SCHEDA TECNICA

DESCRIZIONE: ***Sigillafiletti 58-11***

CODICE: ***K 3927 6000***

Anaerobico per sigillare giunzioni metalliche filettate.
Approvato come sigillante per raccordi a tenuta gas (DVGW, DIN-EN 751-1), e GPL (approvato da AGA nr. 5048) fino a 20 bar e 2" di diametro.
Approvato WRAS per contatto con acqua potabile, n. 1310513
Certificato NSF cat. P1 per la sigillatura di raccordi nell'area alimentare, registrazione N.141234.
Omologato BAM per uso con ossigeno gassoso fino a 10 bar e +60°C (Ref. N° II-717/2007 E).
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 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°C 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
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 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/mm^2
Resistenza a temperatura: -55°C/+150°C
Note: test di tenuta alla sigillatura per 24 ore a +230°C su raccordi da 1 ½" 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.

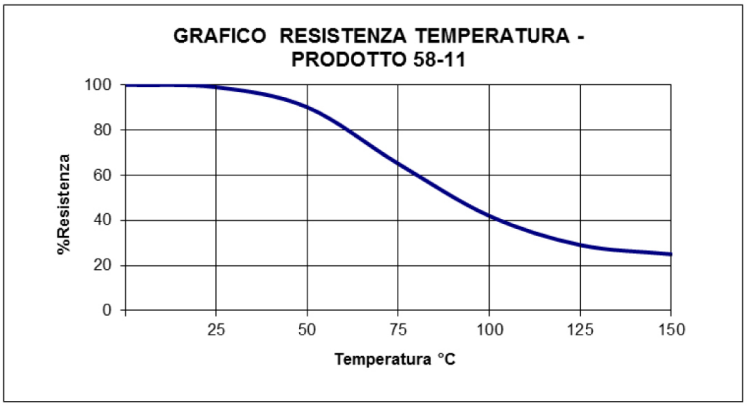


Grafico velocità di polimerizzazione substrato

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.

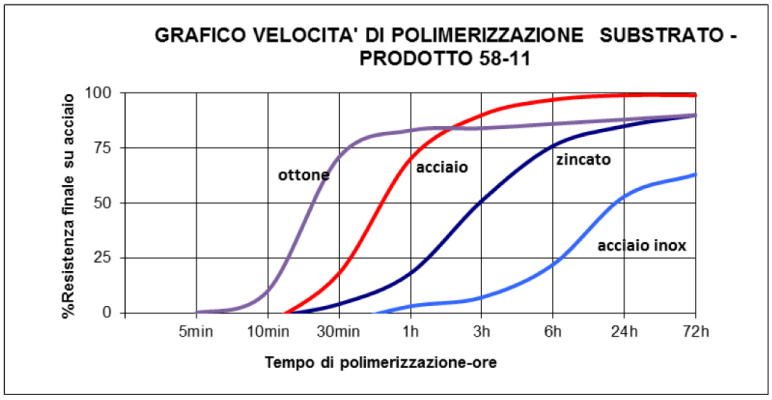


Grafico velocità di polimerizzazione gioco

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.

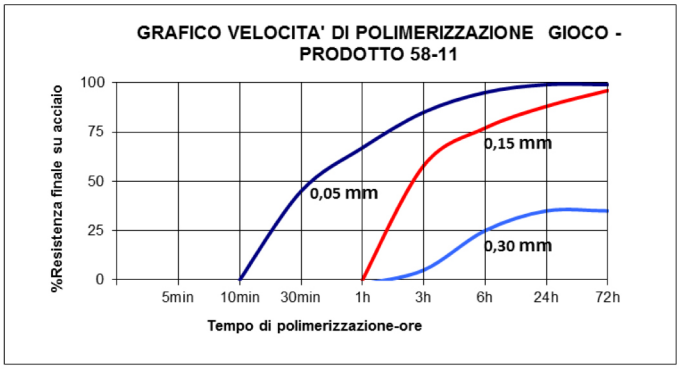


Grafico velocità di polimerizzazione a temperatura

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.

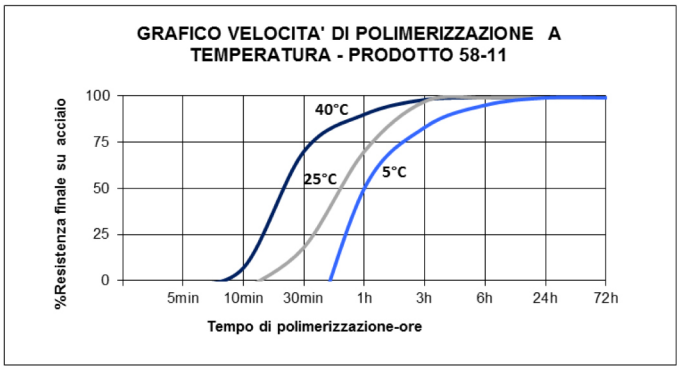


Grafico velocità di polimerizzazione e attivatori

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.

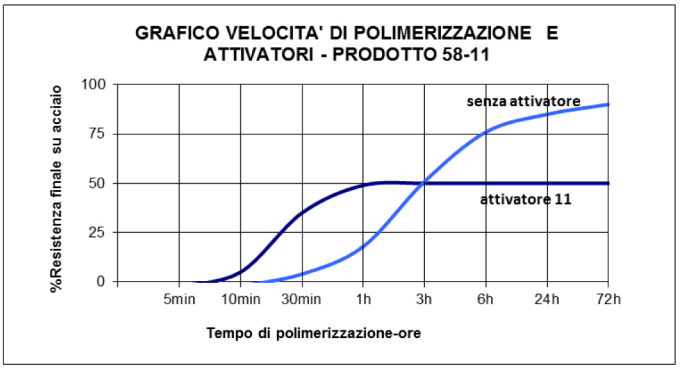
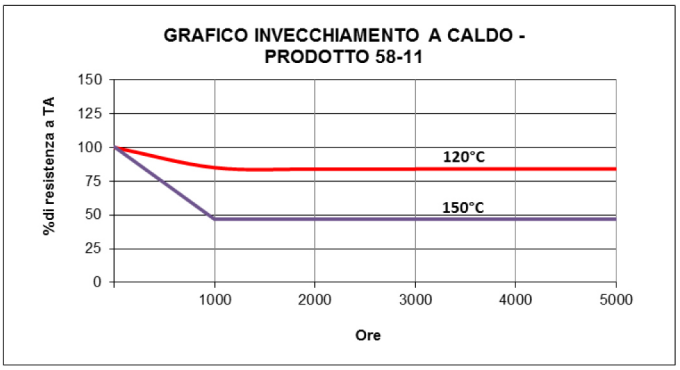


Grafico invecchiamento a caldo

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

*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.
Numero WRAS omologazione: 1310513 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.

ABC TOOLS
Viale Europa, 68/70 I-20093 Cologno Monzese (MI) - Italia
Tel +39 02 251111.1 r.a. Fax +39 02 2538379
www.abctools.it info@abctools.it