



# NICRO Lok

## Kleje anaerobowe

Do zabezpieczania połączeń gwintowych  
Do uszczelniania gwintów rurowych  
Do montażu części i wypełniania szczelin

### Zalety

- Zastępuje mechaniczne zabezpieczenie śrub przed odkręcaniem się z powodu drgań, uderzeń, wstrząsów
- Zapewnia szczelność połączeń hydraulicznych
- Zmniejsza koszty montażu części maszyn
- Gwarantuje szczelne łączenie powierzchni nawet przy wysokim ciśnieniu
- Temperatura pracy od  $-55^{\circ}\text{C}$  do  $+150^{\circ}\text{C}$  ( $204^{\circ}\text{C}$ )\*
- Po utwardzeniu odporny na wodę, olej, paliwa silnikowe, gazy, rozpuszczalniki
- Zabezpiecza przed korozją

### Właściwości

Kleje NICRO Lok służą do zabezpieczenia śrub przed odkręcaniem się, do uszczelniania gwintów rurowych, do montażu łożysk, kół zębatych, uszczelniania powierzchni kołnierzy i korpusów maszyn. Utwardzenie kleju następuje tylko wtedy, gdy spełnione są jednocześnie dwa warunki: brak dostępu tlenu z powietrza i kontakt z jednym z wymienionych metali: stal węglowa, mosiądz, brąz, miedź. Czas utwardzania kleju zależy od rodzaju kleju i temperatury. Utwardzony klej anaerobowy odporny

jest na wysokie naciski i naprężenia ścinające, jest odporny na drgania i ciągłe obciążenia dynamiczne oraz na wysokie ciśnienie. Utwardzony klej odporny jest na wszelkie oleje, paliwa, rozpuszczalniki i silne chemikalia. Nie jest konieczna dokładna obróbka powierzchni klejonych, chropowatość powierzchni od  $R_z 8$  do  $R_z 40$  podnosi wytrzymałość złącza. Spoina klejowa doskonale chroni powierzchnie klejone przed korozją.

### Zastosowania

- Przemysł maszynowy
- Huty, walcownie
- Maszyny górnicze
- Sprzęt wojskowy
- Przemysł stoczniowy
- Urządzenia transportowe
- Kolej
- Petrochemie
- Budowa maszyn
- Elektrownie, urządzenia energetyczne

### Sposób użycia

Powierzchnie przeznaczone do klejenia powinny być oczyszczone z wszelkich zanieczyszczeń, śladów korozji, odtłuszczone np. Nicro K-3 S i osuszone. Klej nieutwardzony jest w postaci płynnej o różnej gęstości, należy nanosić go wyciskając odpowiednią ilość przez dyszę bezpośrednio na łączone części. Klej nieutwardzony posiada własności kapilarne, łatwo wypełnia szczeliny i pory. Nie należy zanurzać części

łączy w kleju. Optymalna temperatura utwardzania  $200^{\circ}\text{C}$ . Nadwyżki kleju pozostające poza spoiną pozostaną nieutwardzone i dają się łatwo wytrzeć np. szmatką. Dane techniczne podane są w karcie doboru kleju.

---

## Dane techniczne

## NICRO Lok Kleje anaerobowe

---

\* Dane dotyczące poszczególnych rodzajów klejów znajdują się w tabeli doboru kleju Nicro Lok

<b>Postać:</b>	płyn o różnej gęstości
<b>Kolor:</b>	fioletowy, niebieski, zielony, różowy, czerwony, żółty, biały
<b>Zapach:</b>	zapach własny
<b>Lepkość:</b>	od 10 do 300.000 mPa s
<b>Gęstość (20°C):</b>	od 1,05 do 1,1 g/cm <sup>3</sup>
<b>Temperatura zapłonu:</b>	93°C
<b>Maksymalna grubość szczeliny:</b>	od 0,08 do 1,0 mm
<b>Czas przechowywania:</b>	1 rok (w oryginalnych opakowaniach w temperaturze < 24°C)
<b>Czasy utwardzania w 24°C</b>	
<b>Czas manipulacji siłą palców:</b>	od 5 do 120 minut (N Lok 25-72 natychmiast)
<b>Utwardzenie funkcjonalne:</b>	od 0,5 do 12 godzin (N Lok 25-72 natychmiast)
<b>Utwardzenie ostateczne:</b>	do 72 godzin
<b>Stan po utwardzeniu</b>	
<b>Wytrzymałość na ścinanie:</b>	11 - 35 N/mm <sup>2</sup> (dla N Lok 22-70, 26-00, 26-75, 26-20)
<b>Wytrzymałość na ścinanie przy rozciąganiu:</b>	3 - 15 N/mm <sup>2</sup> (dla N Lok 25-04, 25-73, 25-18, 25-10)
<b>Wytrzymałość na rozciąganie:</b>	2 - 22 N/mm <sup>2</sup> (dla N Lok 25-04, 25-73, 25-18, 25-10)
<b>Moment zrywający połączenie:</b>	2 - 55 Nm
<b>Maksymalny moment do dalszego obracania:</b>	2 - 46 Nm
<b>Zakres temperatury pracy:</b>	-55°C do +150°C (204°C)
<b>Odporność chemiczna:</b>	bardzo dobra

---

## Czynniki ekologiczne

<b>Klasyfikacja toksyczności:</b>	Nie dotyczy
<b>Sposób utylizacji:</b>	Zgodnie z Ustawą o odpadach Dz. U. Nr 96 poz. 592 z 1997 r. wraz z późniejszymi zmianami.
<b>Posiada atest PZH</b>	

---

## Opakowania

<b>Butelka</b>	50 ml
<b>Tuba</b>	200 (250) ml

---

Importer:

**NICRO (SWISS) AG**  
**CH-9469 Haag SG**  
**Tel. 081 / 750 36 80**  
**Fax 081 / 750 36 90**

**GT 85 Polska Sp. z o.o.**  
**20-731 Lublin, ul. Poznańska 10/3**  
**Tel. 081 / 527 84 85**  
**Fax 081 / 527 86 22**