



Icke märkningspliktiga

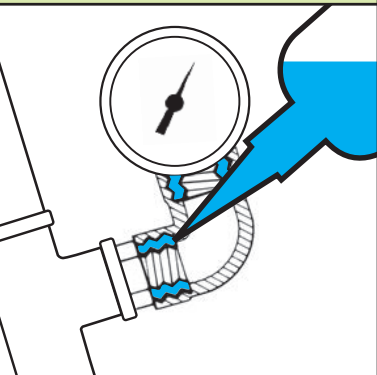
- 53-14
- 58-11 NSF
- 58-12
- 85-86

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

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

- 53-11
- 83-52

- 61
- 63
- 67



Gängtätning

18-10

Demonterbar gängtätning med teflon. Gas och dricksvattengodkänd. (AGA DVGW TZW WRAS)



53-14

Medelstark tätning för hydraulik och pneumatik upp till 3/4" Gasgodkänd. (DVGW)



55-37

Tätning av flexibla koppar och mässingskopplingar. Gasgodkänd. (DVGW)



58-11

Medelstark tätning Gas, olje och dricksvattengodkänd. (AGA BAM DVGW WRAS NSF P1)



85-86

Stark gängtätning högttemperatur för tätning och lösning av metallgängförband. Gasgodkänd. (DVGW)



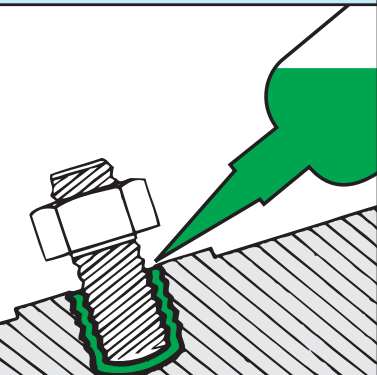
Diameter - Max spalt (mm)	2" - 0,30 mm
Lossbrytningsmoment M10 (Nm)	6 - 11
Temperaturområde °C	-55 - +150

Diameter - Max spalt (mm)	M20 - 3/4" - 0,20 mm
Lossbrytningsmoment M10 (Nm)	12 - 18
Temperaturområde °C	-55 - +150

Diameter - Max spalt (mm)	1 1/2" - 0,25 mm
Lossbrytningsmoment M10 (Nm)	15 - 32
Temperaturområde °C	-55 - +150

Diameter - Max spalt (mm)	M56 - 2" - 0,30 mm
Lossbrytningsmoment M10 (Nm)	18 - 24
Temperaturområde °C	-55 - +150

Diameter - Max spalt (mm)	M56/2"/0,30 mm
Lossbrytningsmoment M10 (Nm)	15 - 25
Temperaturområde °C	-55 - +200



Gänglåsning

24-18

Lätt demonterbar svag låsning.



55-03

Demonterbar medelstark låsning och tätning av gängor. Gas och dricksvattengodkänd. (TZW DVGW)



70-14

Penetrerande medelstark låsning för applicering efter montering. Tätar porositeter.



83-52

Permanent stark låsning och tätning av skruvar, bultar och gängor. För oljiga ytor.



86-72

Permanent stark låsning - högttemperatur Gasgodkänd. (DVGW)



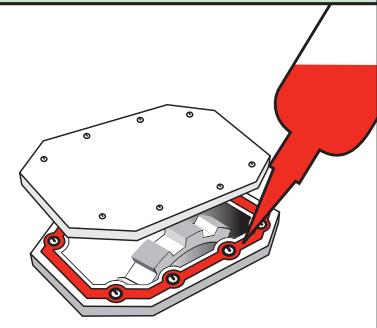
Diameter - Max spalt (mm)	M24 - 0,20 mm
Lossbrytningsmoment M10 (Nm)	5 - 8
Temperaturområde °C	-55 +150

Diameter - Max spalt (mm)	M36 - 0,25 mm
Lossbrytningsmoment M10 (Nm)	18 - 23
Temperaturområde °C	-55 +200

Diameter - Max spalt (mm)	M5 - 0,07 mm
Lossbrytningsmoment M10 (Nm)	10 - 25
Temperaturområde °C	-55 +150

Diameter - Max spalt (mm)	M20 - 0,15 mm
Lossbrytningsmoment M10 (Nm)	10 - 20
Temperaturområde °C	-55 +150

Diameter - Max spalt (mm)	M56 - 0,30 mm
Lossbrytningsmoment M10 (Nm)	25-35
Temperaturområde °C	-55 +230



Flänstätning

28-12

Elastisk - hög temp. Tål vibrationer, olja, bränsle och industriella vätskor.



58-14

Allround flänstätning för växellådor.



58-31

Flänstätning för hög belastning.



59-10

Flänstätning motorer, växellådor, höga temperaturer.



59-30P

Elastisk högttemperatur RTV silikon.



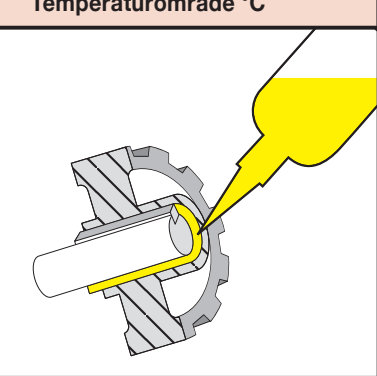
Max spalt (mm)	0,30 mm
Hållfasthet (N/mm ²)	3
Temperaturområde °C	-55 +180

Max spalt (mm)	0,50 mm
Hållfasthet (N/mm ²)	5 - 8
Temperaturområde °C	-55 +150

Max spalt (mm)	0,50 mm
Hållfasthet (N/mm ²)	7 - 10
Temperaturområde °C	-55 +180

Max spalt (mm)	0,50 mm
Hållfasthet (N/mm ²)	6 - 8
Temperaturområde °C	-55 +200

Max spalt (mm)	-
Hållfasthet (N/mm ²)	1,8 - 3
Temperaturområde °C	-60 +300



Cylindrisk fastsättning

53-11

Lagermontering demonterbar



83-21

Permanent stark snabbhärdande gasgodkänd (BAM)



83-52

Permanent stark låsning och tätning av skruvar, bultar och gängor. Även cylindrisk fastsätt.



85-21

Mycket stark för stora spalter, gas godkänd, snabbhärdande



86-86

Permanent stark. Högttemperatur, hög resistens mot korrosion



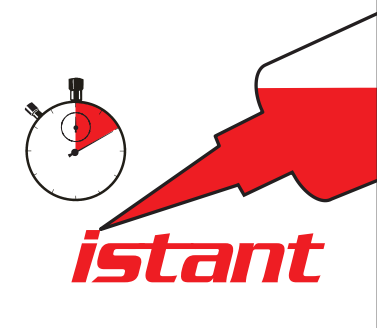
Diameter - Max spalt (mm)	M20 - 0,12 mm
Skjuvhållfasthet (N/mm ²)	8 - 12
Temperaturområde °C	-55 +150

Diameter - Max spalt (mm)	M20 - 3/4" - 0,15 mm
Skjuvhållfasthet (N/mm ²)	25 - 30
Temperaturområde °C	-55 +175

Diameter - Max spalt (mm)	M20 - 0,15 mm
Skjuvhållfasthet (N/mm ²)	10 - 20
Temperaturområde °C	-55 +150

Diameter - Max spalt (mm)	0,20 mm
Skjuvhållfasthet (N/mm ²)	25 - 35
Temperaturområde °C	-55 +150

Diameter - Max spalt (mm)	M56 / 2" / 0,30 mm
Skjuvhållfasthet (N/mm ²)	10 - 20
Temperaturområde °C	-55 +230



Snabblim

14

Metall - gummi
Metall - plast
Keramik.



34

Allround för svärilimmade plaster/gummi.



43S

Allround för plast, trä, läder, kork, papper.



47

Gel för limning av porösa / vertikala ytor.



63

Luktfrött, ingen vitfärgning. För annan viskositet välj 61 eller 67.



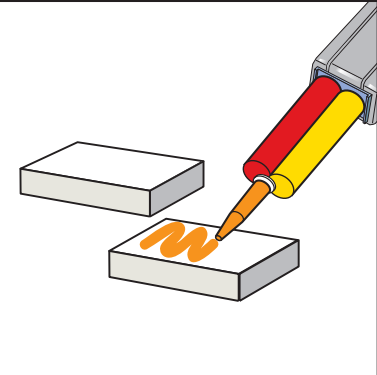
Fixeringstid (sekunder)	4 - 8
Temperaturområde °C	-50 +80

Fixeringstid (sekunder)	1 - 2
Temperaturområde °C	-50 +80

Fixeringstid (sekunder)	3 - 4
Temperaturområde °C	-50 +80

Fixeringstid (sekunder)	10 - 20
Temperaturområde °C	-50 +80

Fixeringstid (sekunder)	8 - 15
Temperaturområde °C	-50 +80



2-komponent akryllim

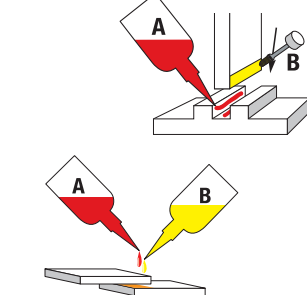
Superlox

2-komponents snabbhärdande universallim för alla material, t.ex svärilimmade plaster, metall, trä etc.



AC54-65

2-komponents snabbhärdande universallim för feta plaster (PP, PE, PTFE, PEEK, Nylon, PBT, Acetal etc.)



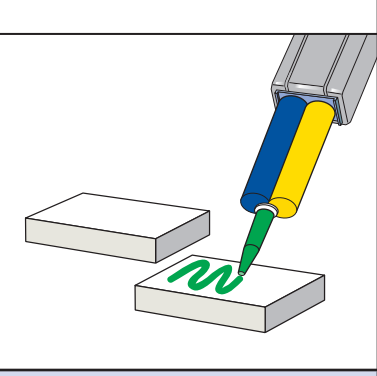
3459

Gel som används med Loxeal Aktivator. Mycket snabb fixeringstid.



3460

2-komponentslim för olefinplaster och annan plastlimning. Ingen primer behövs.



2-komponent epoxy

31-42

Snabbepoxy Allround transp. 5-10 min fixeringstid.



Metalox

Snabbhärdande 2K epoxiharts för rep. av metall, betong, trä.



35-44

Förstärkt flexibelt färglös 15-20 min fixeringstid.



36-10

Allround starkt flexibelt långsamt 1-2 tim fixeringstid.



4401

Förstärkt, semi-flexibelt, högttemp. resistent.



Skjuvhållfasthet (N/mm ²)	12 - 14
Temperaturområde °C	-30 +80

Skjuvhållfasthet (N/mm ²)	18 - 21
Temperaturområde °C	-40 +100

Skjuvhållfasthet (N/mm ²)	5 - 9
Temperaturområde °C	-30 +80

Skjuvhållfasthet (N/mm ²)	12 - 18
Temperaturområde °C	-30 +80

Skjuvhållfasthet (N/mm ²)	20 - 30
Temperaturområde °C	-40 +120(+140)



Aktivatorer - primer - rengöringsmedel

7

PRIMER

För svärilimmade plaster, silikon, PTFE, polyolefiner med snabblim.



9

AKTIVATOR

För efterhärdning av snabblim under svåra förhållanden.



10

RENGÖRING

Allround rengöringspray för metall och plast.



11

AKTIVATOR

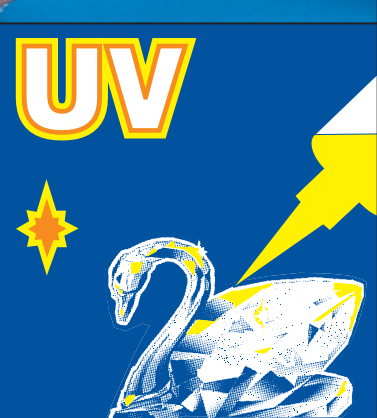
För snabb härdning av anaeroba lim och läsvätskor.



CR2

LIMLÖSARE

Snabblimborttagare, lösningsmedelsfri.



UV härdande lim

30-11

För plast, godkänt enl. ISO 10993 för medicinska applikationer.



30-20

För limning av glas / kristall klart, färglöst.



30-21

För limning av glas/kristall mot metall - ej optiskt klart.



30-23

Kapillärt för limning av stora ytor - optiskt klart.



30-60

GEL-aktigt, droppar och rinner ej, för glas / kristall.



TRIBOTEC

TRYGG SERVICE OCH KOMPETENS

www.tribotec.se
031 - 88 78 80
ISO 9001 / ISO 14001

LOXEAL[®]
ENGINEERING ADHESIVES

ANAEROBA LIM

Anaeroba lim är flytande harts som polymeriserar när det placeras mellan två närliggande metalltytor. Limmet fyller alla små kaviteter i metalltytorna och möjliggör därmed 100% metallkontakt mellan ytorna vilket ger bättre spänningsfördelning. Det härdade limmet tätar mot vatten, gas, olja, vätskor och kemikalier. Maximal spaltfyllnad för gängade detaljer är 0,5 mm. För cylindriska förband rekommenderas maximalt 0,1 mm och för låsning av gängor

max 0,3 mm. Fixeringstiden är beroende på spaltstorlek, typ av metall och temperatur, och varierar från ett par minuter upp till en timme. Arbetshållfasthet nås inom 1-2 timmar. Arbetstemperaturområdet ligger mellan -50°C och +150°C för standardprodukterna, det finns dock specialvarianter som fungerar bra upp till temperaturer runt +250°C. Anaeroba lim är konstruerade och producerade för följande applikationer:



GÄNGTÄTNING

För tätning och låsning av gängade detaljer mot tryckluft, gas, vatten, olja och andra industriella vätskor. Idealisk ersättning till hampa och PTFE tejp. Anaeroba gängtättningsprodukter har utmärkt vibrations- och värmeresistens. Finns med olika styrka och är certifierade enligt en mängd internationella standarder som DVGW, NSF, WRAS, KTW och BAM.



FLÄNSTÄTNING

För tätning av plana flänsar på pumpar, växellådor och liknande typer av hus. Ersätter traditionella packningar och tillåter kontakt mellan metalltytorna vilket ger en säker tätning som inte sätter sig på grund av vibrationer eller temperatur. Bildar en flexibel och elastisk tätning som är resistent mot vibrationer, värme, olja och andra industriella vätskor. Delar som tätas med anaeroba tätningsmedel kan demonteras med vanliga verktyg.



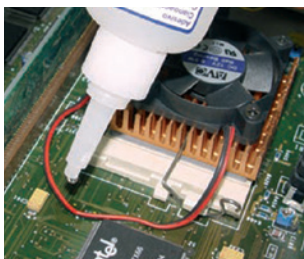
GÄNGLÅSNING

För låsning av bultar, muttrar, skruvar och andra gängade detaljer. Limmet motverkar att förbandet lossnar på grund av vibration, mekanisk eller temperaturpåverkan. Den stoppar även spaltkorrosion och förhindrar fastrostning och skärning av gängor.



CYLINDRISK FASTSÄTTNING

För att låsa och säkra bussningar, kullager, cylindriska pinnar, remskivor, stift, kugghjul, och andra cylindriska detaljer. Produkterna ökar hållfastheten i förband i samband med press och krympanpassningar eller då delar utsatts för förslitning. De medger också större toleranser vid bearbetning - något som sparar bearbetningskostnader, samt förhindrar spaltkorrosion, att delar lossnar, vibrationer och tätar mot vätskor.



SNABBLIM

Snabblim (cyanoakrylatlim) används för snabb och stark limning av gummi, metall, karamik, läder, och många plaster. Bäst resultat uppnås då limspalten är mindre än 0,1 mm (eller 0,2 mm med speciella typer). Arbetstemperaturen ligger mellan -50°C och +80°C, men nyutvecklade varianter finns tillgängliga godkända till +180°C. För porösa ytor eller vertikal applicering finns en gelvariant.



2-KOMPONENT EPOXYLIM

Dessa lim ger starka, strukturella limfogar. Produkterna lämpar sig för limning av metall, keramik, trä och vissa plaster. De är förpackade i praktiska dubbelpatroner. Härdningen startar när de 2 komponenterna blandas (bas och härdare). Fixeringstider är från 5-10 min upp till 2 timmar. Genom att tillföra värme kan härdtiden förkortas. Arbetstemperatur mellan -40°C och +120°C.



2-KOMPONENT AKRYLLIM

2-komponent lim som ger flexibla höghållfasthetsfogar. Limmet polymeriserar (härdar) vid kontakt med en aktivator (blandning av komponenterna krävs ej). Max spaltfyllnad upp till 1 mm. Limmen är framtagna för att limma metall och keramiska delar, glas, trä och vissa plaster. Arbetstemperaturområde mellan -50°C till +165°C.

UV HÄRDANDE LIM

Härdar på sekunder genom UV-belysning, och skapar en transparent film som inte gulnar med tiden. Produkterna är utformade för att limma glas, kristall, metall och en del plaster normalt förekommande vid tillverkning av möbler och små detaljer. Arbetstemperaturområde mellan -50°C och +120°C. En nyutvecklad gelformulering finns för droppfri och vertikala applikationer.



DOSERINGSSYSTEM

Elektronpneumatiska doseringssystem för exakt dosering av lim (droppar, strängar etc.). Enheterna består av: limbehållare, pneumatisk doserventil med PTFE- och PE-anslutningar, doserpenna, fotpedal. Finns för anaeroba lim och cyanoakrylatlim.

Produktionsanläggning, Loxeal Italy



Kontor och lager, Tribotec Sverige



Certifikat och godkännanden



Rekommendations- tabell Loxeal Lim



LOXEAL®
ENGINEERING ADHESIVES

TRIBOTEC

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

TRIBOTEC

ROTSKYDD · SILIKON · LIM · SMÖRJMEDEL