

Produktbeschreibung

Hochfester, anaerober Klebstoff für Metalle, sehr beständig gegen ölige Oberflächen.
Zur Verwendung auf zylindrischen Passstücken, sowohl für Steck- als auch für Pressverbindungen.
Sicherungsmasse für Rotoren, Zahnräder, Buchsen, Lager und Stiftnaben.
Hohe Beständigkeit gegen Temperatur, Temperaturschocks, Vibrationen, Öle und Kohlenwasserstoffe, Kältemittel und viele Chemikalien.

Physikalische Eigenschaften

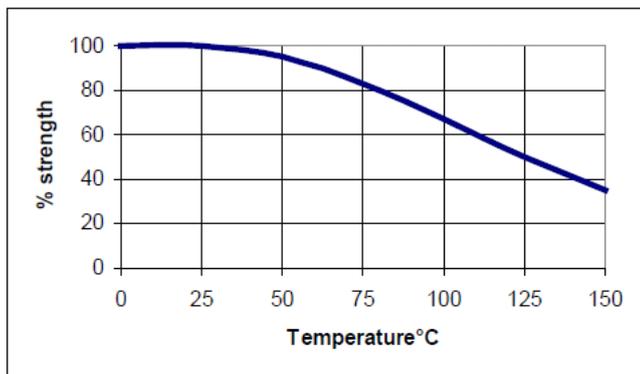
Basis:	anaerobes Methacrylat
Farbe:	grün
Fluoreszenz:	ja, unter UV-Licht
Viskosität :(25° C – mPa.s)	120-180
Dichte: (25° C)	1,1 g/ml
Max. Gewinde/	
Spaltfüllvermögen:	M 12 - 0,10 mm
Flammpunkt:	>100° C
Haltbarkeit: (25° C)	12 Monate

Aushärtung

Die Aushärtegeschwindigkeit ist abhängig vom Material, Klebspalt und der Temperatur. Die Funktionsfestigkeit ist in der Regel nach 1 – 3 Stunden, die Endfestigkeit nach 24 – 72 Stunden erreicht.

Temperaturfestigkeit

Das Diagramm zeigt die mechanische Festigkeit in Abhängigkeit der Temperatur.
Stahl – ASTM 1002 / DIN 53283



Aushärte-Eigenschaften

Schraube M10 x 20Zn / 8.8 – Mutter h = 0,8d bei 25° C	
Handfestigkeit:	10 min.
Funktionsfestigkeit:	1 – 3 h
Endfestigkeit:	24 h
Scherfestigkeit: (ISO 10123)	23 N/mm ²
Drehmomente: (ISO 10964)	
Losbrechmoment:	30 N/m
Weiterdrehmoment:	50 N/m
Temperaturbeständigkeit:	-55° C bis +150° C

Chemische Beständigkeit

Beständigkeit nach 24 Stunden bei den genannten Zeiten und Temperaturen

Medium	° C	100 h	500 h	1000 h
Motoröl	125	sehr gut	sehr gut	sehr gut
Getriebeöl	125	sehr gut	sehr gut	sehr gut
Benzin	25	sehr gut	sehr gut	gut
Wasser/Glykol	87	sehr gut	sehr gut	gut
Bremsflüssigkeit	25	sehr gut	sehr gut	gut

Gebrauchsanweisung

- Die Oberflächen mit Rivolta S.L.X. Rapid oder Rivolta A.C.S. 3 reinigen und trocknen lassen.
- Die Aushärtungszeit kann sich bei großen Fugen und/oder inaktiven Oberflächen verlangsamen:
- Kleben von **Schrumpfverbindungen**: Loxeal 82-33 auf die Welle auftragen und die Nabe erwärmen, so entsteht ausreichend Spiel zum Fügen.
- Kleben von **Presspassungen**: Loxeal 82-33 gleichmäßig auf die Teile auftragen und zügig fügen.
- Kleben von **Schiebesitzen**: Loxeal 82-33 ringförmig auf den Wellenanfang und in die Nabe auftragen und unter Drehen zusammenschieben, um eine gleichmäßige Verteilung zu gewährleisten.
- Lassen Sie die Teile ihre Funktionsfestigkeit erreichen, bevor Sie sie einer Belastung aussetzen.

Bei Verwendung als Dichtmittel: eine Klebstoffraupe zwischen dem ersten und zweiten Außengewinde auftragen und das Innengewinde mit dem gewünschten Vorspannmoment einschrauben. Bei Verschraubungen und Gewinden mit großem Durchmesser ist der Klebstoff auf beide Teile aufzutragen.

Demontage und Reinigung

Für die Demontage der Teile sind herkömmliche Werkzeuge zu verwenden. Wenn möglich, wird die Demontage erleichtert, indem die Teile auf +150° C/+250° C erhitzt und heiß demontiert werden.

Entfernen Sie das ausgehärtete Produkt mechanisch und reinigen Sie es anschließend mit Rivolta A.C.S.

Lagerung

Produkt im geschlossenen Behälter kühl und trocken bei max. 25° C lagern. Um Verunreinigungen zu vermeiden, kein benutztes Produkt in die Flasche zurückfüllen.

Weitere Hinweise entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Hinweis

Diese Angaben stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse und Erfahrungen und haben nicht die Bedeutung bestimmte Produkteigenschaften zuzusichern. Wir empfehlen in ausreichendem Maße Eigenversuche durchzuführen, um festzustellen, ob die von ihnen gewünschten Produkteigenschaften erreicht werden. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Produkte übernommen werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt allein der Verarbeiter die Verantwortung.