



ADHESIVOS Y SELLADORES

SELLADORES, FIJADORES, ADHESIVOS, RETENEDORES, FORMADORES DE JUNTAS, PREPARADORES DE SUPERFICIES.

www.diprax.es



Hoja de Datos Técnicos

LOXEAL 58-11

Descripción

Adhesivo anaeróbico, apropiado para el sellado de conexiones metálicas roscadas.

Apropiado para el sellado de gas, GPL, aire comprimido, aceites, carburantes, CFC, agua potable y otros productos químicos. Su bajo coeficiente de fricción asegura un montaje fácil y sus propiedades tixotrópicas impiden la migración del producto en la rosca antes y

Sustituye la estopa y cintas de PTFE. El producto endurecido forma una película tenaz de media resistencia al desmontaje. Resistente a impactos, vibraciones, choque térmico y mantiene sus propiedades de sellado en el rango de temperaturas entre -55°C/+150°C. Homologado como sellador para las conexiones de los circuitos de gases según la norma EN751-1, DIN-DVGW y para GPL por AGA hasta 20 bar y hasta 2" de diámetro.

Homologado por WRAS para su uso en contacto con agua potable. Homologado para oxígeno gaseoso por BAM hasta 10 bar y +60°C.

Certficado NSF cat S4 para el sellado de conexiones roscadas en el área de la alimentación.

Propiedades físicas (típicas)

Composición: metacrilato anaeróbico

Color: amarillo Viscosidad (+25°C - mPa s): 20.000 - 80.000 tixo

Peso específico (g/ml): 1,1

Fluorescencia: positivo bajo luz UV Punto de inflamación: > +100°C

1 año @ +25°C en embalaje original Vida útil:

Max. Ø rosca / holgura: 2" / M56 / 0,30mm

Características de curado de los anaeróbicos (típicas)

La velocidad de curado depende de los sustratos, de la holgura y de la temperatura. La resistencia funcional se suele alcanzar entre 1-3 horas después del montaje. El curado completo se alcanza en 24-36 horas. En caso de superficies pasivas y/o baja temperatura, se recomienda el uso del activador Loxeal 11, su uso puede reducir la resistencia final.

Propiedades del producto curado a +25°C (típicas)

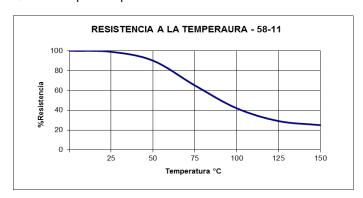
Tornillos M10x20 Zn - calidad 8.8 - Tuerca $h = 0.8 d @ +25^{\circ}C$: Tiempo de manipulación: 15 - 30 min Tiempo de endurecimiento funcional: 1 - 2 h Tiempo de endurecimiento completo: 3 - 6 h Par de rotura de desmontaje (ISO 10964): 18 - 24 N m Par residual de desmontaje (ISO 10964): 7 - 14 N m Resistencia a cortadura (ISO 10123): 6 - 13 N/mm² Rango de temperaturas: -55°C/+150°C

**Nota: El producto mantiene el sellado después de 24 horas a +230°C en ensayos realizados en racores de 1½" galvanizados.

Resistencia medioambiental Resistencia a la temperatura

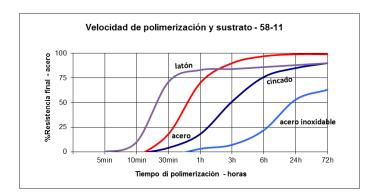
El siguiente gráfico representa la resistencia mecánica (expresada en %) frente a la temperatura.

Norma ISO 10964 - M 10 x 20 Zn - calidad 8.8 - Tuerca h=0.8d @ +25°C - par de apriete de 5 N m.



Velocidad de polimerización de sustrato

El siguiente gráfico representa la evolución en el tiempo de la resistencia mecánica (expresada en %) en probetas de acero M 10 x 20 confrontadas con otros sustratos. Norma ISO 10964, temperatura +25°C.



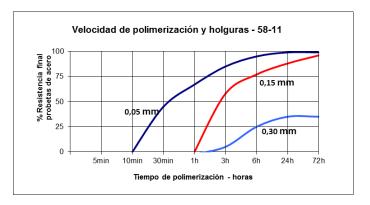


HOJA DE DATOS TÉCNICOS LOXEAL 58-11

Velocidad de polimerización y holguras

El siguiente gráfico representa la resistencia mecánica (expresada en %) frente a la holgura.

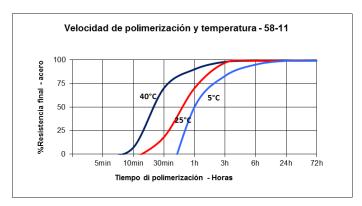
Probetas – pasadores/anillos de acero; norma ISO 10123, temperatura +25°C.



Velocidad de polimerización y temperatura

El siguiente gráfico representa la resistencia mecánica (expresada en %) frente a la temperatura.

Probetas - tornillos de acero M 10 x 20 - Norma ISO 10964.

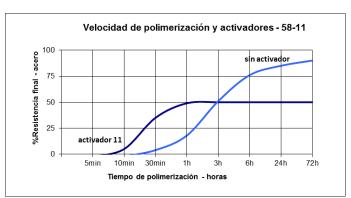


Velocidad de polimerización y activadores

La polimerización se puede ralentizar por el tipo del sustrato o por grandes holguras; para aumentar la velocidad de curado es necesario utilizar un activador.

El siguiente gráfico representa la resistencia mecánica (expresada en %) y la velocidad de polimerización del producto utilizado con activador Loxeal 11 en comparación con el producto aplicado sin activador.

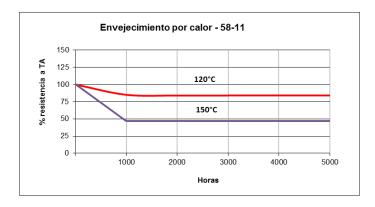
. Norma ISO 10964 - M 10 x 20 Zn - Temperatura +25°C.





Envejecimiento por calor

El siguiente gráfico representa la variación de la resistencia mecánica (expresada en %) frente a la temperatura/tiempo. Probetas – M 10x 20 Zn (par de apriete de 5 N m, polimerizadas por una semana a +25°C) – envejecidas a diferentes temperaturas y probadas a +25°C según la Norma ISO 10964.



Resistencia química

Ensayos realizados en las condiciones indicadas, después de 24 horas de curado.

Sustancia	°C	Resistencia después de 100 h	Resistencia después de 500 h	Resistencia después de 1000 h
				•
Aceite de motor	125	excelente	excelente	excelente
Aceite de la caja de cambios	125	excelente	excelente	excelente
Gasolina	25	excelente	excelente	excelente
Agua/glicol 50%	87	excelente	excelente	buena
Líquido de frenos	25	excelente	excelente	buena

^{*} Para más información sobre la resistencia en contacto con otros productos químicos, contacte con el Departamento Técnico de Loxeal

Instrucciones de uso

El producto está indicado para su uso en superficies metálicas. Limpie y desengrase las superficies con el limpiador Loxeal 10. Aplique la cantidad suficiente de producto para rellenar la holgura existente entre roscas para obtener un sellado completo. Corte la boquilla calibrada para dar a la gota el tamaño requerido.

No contamine el adhesivo con el metal.

Aplique un cordón continuo circunferencial a 1-2 hilos del borde de ataque.

Ensamblar y apretar el conjunto.

Elimine cualquier exceso externo de adhesivo no endurecido. Dejar endurecer. El tiempo necesario para lograr la cura completa depende de los metales utilizados, de la holguras y de la temperature (ver gráfico)

TIEMPO DE ESPERA PARA USO CON AGUA POTABLE Para hierro, latón, cobre y fundición esperar 24 horas a 21,1°C. Para acero inoxidable y aluminio esperar 7 días 21.1°C.

HOJA DE DATOS TÉCNICOS LOXEAL 58-11

Aprobación WRAS para su uso con agua fría y caliente hasta 85°C. Montar y esperar hasta la polimerización.

El producto líquido sin curar puede dañar algunos elastómeros y superficies revestidas, aún en contactos accidentales, y puede causar fenómenos de agrietamiento por tensión en contacto con algunos termoplásticos, a menudo, no inmediatamente perceptibles. En caso de aplicación sobre materiales no metálicos, contacte con el Servicio Técnico de Loxeal.

Para su desmontaje, emplee herramientas estándar. Siempre que sea posible, el desmontaje se facilita calentando las piezas hasta +150°C/+250°C.

Elimine los residuos de producto curado de forma mecánica y limpie las piezas con acetona.

Almacenamiento

El producto debe almacenarse en un lugar fresco y seco a una temperatura no superior +25°C. Para evitar la contaminación, no deben rellenarse los envases con producto ya utilizado. Para más información sobre aplicaciones, almacenamiento y modo de empleo, contacte con el Departamento Técnico de Loxeal.

Seguridad, manipulación y eliminación

Consulte la Ficha de Datos de Seguridad antes de su uso.

Nota





Hoia de Datos Técnicos

LOXEAL 53-14

Descripción

Adhesivo anaeróbico para metales de media resistencia para el sellado de conexiones roscadas hidráulicas y neumáticas, de un tamaño máximo de 3/4". Para el sellado de gas, agua, GLP, aceites, hidrocarburos y otros productos químicos. Homologado para su uso en gas según la norma DIN-DVGW cert. Nr. NG-5146AU0038. Elevada resistencia a temperatura, corrosión, impactos y vibraciones.

Propiedades físicas

Composición: metacrilato anaeróbico Color: marrón Viscosidad (+25°C - mPa s): 430 - 630 Peso específico (g/ml): 1,05 Fluorescencia: positivo bajo luz UV Punto de inflamación: > +100°C

Vida útil: 1 año @ +25°C en embalaje original Max. Ø rosca / holgura: M20 / 3/4" / 0,15mm

Características de curado de los anaeróbicos

La velocidad de curado depende de los sustratos, de la holgura y de la temperatura. La resistencia funcional se suele alcanzar entre 1-3 horas después del montaje. El curado completo se alcanza en 24-36 horas. En caso de superficies pasivas y/o baja temperatura, se recomienda el uso del activador Loxeal 11, su uso puede reducir la resistencia final.

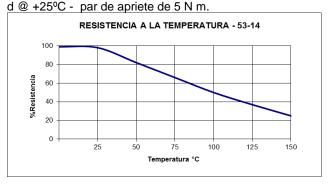
Propiedades del producto curado a +25°C (típicas)

Tornillos M10x20 Zn - calidad 8.8 - Tuerca h = 0,8 d @ +25°C Tiempo de manipulación: 10 - 20 min Tiempo de endurecimiento funcional: 1 - 3 h Tiempo de endurecimiento completo: 3 - 6 h Par de rotura de desmontaje (ISO 10964): 12 - 18 N m 10 - 20 Par residual de desmontaje (ISO 10964): N m Resistencia a cortadura (ISO 10123): 8 - 12 N/mm² Rango de temperaturas: -55°C/+150°C

Resistencia medioambiental

Resistencia a la temperatura

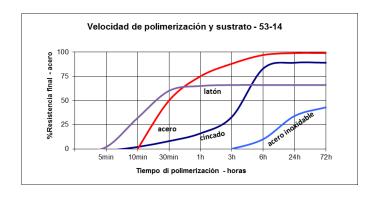
El siguiente gráfico representa la resistencia mecánica (expresada en %) frente a la temperatura. Norma ISO 10964 - M 10 x 20 Zn - calidad 8.8 - Tuerca h = 0.8



Velocidad de polimerización y sustrato

El siguiente gráfico representa el curso en el tiempo de laresistencia mecánica (expresada en %) su probetas de acero M 10 x 20 confrontadas con otros sustratos.

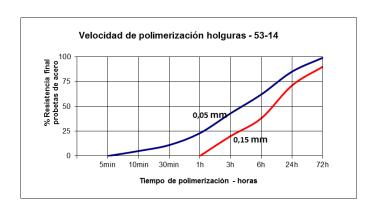
Norma ISO 10964, temperatura +25°C.



Velocidad de polimerización holguras

El siguiente gráfico representa la resistencia mecánica (expresada en %) frente la holgura.

Probetas - pins/collars de acero; norma ISO 10123, temperatura +25°C.



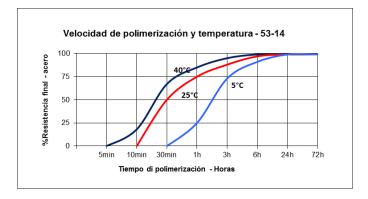


HOJA DE DATOS TÉCNICOS LOXEAL 53-14

Velocidad de polimerización y temperatura

El siguiente gráfico representa la resistencia mecánica (expresada en %) frente a la temperatura.

Probetas - tornillos de acero M 10 x 20 - Norma ISO 10964.

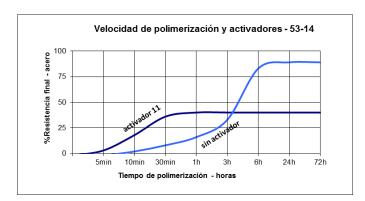


Velocidad de polimerización y activadores

La polimerización se puede desminuir por el tipo del sustrato o por grandes holguras; para aumentar la velocidad de curado es necesario utilizar un activador.

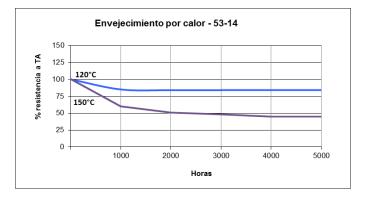
El siguiente gráfico representa la resistencia mecánica (expresada en %) y la velocidad de polimerización del producto utilizado con activador Loxeal 11 en comparación con el producto aplicado sin activador.

Norma ISO 10964 - M 10 x 20 Zn - Temperatura +25°C.



Envejecimiento por calor

El siguiente gráfico representa la variación de la resistencia mecánica (expresada en %) frente a la temperatura/tiempo. Probetas – M 10x 20 Zn (par de apriete de 5 N m, polimerizadas por una semana a +25°C) – envejidas a diferentes temperaturas y probadas a +25°C según la Norma ISO 10964.



Resistencia química

Ensayos realizados en las condiciones indicadas, después de 24 horas de curado.

Sustancia	°C	Resistencia	Resistencia	Resistencia
		después de	después de	después de
		100 h	1000 h	5000 h

Aceite de motor	125	excelente	excelente	excelente
Aceite de la caja de cambios	125	excelente	excelente	excelente
Gasolina	25	excelente	excelente	excelente
Agua/glicol 50%	87	excelente	excelente	excelente
Líquido de frenos	25	excelente	excelente	excelente

^{*} Para más información sobre la resistencia en contacto con otros productos químicos, contacte con el Departamento Técnico de Loxeal.

Instrucciones de uso

Los selladores de roscas Loxeal son resinas anaeróbicas que curan cuando están confinadas entre dos superficies metálicas y en ausencia de aire (ejemplo, una unión roscada).

Algunas recomendaciones para obtener mejores resultados:

- Limpiar las roscas con Loxeal Limpiador 10, permitir que sequen antes del montaje (el agua, aceite y suciedad evitan la adhesión total del sellador en las piezas roscadas).
- Aplicar un cordón de producto alrededor de toda la circunferencia entre el primer y segundo filete de la rosca macho en cantidad suficiente para que toda la superficie roscada quede rellena al montar. Para productos con viscosidad elevada, aplicar también una pequeña cantidad en la rosca hembra, para asegurar el relleno correcto de la unión roscada durante el montaje.
- Rotar ocasionalmente atrás y adelante durante el apriete manual para ajustar la distribución del producto en las roscas.
- Una vez apretadas manualmente, aplicar el par de apriete necesario y esperar el tiempo de curado específico del producto.

El tiempo de curado para obtener resistencia a manipulación (mencionado arriba en la página 1/3) depende del tipo de sustrato y está en función de las siguientes condiciones:

- a) Conexiones de acero al carbono o hierro fundido
- b) Temperatura ambiental 25C°
- c) Holgura dentro de tolerancias específicas

Un tiempo de curado para manipulación más corto está relacionado con:

- Conexiones de latón o bronce
- Temperaturas altas en verano
- Holguras pequeñas

Sin embargo, un tiempo de curado para manipulación más largo están relacionados con:

- Conexiones de acero inoxidable o pasivados (cromo, etc)
- Temperaturas frías en invierno (temperaturas próximas a 0°C pueden evitar el curado)
- Holguras grandes

Si el montaje tiene estas condiciones está recomendado el uso de Loxeal Activador 11.

Desmontaje y limpieza

Para desmontar las piezas, utilizar herramientas convencionales. Cuando sea posible, el desmontaje es más fácil calentando las piezas a +150°C/+250°C y desmontando en caliente. Retire el producto curado mecánicamente y termine limpiando con acetona.



HOJA DE DATOS TÉCNICOS LOXEAL 53-14

Advertencias

Este adhesivo no está aprobado para uso con oxígeno puro ni gaseoso.

No es adecuado para aplicaciones en plásticos.

El producto líquido puede dañar pinturas y elastómeros. Si el producto entra en contacto, incluso accidentalmente, con algunos termoplásticos, se podrían producir grietas por la tensión.

Almacenamiento

El producto debe almacenarse en un lugar fresco y seco a una temperatura no superior +25°C. Para evitar la contaminación, no deben rellenarse los envases con producto ya utilizado. Para más información sobre aplicaciones, almacenamiento y modo de empleo, contacte con el Departamento Técnico de Loxeal.

Seguridad y manipulación

Consulte la Ficha de Datos de Seguridad antes de su uso.

Nota





Hoja de Datos Técnicos

LOXEAL 83-21

Descripción

Adhesivo anaeróbico de alta resistencia mecánica y curado rápido para la fijación y sellado de roscas metálicas y para la retención de elementos cilíndricos metálicos.

Alta resistencia a temperatura, choques térmicos, vibraciones, productos químicos y envejecimiento.

El producto está homologado para oxígeno gaseoso hasta 20 bar y +60°C (BAM Ref. N° II 1/46 363).

Propiedades físicas

Composición: metacrilato anaeróbico

Color: verde
Viscosidad (+25°C - Pa s): 400 - 600
Peso específico (g/ml): 1,05
Fluorescencia: positivo bajo luz UV
Punto de inflamación: > +100°C

Vida útil: 1 año @ $+25^{\circ}$ C en embalaje original Max. Ø rosca / holgura: M20 / $\frac{3}{4}$ " / 0,15mm

Características de curado de los anaeróbicos

La velocidad de curado depende de los sustratos, de la holgura y de la temperatura. La resistencia funcional se suele alcanzar entre 1-3 horas después del montaje. El curado completo se alcanza en 24-36 horas. En caso de superficies pasivas y/o baja temperatura, se recomienda el uso del activador Loxeal 11, su uso puede reducir la resistencia final.

Propiedades del producto curado (típicas)

Tornillos M10x20 Zn - calidad 8.8 - Tuerca h = 0,8 d @ +25°C: Resistencia a la manipulación:

Letén (OT 59 depude):

- Latón (OT 58 desnudo):
- Latón niquelado/cromado:
- Acero:
- Aluminio:

Estos tiempos se midieron a la temperatura de $\pm 20^{\circ}$ C, con racores estándar de ½", dichos valores pueden variar en función de la temperatura y de la holgura o tamaño de rosca.

Resistencia funcional: 1 - 3 h
Curado completo: 2 - 4 h
Resistencia a cortadura (ISO 10123) : 25 - 35 N/mm²
Resistencia a impacto (ASTM D90) : 5 - 12 kJ/m²

Par de desmontaje (ISO 10964) :

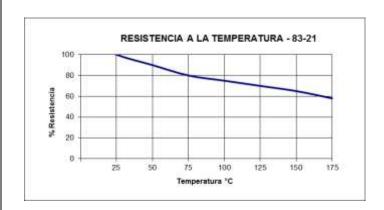
par de rotura:
 par residual:
 par residual:
 50 - 70 N m
 Rango de temperaturas:
 -55°C/+170°C

Resistencia medioambiental

Resistencia a la temperatura

El siguiente gráfico representa la resistencia mecánica (expresada en %) frente a la temperatura.

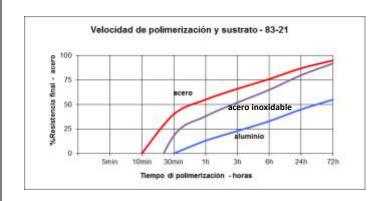
Norma ISO 10123 – probetas: pins/collars de acero.



Velocidad de polimerización y sustrato

El siguiente gráfico representa el curso en el tiempo de laresistencia mecánica (expresada en %) su pins/collars de acero; confrontados con otros sustratos.

Norma ISO 10123, temperatura +25°C.



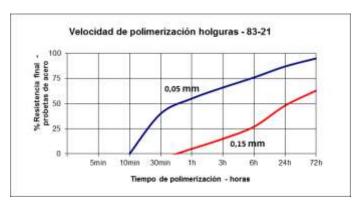


HOJA DE DATOS TÉCNICOS LOXEAL 83-21

Velocidad de polimerización holguras

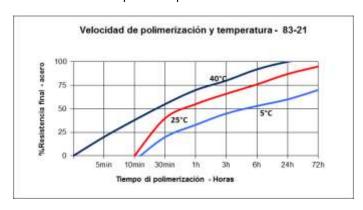
El siguiente gráfico representa la resistencia mecánica (expresada en %) frente la holgura.

Probetas - pins/collars de acero; norma ISO 10123, temperatura +25°C.



Velocidad de polimerización y temperatura

El siguiente gráfico representa la resistencia mecánica (expresada en %) frente a la temperatura. Norma ISO 10123 – probetas: pins/collars de acero.

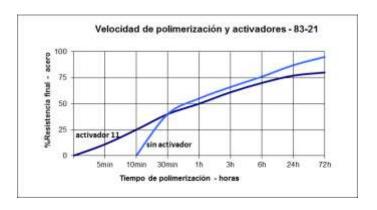


Velocidad de polimerización y activadores

La polimerización se puede desminuir por el tipo del sustrato o por grandes holguras; para aumentar la velocidad de curado es necesario utilizar un activador.

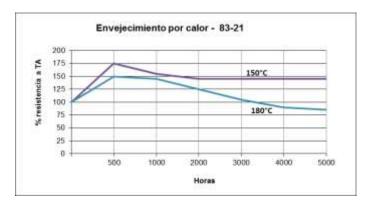
El siguiente gráfico representa la resistencia mecánica (expresada en %) y la velocidad de polimerización del producto utilizado con activador Loxeal 11 en comparación con el producto aplicado sin activador.

Probetas - pins/collars de acero; norma ISO 10123.



Envejecimiento por calor

El siguiente gráfico representa la variación de la resistencia mecánica (expresada en %) frente a la temperatura/tiempo. Probetas — pin/collars de acero envejidas a diferentes temperaturas y probadas a +25°C según la Norma ISO 10123.



Resistencia química

Test de envejecimiento una semana después del curado total bajo las condiciones indicadas y testado a +25°C, de acuerdo a ISO 10123.

Resistencia Resistencia

Sustancia	°C	después de 100 h	después de 500 h	después de 1000 h
Aceite de motor	125	excelente	excelente	excelente
Aceite de la caja de cambios	125	excelente	excelente	excelente
Gasolina	25	excelente	excelente	excelente
Agua/glicol 50%	87	excelente	buena	moderada
Líquido de	25	excelente	excelente	excelente

^{*}Para más información sobre la resistencia en contacto con otros productos químicos, contacte con el Departamento Técnico de Loxeal.

Instrucciones de uso

frenos

- 1. Limpiar las superficies con Loxeal Limpiador 10 y permitir que seque.
- 2. El tiempo de curado puede ser más largo cuanto mayor sea la holgura y/o en superficies inactivas: se puede utilizar Loxeal Activador 11 para acelerar el tiempo de curado.
- 3. En montajes por interferencia: si se calienta el casquillo, aplicar el adhesivo al pasador. Si se enfría el pasador, aplicar el adhesivo al casquillo. Si se requiere el calentamiento y el enfriamiento, aplicar el adhesivo a la parte enfriada para evitar la condensación.
- 4. En montajes a presión: aplicar el adhesivo sobre el pasador y el casquillo y montar a la presión requerida usando una prensa
- 5. En montaje por deslizamiento: aplicar el adhesivo en el borde delantero del pasador y en el interior del casquillo. Realice el montaje girando las piezas para asegurar un relleno completo.
- 6. Permitir que las piezas alcancen la resistencia funcional antes de someterlas a cargas de servicio.



<u>Cuando el adhesivo se utilice como sellador:</u> aplicar un cordon de adhesivo de 360° entre el primer y segundo hilo de la rosca macho, montar en la rosca hembra proporcionando el apriete deseado. En diámetros de rosca grandes, aplicar el adhesivo en ambas piezas.

Desmontaje y limpieza

Para desmontar las piezas, utilizar herramientas convencionales. Cuando sea posible, el desmontaje es más fácil calentando las piezas a + 150°C/+ 250 °C desmontando en caliente. Retire el producto curado mecánicamente y termine limpiando con acetona.

Advertencias

Este adhesivo no es adecuado para aplicaciones en plásticos. El producto líquido puede dañar pinturas y elastómeros. Si el producto entra en contacto, incluso accidentalmente, con algunos termoplásticos, se podrían producir grietas por la tensión.

Almacenamiento

El producto debe almacenarse en un lugar fresco y seco a una temperatura no superior +25°C. Para evitar la contaminación, no deben rellenarse los envases con producto ya utilizado. Para más información sobre aplicaciones, almacenamiento y modo de empleo, contacte con el Departamento Técnico de Loxeal.

Seguridad y manipulación

Consulte la Ficha de Datos de Seguridad antes de su uso.

Nota





Hoja de Datos Técnicos LOXEAL LIMPIADOR 10

Descripción

El Limpiador LOXEAL 10 es una mezcla de disolventes libres de CFC particularmente adecuado para la limpieza y desengrase de las superficies que se van a ser adheridas o selladas con adhesivos Loxeal.

Propiedades físicas

Estado físico : líquido
Color : transparente
Olor : suave
Temperatura de ebullición : +92°C/+102°C

Punto de inflamabilidad

(COC/DIN/ISO 2592): -1°C (inflamable)

Presión de vapor

(25°C) según DIN 51616 : < 100mbar Solubilidad en agua 25°C : no soluble Densidad 25°C DIN 51757 : 0,70g/ml Nocividad - Exposición a vapores TLV : 346 ppm Tiempo de secado a +25°C : 60 s Corrosividad : ninguna

Aplicaciones típicas

- · superficies pasivadas
- · superficies mecanizadas
- · sustratos de plástico
- · superficies contaminadas con agentes desbloqueantes
- · piezas tratadas con agentes antioxidantes

El tratamiento de limpieza realizado con el limpiador de 10 no afecta a la velocidad de polimerización y la resistencia final de los adhesivos utilizados más tarde. Superficies total o parcialmente sucias, sin embargo, pueden afectar negativamente a las prestaciones del adhesivo.

Instrucciones de uso

- · Rocíe la superficie a unir con una cantidad generosa de limpiador Loxeal 10 antes de aplicar el adhesivo o sellador.
- Limpie las superficies, mientras estén húmedas, con un trapo limpio para asegurarse que se eliminan todos los rastros de suciedad.
- · Dejar evaporar el producto hasta que las superficies estén completamente secas.
- · Aplicar el adhesivo o sellador Loxeal inmediatamente después de secar y montar las piezas.

El disolvente puede afectar a determinados plásticos o recubrimientos. Antes de su uso se recomienda comprobar la compatibilidad del producto con todas las superficies o consultar al Departamento Técnico de Loxeal antes de comenzar con la limpieza de las piezas.

Precauciones

El limpiador 10 es un producto inflamable.

Limpiador debe manipularse en la forma aplicable a los materiales altamente inflamables y en cumplimiento con la reglamentación local aplicable. Extremar las precauciones para evitar el contacto del producto o sus vapores con llamas directas o cualquier equipo eléctrico que no sea ignífugo.

Evitar el contacto prolongado con la piel.

Utilizar en ambiente ventilado.

No fumar en presencia del limpiador o mientras se utiliza.

Almacenamiento

Manténgase el producto en un lugar fresco y seco a una temperatura de +5°C/+25°C. En estas condiciones el producto tiene una vida útil de 12 meses. Para evitar la contaminación del producto no usado, no retornar el producto sobrante al envase. Para mayor información sobre aplicaciones, almacenaje e instrucciones de uso, consulte con el Departamento Técnico de Loxeal.

Seguridad y manipulación

Consulte la Ficha de Datos de Seguridad antes de su uso.

Nota





Hoja de Datos Técnicos

LOXEAL ACTIVADOR 11

PARA ADHESIVOS Y SELLADORES ANAERÓBICOS

Descripción

Desengrasa y limpia las superficies. Permite un rápido endurecimiento en un tiempo de entre 20 segundos y 2 minutos en función de la holgura del montaje y de la temperatura ambiente.

Aplicar el activador sobre una de las superficie a unir y el adhesivo o sellador sobre la otra.

Permitir la evaporación del disolvente antes de montar las piezas.

Puede ser utilizado tanto en uniones roscadas como uniones planas. Realizar ensayos preliminares, ya que su uso puede reducir la resistencia mecánica final.

Disponible en formulación líquida o aerosol.

Propiedades físicas

Composición : Sustancia orgánica en un disolvente Color : verde Viscosidad (+25°C - mPa s) : 1 - 2 Peso específico (+25°C - g/ml) : 0,8 Punto de inflamabilidad (COC/DIN/ISO 2592) : +21°C Tiempo de vida sobre pieza : 24 h** Vida útil : 1 año enembalaje original a +25°C

** Activación permanece por tres meses si piezas están protectos contra pulvo y agentes atmosféricos.

Par de rotura de desmontaje (ISO 10964) después 5' : > 5 Nm (Rif. AE 83-54)

Almacenamiento

Manténgase el producto en un lugar fresco y seco a una temperatura no superior a +25°C. Para evitar contaminación del producto no usado, no retornar el producto sobrante al envase.

Para mayor información sobre aplicaciones, almacenaje y manipulación contacte con el Servicio Técnico de Loxeal.

Seguridad y manipulación

Consulte la Ficha de Datos de Seguridad antes de su uso.

Nota





C

+34 943 377 740



info@diprax.es



www.diprax.es