

LOXEAL 83-50

Descripción

Adhesivo anaeróbico para metales de curado rápido y alta resistencia, para la fijación y sellado de elementos roscados y la retención de componentes cilíndricos. Alta resistencia a temperatura, choque térmico, vibraciones, productos químicos y envejecimiento y proporciona los mayores pares de desmontaje en latón amarillo y niquelado/cromado.

Homologado DVGW como sellador para las conexiones roscadas de los circuitos de gases. Homologado WRAS para su uso en agua potable fría y caliente (+85°C). Mantiene inalterables sus propiedades de sellado a temperatura hasta +200 °C por breves periodos.

Propiedades físicas típicas

Composición:	metacrilato anaeróbico
Color:	verde
Fluorescencia:	positivo bajo luz uv
Viscosidad (+25°C - Pa s):	400 - 1.000
Peso específico (g/ml):	1,1
Max. Ø rosca / holgura:	M25/ 3/4" /0,20mm
Vida útil:	1 año @ +25°C en embalaje original

Características típicas 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.

Resistencia a la manipulación:

Estos tiempos se midieron a la temperatura de +25°C, con racores estándar de 1/2", dichos valores pueden variar en función de la temperatura y de la holgura o tamaño de rosca.

- Latón (OT 58 desnudo):	< 1 min
- Latón niquelado/cromado:	5-20 min
- Acero:	2-5 min
- Aluminio:	6-18 min

M 10 x 20 Zn - calidad 8.8 - Tuerca h = 0,8 d

Resistencia a la manipulación: 2-5 min

Resistencia funcional: 1-3 h

Curado completo: 2-4 h

Propiedades típicas del producto curado a +25°C

M 10 x 20 Zn - calidad 8.8 - Tuerca h = 0,8 d

Par de desmontaje (ISO 10964):

- par de rotura: 25-35 N m

- par residual: 40-50 N m

Resistencia a cortadura (ISO 10123): 25-35 N/mm²

Resistencia a impacto (ASTM D90): 5-12 kJ/m²

Rango de temperaturas: -55°C/+200°C***

*** **Nota:** Las propiedades de sellado se ensayan mediante probetas de racores y tuberías de 1/2" con un par de apriete de 100 N m sometidas al ciclo térmico siguiente después de 24 horas de curado a temperatura ambiente:

1. Ensayado durante 24 h a +150° C, verificando el sellado a temperatura ambiente mediante inmersión en agua del

montaje sometiendo a 7,5 bares de presión de aire, para detectar posibles fugas.

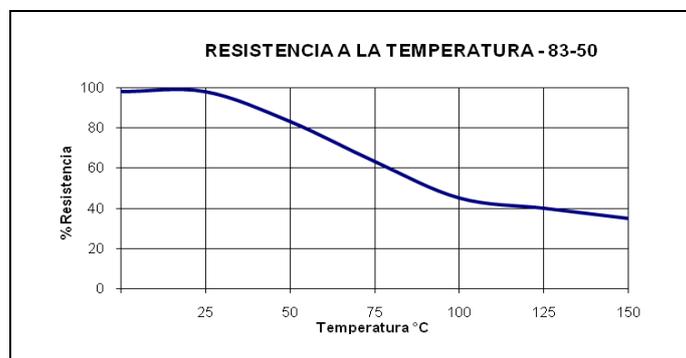
2. Ensayos realizados aumentando la temperatura hasta que ésta, provoca una pérdida de estanqueidad.

Resistencia medioambiental

Resistencia a la temperatura

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

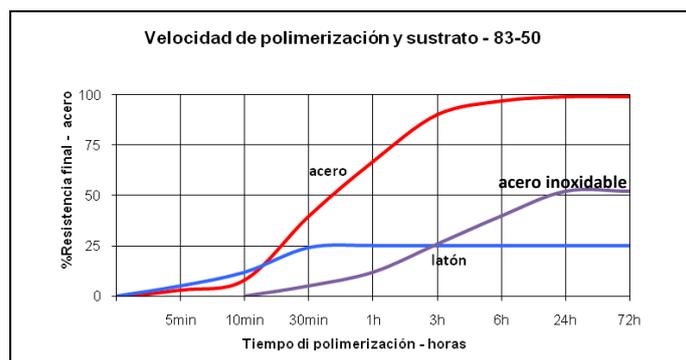
Norma ISO 10964 - M 10 x 20 Zn - calidad 8.8 - Tuerca h = 0,8 d @ +25°C - par de apriete de 5 N m.



Velocidad de polimerización y sustrato

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

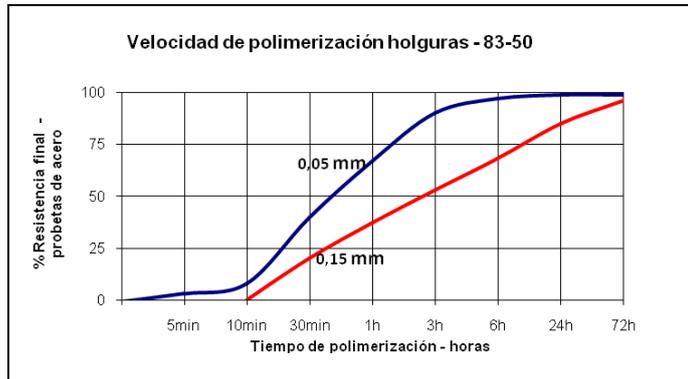
Norma ISO 10123, temperatura +25°C.



Velocidad de polimerización holguras

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

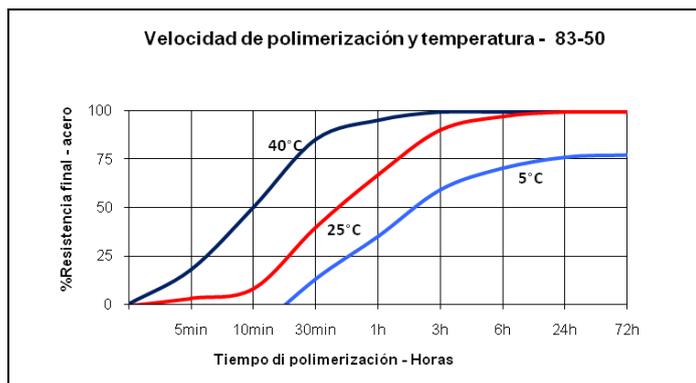
Probetas - pins/collars de acero; norma ISO 10123, temperatura +25°C.



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.

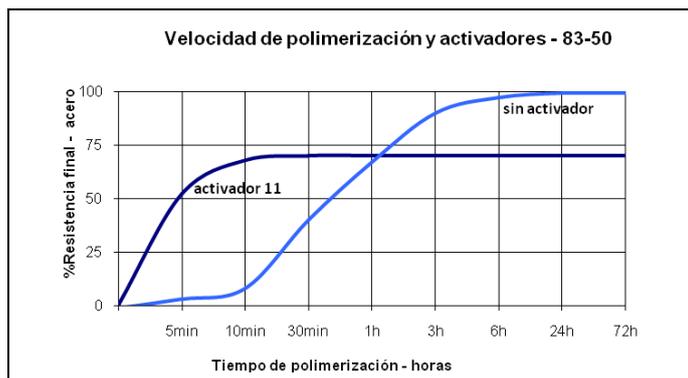


Velocidad de polimerización y activadores

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.

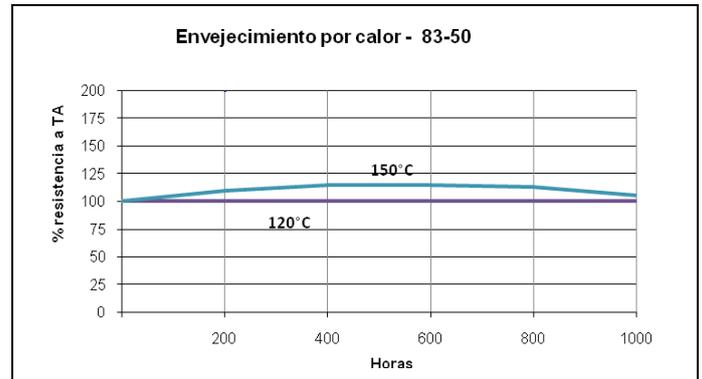
Probetas - pins/collars de acero; norma ISO 10123.



Envejecimiento por calor

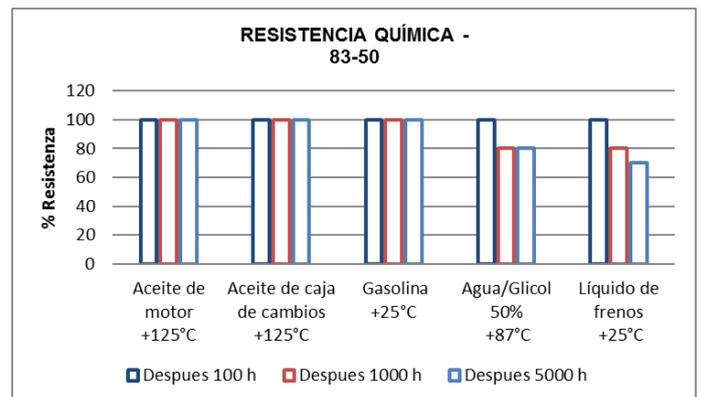
El siguiente gráfico representa la variación de la resistencia mecánica (expresada en %) frente a la temperatura/tiempo.

Probetas – M 10x 20 Zn (par de apriete de 5 N m) probadas a +25°C según la Norma ISO 10964.



Resistencia química

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



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

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.

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 temperatura (ver gráfico)

TIEMPO DE ESPERA PARA USO CON AGUA POTABLE

Para latón y cobre esperar 24 horas a 20°C.

Para acero inoxidable y aluminio esperar 7 días 20°C.

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.

Nota

Los datos aquí contenidos, obtenidos en los laboratorios de Loxeal, tienen carácter meramente informativo, si requiere información adicional, por favor contacte con el Departamento Técnico. Loxeal asegura la calidad constante de los productos en conformidad con las especificaciones y no puede asumir ninguna responsabilidad sobre los resultados obtenidos por terceros, sobre cuyos métodos Loxeal no tiene control alguno. Es responsabilidad del usuario determinar la aptitud de cualquier producto que aquí se menciona, para un uso concreto. Loxeal declina toda garantía explícita o implícita, incluyendo garantías de comercialización o aptitud para un propósito en particular, producidas por la venta o uso de los productos Loxeal. Loxeal específicamente se exime de cualquier responsabilidad por daños indirectos o accidentales de cualquier tipo, incluyendo la pérdida de ganancias.