



Ikke merkepliktig

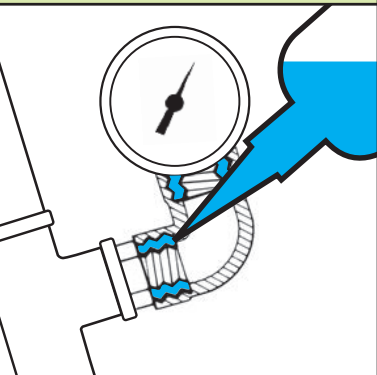
- 53-14
- 58-11 NSF
- 58-12
- 85-86

- 24-18
- 55-03
- 83-52

- 28-12
- 59-30
- 59-30P

- 53-11
- 83-52

- 61
- 63
- 67



Gjengetting

18-10

Svak gjengetting med teflon. Gass og drikkevann godkjent. (AGA DVGW TZW WRAS)



53-14

Middels sterk tetning for hydraulikk og pneumatikk opp til 3/4" Gassgodkjent. (DVGW)



55-37

Forsegling av fleksibel kobber og messinging koblinger. Gass godkjent. (DVGW)



58-11

Middels sterk tetning Gass, olje og drikkevann godkjent. (AGA BAM DVGW WRAS NSF P1)



85-86

Sterk gjengetting høy temperatur for tetting og låsing av metallgjengede skjøter. Gass godkjent. (DVGW)



Diameter - Maks avstand (mm)

2" - 0,30 mm

M20 - 3/4" - 0,20 mm

1 1/2" - 0,25 mm

M56 - 2" - 0,30 mm

M56/2"/0,30 mm

Avbruddsmoment M10 (Nm)

6 - 11

12 - 18

15 - 32

18 - 24

25 - 35

Temperaturspenn °C

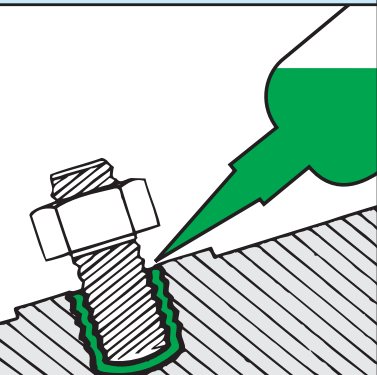
-55 - +150

-55 - +150

-55 - +150

-55 - +150

-55 - +200



Skruelåsing

24-18

Lett avtakbar svak låsing.



55-03

Demonterbar mediumsterk låsing og tetting av gjenger. Gass og drikkevann godkjent. (TZW DVGW)



70-14

Penetrerende middels styrke låsing for påføring etter montering. Forsegler porositeter.



83-52

Permanent sterk låsing og tetting av skruer, bolter og gjenger. For oljete overflater.



86-72

Fast sterk låsing - høy temperatur Gass godkjent. (DVGW)



Diameter - Maks avstand (mm)

M24 - 0,20 mm

M36 - 0,25 mm

M5 - 0,07 mm

M20 - 0,15 mm

M56 - 0,30 mm

Avbruddsmoment M10 (Nm)

5 - 8

18 - 23

10 - 25

25 - 35

25 - 35

Temperaturspenn °C

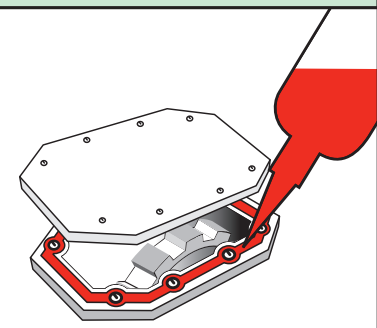
-55 +150

-55 +200

-55 +150

-55 +150

-55 +230



Flenspakkning

28-12

Elastisk - høy temp. Tåler vibrasjoner, olje, drivstoff og industrivæsker.



58-14

Allround flens segl for girkasser.



58-31

Flenspakkning for høy belastning.



59-10

Flenstetningsmotorer, gir bokser, høye temperaturer.



59-30P

Elastisk høytemperatur RTV silikon.



Maks avstand (mm)

0,30 mm

0,50 mm

0,50 mm

0,50 mm

-

Styrke (N/mm2)

3

5 - 8

7 - 10

6 - 8

1,8 - 3

Temperaturspenn °C

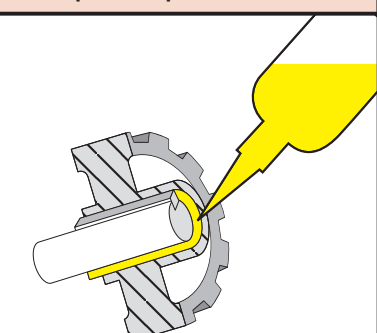
-55 +180

-55 +150

-55 +180

-55 +200

-60 +300



Sylindrisk fastsetting

53-11

Lagerfeste avtakbar



83-21

Permanent sterk hurtigherdende gass godkjent (BAM)



83-52

Permanent sterk låsing og tetting av skruer, bolter og gjenger. Også sylindrisk feste.



85-21

Meget sterk for store hull, gassgodkjent, hurtigherdende.



86-86

Permanent sterk. Høy temperatur, høy motstand mot korrosjon.



Diameter - Maks avstand (mm)

M20 - 0,12 mm

M20 - 3/4" - 0,15 mm

M20 - 0,15 mm

0,20 mm

M56 / 2" / 0,30 mm

Skjærstyrke (N/mm2)

8 - 12

25 - 30

10 - 20

25 - 35

10 - 20

Temperaturspenn °C

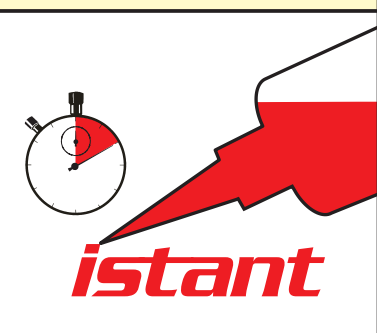
-55 +150

-55 +175

-55 +150

-55 +150

-55 +230



Hurtiglim

14

Metall - gummi
Metall - plast
Keramikk.



34

Allrounder for hardlimbar plast/gummi.



43S

Allrounder for plast, tre, lær, kork, papir.



47

Gel for liming av porøse / vertikale flater.



63

Luktfrø, ingen bleking. For annen viskositet velg 61 eller 67.



Fikseringstid (sekunder)

4 - 8

1 - 2

3 - 4

10 - 20

8 - 15

Temperaturspenn °C

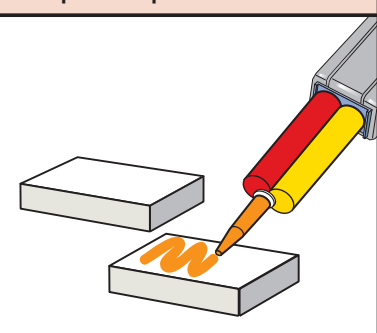
-50 +80

-50 +80

-50 +80

-50 +80

-50 +80



2-komponent akryllim

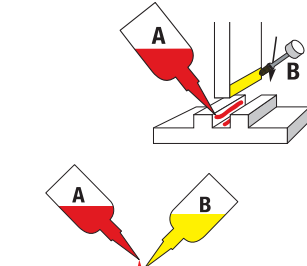
Superlox

2-komponent rask herding universallim for alle materialer, f.eks vanskelig limbar plast, metall, tre, etc.



AC54-65

2-komponent rask herding universallim for fet plast (PP, PE, PTFE, PEEK, Nylon, PBT, Acetal etc.)



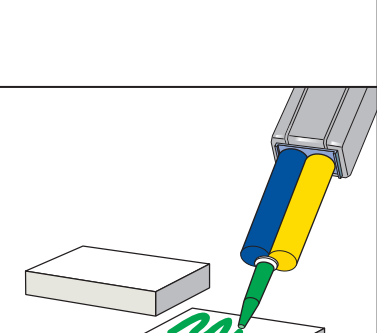
3459

Gel brukt med Loxeal Activator. Veldig rask fikseringstid.



3460

2-komponent lim for olefinplast og annen plastbinding. Ingen grunning nødvendig.



2-komponent epoxy

31-42

Rask epoxy All-round transp. 5-10 min fikseringstid.



Metalox

Rask epoxy Allround transp. 5-10 min fikseringstid.



35-44

Forsterket fleksibel fargeløs 15-20 min fikseringstid.



36-10

Allround sterk fleksibel langsom 1-2 timers fiksetid.



4401

Forsterket, semi-fleksibel, høy temp. motstandsdyktig.



Skjærstyrke (N/mm2)

12 - 14

18 - 21

5 - 9

12 - 18

20 - 30

Temperaturspenn °C

-30 +80

-40 +100

-30 +80

-30 +80

-40 +120(+140)



Aktivatorer - primer - rengjøringsmiddel

7

PRIMER

For vanskelig å lime plast, silikon, PTFE, polyolefiner med øyeblikkelig lim.



9

AKTIVATOR

For etterherding av hurtiglim under vanskelige forhold.



10

RENGJØRING

Rundt om rengjøringspray for metall og plast.



11

AKTIVATOR

For rask herding av anaerobe lim og låsevæsker.



CR2

LIMLØSER FOR HURTIGLIM

Rask limfjerner, løsemiddelfri.



UV-herdende lim

30-11

For plast, godkjent iht. ISO 10993 for medisinske applikasjoner.



30-20

For liming av klart, fargeløst glass/krystall.



30-21

For liming av glass/krystall til metall - ikke optisk klar.



30-23

Kapillær for liming av store flater - optisk klar.



30-60

GEL-aktig, drypper og renner heller ikke glass / krystall.



TRIBOTEC

SIKKER SERVICE OG KOMPETANSE

www.tribotec.se

031 - 88 78 80

ISO 9001 / ISO 14001

LOXEAL

ENGINEERING ADHESIVES

ANAEROBISK LIM

Anaerobe lim er flytende harpikser som polymeriserer når de plasseres mellom to tilstøtende metalloverflater. Limet fyller alle små hulrom i metalloverflatene og muliggjør dermed 100 % metallkontakt mellom overflatene, noe som gir bedre spenningsfordeling. Det herdede limet tetter mot vann, gass, olje, væsker og kjemikalier. Maksimal spaltefylling for gjengede deler er 0,5 mm. Det anbefales maksimalt 0,1 mm for sylindriske skjøter og for låsegjenger

maksimalt 0,3 mm. Festetiden avhenger av spaltestørrelse, metalltype og temperatur, og varierer fra noen minutter til en time. Arbeidsstyrken nås innen 1-2 timer. Arbeidstemperaturområdet er mellom -50°C og +150°C for standardproduktene, men det finnes spesialvarianter som fungerer godt opp til temperaturer rundt +250°C. Anaerobe lim er designet og produsert for følgende bruksområder:



GJENGFORSEGLING

For tetting og låsing av gjengede deler mot trykkluft, gass, vann, olje og andre industrielle væsker. Ideell erstatning for hamp og PTFE-tape. Anaerobe gjengetetningsprodukter har utmerket vibrasjons- og varmebestandighet. Tilgjengelig i forskjellige styrker og sertifisert i henhold til en rekke internasjonale standarder som DVGW, NSF, WRAS, KTW og BAM.



FLENSPAKNING

For tetting av flate flenser på pumper, girkasser og lignende typer hus. Erstatte tradisjonelle pakninger og tillater kontakt mellom metalloverflatene og gir en sikker tetting som ikke setter seg på grunn av vibrasjon eller temperatur. Danner en fleksibel og elastisk tetting som er motstandsdyktig mot vibrasjoner, varme, olje og andre industrielle væsker. Deler som er forseglet med anaerobe fugemasser kan demonteres med vanlige verktøy.



SKRUELÅSING

For låsing av bolter, muttere, skruer og andre gjengede deler. Limet forhindrer at bandasjen løsner på grunn av vibrasjoner, mekaniske eller temperaturpåvirkninger. Den stopper også sprekkkorrosjon og forhindrer rust og skjæring av gjenger.



SYLINDRISK FASTSETTING

For låsing og sikring av foringer, kulelager, sylindriske tapper, trinser, tapper, tannhjul og andre sylindriske deler. Produktene øker styrken på fuger i forbindelse med press- og krympetilpasninger eller når deler utsettes for slitasje. De tillater også større toleranser i maskinering - sparer maskineringkostnader, samt forhindrer sprekkkorrosjon, deler som løsner, vibrasjoner og tetting mot væsker.



HURTIGLIM

Hurtiglim (cyanoakrylatlim) brukes til rask og sterk liming av gummi, metall, keramikk, lær og mye plast. Best resultat oppnås når limspalten er mindre enn 0,1 mm (eller 0,2 mm med spesialtyper). Arbeidstemperaturen er mellom -50°C og +80°C, men nyutviklede varianter finnes godkjent til +180°C. For porøse overflater eller vertikal påføring finnes en gelvariant.



2-KOMPONENT EPOXYLIM

Disse limene gir sterke, strukturelle limfuger. Produktene egner seg for liming av metall, keramikk, tre og visse plaster. De er pakket i praktiske doble patroner. Herding starter når de 2 komponentene er blandet (base og herder). Fikseringstid er fra 5-10 min opp til 2 timer. Ved å tilføre varme kan herdetiden forkortes. Arbeidstemperatur mellom -40°C og +120°C.

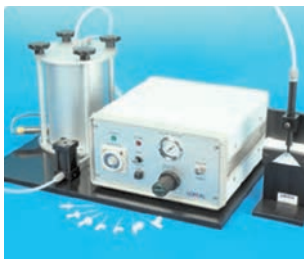


2-KOMPONENT AKRYLLIM

2-komponent lim som gir fleksible, høyfaste skjøter. Limet polymeriserer (herder) ved kontakt med en aktivator (blanding av komponentene er ikke nødvendig). Maks spaltefylling opp til 1 mm. Limene er designet for å lime metall- og keramiske deler, glass, tre og noe plast. Arbeidstemperaturområde mellom -50°C til +165°C.

UV HERDENDE LIM

Herder på sekunder gjennom UV-belysning, og skaper en gjennomsiktig film som ikke gulner over tid. Produktene er designet for å lime glass, krystall, metall og noen plaster som vanligvis finnes i produksjon av møbler og små detaljer. Arbeidstemperaturområde mellom -50°C og +120°C. En nyutviklet gelformulering er tilgjengelig for dryppfrie og vertikale applikasjoner.



DOSERINGSSYSTEM

Elektroneumatiske doseringssystemer for presis dosering av lim (dråper, strenger etc.). Enhetene består av: limbeholder, pneumatisk doseringsventil med PTFE og PE koblinger, doseringsspenn, fotpedal. Tilgjengelig for anaerobe lim og cyanoakrylat lim.

Produksjonsanlegg, Loxeal Italia



Kontor og lager, Tribotec Sverige



Sertifikater og godkjenninger



Anbefalingstabell Loxeal Lim



LOXEAL®
ENGINEERING ADHESIVES

TRIBOTEC

Metallvägen 2, 435 33 Mölnlycke
031-88 78 80, www.tribotec.se

TRIBOTEC

ROSTSKYDD · SILIKON · LIM · SMØREMIDDEL