

### Description

Adhésif à durcissement anaérobie pour le scellement des joints filetés métalliques uniquement.

Homologué pour une utilisation avec du gaz (DVGW, DIN-EN 751-1), du gaz à haute pression et du GPL (Association Australienne du Gaz - Autorisation N° 5048) pression de fonctionnement jusqu'à 20 bars.

Homologué pour une utilisation avec de l'oxygène gazeux jusqu'à 10 bars et +60 °C (BAM Réf. N° II-717/2007 E).

Répertorié par le WRAS comme apte pour le contact avec de l'eau saine (potable), numéro d'agrément 1310513.

Homologué pour le contact avec de l'eau potable (GLOBAL MARK, GM-WM-040164-I01-R00).

Enregistrement NSF dans la cat. P1 (n. 141234) comme acceptable pour une utilisation en tant que produit d'étanchéité au sein et à proximité des zones de traitement des aliments.

Il remplace le ruban et le fil PTFE et assure une étanchéité instantanée contre une pression modérée.

Il assure une étanchéité au gaz, à l'eau, au GPL, aux hydrocarbures, aux huiles et à d'autres produits chimiques.

La propriété thixotropique empêche la migration du produit d'étanchéité du filetage avant ou pendant le durcissement.

Résistant aux chocs et aux vibrations, ses propriétés d'étanchéité ne sont pas affectées dans une plage de températures allant de -55 °C à +150 °C.

### Propriétés physiques

Composition :	méthacrylate anaérobie
Couleur :	jaune
Fluorescence :	sous la lumière bleue
Viscosité (+25 °C - mPa s) :	20,000 - 80,000 (état thixotropique)
Poids spécifique (+25 °C - g/ml) :	1,1
Écart de remplissage :	M56 / 2 po / 0,30 mm
Point d'éclair :	> +100 °C
Durée de conservation +25 °C :	1 an dans l'emballage d'origine non ouvert

### Performances de durcissement

La vitesse de durcissement dépend de l'écart de l'assemblage, de la surface des matériaux et de la température. Dans le cas de surfaces passivées et/ou de températures basses, il est possible d'obtenir un durcissement rapide en utilisant l'activateur 11 Loxeal.

### Propriétés de durcissement (typiques)

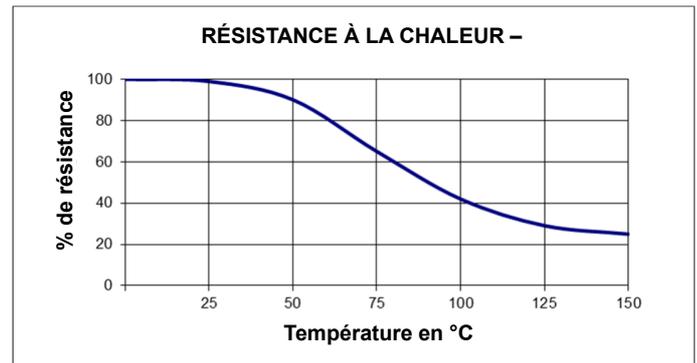
Boulon M10 x 20 Zn - qualité 8,8 - écrou h = 0,8 d à +25 °C :	
Temps de durcissement de la manipulation :	15 à 30 minutes
Temps de durcissement fonctionnel :	1 à 3 heures
Résistance au cisaillement (ISO 10123) :	6 - 13 N/mm <sup>2</sup>
Couple de fixation (ISO 10964)	
- détachement :	18 - 24 N m
- principal :	7 - 14 N m
Plage de températures :	-55 °C / +150 °C

### Résistance environnementale

#### Résistance à chaud

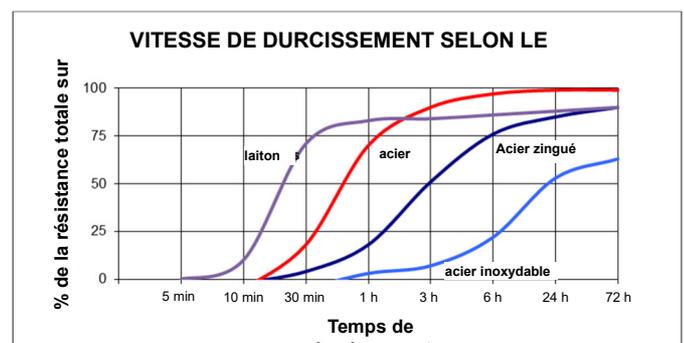
Le graphique ci-dessous présente le niveau de résistance mécanique en fonction de la température.

ISO 10964 - Boulon M10 x 20 Zn - qualité 8,8 - écrou h = 0,8 d à +25 °C - pré-couple 5 N m



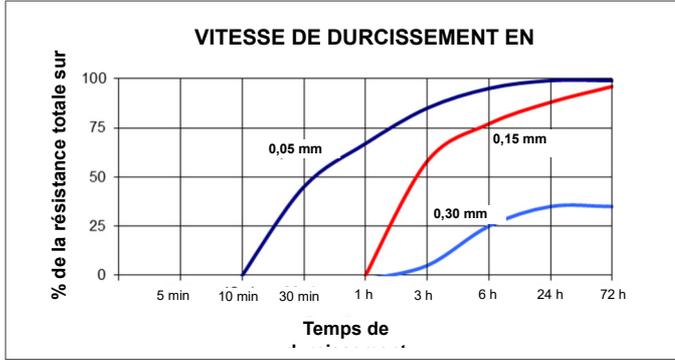
#### Vitesse de durcissement selon le substrat

Le graphique ci-dessous montre l'évolution de la résistance au détachement du produit (au fil du temps) sur des écrous/boulons M10 x 20 par rapport à plusieurs substrats. Testé conformément à la norme ISO 10964 à +25 °C.



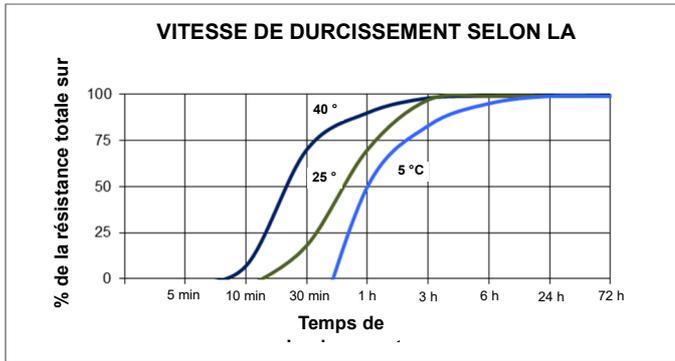
**Vitesse de durcissement selon l'écart**

Le graphique ci-dessous montre la résistance au cisaillement du produit (en %) à différents écarts contrôlés. Goupilles/colliers en acier, testés conformément à la norme ISO 10123 à +25 °C.



**Vitesse de durcissement selon la température**

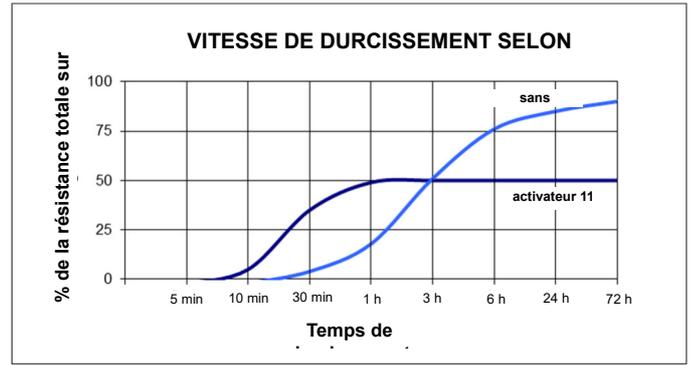
Le graphique suivant montre la résistance au détachement du produit (en %) à différentes températures. Écrous/boulons en acier M10 x 20, testés conformément à la norme ISO 10964.



**Vitesse de durcissement selon l'activateur**

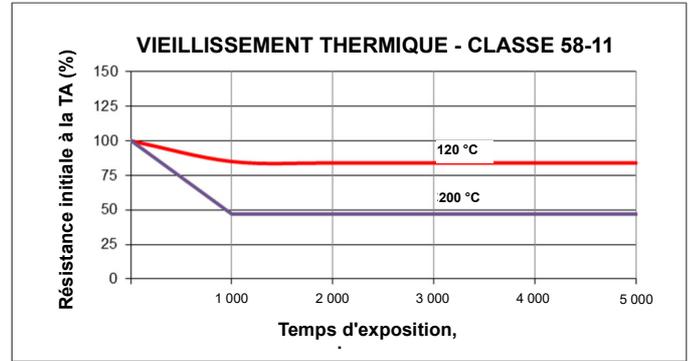
Le durcissement peut être ralenti par la nature du substrat ou en cas de larges écarts. La vitesse de durcissement peut être améliorée en appliquant un activateur approprié sur le(s) substrat(s).

Le graphique suivant présente la résistance au détachement du produit (en %) et l'évolution de la vitesse de durcissement obtenue avec notre activateur 11 et sans activateur. Écrous/boulons en zinc M10 x 20, testés conformément à la norme ISO 10964 à une température de +25 °C.



**Vieillessement thermique**

Le graphique ci-dessous présente le niveau de résistance en fonction de la température et du temps. Écrous/boulons M10 x 20 en Zn - (pré-couple de 5 N m, durci 7 jours à +25 °C) - soumis à un vieillissement thermique à la température indiquée et testé à +25 °C conformément à la norme ISO 10964.



**Résistance chimique**

Vieillessement dans les conditions ci-dessous après 24 heures de polymérisation à la température indiquée.

Substance	°C	Résistance après 100 h	Résistance après 500 h	Résistance après 1 000 h
-----------	----	------------------------	------------------------	--------------------------

Huile moteur	125	excellente	excellente	excellente
Huile de boîte de vitesses	125	excellente	excellente	excellente
Essence	25	excellente	excellente	excellente
Eau/glycol 50 %	87	excellente	excellente	satisfaisante
Huile hydraulique	25	excellente	excellente	satisfaisante

Pour plus d'informations sur la résistance à d'autres produits chimiques, contactez le service technique de Loxeal

**Instructions générales d'utilisation**

ST5811e/5 10/13 Page 3/3

Ce produit est recommandé pour les joints filetés métalliques uniquement.

Nettoyez et dégraissez les pièces avant de procéder au collage à l'aide du produit nettoyant 10 Loxeal.

Coupez la buse graduée pour obtenir la taille de perle requise. Ne contaminez pas l'adhésif avec du métal.

Appliquez une couche continue sur la circonférence, à 1 ou 2 filets du bord principal. Veillez à ce que la quantité appliquée soit suffisante pour assurer une étanchéité complète.

Assemblez et serrez le joint.

Essuyez tout excès d'adhésif non durci à l'extérieur du joint. Laissez durcir. Le temps nécessaire pour obtenir un durcissement complet dépend des métaux utilisés.

**TEMPS DE DURCISSEMENT POUR UNE UTILISATION AVEC DE L'EAU SAINE (POTABLE)**

Pour le laiton, le cuivre et la fonte, comptez 24 heures à +21,1 °C.

Pour l'acier inoxydable et l'aluminium, attendez 7 jours à +21,1 °C.

Numéro d'agrément WRAS : 1310513 pour une utilisation avec de l'eau froide et chaude jusqu'à +85 °C.

Le produit liquide peut endommager les revêtements, certains plastiques et élastomères. De plus, l'utilisation du produit avec certains thermoplastiques peut provoquer l'apparition de fissures tardives sous l'effet de la contrainte.

Pour l'application sur des matériaux non métalliques, contactez le service technique de Loxeal. Pour le démontage, utilisez des outils normaux et chauffez éventuellement les pièces à +150 °C/+250 °C, enlevez tout résidu de produit durci mécaniquement et nettoyez les pièces avec de l'acétone.

**Stockage**

Conservez le produit dans une pièce fraîche et sèche à une température ne dépassant pas +25 °C. Pour éviter les contaminations, ne remplissez pas les contenants avec du produit usagé. Pour plus d'informations sur les applications, le stockage et la manipulation, contactez le service technique de Loxeal

**Sécurité et manipulation**

Consultez la fiche de données de sécurité avant utilisation.

**Remarque**

Les données contenues dans le présent document, obtenues dans les laboratoires Loxeal, sont fournies à titre indicatif uniquement ; si des précisions sont nécessaires, veuillez contacter le service technique de Loxeal.

Loxeal garantit la qualité des produits fournis conformément à ses propres spécificités. Loxeal n'assume pas la responsabilité des résultats obtenus par des tiers dont les méthodes ne sont pas contrôlées par Loxeal. Il incombe à l'utilisateur de déterminer si les produits mentionnés dans le présent document sont adaptés à l'usage qu'il compte en faire. 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 en cas de dommages consécutifs ou indirects de quelque nature que ce soit, y compris les pertes de bénéfices.