.

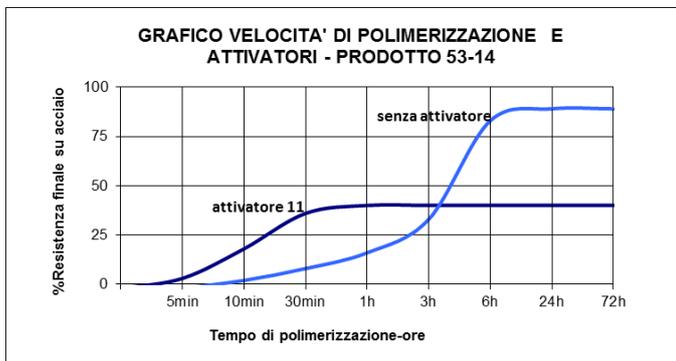
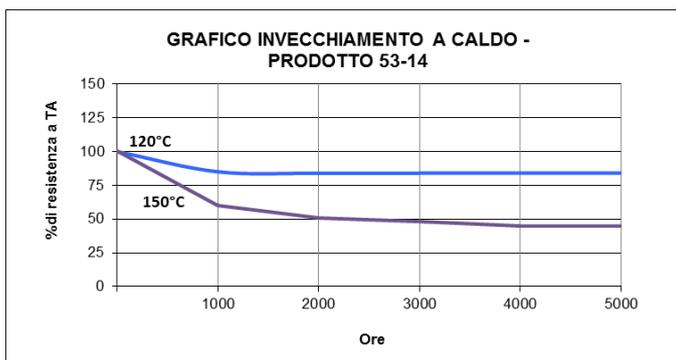


Grafico invecchiamento a caldo

Il grafico sotto riportato mostra il variare della resistenza meccanica (espressa in %) in funzione della temperatura/tempo. Provini - viti M10 x 20 Zn (precarico 5 N m, polimerizzate una settimana a +25°C) invecchiati a varie temperature e testati a +25°C secondo la norma ISO 10964.



Resistenza a sostanze chimiche

Prova effettuata dopo 24 ore di polimerizzazione del prodotto alla temperatura indicata.

Sostanza	°C	Resistenza dopo 100 h	Resistenza dopo 500 h	Resistenza dopo 1000 h
----------	----	-----------------------	-----------------------	------------------------

Olio motore	125	ottima	ottima	ottima
Olio cambio	125	ottima	ottima	ottima
Benzina	25	ottima	ottima	ottima
Acqua/glicole 50%	87	ottima	ottima	ottima
Liquido freni	25	ottima	ottima	ottima

* Per informazioni relative alla resistenza con altre sostanze chimiche, contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Istruzioni per l'uso

I sigillafilette Loxeal sono resine anaerobiche che induriscono racchiuse tra due superfici metalliche in mancanza d'aria (ad es. giunzione filettata).

Per un risultato ottimale ecco alcuni accorgimenti da tenere presente:

- Prima di assemblare pulire ed asciugare i filetti (acqua, olio o sporco non garantiscono l'adesione del sigillante sulle parti filettate). Per la pulizia dei pezzi e per comodità d'impiego suggeriamo il nostro Pulitore 10 spray.

- Applicare un cordolo di prodotto lungo tutta la circonferenza tra il primo ed il secondo filetto del maschio, in quantità sufficiente a riempire tutta la superficie filettata. Per prodotti pastosi applicare una piccola quantità anche sulla femmina, così da garantire il corretto riempimento del giunto filettato in fase di montaggio.

- Durante l'avvitamento manuale applicare un movimento di controrotazione ogni tanto, per favorire la distribuzione del prodotto sui filetti.

- Arrivati a fondo avvitamento chiudere i giunti filettati con coppia di serraggio usuale, entro il tempo di presa (manipolazione) specifico per ciascun prodotto.

NB: i tempi di presa a tabella sono riferiti a condizioni d'uso con:

- raccordi in acciaio al carbonio o ghisa
- temperatura ambiente a +25°C
- gioco entro le tolleranze specifiche

Si hanno perciò tempi di presa più rapidi con:

- Raccordi in ottone e bronzo
- Temperature estive
- Giochi ristretti

Mentre si hanno tempi di presa più lunghi con:

- Raccordi inox o passivanti (cromati, etc...)
- Temperature invernali (se vicino a 0°C in prodotto potrebbe anche non polimerizzare)
- Giochi ampi

In queste condizioni si consiglia l'uso dell'Attivatore 11 Loxeal spray.

Smontaggio e pulizia

Per l'eventuale smontaggio dei pezzi assemblati utilizzare utensili convenzionali. Qualora possibile, lo smontaggio viene facilitato scaldando a +150°C/+250°C smontandoli a caldo. Rimuovere il prodotto polimerizzato meccanicamente e rifinire la pulizia usando il solvente Acetone.

Avvertenze

Questo adesivo non è idoneo per l'impiego con ossigeno puro e gassoso.

Non è indicato per applicazioni su materiali plastici.

Il prodotto liquido può danneggiare vernici ed elastomeri. Il contatto, anche accidentale, con alcuni termoplastici può generare fenomeni di stress cracking spesso non immediatamente evidenziabili.

Immagazzinamento

Tenere il prodotto in un locale fresco ed asciutto ad una temperatura non superiore a +25°C. Per evitare contaminazioni non rimettere nel flacone eventuale prodotto avanzato dalle applicazioni.

Per ulteriori chiarimenti su applicazioni e conservazione contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Sicurezza e manipolazione

Consultare la Scheda di Sicurezza prima dell'impiego.

Note

I valori riportati, ottenuti nei nostri laboratori, sono informativi, ma non costituiscono specifica di fornitura, per la quale vi invitiamo a contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Loxeal garantisce la costanza qualitativa dei prodotti forniti in conformità alle proprie specifiche. A causa delle differenti tipologie di materiali disponibili sul mercato ed al fatto che le condizioni di applicazione sfuggono al nostro controllo, l'utilizzatore deve verificare con prove adeguate l'idoneità del prodotto per l'uso specifico preso in considerazione. Loxeal non riconosce esplicitamente qualsiasi garanzia esplicita o implicita, comprese le garanzie di commerciabilità e idoneità all'utilizzo per specifico impiego, provenienti dalla vendita o dall'utilizzo dei prodotti di Loxeal.

Loxeal non riconosce esplicitamente ogni responsabilità per danni di qualsiasi genere, accidentali o derivanti dall'uso non appropriato del prodotto, compreso la perdita di profitti.

Descrizione

Adesivo anaerobico per metalli a media resistenza meccanica per sigillare raccordi idraulici e pneumatici. Per la sigillatura di gas, acqua, GPL, idrocarburi, olii e svariati agenti chimici.

E' smontabile con normali utensili.

Altamente resistente alla temperatura, alla corrosione, agli urti e alle vibrazioni

Proprietà fisiche

Composizione :	resina metacrilica anaerobica
Colore :	rosso
Viscosità (+25°C - mPa s) :	2.500 - 12.000 tix
Peso specifico (g/ml) :	1,05
Rilevamento :	fluorescente alla luce blu
Punto di infiammabilità :	> +100°C
Stabilità a magazzino : 1 anno a +25°C nei contenitori originali	
Diam.max filetto/tolleranza max giunto :	M56/ 2"0,30mm

Caratteristiche di polimerizzazione

La velocità di polimerizzazione dipende dal gioco fra le parti, dal tipo di materiale e dalla temperatura. La resistenza funzionale viene solitamente raggiunta dopo 1 - 3 ore. Per la resistenza finale occorre un tempo di 24 - 36 ore. Nel caso di superfici passive e/o di basse temperature ambiente, si può ottenere una polimerizzazione istantanea usando Attivatore 11 Loxeal, il suo impiego può tuttavia ridurre la resistenza finale .

Proprietà del prodotto polimerizzato

Bulloni M10 x 20 Zn - qualità 8.8 - dado h = 0,8 d a +25°C :	
Tempo di manipolazione :	10 - 20 minuti
Tempo di indurimento funzionale :	1 - 3 ore
Tempo di indurimento finale :	5 - 10 ore
Momento torcente iniziale (ISO 10964) :	12 - 18 N m
Momento torcente residuo (ISO 10964) :	20 - 30 N m
Resistenza a scorrimento/taglio (ISO 10123) :	8 - 12 N/mm ²
Resistenza a temperatura :	-55°C/+150°C

Istruzioni per l'uso

Il prodotto è indicato per impiego su superfici metalliche. Pulire e sgrassare le superfici con Loxeal Pulitore 10. Applicare il prodotto in quantità sufficiente da riempire completamente la giunzione. Assemblare normalmente e attendere la polimerizzazione. Il prodotto liquido può danneggiare vernici ed elastomeri, il contatto, anche accidentale, con alcuni termoplastici può generare fenomeni di stress cracking spesso non immediatamente evidenziabili. Per applicazioni su materiali non metallici contattare il Servizio Tecnico Loxeal. Per l'eventuale smontaggio dei pezzi assemblati utilizzare utensili convenzionali. Qualora possibile, lo smontaggio viene facilitato scaldando a +150°C/+250°C. Rimuovere il prodotto polimerizzato meccanicamente e rifinire la pulizia usando il solvente Acetone.

Immagazzinamento

Tenere il prodotto in un locale fresco ed asciutto ad una temperatura non superiore a +25°C. Per evitare contaminazioni non rimettere nel flacone eventuale prodotto avanzato dalle applicazioni. Per ulteriori chiarimenti su applicazioni e conservazione contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Sicurezza e manipolazione

Consultare la Scheda di Sicurezza prima dell'impiego.

Note

I valori riportati, ottenuti nei nostri laboratori, sono informativi, ma non costituiscono specifica di fornitura, per la quale vi invitiamo a contattare il Servizio Tecnico Loxeal. Loxeal garantisce la costanza qualitativa dei prodotti forniti in conformità alle proprie specifiche. A causa delle differenti tipologie di materiali disponibili sul mercato ed al fatto che le condizioni di applicazione sfuggono al nostro controllo, l'utilizzatore deve verificare con prove adeguate l'idoneità del prodotto per l'uso specifico preso in considerazione. Loxeal non riconosce esplicitamente qualsiasi garanzia esplicita o implicita, comprese le garanzie di commerciabilità e idoneità all'utilizzo per specifico impiego, provenienti dalla vendita o dall'utilizzo dei prodotti di Loxeal.

Loxeal non riconosce esplicitamente ogni responsabilità per danni di qualsiasi genere, accidentali o derivanti dall'uso non appropriato del prodotto, compreso la perdita di profitti.

Descrizione

Sigillante anaerobico per raccordi filettati metallici fino a 1"1/2. Per sigillare giunzioni a tenuta di gas, acqua, GPL, idrocarburi, olii ed altre sostanze chimiche.

Il sigillante polimerizzato forma un film elastico altamente resistente alle vibrazioni e agli urti. Mantiene le caratteristiche sigillanti fino a +150°C.

Il prodotto è omologato per gas (DIN-DVGW norma Europea DIN EN 751 Reg. Nr. NG5146AS0302).

Proprietà fisiche

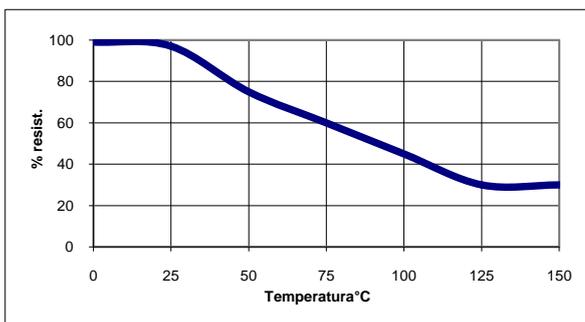
Composizione : resina metacrilica anaerobica
Colore : rosso
Viscosità (+25°C - mPa s) : 2.500 - 4.500
Peso specifico (g/ml) : 1,05
Rilevamento : fluorescente alla luce blu
Punto di infiammabilità : > +100°C
Stabilità a magazzino : 1 anno a +25°C nei contenitori originali
Diam.max filetto/tolleranza max giunto : 1 1/2" / 0,25mm

Caratteristiche di polimerizzazione

La velocità di polimerizzazione dipende dal gioco fra le parti, dal tipo di materiale e dalla temperatura. La resistenza funzionale viene solitamente raggiunta dopo 1 - 3 ore. Per la resistenza finale occorre un tempo di 24 - 36 ore. Nel caso di superfici passive e/o di basse temperature ambiente, si può ottenere una polimerizzazione istantanea usando Attivatore 11 Loxeal, il suo impiego può tuttavia ridurre la resistenza finale.

Resistenze ambientali

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) all'aumentare della temperatura. Provino di acciaio - ISO 4587

**Proprietà del prodotto polimerizzato**

Bulloni M10 x 20 Zn - qualità 8.8 - dado h = 0,8 d a +25°C :
Tempo di manipolazione : 15 - 30 minuti
Tempo di indurimento funzionale : 1 - 3 ore
Tempo di indurimento finale : 12 - 24 ore
Momento torcente iniziale (ISO 10964) : 15 - 32 N m
Momento torcente residuo (ISO 10964) : 25 - 45 N m
Resistenza a scorrimento/taglio (ISO 10123) : 10 - 14 N/mm²
Allungamento a rottura : > 100%
Resistenza a temperatura : -55°C/+150°C

Resistenza a sostanze chimiche

Prova effettuata dopo 24 ore di polimerizzazione del prodotto alla temperatura indicata.

sostanza	°C	Resistenza dopo 100 h	Resistenza dopo 500 h	Resistenza dopo 1000 h
----------	----	-----------------------	-----------------------	------------------------

Olio motore	125	ottima	ottima	ottima
Olio cambio	125	ottima	ottima	ottima
Benzina	25	ottima	ottima	ottima
Acqua/glicole 50%	87	ottima	buona	buona
Liquido freni	25	ottima	buona	discreta

*Per informazioni relative alla resistenza con altre sostanze chimiche, contattare il Servizio Tecnico Loxeal

Istruzioni per l'uso

Il prodotto è indicato per impiego su superfici metalliche. Pulire e sgrassare le superfici con Loxeal Pulitore 10. Applicare il prodotto in quantità sufficiente da riempire completamente la giunzione. Assemblare normalmente e attendere la polimerizzazione. Il prodotto liquido può danneggiare vernici ed elastomeri, il contatto, anche accidentale, con alcuni termoplastici può generare fenomeni di stress cracking spesso non immediatamente evidenziabili. Per applicazioni su materiali non metallici contattare il Servizio Tecnico Loxeal. Per l'eventuale smontaggio dei pezzi assemblati utilizzare utensili convenzionali. Qualora possibile, lo smontaggio viene facilitato scaldando a +150°C/+250°C. Rimuovere il prodotto polimerizzato meccanicamente e rifinire la pulizia usando il solvente Acetone.

Immagazzinamento

Tenere il prodotto in un locale fresco ed asciutto ad una temperatura non superiore a +25°C. Per evitare contaminazioni non rimettere nel flacone eventuale prodotto avanzato dalle applicazioni.

Per ulteriori chiarimenti su applicazioni e conservazione contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Sicurezza e manipolazione

Consultare la Scheda di Sicurezza prima dell'impiego.

Note

I valori riportati,ottenuti nei nostri laboratori, sono informativi, ma non costituiscono specifica di fornitura,per la quale vi invitiamo a contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Loxeal garantisce la costanza qualitativa dei prodotti forniti in conformità alle proprie specifiche. A causa delle differenti tipologie di materiali disponibili sul mercato ed al fatto che le condizioni di applicazione sfuggono al nostro controllo,l'utilizzatore deve verificare con prove adeguate l'idoneità del prodotto per l'uso specifico preso in considerazione. Loxeal non riconosce esplicitamente qualsiasi garanzia esplicita o implicita,comprese le garanzie di commerciabilità e idoneità all'utilizzo per specifico impiego,provenienti dalla vendita o dall'utilizzo dei prodotti di Loxeal.

Loxeal non riconosce esplicitamente ogni responsabilità per danni di qualsiasi genere,accidentali o derivanti dall'uso non appropriato del prodotto,compreso la perdita di profitti.

LOXEAL 56-03

Descrizione

Sigillante anaerobico per metalli a media resistenza indicato per sigillare giunzioni filettate pneumatiche e idrauliche fino a 2". Sostituisce nastro di teflon nella sigillatura di gas, acqua, GPL, idrocarburi, olii ed altre sostanze chimiche. La viscosità tixotropica impedisce la colatura del sigillante durante l'indurimento. Altamente resistente a calore, corrosione, urti e vibrazioni.

Proprietà fisiche

Composizione: resina metacrilica anaerobica
 Colore: blu
 Viscosità (+25°C - mPa s): 5.000 - 30.000 tixo
 Peso specifico (g/ml): 1,05
 Rilevamento: fluorescente alla luce blu
 Punto di infiammabilità: > +100°C
 Stabilità a magazzino: 1 anno a +25°C nei contenitori originali
 Diam.max filetto/tolleranza max giunto: 2"/ M56/ 0,30mm

Caratteristiche di polimerizzazione

La velocità di polimerizzazione dipende dal gioco fra le parti, dal tipo di materiale e dalla temperatura. La resistenza funzionale viene solitamente raggiunta dopo 1 - 3 ore. Per la resistenza finale occorre un tempo di 24 - 36 ore. Nel caso di superfici passive e/o di basse temperature ambiente, si può ottenere una polimerizzazione istantanea usando Attivatore 11 Loxeal, il suo impiego può tuttavia ridurre la resistenza finale.

Proprietà del prodotto polimerizzato (tipiche)

Bulloni M10 x 20 Zn - qualità 8.8 - dado h = 0,8 d a +25°C:
 Tempo di manipolazione: 15 - 30 minuti
 Tempo di indurimento funzionale: 1 - 3 ore
 Tempo di indurimento finale: 5 - 10 ore
 Momento torcente iniziale (ISO 10964): 10 - 16 N m
 Momento torcente residuo (ISO 10964): 12 - 20 N m
 Resistenza a scorrimento/taglio(ISO 10123): 8 - 12 N/mm²
 Resistenza a temperatura: -55°C/+150°C

Resistenze ambientali

Grafico resistenza temperatura

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) all'aumentare della temperatura. ISO 10964 - vite M10 x 20 Zn - dado h = 0,8 d a +25°C, precarico 5 N m.

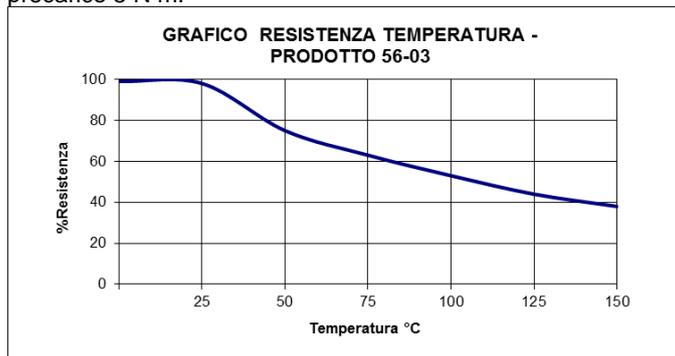


Grafico velocità di polimerizzazione substrato

Il grafico sotto riportato mostra l'andamento nel tempo della resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) su provini M10 x 20 in acciaio brunito confrontati con altri substrati. Test secondo la norma ISO 10964 a temperatura di + 25°C.

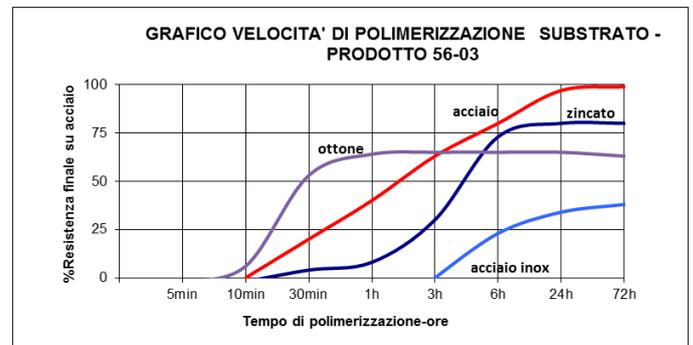


Grafico velocità di polimerizzazione gioco

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) all'aumentare del gioco. Provini - pins/collars in acciaio, testati secondo la norma ISO 10123 a temperatura di + 25°C.

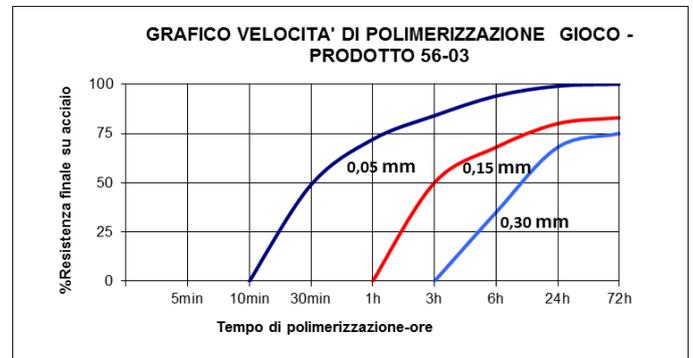


Grafico velocità di polimerizzazione a temperatura

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) al variare della temperatura. Provini – viti M10 x 20 acciaio brunito, testate secondo la norma ISO 10964.

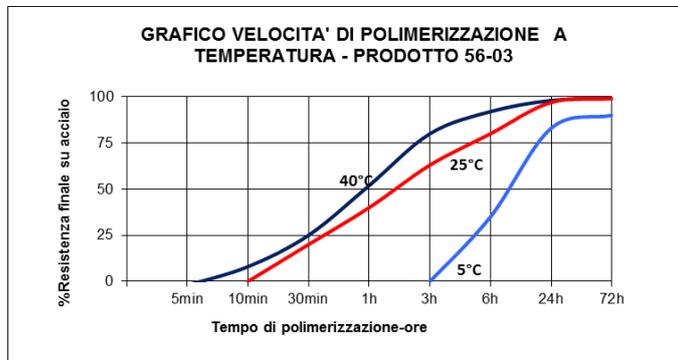


Grafico velocità di polimerizzazione e attivatori

La polimerizzazione potrebbe essere rallentata dalla tipologia di substrato o dai giochi elevati e per incrementare la velocità di polimerizzazione è necessario l'utilizzo di un attivatore. Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica (espressa in %) e la velocità di polimerizzazione del prodotto con attivatore 11 in confronto al prodotto senza attivatore. Provini - viti M10 x 20 zincate, testate secondo la norma ISO 10964 a temperatura di + 25°C.

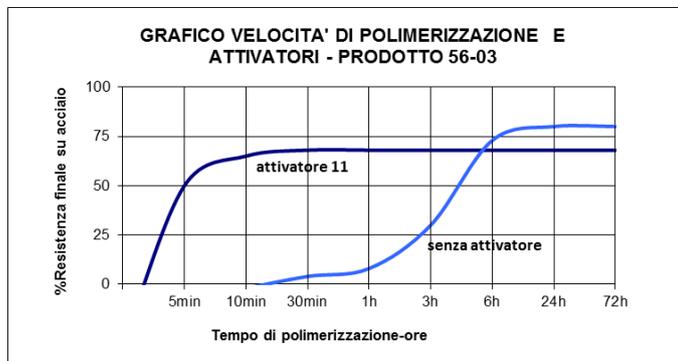
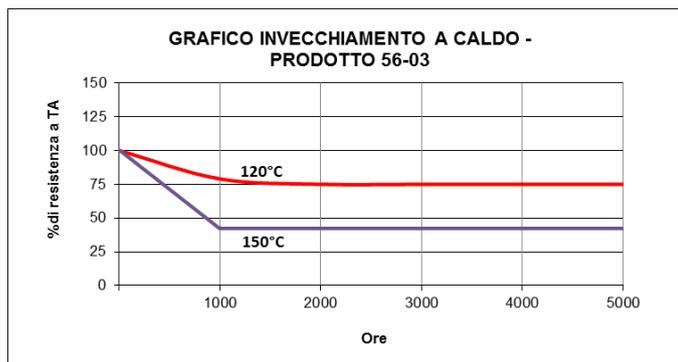


Grafico invecchiamento a caldo

Il grafico sotto riportato mostra il variare della resistenza meccanica (espressa in %) in funzione della temperatura/tempo. Provini - viti M10 x 20 Zn (precarico 5 N m, polimerizzati una settimana a +25°C) - invecchiati a varie temperature e testati a +25°C secondo la norma ISO 10964.



Resistenza a sostanze chimiche

Prova effettuata dopo 24 ore di polimerizzazione del prodotto alla temperatura indicata.

Sostanza	°C	Resistenza dopo 100 h	Resistenza dopo 500 h	Resistenza dopo 1000 h
----------	----	-----------------------	-----------------------	------------------------

Olio motore	125	ottima	ottima	ottima
Olio cambio	125	ottima	buona	buona
Benzina	25	ottima	ottima	ottima
Acqua/glicole 50%	87	buona	buona	buona
Liquido freni	25	ottima	ottima	ottima

* Per informazioni relative alla resistenza con altre sostanze chimiche, contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Istruzioni per l'uso

I sigillafilette Loxeal sono resine anaerobiche che induriscono racchiuse tra due superfici metalliche in mancanza d'aria (ad es. giunzione filettata).

Per un risultato ottimale ecco alcuni accorgimenti da tenere presente:

- Prima di assemblare pulire ed asciugare i filetti (acqua, olio o sporco non garantiscono l'adesione del sigillante sulle parti filettate). Per la pulizia dei pezzi e per comodità d'impiego suggeriamo il nostro Pulitore 10 spray.

- Applicare un cordolo di prodotto lungo tutta la circonferenza tra il primo ed il secondo filetto del maschio, in quantità sufficiente a riempire tutta la superficie filettata. Per prodotti pastosi applicare una piccola quantità anche sulla femmina, così da garantire il corretto riempimento del giunto filettato in fase di montaggio.

- Durante l'avvitamento manuale applicare un movimento di controrotazione ogni tanto, per favorire la distribuzione del prodotto sui filetti.

- Arrivati a fondo avvitamento chiudere i giunti filettati con coppia di serraggio usuale, entro il tempo di presa (manipolazione) specifico per ciascun prodotto.

NB: i tempi di presa a tabella sono riferiti a condizioni d'uso con:

- raccordi in acciaio al carbonio o ghisa
- temperatura ambiente a +25°C
- gioco entro le tolleranze specifiche

Si hanno perciò tempi di presa più rapidi con:

- Raccordi in ottone e bronzo
- Temperature estive
- Giochi ristretti

Mentre si hanno tempi di presa più lunghi con:

- Raccordi inox o passivanti (cromati, etc...)
- Temperature invernali (se vicino a 0°C in prodotto potrebbe anche non polimerizzare)
- Giochi ampi

In queste condizioni si consiglia l'uso dell'Attivatore 11 Loxeal spray.

Smontaggio e pulizia

Per l'eventuale smontaggio dei pezzi assemblati utilizzare utensili convenzionali. Qualora possibile, lo smontaggio viene facilitato scaldando a +150°C/+250°C smontandoli a caldo. Rimuovere il prodotto polimerizzato meccanicamente e rifinire la pulizia usando il solvente Acetone.

Avvertenze

Questo adesivo non è idoneo per l'impiego con ossigeno puro e gassoso.

Non è indicato per applicazioni su materiali plastici.

Il prodotto liquido può danneggiare vernici ed elastomeri. Il contatto, anche accidentale, con alcuni termoplastici può generare fenomeni di stress cracking spesso non immediatamente evidenziabili.

Immagazzinamento

Tenere il prodotto in un locale fresco ed asciutto ad una temperatura non superiore a +25°C. Per evitare contaminazioni non rimettere nel flacone eventuale prodotto avanzato dalle applicazioni.

Per ulteriori chiarimenti su applicazioni e conservazione contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Sicurezza e manipolazione

Consultare la Scheda di Sicurezza prima dell'impiego.

Note

I valori riportati, ottenuti nei nostri laboratori, sono informativi, ma non costituiscono specifica di fornitura, per la quale vi invitiamo a contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Loxeal garantisce la costanza qualitativa dei prodotti forniti in conformità alle proprie specifiche. A causa delle differenti tipologie di materiali disponibili sul mercato ed al fatto che le condizioni di applicazione sfuggono al nostro controllo, l'utilizzatore deve verificare con prove adeguate l'idoneità del prodotto per l'uso specifico preso in considerazione. Loxeal non riconosce esplicitamente qualsiasi garanzia esplicita o implicita, comprese le garanzie di commerciabilità e idoneità all'utilizzo per specifico impiego, provenienti dalla vendita o dall'utilizzo dei prodotti di Loxeal.

Loxeal non riconosce esplicitamente ogni responsabilità per danni di qualsiasi genere, accidentali o derivanti dall'uso non appropriato del prodotto, compreso la perdita di profitti.

LOXEAL 58-10

Descrizione

Adesivo anaerobico a rapido indurimento e a media resistenza, per sigillare giunzioni metalliche filettate. Sostituisce i nastri di P.T.F.E. e la canapa. Contiene additivi polimerici a basso coefficiente di attrito che facilitano l'avvitamento delle giunzioni filettate. Fornisce una sigillatura istantanea nel caso di basse pressioni oppure entro una ora con alte pressioni. Viene usato per sigillare gas, aria, acqua, GPL, idrocarburi, olii e molti prodotti chimici compresi gas refrigeranti. La consistenza pastosa evita la gocciolatura durante l'applicazione e nella fase di indurimento. Forma un film flessibile, resistente al calore, alle vibrazioni e alla temperatura da -55°C a +150°C. Omologato per gas – Gaz de France.

Proprietà fisiche

Composizione: resina metacrilica anaerobica
 Colore: bianco
 Viscosità (+25°C - mPa s): 25.000 - 90.000 tix
 Coefficiente d'attrito: 0,13
 Peso specifico (g/ml): 1,05
 Rilevamento: fluorescente alla luce blu
 Punto di infiammabilità: > +100°C
 Stabilità a magazzino: 1 anno a +25°C nei contenitori originali
 Diam.max filetto/toleranza max giunto: M56/2"/ 0,30mm

Caratteristiche di polimerizzazione

La velocità di polimerizzazione dipende dal gioco fra le parti, dal tipo di materiale e dalla temperatura. La resistenza funzionale viene solitamente raggiunta dopo 1 - 3 ore. Per la resistenza finale occorre un tempo di 24 - 36 ore. Nel caso di superfici passive e/o di basse temperature ambiente, si può ottenere una polimerizzazione istantanea usando Attivatore 11 Loxeal, il suo impiego può tuttavia ridurre la resistenza finale.

Proprietà del prodotto polimerizzato

Bulloni M10 x 20 Zn - qualità 8.8 - dado h = 0,8 d a +25°C:
 Tempo di manipolazione: 5 - 10 minuti
 Tempo di indurimento funzionale: 0,5 - 1 ora
 Tempo di indurimento finale: 3 - 6 ore
 Momento torcente iniziale (ISO 10964): 18 - 25 N m
 Momento torcente residuo (ISO 10964): 10 - 20 N m
 Resistenza a scorrimento/taglio (ISO 10123): 6 - 13 N/mm²
 Resistenza a temperatura: -55°C/+150°C

Resistenze ambientali

Grafico resistenza temperatura

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) all'aumentare della temperatura. ISO 10964 - vite M10 x 20 Zn - dado h = 0,8 d a +25°C, precarico 5 N m.

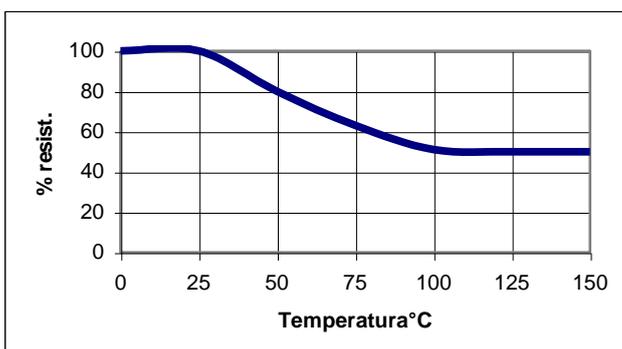


Grafico velocità di polimerizzazione substrato

Il grafico sotto riportato mostra l'andamento nel tempo della resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) su provini M10 x 20 in acciaio confrontati con altri substrati. Test secondo la norma ISO 10964 a temperatura di +25°C.

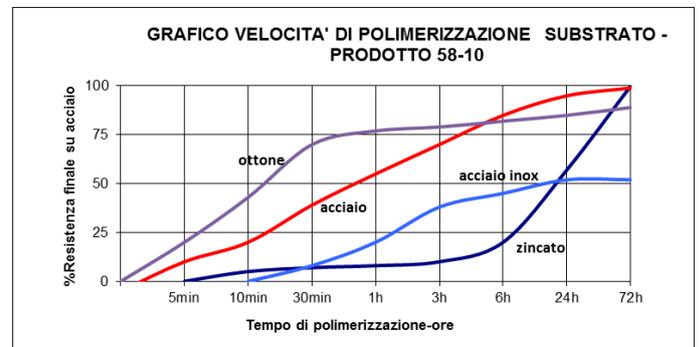


Grafico velocità di polimerizzazione gioco

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) all'aumentare del gioco. Provini – pins/collars in acciaio, testati secondo la norma ISO 10123 a temperatura di +25°C.



Grafico velocità di polimerizzazione a temperatura

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) al variare della temperatura. Provini – viti M10 x 20 acciaio, testate secondo la norma ISO 10964.

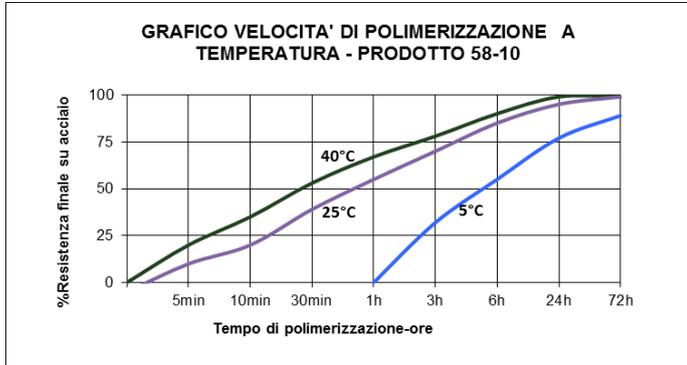


Grafico velocità di polimerizzazione e attivatori

La polimerizzazione potrebbe essere rallentata dalla tipologia di substrato o dai giochi elevati e per incrementare la velocità di polimerizzazione è necessario l'utilizzo di un attivatore. Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica (espressa in %) e la velocità di polimerizzazione del prodotto con Attivatore 11 in confronto al prodotto senza attivatore. Provini - viti M10 x 20 zincate, testate secondo la norma ISO 10964 a temperatura di +25°C.

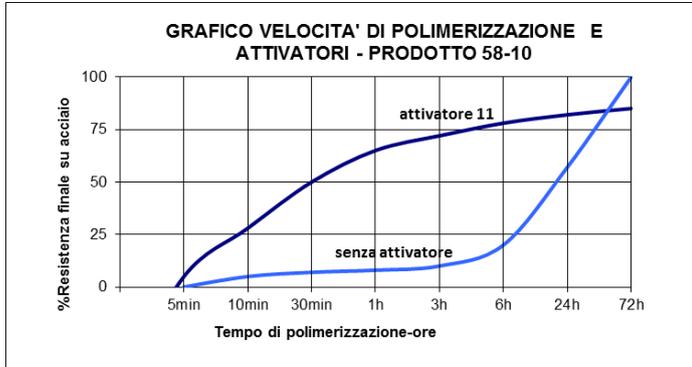
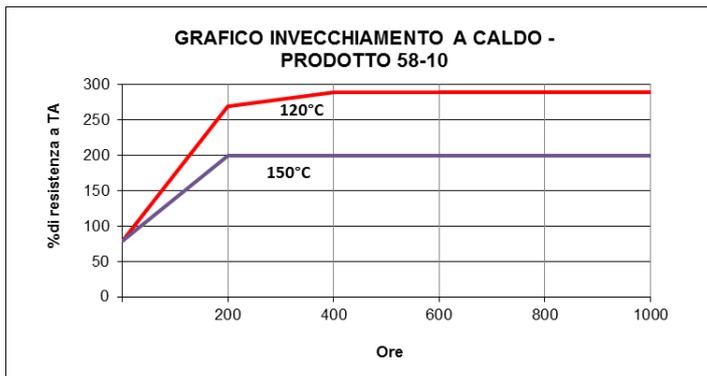


Grafico invecchiamento a caldo

Il grafico sotto riportato mostra il variare della resistenza meccanica (espressa in %) in funzione della temperatura/tempo. Provini - viti M10 x 20 Zn (precarico 5 N m, polimerizzati una settimana a +25°C) - invecchiati a varie temperature e testati a +25°C secondo la norma ISO 10964.



Resistenza a sostanze chimiche

Prova effettuata dopo 24 ore di polimerizzazione del prodotto alla temperatura indicata.

Sostanza	°C	Resistenza dopo 100 h	Resistenza dopo 500 h	Resistenza dopo 1000 h
Olio motore	125	ottima	ottima	ottima
Olio cambio	125	ottima	ottima	buona
Benzina	25	scarsa	scarsa	scarsa
Acqua/glicole 50%	87	ottima	ottima	ottima
Liquido freni	25	scarsa	scarsa	scarsa

*Per informazioni relative alla resistenza con alter sostanze chimiche, contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Istruzioni per l'uso

I sigillafilette Loxeal sono resine anaerobiche che induriscono racchiuse tra due superfici metalliche in mancanza d'aria (ad es. giunzione filettata).

Per un risultato ottimale ecco alcuni accorgimenti da tenere presente:

- Prima di assemblare pulire ed asciugare i filetti (acqua, olio o sporco non garantiscono l'adesione del sigillante sulle parti filettate). Per la pulizia dei pezzi e per comodità d'impiego suggeriamo il nostro Pulitore 10 spray.
- Applicare un cordolo di prodotto lungo tutta la circonferenza tra il primo ed il secondo filetto del maschio, in quantità sufficiente a riempire tutta la superficie filettata. Per prodotti pastosi applicare una piccola quantità anche sulla femmina, così da garantire il corretto riempimento del giunto filettato in fase di montaggio.

- Durante l'avvitamento manuale applicare un movimento di controrotazione ogni tanto, per favorire la distribuzione del prodotto sui filetti.

- Arrivati a fondo avvitamento chiudere i giunti filettati con coppia di serraggio usuale, entro il tempo di presa (manipolazione) specifico per ciascun prodotto.

NB: i tempi di presa a tabella sono riferiti a condizioni d'uso con:

- raccordi in acciaio al carbonio o ghisa
- temperatura ambiente a +25°C
- gioco entro le tolleranze specifiche

Si hanno perciò tempi di presa più rapidi con:

- Raccordi in ottone e bronzo
- Temperature estive
- Giochi ristretti

Mentre si hanno tempi di presa più lunghi con:

- Raccordi inox o passivanti (cromati, etc...)
- Temperature invernali (se vicino a 0°C in prodotto potrebbe anche non polimerizzare)
- Giochi ampi

In queste condizioni si consiglia l'uso dell'Attivatore 11 Loxeal spray.

Smontaggio e pulizia

Per l'eventuale smontaggio dei pezzi assemblati utilizzare utensili convenzionali. Qualora possibile, lo smontaggio viene facilitato scaldando a +150°C/+250°C smontandoli a caldo. Rimuovere il prodotto polimerizzato meccanicamente e rifinire la pulizia usando il solvente Acetone.

Avvertenze

Questo adesivo non è idoneo per l'impiego con ossigeno puro e gassoso.

Non è indicato per applicazioni su materiali plastici.

Il prodotto liquido può danneggiare vernici ed elastomeri. Il contatto, anche accidentale, con alcuni termoplastici può generare fenomeni di stress cracking spesso non immediatamente evidenziabili.

Immagazzinamento

Tenere il prodotto in un locale fresco ed asciutto ad una temperatura non superiore a +25°C. Per evitare contaminazioni non rimettere nel flacone eventuale prodotto avanzato dalle applicazioni.

Per ulteriori chiarimenti su applicazioni e conservazione contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Sicurezza e manipolazione

Consultare la Scheda di Sicurezza prima dell'impiego.

Note

I valori riportati, ottenuti nei nostri laboratori, sono informativi, ma non costituiscono specifica di fornitura, per la quale vi invitiamo a contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Loxeal garantisce la costanza qualitativa dei prodotti forniti in conformità alle proprie specifiche. A causa delle differenti tipologie di materiali disponibili sul mercato ed al fatto che le condizioni di applicazione sfuggono al nostro controllo, l'utilizzatore deve verificare con prove adeguate l'idoneità del prodotto per l'uso specifico preso in considerazione. Loxeal non riconosce esplicitamente qualsiasi garanzia esplicita o implicita, comprese le garanzie di commerciabilità e idoneità all'utilizzo per specifico impiego, provenienti dalla vendita o dall'utilizzo dei prodotti di Loxeal.

Loxeal non riconosce esplicitamente ogni responsabilità per danni di qualsiasi genere, accidentali o derivanti dall'uso non appropriato del prodotto, compreso la perdita di profitti.

LOXEAL 58-11

Descrizione

Anaerobico per sigillare giunzioni metalliche filettate.

Indicato per sigillare gas, GPL, aria compressa, olio e carburanti, fluidi industriali, CFC, acqua potabile e diverse sostanze chimiche. Il basso coefficiente di attrito assicura un agevole montaggio, l'effetto tixotropico impedisce la colatura del sigillante durante l'indurimento. Sostituisce nastri di PTFE e canapa. Il prodotto indurito forma un film tenace a media resistenza di smontaggio.

Resiste agli urti e alle vibrazioni, agli sbalzi termici e mantiene le proprietà sigillanti nel campo di temperatura da -55°C a +150°C.

Approvato come sigillante per raccordi a tenuta gas (DVGW DIN-EN 751-1 e Gaz de France) e GPL (approvato da AGA) fino a 20 bar e 2" di diametro.

Approvato WRAS e Global Mark per contatto con acqua potabile
 Certificato NSF cat. S4 per la sigillatura di raccordi nell'area alimentare.
 Omologato BAM per uso con ossigeno gassoso fino a 10 bar e +60°C.



NSF
 Nonfood Compounds
 S4

Proprietà fisiche (tipiche)

Composizione: resina metacrilica anaerobica
 Colore: giallo
 Viscosità (+25°C - mPa s): 20.000 - 80.000 tixotropico
 Peso specifico (g/ml): 1,1
 Rilevamento: fluorescente alla luce blu
 Punto di infiammabilità: > +100°C
 Stabilità a magazzino: 1 anno a +25°C nei contenitori originali
 Diam.max filetto/tolleranza max giunto: M56 / 2" / 0,30mm

Caratteristiche di polimerizzazione

La velocità di polimerizzazione dipende dal gioco fra le parti, dal tipo di materiale e dalla temperatura. La resistenza funzionale viene solitamente raggiunta dopo 1 - 3 ore. Per la resistenza finale occorre un tempo di 24 - 36 ore. Nel caso di superfici passive e/o di basse temperature ambiente, si può ottenere una polimerizzazione istantanea usando Attivatore 11 Loxeal, il suo impiego può tuttavia ridurre la resistenza finale.

Proprietà del prodotto polimerizzato (tipiche)

Bulloni M10 x 20 Zn - qualità 8.8 - dado h = 0,8 d a +25°C:
 Tempo di manipolazione: 15 - 30 minuti
 Tempo di indurimento funzionale: 1 - 2 ore
 Tempo di indurimento finale: 3 - 6 ore
 Momento torcente iniziale (ISO 10964): 18 - 24 N m
 Momento torcente residuo (ISO 10964): 7 - 14 N m
 Resistenza a scorrimento/taglio (ISO 10123): 6 - 13 N/mm²
 Resistenza a temperatura: -55°C/+150°C

****Note:** test di tenuta alla sigillatura per 24 ore a +230°C su raccordi da 1 1/2" zincati.

Resistenze ambientali

Grafico resistenza temperatura

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) all'aumentare della temperatura. ISO 10964 - vite M10 x 20 Zn - dado h = 0,8 d a +25°C, precarico 5 N m.

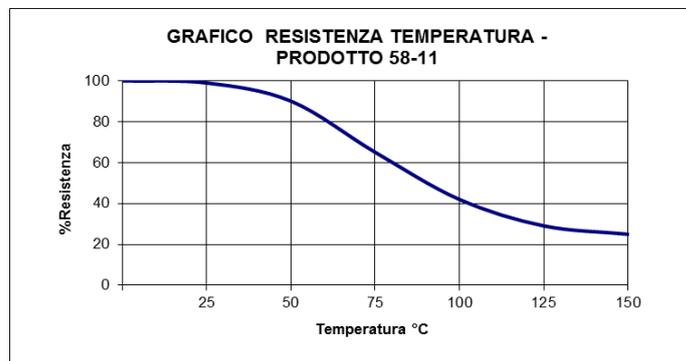


Grafico velocità di polimerizzazione substrato

Il grafico sotto riportato mostra l'andamento nel tempo della resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) su provini M10 x 20 in acciaio confrontati con altri substrati. Test secondo la norma ISO 10964 a temperatura di +25°C.

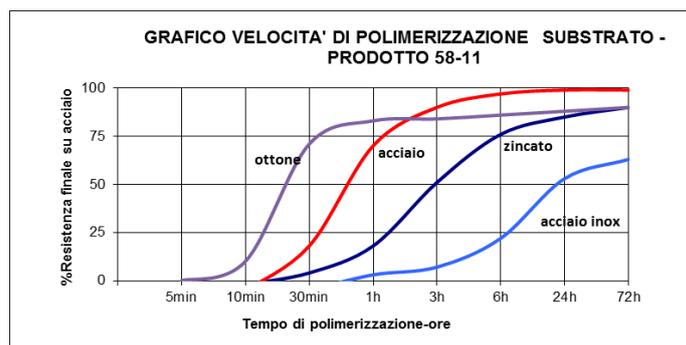


Grafico velocità di polimerizzazione gioco

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) all'aumentare del gioco. Provini – pins/collars in acciaio, testati secondo la norma ISO 10123 a temperatura di + 25°C.

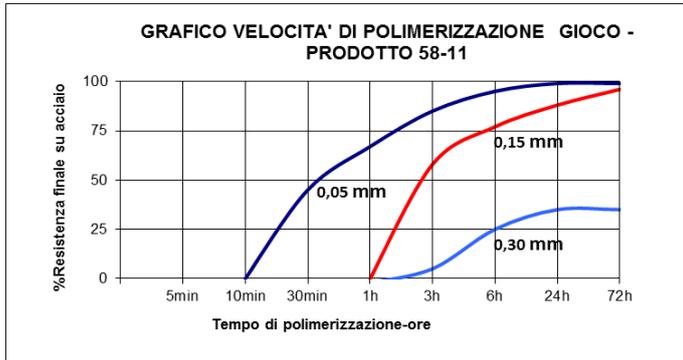


Grafico velocità di polimerizzazione a temperatura

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) al variare della temperatura. Provini – viti M10 x 20 acciaio, testate secondo la norma ISO 10964.

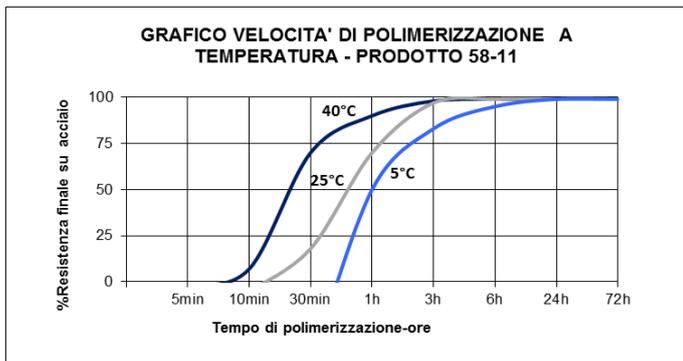


Grafico velocità di polimerizzazione e attivatori

La polimerizzazione potrebbe essere rallentata dalla tipologia di substrato o dai giochi elevati e per incrementare la velocità di polimerizzazione è necessario l'utilizzo di un attivatore. Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica (espressa in %) e la velocità di polimerizzazione del prodotto con attivatore 11 in confronto al prodotto senza attivatore. Provini - viti M10 x 20 zincate, testate secondo la norma ISO 10964 a temperatura di + 25°C.

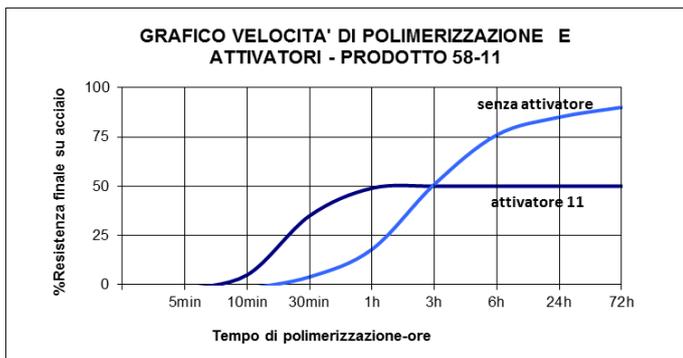
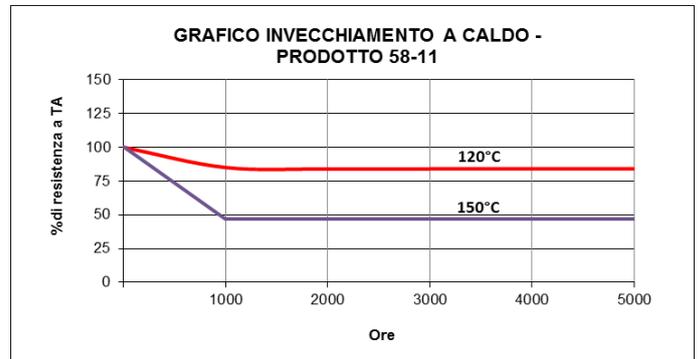


Grafico invecchiamento a caldo

Il grafico sotto riportato mostra il variare della resistenza meccanica (espressa in %) in funzione della temperatura/tempo. Provini - viti M10 x 20 Zn (precarico 5 N m, polimerizzati una settimana a +25°C) - invecchiati a varie temperature e testati a +25°C secondo la norma ISO 10964.



Resistenza a sostanze chimiche

Prova effettuata dopo 24 ore di polimerizzazione del prodotto alla temperatura indicata.

Sostanza	°C	Resistenza dopo 100 h	Resistenza dopo 500 h	Resistenza dopo 1000 h
Olio motore	125	ottima	ottima	ottima
Olio cambio	125	ottima	ottima	ottima
Benzina	25	ottima	ottima	ottima
Acqua/glicole 50%	87	ottima	ottima	buona
Liquido freni	25	ottima	ottima	buona

Olio motore	125	ottima	ottima	ottima
Olio cambio	125	ottima	ottima	ottima
Benzina	25	ottima	ottima	ottima
Acqua/glicole 50%	87	ottima	ottima	buona
Liquido freni	25	ottima	ottima	buona

*Per informazioni relative alla resistenza con altre sostanze chimiche, contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Istruzioni per l'uso

Il prodotto è indicato per impiego su superfici metalliche. Pulire e sgrassare le superfici con Loxeal Pulitore 10. Applicare il prodotto in quantità sufficiente da riempire completamente la giunzione. Tagliare l'ugello graduato per dare al cordolo la dimensione richiesta. Non contaminare l'adesivo con il metallo. Applicare un cordolo continuo circonferenziale, 1-2 filetti dal bordo d'attacco. Garantirne una quantità applicata sufficiente per avere una tenuta completa. Assemblare e serrare il giunto. Rimuovere ogni eccesso esterno di adesivo non indurito. Lasciare indurire. Il tempo impiegato per raggiungere la cura completa dipende dai metalli usati. TEMPO DI CURA PER USO CON ACQUA POTABILE Per ottone, rame e ghisa attendere 24 ore a +21,1 ° C. Per Acciaio e alluminio attendere 7 giorni a +21,1 ° C. Omologazione WRAS: per l'uso con acqua fredda e calda fino a +85°C. Assemblare normalmente e attendere la polimerizzazione. Il prodotto liquido può danneggiare vernici ed elastomeri, il contatto, anche accidentale, con alcuni termoplastici può generare fenomeni di stress cracking spesso non immediatamente evidenziabili. Per applicazioni su materiali non metallici contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Per l'eventuale smontaggio dei pezzi assemblati utilizzare utensili convenzionali. Qualora possibile, lo smontaggio viene facilitato scaldando a +150°C/+250°C. Rimuovere il prodotto polimerizzato meccanicamente e rifinire la pulizia usando il solvente Acetone.

Immagazzinamento

Tenere il prodotto in un locale fresco ed asciutto ad una temperatura non superiore a +25°C. Per evitare contaminazioni non rimettere nel flacone eventuale prodotto avanzato dalle applicazioni.

Per ulteriori chiarimenti su applicazioni e conservazione contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Sicurezza, manipolazione e smaltimento

Consultare la Scheda di Sicurezza prima dell'impiego.

Note

I valori riportati, ottenuti nei nostri laboratori, sono informativi, ma non costituiscono specifica di fornitura, per la quale vi invitiamo a contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Loxeal garantisce la costanza qualitativa dei prodotti forniti in conformità alle proprie specifiche. A causa delle differenti tipologie di materiali disponibili sul mercato ed al fatto che le condizioni di applicazione sfuggono al nostro controllo, l'utilizzatore deve verificare con prove adeguate l'idoneità del prodotto per l'uso specifico preso in considerazione. Loxeal non riconosce esplicitamente qualsiasi garanzia esplicita o implicita, comprese le garanzie di commerciabilità e idoneità all'utilizzo per specifico impiego, provenienti dalla vendita o dall'utilizzo dei prodotti di Loxeal.

Loxeal non riconosce esplicitamente ogni responsabilità per danni di qualsiasi genere, accidentali o derivanti dall'uso non appropriato del prodotto, compreso la perdita di profitti.

Descrizione

Anaerobico per sigillare giunzioni metalliche filettate. Indicato per sigillare gas, GPL, aria compressa, olio e carburanti, fluidi industriali, CFC, acqua potabile e diverse sostanze chimiche.

Studiato appositamente per migliorare le condizioni di utilizzo degli operatori, in quanto non richiede etichettatura, ai sensi della direttiva vigente sui preparati pericolosi.

L'effetto tixotropico impedisce la colatura del sigillante durante l'indurimento. Sostituisce nastri di P.T.F.E. e canapa. Il prodotto indurito forma un film tenace a media resistenza di smontaggio. Resiste agli urti e alle vibrazioni, agli sbalzi termici e mantiene le proprietà sigillanti nel campo di temperatura da -55 a +150°C.

Proprietà fisiche

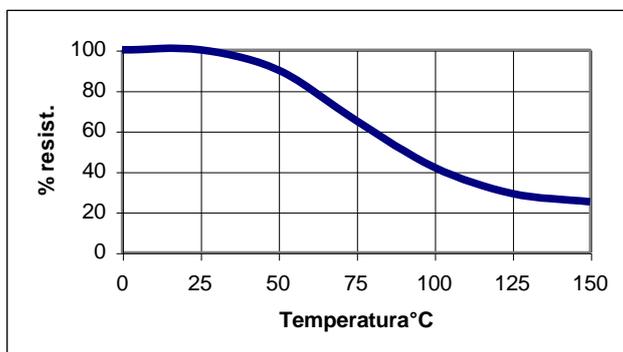
Composizione : resina metacrilica anaerobica
Colore : giallo
Viscosità (+25°C - mPa s) : 20.000 - 80.000 tixotropico
Peso specifico (g/ml) : 1,1
Punto di infiammabilità : > +100°C
Stabilità a magazzino : 1 anno a +25 °C
Diam.max filetto/tolleranza max giunto : M56/ 2" / 0,30mm

Caratteristiche di polimerizzazione

La velocità di polimerizzazione dipende dal gioco fra le parti, dal tipo di materiale e dalla temperatura. La resistenza funzionale viene solitamente raggiunta dopo 1 - 3 ore. Per la resistenza finale occorre un tempo di 24 - 36 ore. Nel caso di superfici passive e/o di basse temperature ambiente, si può ottenere una polimerizzazione istantanea usando Attivatore 11 Loxeal, il suo impiego può tuttavia ridurre la resistenza finale.

Resistenze ambientali

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) all'aumentare della temperatura. Provano di acciaio - ISO 4587

**Proprietà del prodotto polimerizzato**

Bulloni M10 x 20 Zn - qualità 8.8 - dado h = 0,8 d a +25°C
Tempo di manipolazione : 15 - 45 minuti
Tempo di indurimento funzionale : 6 - 12 ore
Tempo di indurimento finale : 24 - 36 ore
Momento torcente iniziale (ISO 10964) : 18 - 24 N m
Momento torcente residuo (ISO 10964) : 7 - 14 N m
Resistenza a scorrimento/taglio (ISO 10123) : 4 - 10 N/mm²
Resistenza a temperatura : -55 + 150°C

Resistenza a sostanze chimiche

Prova effettuata dopo 24 ore di polimerizzazione del prodotto alla temperatura indicata.

Sostanza	°C	Resistenza dopo 100 h	Resistenza dopo 500 h	Resistenza dopo 1000 h
----------	----	-----------------------	-----------------------	------------------------

Olio motore	125	ottima	ottima	ottima
Olio cambio	125	ottima	ottima	ottima
Benzina	25	ottima	ottima	ottima
Acqua/glicole 50%	87	ottima	ottima	buona
Liquido freni	25	ottima	ottima	buona

*Per informazioni relative alla resistenza con altre sostanze chimiche, contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Istruzioni per l'uso

Il prodotto è indicato per impiego su superfici metalliche. Pulire e sgrassare le superfici con Loxeal Pulitore 10. Applicare il prodotto in quantità sufficiente da riempire completamente la giunzione. Assemblare normalmente e attendere la polimerizzazione. Il prodotto liquido può danneggiare vernici ed elastomeri, il contatto, anche accidentale, con alcuni termoplastici può generare fenomeni di stress cracking spesso non immediatamente evidenziali. Per applicazioni su materiali non metallici contattare il Servizio Tecnico Loxeal. Per l'eventuale smontaggio dei pezzi assemblati utilizzare utensili convenzionali. Qualora possibile, lo smontaggio viene facilitato scaldando a +150/+250°C. Rimuovere il prodotto polimerizzato meccanicamente e rifinire la pulizia usando il solvente Acetone.

Immagazzinamento

Tenere il prodotto in un locale fresco ed asciutto ad una temperatura non superiore a +25°C. Per evitare contaminazioni non rimettere nel flacone eventuale prodotto avanzato dalle applicazioni.

Per ulteriori chiarimenti su applicazioni e conservazione contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Sicurezza e manipolazione

Consultare la Scheda di Sicurezza prima dell'impiego.

Note

I valori riportati,ottenuti nei nostri laboratori, sono informativi, ma non costituiscono specifica di fornitura,per la quale vi invitiamo a contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Loxeal garantisce la costanza qualitativa dei prodotti forniti in conformità alle proprie specifiche. A causa delle differenti tipologie di materiali disponibili sul mercato ed al fatto che le condizioni di applicazione sfuggono al nostro controllo,l'utilizzatore deve verificare con prove adeguate l'idoneità del prodotto per l'uso specifico preso in considerazione. Loxeal non riconosce esplicitamente qualsiasi garanzia esplicita o implicita,comprese le garanzie di commerciabilità e idoneità all'utilizzo per specifico impiego,provenienti dalla vendita o dall'utilizzo dei prodotti di Loxeal.

Loxeal non riconosce esplicitamente ogni responsabilità per danni di qualsiasi genere,accidentali o derivanti dall'uso non appropriato del prodotto,compreso la perdita di profitti.

Descrizione

Adesivo anaerobico per metalli a rapida polimerizzazione ed elevata resistenza meccanica per sigillare e bloccare giunzioni filettate ed accoppiamenti cilindrici.

Dotato di alta resistenza al calore agli sbalzi termici, alle vibrazioni, agli agenti chimici ed all'invecchiamento.

Proprietà fisiche

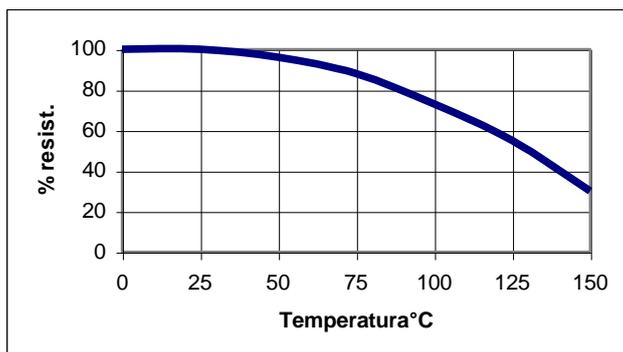
Composizione : resina metacrilica anaerobica
Colore : verde
Viscosità (+25°C - mPa s) : 220 - 300
Peso specifico (g/ml) : 1,1
Punto di infiammabilità : > +100°C
Stabilità a magazzino : 1 anno a +25°C nei contenitori originali
Diam.max filetto/tolleranza max giunto : M20/ 0,15mm

Caratteristiche di polimerizzazione

La velocità di polimerizzazione dipende dal gioco fra le parti, dal tipo di materiale e dalla temperatura. La resistenza funzionale viene solitamente raggiunta dopo 1 - 3 ore. Per la resistenza finale occorre un tempo di 24 - 36 ore. Nel caso di superfici passive e/o di basse temperature ambiente, si può ottenere una polimerizzazione istantanea usando Attivatore 11 Loxeal, il suo impiego può tuttavia ridurre la resistenza finale.

Resistenze ambientali

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) all'aumentare della temperatura. Provino di acciaio - ISO 4587



Proprietà del prodotto polimerizzato

Bulloni M10 x 20 Zn - qualità 8.8 - dado h = 0,8 d a +25°C :
Tempo di manipolazione :
- Ottone (OT 58 nudo) : < di 1 minuto
- Ottone cromato e nichelato : 3 - 6 minuti
I tempi di riportati sono stati misurati alla temperatura di +20°C su provini standard filettati da ½ pollice, tali valori variano in funzione della temperatura e del gioco
- Acciaio : 2 - 5 minuti
- Alluminio : 6 - 18 minuti
Tempo di indurimento funzionale : 1 - 3 ore
Tempo di indurimento finale : 2 - 4 ore
Momento torcente iniziale (ISO 10964) : 20 - 35 N m
Momento torcente residuo (ISO 10964) : 50 - 70 N m
Resistenza a scorrimento/taglio (ISO 10123) : 20 - 30 N/mm²
Resistenza all'urto (ASTM D950) : 5 - 12 kJ/m²
Resistenza a temperatura : -55°C/+175°C

Resistenza a sostanze chimiche

Prova effettuata dopo 24 ore di polimerizzazione del prodotto alla temperatura indicata.

sostanza	°C	Resistenza dopo 100 h	Resistenza dopo 1000 h	Resistenza dopo 5000 h
----------	----	-----------------------	------------------------	------------------------

Olio motore	125	ottima	ottima	ottima
Olio cambio	125	ottima	ottima	ottima
Benzina	25	ottima	buona	buona
Acqua/glicole 50%	87	ottima	buona	buona
Liquido freni	25	ottima	ottima	buona

*Per informazioni relative alla resistenza con altre sostanze chimiche, contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Istruzioni per l'uso

Il prodotto è indicato per impiego su superfici metalliche. Pulire e sgrassare le superfici con Loxeal Pulitore 10. Applicare il prodotto in quantità sufficiente da riempire completamente la giunzione.

Assemblare normalmente e attendere la polimerizzazione. Il prodotto liquido può danneggiare vernici ed elastomeri, il contatto, anche accidentale, con alcuni termoplastici può generare fenomeni di stress cracking spesso non immediatamente evidenziabili. Per applicazioni su materiali non metallici contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Per l'eventuale smontaggio dei pezzi assemblati utilizzare utensili convenzionali. Qualora possibile, lo smontaggio viene facilitato scaldando a +150°C/+250°C. Rimuovere il prodotto polimerizzato meccanicamente e rifinire la pulizia usando il solvente Acetone.

Immagazzinamento

Tenere il prodotto in un locale fresco ed asciutto ad una temperatura non superiore a +25°C. Per evitare contaminazioni non rimettere nel flacone eventuale prodotto avanzato dalle applicazioni.

Per ulteriori chiarimenti su applicazioni e conservazione contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Sicurezza e manipolazione

Consultare la Scheda di Sicurezza prima dell'impiego.

Note

I valori riportati,ottenuti nei nostri laboratori, sono informativi, ma non costituiscono specifica di fornitura,per la quale vi invitiamo a contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Loxeal garantisce la costanza qualitativa dei prodotti forniti in conformità alle proprie specifiche. A causa delle differenti tipologie di materiali disponibili sul mercato ed al fatto che le condizioni di applicazione sfuggono al nostro controllo,l'utilizzatore deve verificare con prove adeguate l'idoneità del prodotto per l'uso specifico preso in considerazione. Loxeal non riconosce esplicitamente qualsiasi garanzia esplicita o implicita,comprese le garanzie di commerciabilità e idoneità all'utilizzo per specifico impiego,provenienti dalla vendita o dall'utilizzo dei prodotti di Loxeal.

Loxeal non riconosce esplicitamente ogni responsabilità per danni di qualsiasi genere,accidentali o derivanti dall'uso non appropriato del prodotto,compreso la perdita di profitti.

Descrizione

Adesivo anaerobico per metalli a rapida polimerizzazione ed elevata resistenza meccanica per sigillare e bloccare giunzioni filettate ed accoppiamenti cilindrici; particolarmente indicato per acciaio inox e metalli passivi, zinco cromato ecc.

Dotato di alta resistenza al calore, agli sbalzi termici, alle vibrazioni, agli agenti chimici e all'invecchiamento.

Proprietà fisiche

Composizione :	resina metacrilica anaerobica
Colore :	verde
Viscosità (+25°C - mPa s) :	500 - 1.000
Rilevamento :	fluorescente alla luce blu
Peso specifico (g/ml) :	1,1
Punto di infiammabilità :	> +100°C
Stabilità a magazzino :	1 anno a +25°C nei contenitori originali
Diam.max filetto/tolleranza max giunto :	M25/3/4"/0,20mm

Caratteristiche di polimerizzazione

La velocità di polimerizzazione dipende dal gioco fra le parti, dal tipo di materiale e dalla temperatura. La resistenza funzionale viene solitamente raggiunta dopo 1 - 3 ore. Per la resistenza finale occorre un tempo di 24 - 36 ore. Nel caso di superfici passive e/o di basse temperature ambiente, si può ottenere una polimerizzazione istantanea usando Attivatore 11 Loxeal, il suo impiego può tuttavia ridurre la resistenza finale.

Proprietà del prodotto polimerizzato

Bulloni M10 x 20 Zn - qualità 8.8 - dado h = 0,8 d a +25°C :	
Tempo di manipolazione :	2 - 5 minuti
Tempo di indurimento funzionale :	1 - 3 ore
Tempo di indurimento finale :	3 - 6 ore
Momento torcente iniziale (ISO 10964) :	25 - 35 N m
Momento torcente residuo (ISO 10964) :	50 - 70 N m
Resistenza a scorrimento/taglio (ISO 10123) :	25 - 35 N/mm ²
Resistenza all'urto (ASTM D950) :	5 - 12 kJ/m ²
Resistenza a temperatura :	-55°C/+200°C

Istruzioni per l'uso

Il prodotto è indicato per impiego su superfici metalliche. Pulire e sgrassare le superfici con Loxeal Pulitore 10. Applicare il prodotto in quantità sufficiente da riempire completamente la giunzione.

Assemblare normalmente e attendere la polimerizzazione. Il prodotto liquido può danneggiare vernici ed elastomeri, il contatto, anche accidentale, con alcuni termoplastici può generare fenomeni di stress cracking spesso non immediatamente evidenziabili. Per applicazioni su materiali non metallici contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Per l'eventuale smontaggio dei pezzi assemblati utilizzare utensili convenzionali. Qualora possibile, lo smontaggio viene facilitato scaldando a +150°C/+250°C. Rimuovere il prodotto polimerizzato meccanicamente e rifinire la pulizia usando il solvente Acetone.

Immagazzinamento

Tenere il prodotto in un locale fresco ed asciutto ad una temperatura non superiore a +25°C. Per evitare contaminazioni non rimettere nel flacone eventuale prodotto avanzato dalle applicazioni.

Per ulteriori chiarimenti su applicazioni e conservazione contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Sicurezza e manipolazione

Consultare la Scheda di Sicurezza prima dell'impiego.

Note

I valori riportati, ottenuti nei nostri laboratori, sono informativi, ma non costituiscono specifica di fornitura, per la quale vi invitiamo a contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Loxeal garantisce la costanza qualitativa dei prodotti forniti in conformità alle proprie specifiche. A causa delle differenti tipologie di materiali disponibili sul mercato ed al fatto che le condizioni di applicazione sfuggono al nostro controllo, l'utilizzatore deve verificare con prove adeguate l'idoneità del prodotto per l'uso specifico preso in considerazione. Loxeal non riconosce esplicitamente qualsiasi garanzia esplicita o implicita, comprese le garanzie di commerciabilità e idoneità all'utilizzo per specifico impiego, provenienti dalla vendita o dall'utilizzo dei prodotti di Loxeal.

Loxeal non riconosce esplicitamente ogni responsabilità per danni di qualsiasi genere, accidentali o derivanti dall'uso non appropriato del prodotto, compreso la perdita di profitti.

Descrizione

Adesivo anaerobico per metalli a rapida polimerizzazione ed elevata resistenza meccanica per sigillare e bloccare giunzioni filettate ed accoppiamenti cilindrici. Dotato di alta resistenza al calore, agli sbalzi termici, alle vibrazioni, agli agenti chimici ed all'invecchiamento ed elevata resistenza allo svitamento su ottone giallo e nichelato/cromato.

Approvato come sigillante per giunzioni filettate a tenuta di gas a norma EN 751-1 (DIN DVGW nr. NG-5146BQ0134).

Approvato per impiego acqua potabile fredda e calda (+85°C), omologazione WRAS BS6920 :2000.

Positivamente testato da NSF Laboratoires, Michigan, U.S.A. secondo ANSI 61 per l'impiego a contatto con acqua potabile.

Mantiene inalterate le proprietà sigillanti fino alla temperatura di +200°C per brevi periodi **

Proprietà fisiche

Composizione : resina metacrilica anaerobica
Colore : verde
Rilevamento: fluorescente alla luce blu
Viscosità (+25°C - mPa s) : 400 - 1000
Peso specifico (g/ml) : 1,1
Punto di infiammabilità : > +100°C
Stabilità a magazzino : 1 anno a +25°C nei contenitori originali
Diam.max filetto/tolleranza max giunto : M25/3/4"/ 0,20mm

Caratteristiche di polimerizzazione

La velocità di polimerizzazione dipende dal gioco fra le parti, dal tipo di materiale e dalla temperatura. La resistenza funzionale viene solitamente raggiunta dopo 1 - 3 ore. Per la resistenza finale occorre un tempo di 24 - 36 ore. Nel caso di superfici passive e/o di basse temperature ambiente, si può ottenere una polimerizzazione istantanea usando Attivatore 11 Loxeal, il suo impiego può tuttavia ridurre la resistenza finale.

Proprietà del prodotto polimerizzato

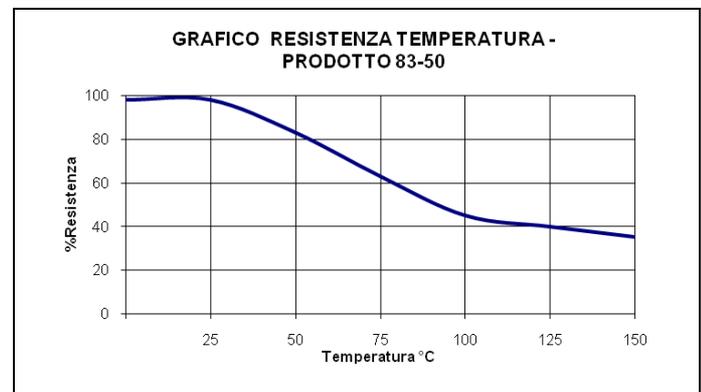
Tempo di manipolazione :
- Ottone (OT 58 nudo) : < di 1 minuto
- Ottone cromato e nichelato : 5 - 20 minuti
I tempi riportati sono stati misurati alla temperatura di +20°C su provini standard filettati da ½ pollice, tali valori variano in funzione della temperatura e del gioco tra i filetti.
- Acciaio : 2 - 5 minuti
- Alluminio : 6 - 18 minuti
Tempo di indurimento funzionale : 1 - 3 ore
Tempo di indurimento finale : 2 - 4 ore
Momento torcente iniziale (ISO 10964) : 25 - 35 N m
Momento torcente residuo (ISO 10964) : 40 - 50 N m
Resistenza a scorrimento/taglio (ISO 10123) : 25 - 35 N/mm²
Resistenza all'urto (ASTM D 950) : 5 - 12 kJ/m²
Resistenza a temperatura : -55°C / +200°C

**Note : Prova proprietà sigillanti in temperatura su provini costituiti da un insieme di raccordi e tubo da 1 ½" serrati a 100 N m e sottoposti al seguente ciclo termico dopo 24 ore di polimerizzazione a temperatura ambiente. :

- 1) serie di prove per 24 ore a temperature da +150°C, verificando la prova di tenuta alla sigillatura a temperatura ambiente mettendo in pressione d'aria di 7,5 bar la tubazione, immersa in acqua per verificare eventuali perdite,
- 2) Le prove vengono effettuate fino al raggiungimento della temperatura che ne determina la perdita di sigillatura.

Resistenze ambientali**Grafico resistenza temperatura**

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) all'aumentare della temperatura. ISO 10964 - vite M10 x 20 Zn - dado h = 0,8 d a +25°C, precarico 5 N m.

**Grafico velocità di polimerizzazione substrato**

Il grafico sotto riportato mostra l'andamento nel tempo della resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) su provini pin/collars in acciaio, testati secondo la norma ISO 10123 a +25°C

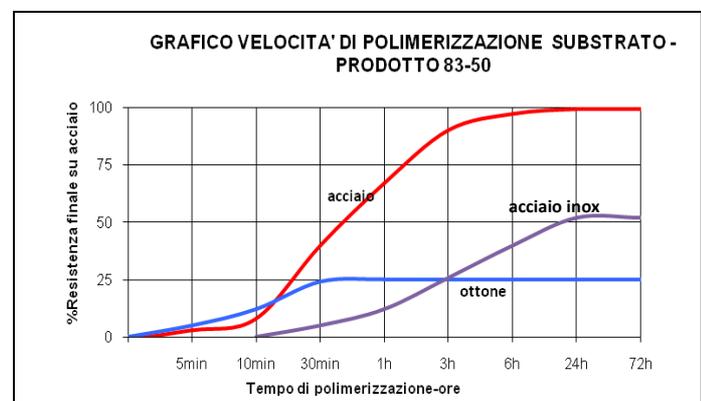


Grafico velocità di polimerizzazione gioco

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) all'aumentare del gioco. Provini – pins/collars in acciaio, testati secondo la norma ISO 10123 a temperatura di + 25°C.

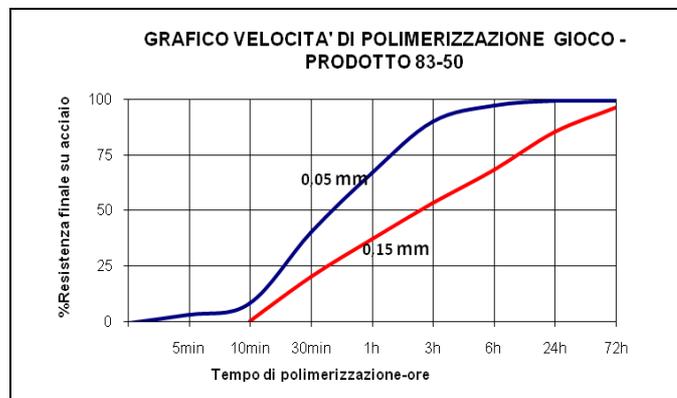


Grafico velocità di polimerizzazione a temperatura

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) al variare della temperatura. Provini - pin/collars in acciaio, testati secondo la norma ISO 10123

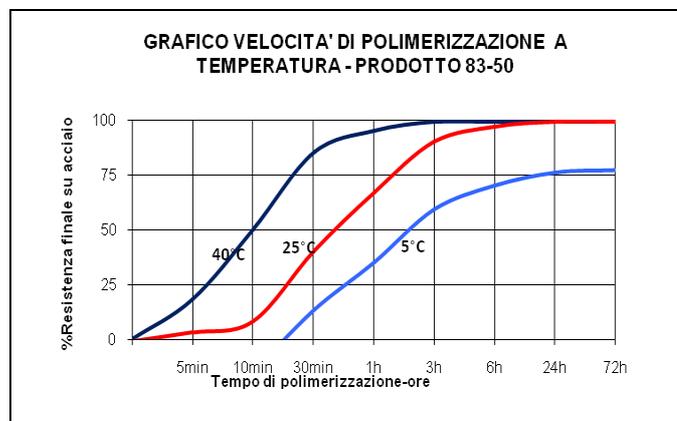


Grafico velocità di polimerizzazione e attivatori

La polimerizzazione potrebbe essere rallentata dalla tipologia di substrato o dai giochi elevati e per incrementare la velocità di polimerizzazione è necessario l'utilizzo di un attivatore. Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica (espressa in %) e la velocità di polimerizzazione del prodotto con attivatore 11 in confronto al prodotto senza attivatore. Provini – pins/collars in acciaio, testati secondo la norma ISO 10123 a temperatura di + 25°C.

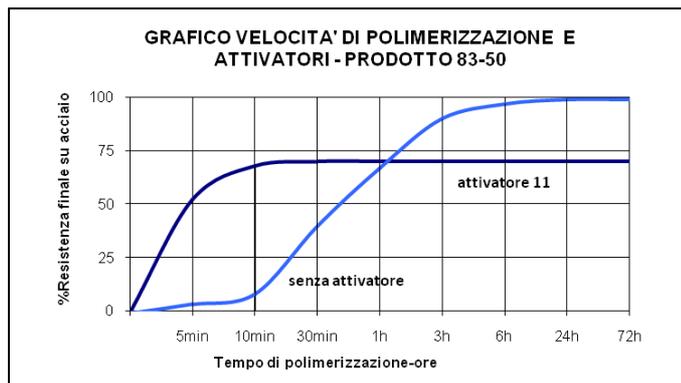
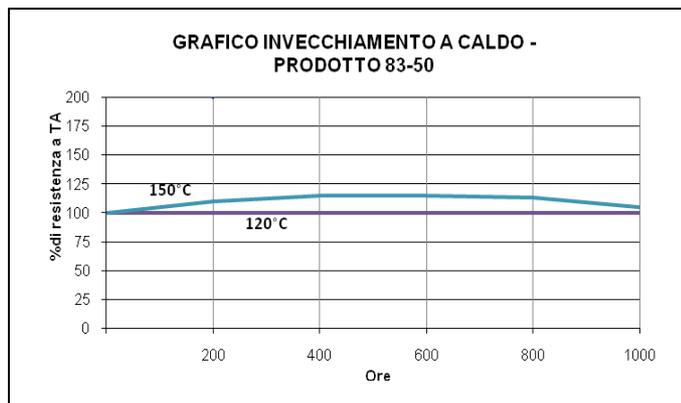


Grafico invecchiamento a caldo

Il grafico sotto riportato mostra il variare della resistenza meccanica (espressa in %) in funzione della temperatura/tempo. Provini - viti M10 x 20 Zn (precarico 5 N m) testati a +25°C secondo la norma ISO 10964.



Resistenza a sostanze chimiche

Prova effettuata dopo 24 ore di polimerizzazione del prodotto alla temperatura indicata.

sostanza	°C	Resistenza dopo 100 h	Resistenza dopo 500 h	Resistenza dopo 1000 h
Olio motore	125	ottima	ottima	ottima
Olio cambio	125	ottima	ottima	ottima
Benzina	25	ottima	ottima	ottima
Acqua/glicole 50%	87	ottima	buona	buona
Liquido freni	25	ottima	buona	discreta

*Per informazioni relative alla resistenza con altre sostanze chimiche, contattare il Servizio Tecnico Loxeal

Istruzioni per l'uso

Il prodotto è indicato per impiego su superfici metalliche.
Pulire e sgrassare le superfici con Loxeal Pulitore 10. Applicare il prodotto in quantità sufficiente da riempire completamente la giunzione.

Tagliare l'ugello graduato per dare al cordolo la dimensione richiesta. Non contaminare l'adesivo con il metallo.

Applicare un cordolo continuo circonferenziale, 1-2 filetti dal bordo d'attacco. Garantirne una quantità applicata sufficiente per avere una tenuta completa.

Assemblare e serrare il giunto.

Rimuovere ogni eccesso esterno di adesivo non indurito.

Lasciare indurire. Il tempo impiegato per raggiungere la cura completa dipende dai metalli usati.

TEMPO DI CURA PER USO CON ACQUA POTABILE

Per ottone e rame attendere 24 ore a +20 °C.

Per Acciaio e alluminio attendere 7 giorni a +20 °C.

Numero WRAS omologazione: 1508513 per l'uso con acqua calda e fredda fino a +85°C.

Assemblare normalmente e attendere la polimerizzazione. Il prodotto liquido può danneggiare vernici ed elastomeri, il contatto, anche accidentale, con alcuni termoplastici può generare fenomeni di stress cracking spesso non immediatamente evidenziabili. Per applicazioni su materiali non metallici contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Per l'eventuale smontaggio dei pezzi assemblati utilizzare utensili convenzionali. Qualora possibile, lo smontaggio viene facilitato scaldando a +150°C/+250°C. Rimuovere il prodotto polimerizzato meccanicamente e rifinire la pulizia usando il solvente Acetone.

Immagazzinamento

Tenere il prodotto in un locale fresco ed asciutto ad una temperatura non superiore a +25°C. Per evitare contaminazioni non rimettere nel flacone eventuale prodotto avanzato dalle applicazioni.

Per ulteriori chiarimenti su applicazioni e conservazione contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Sicurezza e manipolazione

Consultare la Scheda di Sicurezza prima dell'impiego.

Note

I valori riportati,ottenuti nei nostri laboratori, sono informativi, ma non costituiscono specifica di fornitura,per la quale vi invitiamo a contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Loxeal garantisce la costanza qualitativa dei prodotti forniti in conformità alle proprie specifiche. A causa delle differenti tipologie di materiali disponibili sul mercato ed al fatto che le condizioni di applicazione sfuggono al nostro controllo,l'utilizzatore deve verificare con prove adeguate l'idoneità del prodotto per l'uso specifico preso in considerazione. Loxeal non riconosce esplicitamente qualsiasi garanzia esplicita o implicita,comprese le garanzie di commerciabilità e idoneità all'utilizzo per specifico impiego,provenienti dalla vendita o dall'utilizzo dei prodotti di Loxeal.

Loxeal non riconosce esplicitamente ogni responsabilità per danni di qualsiasi genere,accidentali o derivanti dall'uso non appropriato del prodotto,compreso la perdita di profitti.

LOXEAL 85-21**Descrizione**

Adesivo anaerobico per metalli a rapida polimerizzazione ed elevata resistenza meccanica per sigillare e bloccare giunzioni filettate ed accoppiamenti cilindrici.

Dotato di alta resistenza agli sbalzi termici, alle vibrazioni, agli agenti chimici ed all'invecchiamento. La sua alta viscosità consente una maggiore tolleranza di lavorazione. Omologato per gas (Gaz de France).

Proprietà fisiche

Composizione: resina metacrilica anaerobica
Colore: verde
Viscosità (+25°C - mPa s): 2.600 - 3.400
Peso specifico (g/ml): 1,1
Rilevamento: fluorescente alla luce blu
Punto di infiammabilità: > +100°C
Stabilità a magazzino: 1 anno a +25°C nei contenitori originali
Diam.max filetto/tolleranza max giunto: M36/1½"/0,20mm

Caratteristiche di polimerizzazione

La velocità di polimerizzazione dipende dal gioco fra le parti, dal tipo di materiale e dalla temperatura. La resistenza funzionale viene solitamente raggiunta dopo 1 - 3 ore. Per la resistenza finale occorre un tempo di 24 - 36 ore. Nel caso di superfici passive e/o di basse temperature ambiente, si può ottenere una polimerizzazione istantanea usando Attivatore 11 Loxeal, il suo impiego può tuttavia ridurre la resistenza finale.

Proprietà del prodotto polimerizzato (tipiche)

I tempi di riportati sono stati misurati alla temperatura di 20°C su provini standard filettati da ½ pollice, tali valori variano in funzione della temperatura e del gioco.

Tempo di manipolazione:

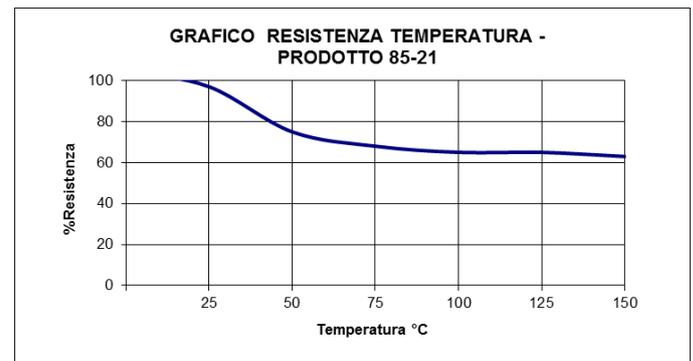
- Ottone (OT 58 nudo): < di 1 minuto
- Ottone cromato e nichelato: 3 - 6 minuti
- Acciaio: 2 - 5 minuti
- Alluminio: 6 - 18 minuti

Bulloni M10 x 20 Zn - qualità 8.8 - dado h = 0,8 d a +25°C:

- Tempo di indurimento funzionale: 1 - 3 ore
- Tempo di indurimento finale: 2 - 4 ore
- Momento torcente iniziale (ISO 10964): 30 - 40 N m
- Momento torcente residuo (ISO 10964): 55 - 70 N m
- Resistenza a scorrimento/taglio (ISO 10123): 25 - 35 N/mm²
- Resistenza all'urto (ASTM D950): 5 - 12 kJ/m²
- Resistenza a temperatura: -55°C/+150°C

Resistenze ambientali**Grafico resistenza temperatura**

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) all'aumentare della temperatura. Provini - pin/collars in acciaio, testati secondo la norma ISO 10123

**Grafico velocità di polimerizzazione substrato**

Il grafico sotto riportato mostra l'andamento nel tempo della resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) su provini pin/collars in acciaio, testati secondo la norma ISO 10123 a +25°C

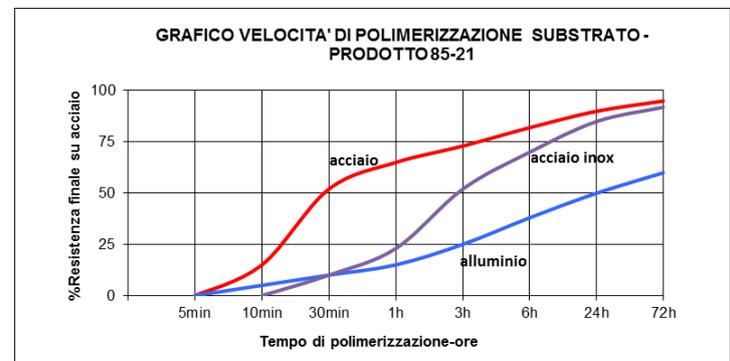


Grafico velocità di polimerizzazione gioco

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) all'aumentare del gioco. Provini – pins/collars in acciaio, testati secondo la norma ISO 10123 a temperatura di + 25°C.

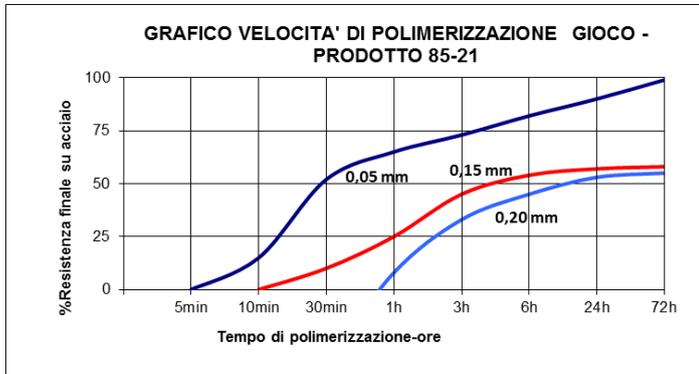


Grafico velocità di polimerizzazione a temperatura

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) al variare della temperatura. Provini - pin/collars in acciaio, testati secondo la norma ISO 10123

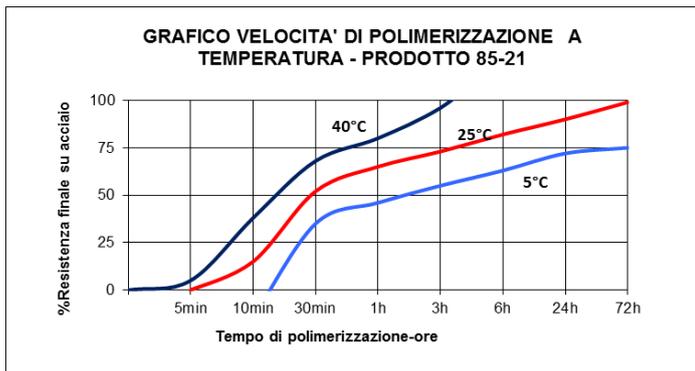


Grafico velocità di polimerizzazione e attivatori

La polimerizzazione potrebbe essere rallentata dalla tipologia di substrato o dai giochi elevati e per incrementare la velocità di polimerizzazione è necessario l'utilizzo di un attivatore. Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica (espressa in %) e la velocità di polimerizzazione del prodotto con attivatore 11 in confronto al prodotto senza attivatore. Provini – pins/collars in acciaio, testati secondo la norma ISO 10123 a temperatura di + 25°C.

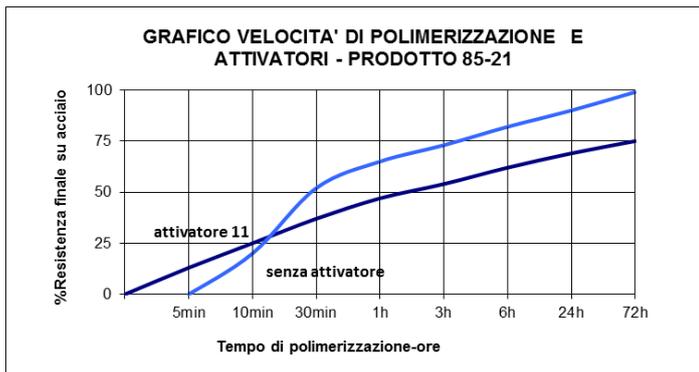
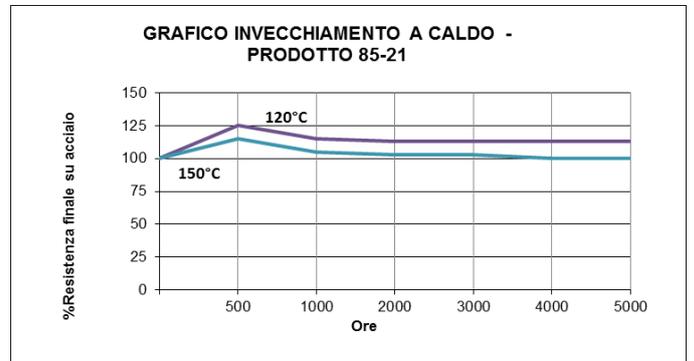


Grafico invecchiamento a caldo

Il grafico sotto riportato mostra il variare della resistenza meccanica (espressa in %) in funzione della temperatura/tempo. Provini - pin/collars in acciaio, testati secondo la norma ISO 10123 a temperatura di +25°C.



Resistenza a sostanze chimiche

Prova effettuata dopo 24 ore di polimerizzazione del prodotto alla temperatura indicata. Testati alla temperatura di +25°C.

Sostanza	°C	Resistenza dopo 100 h	Resistenza dopo 500 h	Resistenza dopo 1000 h
----------	----	-----------------------	-----------------------	------------------------

Olio motore	125	ottima	ottima	ottima
Olio cambio	125	ottima	ottima	ottima
Benzina	25	ottima	buona	buona
Acqua/glicole 50%	87	ottima	discreta	discreta
Liquido freni	25	ottima	buona	discreta

*Per informazioni relative alla resistenza con altre sostanze chimiche, contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Istruzioni per l'uso

1. Pulire le superfici con Loxeal Pulitore 10 e lasciare asciugare
2. Se i giochi sono elevati e/o i metalli sono passivi la polimerizzazione dell'adesivo potrebbe risultare lenta, utilizzare lo specifico Attivatore 11 per ridurre i tempi di polimerizzazione.
3. Accoppiamento per interferenza: se si deve riscaldare la femmina dell'assemblaggio, applicare l'adesivo su tutta la superficie del maschio. Nel caso si renda necessario raffreddare il maschio, applicare l'adesivo su tutta la superficie della femmina. Se invece si deve effettuare sia il riscaldamento che il raffreddamento, applicare l'adesivo sulla parte raffreddata accertandosi che non ci sia condensa.
4. Accoppiamento forzato alla pressa: applicare l'adesivo sia sul maschio che sulla femmina e assemblare le parti alla pressione desiderata.
5. Accoppiamento libero: l'adesivo deve essere applicato lungo la circonferenza della parte iniziale del maschio e totalmente all'interno della femmina, accoppiare con movimento rotatorio per consentire all'adesivo di distribuirsi in modo omogeneo.
6. Prima di sottoporre i pezzi assemblati a sollecitazioni, attendere il tempo necessario che l'adesivo abbia raggiunto la resistenza funzionale.

Se utilizzato come sigillante: applicare un cordolo di adesivo a 360° tra il primo ed il secondo filetto del maschio, avvitare sulla femmina dando la coppia di avvitamento desiderata. Per filettature e raccordi di grosso diametro applicare l'adesivo sia sul maschio che sulla femmina.

Smontaggio e pulizia

Per l'eventuale smontaggio dei pezzi assemblati utilizzare utensili convenzionali. Qualora possibile, lo smontaggio viene facilitato scaldando a +150°C/+250°C smontandoli a caldo. Rimuovere il prodotto polimerizzato meccanicamente e rifinire la pulizia usando il solvente Acetone.

Avvertenze

Questo adesivo non è idoneo per l'impiego con ossigeno puro e gassoso.

Non è indicato per applicazioni su materiali plastici.

Il prodotto liquido può danneggiare vernici ed elastomeri. Il contatto, anche accidentale, con alcuni termoplastici può generare fenomeni di stress cracking spesso non immediatamente evidenziabili.

Immagazzinamento

Tenere il prodotto in un locale fresco ed asciutto ad una temperatura non superiore a +25°C. Per evitare contaminazioni non rimettere nel flacone eventuale prodotto avanzato dalle applicazioni.

Per ulteriori chiarimenti su applicazioni e conservazione, contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Sicurezza e manipolazione

Consultare la Scheda di Sicurezza prima dell'impiego.

Note

I valori riportati, ottenuti nei nostri laboratori, sono informativi, ma non costituiscono specifica di fornitura, per la quale vi invitiamo a contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Loxeal garantisce la costanza qualitativa dei prodotti forniti in conformità alle proprie specifiche. A causa delle differenti tipologie di materiali disponibili sul mercato ed al fatto che le condizioni di applicazione sfuggono al nostro controllo, l'utilizzatore deve verificare con prove adeguate l'idoneità del prodotto per l'uso specifico preso in considerazione. Loxeal non riconosce esplicitamente qualsiasi garanzia esplicita o implicita, comprese le garanzie di commerciabilità e idoneità all'utilizzo per specifico impiego, provenienti dalla vendita o dall'utilizzo dei prodotti di Loxeal.

Loxeal non riconosce esplicitamente ogni responsabilità per danni di qualsiasi genere, accidentali o derivanti dall'uso non appropriato del prodotto, compreso la perdita di profitti.

LOXEAL 85-86

Descrizione

Adesivo anaerobico per metalli ad alta resistenza per bloccare e sigillare giunzioni filettate. Omologato DVGW a tenuta di gas per giunzioni filettate secondo la norma EN 751-1. Approvato WRAS per contatto con acqua potabile. Conforme alla dichiarazione UBA (Umweltbundesamt - Agenzia per l'ambiente tedesca) per impiego con acqua potabile. Il prodotto è certificato BAM per impiego come sigillante in presenza di ossigeno gassoso sino a 20 bar a +60°C. Può essere utilizzato su tutti i metalli, sia in accoppiamenti liberi che forzati. Mantiene le proprietà sigillanti fino a +200°C. Elevata resistenza agli sbalzi termici, alle vibrazioni, all'acqua, ai gas, agli oli e carburanti, ai fluidi frigoriferi e a svariati agenti chimici.

Proprietà fisiche

Composizione: resina metacrilica anaerobica
 Colore: verde
 Viscosità (+25°C - mPa s): 2.200 - 4.000
 Peso specifico (g/ml): 1,05
 Rilevamento: fluorescente alla luce blu
 Punto di infiammabilità: > +100°C
 Stabilità a magazzino: 1 anno a +25°C nei contenitori originali
 Diam. max filetto/ tolleranza max giunto: M56/2"/0,30 mm

Caratteristiche di polimerizzazione

La velocità di polimerizzazione dipende dal gioco fra le parti, dal tipo di materiale e dalla temperatura. La resistenza funzionale viene solitamente raggiunta dopo 1-3 ore. Per la resistenza finale occorre un tempo di 24 - 36 ore. Nel caso di superfici passive e/o di basse temperature ambiente, si può ottenere una polimerizzazione istantanea usando Attivatore 11 Loxeal, il suo impiego può tuttavia ridurre la resistenza finale.

Proprietà del prodotto polimerizzato (tipiche)

Bulloni M10x20 Zn - qualità 8.8 - dado h = 0,8 d a +25°C:
 Tempo di manipolazione: 20 - 40 minuti
 Tempo di indurimento funzionale: 6 - 12 ore
 Tempo di indurimento finale: 24 - 36 ore
 Momento torcente iniziale (ISO 10964): 25 - 35 N m
 Momento torcente residuo (ISO 10964): 40 - 55 N m
 Resistenza a scorrimento/taglio (ISO 10123): 15 - 25 N/mm²
 Resistenza a temperatura: -55°C/+200°C

Resistenze ambientali

Grafico resistenza temperatura

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) all'aumentare della temperatura. Provini - pin/collars in acciaio, testati secondo la norma ISO 10123

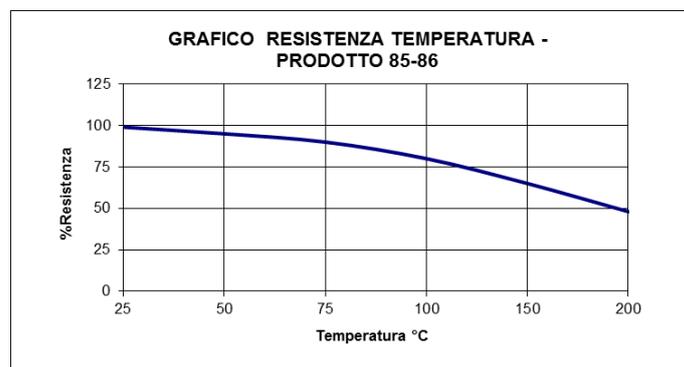


Grafico velocità di polimerizzazione substrato

Il grafico sotto riportato mostra l'andamento nel tempo della resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) su provini pin/collars in acciaio, testati secondo la norma ISO 10123 a +25°C

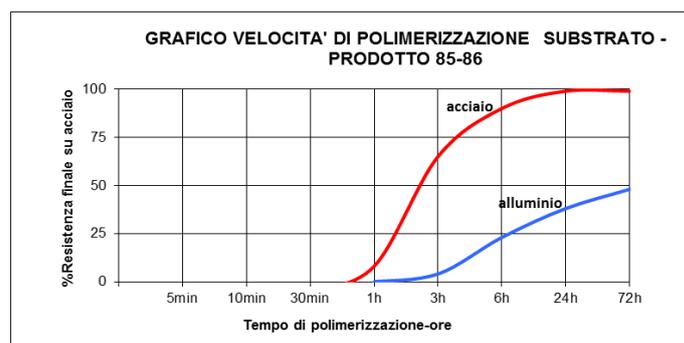


Grafico velocità di polimerizzazione gioco

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) all'aumentare del gioco. Provini – pins/collars in acciaio, testati secondo la norma ISO 10123 a temperatura di + 25°C.

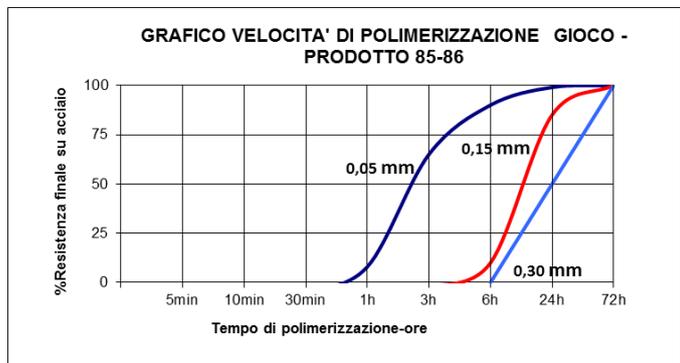


Grafico velocità di polimerizzazione a temperatura

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) al variare della temperatura. Provini - pin/collars in acciaio, testati secondo la norma ISO 10123

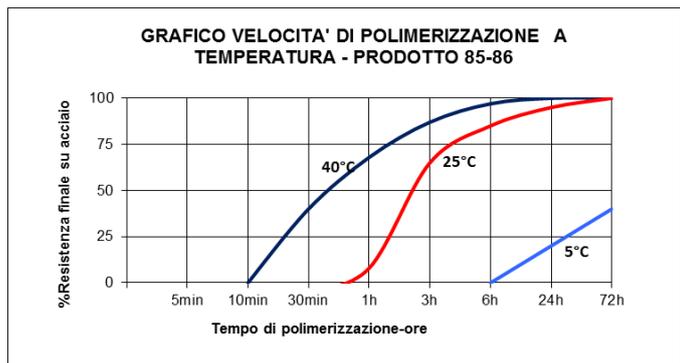
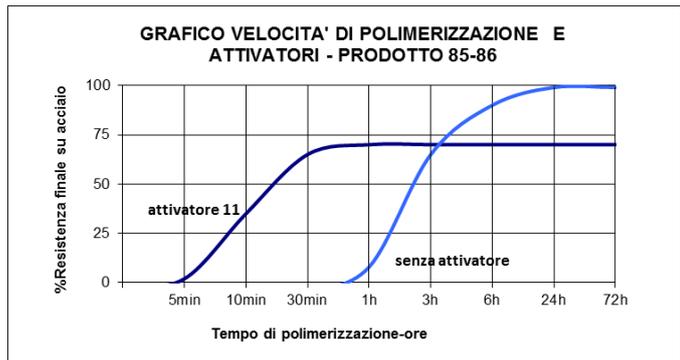


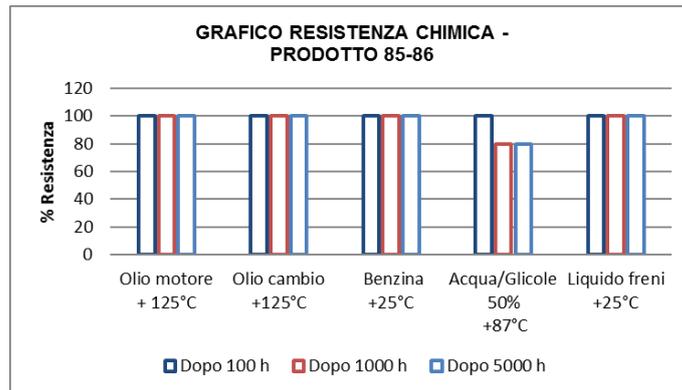
Grafico velocità di polimerizzazione e attivatori

La polimerizzazione potrebbe essere rallentata dalla tipologia di substrato o dai giochi elevati e per incrementare la velocità di polimerizzazione è necessario l'utilizzo di un attivatore. Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica (espressa in %) e la velocità di polimerizzazione del prodotto con attivatore 11 in confronto al prodotto senza attivatore. Provini – pins/collars in acciaio, testati secondo la norma ISO 10123 a temperatura di + 25°C.



Resistenza a sostanze chimiche

Prova effettuata dopo 24 ore di polimerizzazione del prodotto alla temperatura indicata.



*Per informazioni relative alla resistenza con altre sostanze chimiche, contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Istruzioni per l'uso

Il prodotto è indicato per impiego su superfici metalliche. Pulire e sgrassare le superfici con Loxeal Pulitore 10. Applicare il prodotto in quantità sufficiente da riempire completamente la giunzione. Tagliare l'ugello graduato per dare al cordolo la dimensione richiesta. Non contaminare l'adesivo con il metallo. Applicare un cordolo continuo circonferenziale, 1-2 filetti dal bordo d'attacco. Garantire una quantità applicata sufficiente per avere una tenuta completa. Assemblare e serrare il giunto. Rimuovere ogni eccesso esterno di adesivo non indurito. Lasciare indurire. Il tempo impiegato per raggiungere la cura completa dipende dai metalli usati. TEMPO DI CURA PER USO CON ACQUA POTABILE Per ottone, rame e ghisa attendere 24 ore a + 20° C. Per acciaio e alluminio attendere 7 giorni a + 20° C. Assemblare normalmente e attendere la polimerizzazione. Il prodotto liquido può danneggiare vernici ed elastomeri, il contatto, anche accidentale, con alcuni termoplastici può generare fenomeni di stress cracking spesso non immediatamente evidenziabili. Per applicazioni su materiali non metallici contattare il Servizio Tecnico Loxeal. Per l'eventuale smontaggio dei pezzi assemblati utilizzare utensili convenzionali. Qualora possibile, lo smontaggio viene facilitato scaldando a +150°C/+250°C. Rimuovere il prodotto polimerizzato meccanicamente e rifinire la pulizia usando il solvente Acetone.

Immagazzinamento

Tenere il prodotto in un locale fresco ed asciutto ad una temperatura non superiore a +25°C. Per evitare contaminazioni non rimettere nel flacone eventuale prodotto avanzato dalle applicazioni. Per ulteriori chiarimenti su applicazioni e conservazione contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Sicurezza, manipolazione e smaltimento

Consultare la Scheda di Sicurezza prima dell'impiego.

Note

I valori riportati, ottenuti nei nostri laboratori, sono informativi, ma non costituiscono specifica di fornitura, per la quale vi invitiamo a contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Loxeal garantisce la costanza qualitativa dei prodotti forniti in conformità alle proprie specifiche. A causa delle differenti tipologie di materiali disponibili sul mercato ed al fatto che le condizioni di applicazione sfuggono al nostro controllo, l'utilizzatore deve verificare con prove adeguate l'idoneità del prodotto per l'uso specifico preso in considerazione. Loxeal non riconosce esplicitamente qualsiasi garanzia esplicita o implicita, comprese le garanzie di commerciabilità e idoneità all'utilizzo per specifico impiego, provenienti dalla vendita o dall'utilizzo dei prodotti di Loxeal.

Loxeal non riconosce esplicitamente ogni responsabilità per danni di qualsiasi genere, accidentali o derivanti dall'uso non appropriato del prodotto, compreso la perdita di profitti.

Descrizione

Adesivo anaerobico per metalli ad alta resistenza per bloccare accoppiamenti cilindrici e sigillare giunzioni filettate, a medie velocità di indurimento.

Per la sua alta viscosità e tissotropia consente il riempimento di tolleranze notevoli.

Altamente resistente a calore, corrosione, vibrazioni, acqua, gas, olii, idrocarburi e molti agenti chimici.

Proprietà fisiche

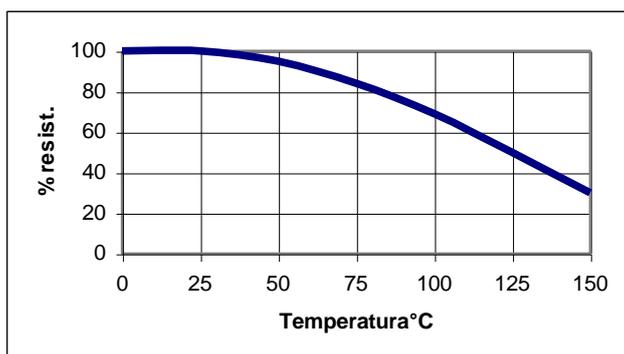
Composizione : resina metacrilica anaerobica
Colore : rosso
Viscosità (+25°C - mPa s) : 5.000 - 8.000
Peso specifico (gr/ml) : 1,1
Rilevamento : fluorescente alla luce blu
Punto di infiammabilità : > +100°C
Stabilità a magazzino : 1 anno a +25°C nei contenitori originali
Diam.max filetto/tolleranza max giunto : 2"/ 0,30mm

Caratteristiche di polimerizzazione

La velocità di polimerizzazione dipende dal gioco fra le parti, dal tipo di materiale e dalla temperatura. La resistenza funzionale viene solitamente raggiunta dopo 1 - 3 ore. Per la resistenza finale occorre un tempo di 24 - 36 ore. Nel caso di superfici passive e/o di basse temperature ambiente, si può ottenere una polimerizzazione istantanea usando Attivatore 11 Loxeal, il suo impiego può tuttavia ridurre la resistenza finale.

Resistenze ambientali

Il grafico sotto riportato mostra la resistenza meccanica del prodotto (espressa in %) all'aumentare della temperatura. Provingo di acciaio - ISO 4587

**Proprietà del prodotto polimerizzato**

Bulloni M10 x 20 Zn - qualità 8.8 - dado h = 0,8 d a +25°C :
Tempo di manipolazione : 60 - 90 minuti
Tempo di indurimento funzionale : 12 - 24 ore
Tempo di indurimento finale : 24 - 48 ore
Momento torcente iniziale(ISO 10964) : 15 - 35 N m
Momento torcente residuo(ISO 10964) : 15 - 45 N m
Resistenza a scorrimento/taglio(ISO 10123) : 10 - 20 N/mm²
Resistenza a temperatura : -55°C/+150°C

Resistenza a sostanze chimiche

Prova effettuata dopo 24 ore di polimerizzazione del prodotto alla temperatura indicata.

sostanza	°C	Resistenza dopo 100 h	Resistenza dopo 500 h	Resistenza dopo 1000 h
Olio motore	125	ottima	ottima	ottima
Olio cambio	125	ottima	ottima	ottima
Benzina	25	ottima	buona	buona
Acqua/glicole	87	ottima	buona	buona
Liquido freni	25	ottima	ottima	ottima

Olio motore	125	ottima	ottima	ottima
Olio cambio	125	ottima	ottima	ottima
Benzina	25	ottima	buona	buona
Acqua/glicole	87	ottima	buona	buona
Liquido freni	25	ottima	ottima	ottima

*Per informazioni relative alla resistenza con altre sostanze chimiche, contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Istruzioni per l'uso

Il prodotto è indicato per impiego su superfici metalliche. Pulire e sgrassare le superfici con Loxeal Pulitore 10. Applicare il prodotto in quantità sufficiente da riempire completamente la giunzione. Assemblare normalmente e attendere la polimerizzazione. Il prodotto liquido può danneggiare vernici ed elastomeri, il contatto, anche accidentale, con alcuni termoplastici può generare fenomeni di stress cracking spesso non immediatamente evidenziabili. Per applicazioni su materiali non metallici contattare il Servizio Tecnico Loxeal. Per l'eventuale smontaggio dei pezzi assemblati utilizzare utensili convenzionali. Qualora possibile, lo smontaggio viene facilitato scaldando a +150°C/+250°C. Rimuovere il prodotto polimerizzato meccanicamente e rifinire la pulizia usando il solvente Acetone.

Immagazzinamento

Tenere il prodotto in un locale fresco ed asciutto ad una temperatura non superiore a +25°C. Per evitare contaminazioni non rimettere nel flacone eventuale prodotto avanzato dalle applicazioni.

Per ulteriori chiarimenti su applicazioni e conservazione contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Sicurezza e manipolazione

Consultare la Scheda di Sicurezza prima dell'impiego.

Note

I valori riportati,ottenuti nei nostri laboratori, sono informativi, ma non costituiscono specifica di fornitura,per la quale vi invitiamo a contattare il Servizio Tecnico Loxeal.

Loxeal garantisce la costanza qualitativa dei prodotti forniti in conformità alle proprie specifiche. A causa delle differenti tipologie di materiali disponibili sul mercato ed al fatto che le condizioni di applicazione sfuggono al nostro controllo,l'utilizzatore deve verificare con prove adeguate l'idoneità del prodotto per l'uso specifico preso in considerazione. Loxeal non riconosce esplicitamente qualsiasi garanzia esplicita o implicita,comprese le garanzie di commerciabilità e idoneità all'utilizzo per specifico impiego,provenienti dalla vendita o dall'utilizzo dei prodotti di Loxeal.

Loxeal non riconosce esplicitamente ogni responsabilità per danni di qualsiasi genere,accidentali o derivanti dall'uso non appropriato del prodotto,compreso la perdita di profitti.