

### Charakteristika

Anaerobní lepidlo vysokého stupně pojištění, odolné vůči velmi vysokým teplotám (+230°C) na zajištění a utěsnění především válcových i kovových závitových spojů a příslušných částí.

Vysoká viskozita a tixotropní vlastnosti umožňují širší tolerance.

Velmi odolný vůči teple, korozi, vibracím, vodě, plynu, olejům, uhlovodíkům a mnohým chemickým látkám.

Schválené jako závitové těsnění pro plyn (podle DIN EN 751-1 Reg Nr NG -.. 5146BQ0496).

### Fyzikální vlastnosti

- \* Složení: anaerobní metakrylátová
- \* Barva: zelená
- \* Fluorescence: pod modrým světlem
- \* Viskozita (25 °C – mPa.s): 5.000- 35.000 tixotropní
- \* Měrná hm. (25 °C – g/ml): 1,1
- \* Max. průměr závitu/výplně: M56 2" - 0,30 mm
- \* Bod vzplanutí: > +100 °C
- \* Skladovatelnost při 25 °C: 1 rok v uzavřeném originálním balení

### Rychlost vytvrzení

Doba vytvrzení závisí na montážní vůli (mezeře vyplnění), čistotě, povrchu materiálu a teplotě. Spoj dosáhne funkční pevnosti obvykle v průběhu 1-3 hodin a plné pevnosti v průběhu 24 – 36 hodin. Při použití na pasivních površích a/nebo při nízké teplotě je možné vytvrzování urychlit použitím aktivátoru Loxeal activator 11.

### Vlastnosti po vytvrzení

Šroub M 10 x 20 – jakost 8.8 – matice h = 0,8.d při 25 °C:

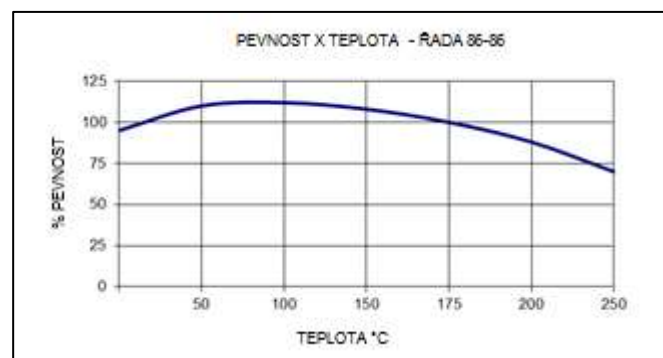
- \* Manipulační vytvrzení spoje: 20 - 40 minut
- \* Funkční vytvrzení spoje: 3 - 6 hodin
- \* Plné vytvrzení spoje: 24 hodin
- \* Pevnost v smyku (ISO 10123): 10 - 20 N/mm<sup>2</sup>
- \* Závěrový moment (ISO 10964):
- odtržení: 25 - 30 Nm
- převládající: 40-70 Nm
- \* teplotní rozsah: -55 /+230 °C

### Odolnost vlivům prostředí

#### Pevnost vs teplota

Graf níže ukazuje mechanickou pevnost vs. teplota.

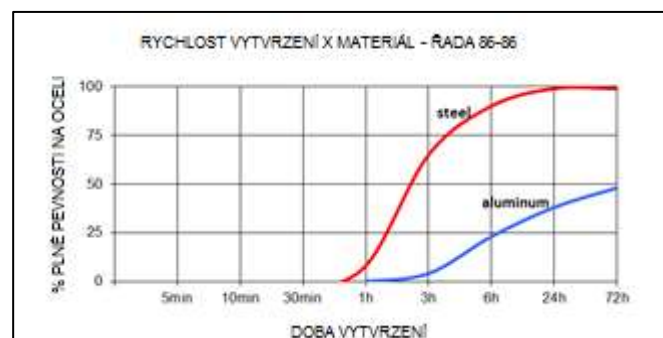
Vzorek - Ocelový čep / kroužek testováno v souladu s normou ISO10123.



### Rychlost vytvrzení vs podklad

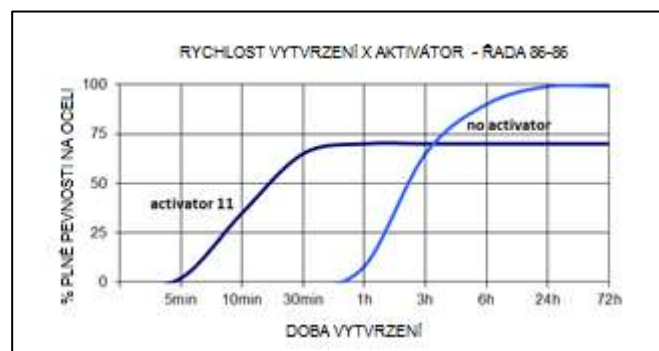
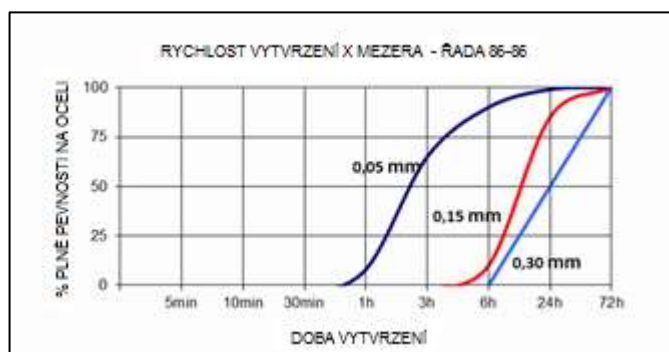
Graf níže ukazuje vývoj pevnosti v %(odtržení) výrobku v závislosti na čase u ocelové čepu / kroužku.

Testováno v souladu s normou ISO 10123 při teplotě + 25°C.



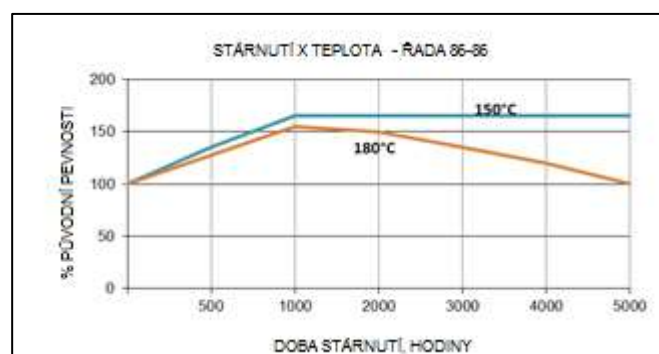
### Rychlost vytvrzení vs mezera

Graf níže ukazuje pevnost výrobku ve smyku (v%) v různých mezerách.  
Ocelové čepy / kroužky jsou testovány v souladu s normou ISO 10123 při teplotě + 25°C.



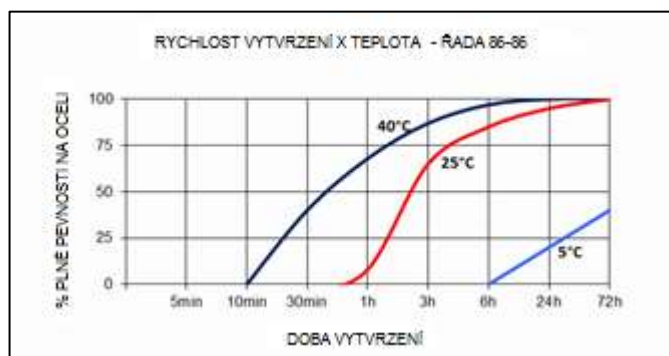
### Stárnutí vs teplota

Níže uvedený graf znázorňuje chování produktu, jeho pevnost a odolnost (v%) a funkčnost teplota/čas.  
Vzorek – Ocelový čep / kroužek testováno v souladu s normou ISO10123.



### Rychlost vytvrzení vs teplota

Následující graf ukazuje závislost pevnosti produktu (v%) při různých teplotách.  
Vzorek – Ocelový čep / kroužek testováno v souladu s normou ISO10123.



### Chemická odolnost

Níže je uvedeno stárnutí po 24 hodinách od polymerace při teplotě a za podmínek viz. tabulka.

### Rychlost vytvrzení vs aktivátor

Polymerace by mohla být zpomalena v závislosti na povaze použitého materiálu, podkladu nebo velikosti mezery vyplnění; rychlost vytvrzení lze zlepšit použitím vhodného aktivátoru na povrchu.  
Následující graf ukazuje u produktu pevnost (v%) a průběh rychlosti vytvrzování pomocí našeho aktivátoru LOXEAL attivatore11 a bez použití aktivátoru.  
Vzorek - Ocelový čep / kroužek testováno v souladu s normou ISO10123 při teplotě + 25°C.

Chemikálie	°C	Pevnost po 100 h	Pevnost po 500 h	Pevnost po 1 000 h
------------	----	---------------------	---------------------	-----------------------

motorový olej	125	vynikající	vynikající	vynikající
převodový olej	125	vynikající	vynikající	vynikající
benzín	25	vynikající	vynikající	vynikající
voda/glykol 50 %	87	vynikající	dobrá	dobrá
brzd. kapalina	25	vynikající	vynikající	vynikající

\* Informace o odolnosti vůči ostatním chemikáliím podá technický servis LOXEAL.

**Pokyny pro použití**

Výrobek je určený na použití na kovových površích. Součásti před lepením očistěte a odmaštěte čističem Loxeal Cleaner 10. Výrobek aplikujte tak, aby vyplnil mezeru mezi sestavovanými součástmi a spoj zajistěte počas vytvrzování. Výrobek v kapalném stavu může poškodit lakované povrchy, některé plasty a elastomery. Při aplikaci s některými termoplasty může dojít k tvoření trhlin.

Pro použití na nekovových materiálech se obraťte na technický servis Loxeal. Demontáž spoje vykonávejte běžným nářadím, případně zahřátím spoje na +150/+250 °C. Mechanicky odstraňte všechny zbytky vytvrzeného výrobku a součásti očistěte acetone.

**Skladování**

Uchovávejte v chladu a suchu při teplotách do +25 °C. Použitý výrobek nevracejte zpět do nádob. Předejdete kontaminaci. Další informace o použití, skladování a zacházení vám poskytne technický servis Loxeal.

**Bezpečnost a zacházení**

viz Bezpečnostní list

**Poznámka**

Informace obsažené v tomto dokumentu, vychází z údajů Loxeal laboratories a mají pouze informativní charakter. Pokud budete požadovat specifické informace, obraťte se na LOXEAL Technické oddělení.

Loxeal zajišťuje trvalou kvalitu dodávaných výrobků podle svých vlastních specifik. Loxeal nemůže převzít odpovědnost za výsledky dosažené jinými laboratořemi, kde metody nejsou pod kontrolou Loxeal. Je plně v kompetenci uživatele rozhodnout se, zda uvedený výrobek je vhodný na plánovaný účel použití. Loxeal se zříká veškerých záruk výslovných i předpokládaných, a to včetně záruk prodejnosti či vhodnosti pro daný účel, vznikajících z prodeje nebo použití Loxeal produktů. Loxeal výslovně odmítá jakoukoliv odpovědnost za následné nebo náhodné škody jakéhokoli druhu, včetně náhrady škody a ztráty zisku.