



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°C do $+150^{\circ}\text{C}$ (204°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 kapilarnie, łatwo wypełnia szczeliny i pory. Nie należy zanurzać części

łączonych w kleju. Optymalna temperatura utwardzania 200°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

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

Czynniki ekologiczne

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

Opakowania

Butelka	50 ml
Tuba	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