

Fiche Technique

LOXEAL 18-10 PIJP AFDICHTING

aux filetés en métal. Convient pour le gaz, le gaz de pétrole liquéfié, l'air, le CFC, l'eau et divers produits chimiques. Le faible coefficient de frottement évite la migration du mastic du filetage avant ou pendant le durcissement. Il est un film élastique. Résistant aux chocs et aux vibrations ; propriétés mécaniques et chimiques jusqu'à +150°C. Un démontage facile est assuré, même après des années.

de -20°C à +150° C jusqu'à un diamètre de tuyau de 2".
de tuyau.

Propriétés physiques

Composition :
Couleur :
Viscosité (+25°C - mPa s) :
Coefficient de friction :
Gravité spécifique (+25°C - g/cm³) :
Fluorescence :
Point d'éclair :
Durée de conservation : 1 an
Diamètre maximal du fil/
de la fente de remplissage :

Résistance à l'environnement

Résistance à la chaleur

Le graphique ci-dessous montre la résistance mécanique en fonction de la température.

10 x 20 Zn - grade 8.8 - écrou h = 0.8
5 N m

Disponible avec la
première commande

Durcissement

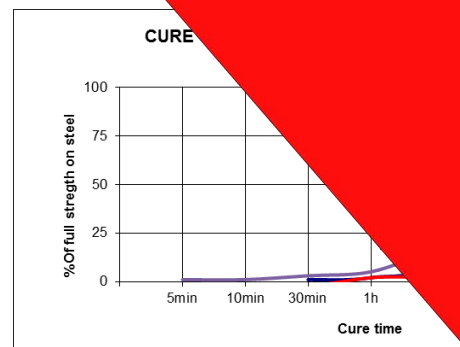
La vitesse de durcissement dépend de la distance de séparation des surfaces des matériaux et de la température. La résistance fonctionnelle est généralement atteinte en 1 à 3 heures et la polymérisation complète prend 24 à 36 heures. En cas de surfaces passives et/ou de basse température, un durcissement rapide peut être obtenu en utilisant l'activateur Loxeal 11.

Propriétés de durcissement (typique)

Boulon M10 x 20 Zn - grade 8.8 - écrou h = 0.8 d à +25°C
Temps de durcissement de la manipulation : 20 – 40 minutes
Temps de durcissement fonctionnel : 1 – 3 Uur
Temps de durcissement complet : 5 – 10 Uur

Couple de rupture (ISO 10964) 6 – 11 N m
qui prévaut : 2 – 5 N m
Résistance au cisaillement (ISO 10123) : 4 – 6 N/mm²
Résistance à la traction (ASTM D-2095) : 3 – 5 N/mm²
Allongement à la rupture : over 100%
Plage de température : -55°C/+150°C

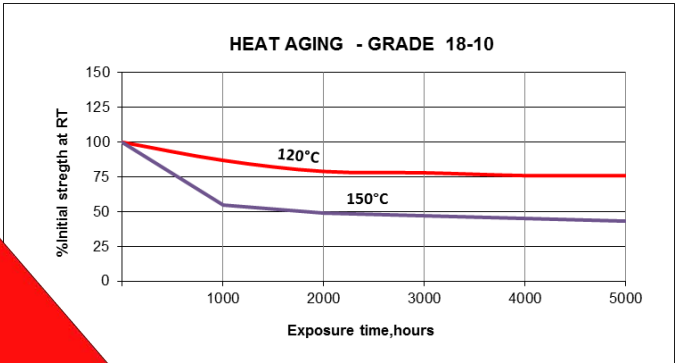
Le graphique ci-dessous montre le desserrage en acier M10 x 20 Zn - grade 8.8 - écrou h = 0.8. Testé conformément à la norme ISO 10964.



ST1810e/11 09

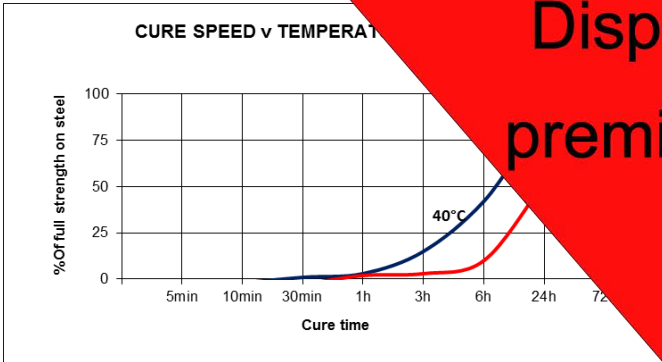
Vieillessement à la chaleur

Le graphique ci-dessous montre le comportement de la résistance en fonction de la température/du temps. Écrous/boulons en Zn M10 x 20 - (pré-couple de 5 N m, durci pendant 7 jours à +25°C) - vieillis à la température indiquée et testés à +25°C selon ISO 10964.



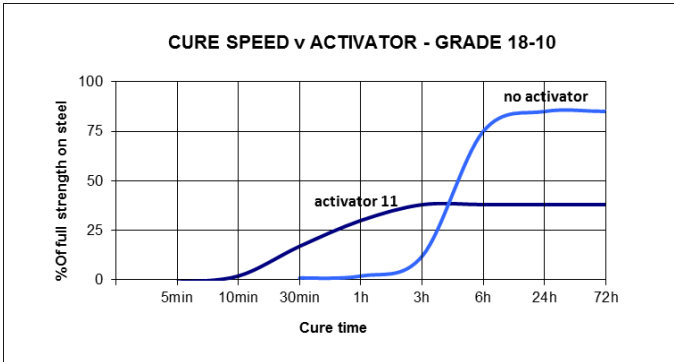
Vitesse de polymérisation

Le graphique suivant montre le développement du produit (en %) à différentes températures. Écrous/boulons en acier M10 x 20, testés selon ISO 10964.



Cure speed v activator

Polymerization could be slowed down by substrate nature, large gaps; cure speed can be improved by applying appropriate activator to the substrate(s). The following graph shows the breakaway strength of the product (as %) and the cure speed developments using our activator 11 compared to the ones with no activator. Zn nuts/bolts M10 x 20, tested according to ISO 10964 at a temperature of + 25°C.



Disponible avec la première commande

Caractéristiques techniques

Les conditions ci-dessous après 24 heures à la température spécifiée.

Résistance initiale	Résistance après 1000 h	Résistance après 5000 h
discrete	discrete	discrete
discreet	discreet	discreet
excellent	excellent	excellent
faible	faible	faible
excellent	excellent	excellent
produits	produits	produits
de	de	de

- Quelques résultats :
- Nettoyer les surfaces à assembler.
 - Sécher avant d'appliquer le mastic d'assemblage.
 - Appliquer une couche de mastic d'assemblage sur la circonférence externe des écrous/boulons pour remplir toute la surface.
 - Pour les produits à vis, appliquer également une petite quantité de mastic d'assemblage sur le filetage pour assurer un bon remplissage.
 - Pendant la procédure de serrage, effectuer des mouvements en temps d'avant en arrière pour assurer le bon remplissage sur le fil.
 - Une fois serrés, sceller les raccords avec du fil de serrage habituel, en fonction du temps de service spécifique du produit.

ST1810e/11

mentionné ci-dessus à la page 1/3)

et se réfère aux conditions

en fonte

iques

ère à ce qui suit :

ce qui

P

- C

- Si le

l'utilisat

Démontage

Utilisez des outils

possible, le démontage

+150°C/+250°C et en

Enlever mécaniquement

nettoyage avec de l'acétone

Avertissements

Cet adhésif n'est pas approuvé pour une

l'oxygène pur ou gazeux. Il ne convient pas

applications sur les plastiques. Le produit liq

les peintures et les élastomères. Si le produit e

même accidentellement, avec certains thermoplas

fissures de contrainte peuvent apparaître dans les p

Stockage

Stockez le produit dans un endroit frais et sec, à

température maximale de +25°C. Pour éviter tout

contamination, ne pas remplir l'emballage avec du produit

usagé. Pour plus d'informations sur les applications, le

stockage et la manipulation, veuillez contacter le département

technique de Loxeal.

Sécurité et manipulation

Consultez la fiche de données de sécurité avant de l'utiliser.

Note

Les données contenues dans ce document, obtenues dans les laboratoires de Loxeal, sont données à titre indicatif ; si des détails sont nécessaires, veuillez contacter le département technique de Loxeal.

Loxeal garantit une qualité constante des produits livrés selon ses propres spécifications. Loxeal ne peut assumer la responsabilité des

résultats obtenus par d'autres, dont les méthodes ne sont pas sous le

contrôle de Loxeal. Il incombe à l'utilisateur de déterminer si chaque

produit mentionné dans le présent document convient à ses besoins.

Loxeal décline toute garantie, expresse ou implicite, y compris les

garanties de qualité marchande ou d'adéquation à un usage particulier,

découlant de la vente ou de l'utilisation des produits Loxeal. Loxeal

décline spécifiquement toute responsabilité pour les dommages

consécutifs ou accidentels de toute sorte, y compris les pertes de

profits.

Disponible avec la
première commande