

Indice

	Sigillafiletti	4
	Serrafiletti	8
	Guarnizioni	12
	Bloccanti	16
	Adesivi istantanei - Istant	20
	Adesivi acrilici bicomponenti	24
	Adesivi epossidici bicomponenti	30
	Adesivi poliuretani 2k	34
	Adesivi epossidici monocomponenti	36
	Adesivi UV	38
	Preparatori di superfici	46
	Lubrificanti	49
	Sistemi di dosaggio	50

MADE IN LOXEAL

Loxéal Srl è un'azienda familiare italiana che, dai primi anni '80, produce e distribuisce in Italia e all'estero adesivi tecnologicamente avanzati, principalmente ad un uso industriale. Il focus dell'Azienda è l'elevata qualità dei prodotti e la ricerca di nuove tecnologie applicative.

DALLA PRODUZIONE ALLA DISTRIBUZIONE

Loxéal opera integrando verticalmente tutte le fasi della filiera produttiva. Le linee di produzione sono automatizzate e seguite da personale tecnico altamente qualificato. Il percorso che porta ad erogare un prodotto di altissima qualità si compone di varie fasi:

- ◀ Nasce dalla Ricerca e Sviluppo, fondamentale per garantire un continuo miglioramento.
- ◀ Seguono le fasi di Controllo in Laboratorio e Aggiornamento, che garantiscono prodotti conformi ai parametri di alta qualità.
- ◀ Infine la Distribuzione del prodotto finito sui canali B2B.

CERTIFICAZIONI

Le certificazioni e i riconoscimenti ottenuti nel corso degli anni rappresentano la migliore garanzia della qualità del nostro lavoro e dei nostri prodotti.

- ◀ UNI EN ISO 9001 - Attesta che il monitoraggio trasversale dell'intero sistema produttivo e dei suoi processi e il perseguimento costante della qualità di prodotto e di servizio sono al centro della politica aziendale.
- ◀ UNI EN ISO 14001 - Certifica il nostro impegno a mantenere alti standard di responsabilità ambientale.
- ◀ Alcuni dei nostri prodotti sono omologati secondo standard internazionali come DVGW, Gaz de France, WRAS, BAM, NSF, ISO 10993.



Automotive e trasporti

Medicale

Vetro e cristallo

Elettronica

Manutenzione

Componenti meccanici

Stampanti 3D

Idraulica e termoidraulica

Elettromeccanica

DISTRIBUIAMO IN OLTRE 40 PAESI

PERCHÉ SCEGLIERE LOXEAL

- ◀ Unico referente per una gamma completa di tecnologie adesive.
- ◀ Soluzioni personalizzate per la vostra azienda.
- ◀ Focus sulle richieste di innovazione del cliente.
- ◀ Garanzia di un costante supporto tecnico.
- ◀ 100% Produzione italiana.

LOXEAL IN ITALIA E NEL MONDO

Due poli produttivi e il Blue Center (R&S) in Italia, a Cesano Maderno e Misinto (MB). Altre sedi in USA, Cina ed Europa.

◀ Italia



◀ USA

◀ Cina

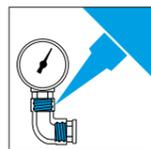
◀ Spagna



Blue Center Innovation Technologies, il polo di ricerca ed innovazione a Misinto (MB), è pensato e strutturato per sviluppare nuovi prodotti e per fornire ai clienti soluzioni applicative dedicate e all'avanguardia. Uno spazio creato per lo sviluppo di progetti innovativi e tecnologicamente avanzati e si pone come partner affidabile nello sviluppo di soluzioni efficaci ed efficienti. Unisce l'anima scientifica ad una solida competenza tecnica, vicina alle esigenze applicative dell'industria, e rappresenta un luogo di scambio di idee ed intuizioni, aperto al mercato ed agli input dall'interno e dall'esterno.

- ◀ Laboratori di ricerca, sviluppo e formulazione chimici.
- ◀ Laboratorio applicativo per fornire soluzioni ai clienti.
- ◀ Training center per forza vendita e clienti.
- ◀ Showroom con un percorso tra la storia e il futuro.





Sigillafiletti

I sigillafiletti anaerobici Loxeal garantiscono la tenuta di gas, aria compressa, acqua, oli idrocarburi, GPL, GAS CFC e altri agenti chimici negli impianti idraulici e pneumatici. Questi adesivi induriscono tra i filetti del giunto grazie al contatto con il metallo e all'assenza di ossigeno. Sono omologati secondo le normative di diversi enti internazionali quali DVGW, AGA, WRAS, BAM, NSF.

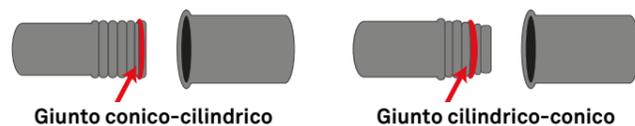
BENEFIT:

- ◀ Sostituiscono canapa, pasta verde, nastro PTFE.
- ◀ Allo stato liquido agiscono come lubrificante permettendo un facile avvvitamento delle parti.
- ◀ Monocomponenti, semplici da utilizzare.
- ◀ Mantengono la coppia di serraggio iniziale.
- ◀ Disponibili diverse varianti di rapidità di polimerizzazione.
- ◀ Disponibili in 3 classi di resistenza: debole (smontaggio facilitato), media (possibile smontaggio), forte (montaggio permanente).
- ◀ Garantiscono resistenza a sbalzi di pressione interna, dilatazioni termiche, urti e vibrazioni.
- ◀ Sigillano contro acqua, aria, gas, idrocarburi, oli, solventi ed acidi.



ISTRUZIONI PER L'USO:

- ◀ Si consiglia di applicare l'adesivo su filetti asciutti e puliti. La pulizia può essere effettuata con Loxeal Pulitore 10 o altro solvente idoneo.
- ◀ Applicare un cordolo di adesivo sul maschio secondo quanto indicato nell'immagine seguente ed eseguire l'accoppiamento.



- ◀ Si consiglia di serrare i giunti filettati con coppia di serraggio usuale entro il tempo di manipolazione tipico di ciascun prodotto.
- ◀ Un debordo di prodotto garantisce la presenza della corretta quantità di adesivo nel giunto. Rimuovere il debordo che resterebbe altrimenti liquido poichè a contatto con l'aria.
- ◀ Se impossibilitati a eseguire il serraggio usare un sigillafiletti forte.
- ◀ Per raccordi in PVC, PP o NYLON utilizzare esclusivamente 18-10 con Attivatore 11 o 18.
- ◀ Non usare sigillafiletti Loxeal su filetti in ABS e PC.

RESA ADESIVI SU RACCORDI

Dimensione del raccordo		Volume di adesivo per giunto*	Numero di giunti assemblati per flacone	
(mm)	(pollici)		50 ml	250 ml
3	1/8	0,008	6250	31000
6	1/4	0,02	2500	12500
9	3/8	0,07	700	3500
12	1/2	0,09	500	2800
19	3/4	0,5	100	500
25	1	0,99	50	250

*assumendo un gioco di 0.1 mm (1/8"-1/2") e di 0.2 mm (3/4"-1"), e un 20% di fattore di sicurezza

Per ulteriori informazioni prendere contatto con il servizio tecnico Loxeal.



Si consiglia di utilizzare Attivatore 11 o 18 in combinazione con i sigillanti Loxeal per:

- Attivare le superfici di materiali/rivestimenti inattivi e passivi.
- Permettere il riempimento di giochi più elevati.
- Incrementare la velocità di polimerizzazione (nei periodi invernali, su materiali passivi, etc.).

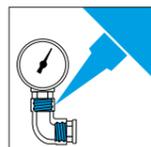
CLASSIFICAZIONE DELLE SUPERFICI PER L'USO DI ADESIVI ANAEROBICI

Molto Attivi (Polimerizzazione molto rapida)	Attivi (Polimerizzazione rapida)	Inattivi (Polimerizzazione lenta)	Passivi (Attivatore necessario)
Ottone Rame Magnesio	Acciaio Nickel Ferro Alluminio (vedi contenuto rame) Zinco	Alluminio anodizzato Finitura in cadmio Finitura cromata Metalli passivati Acciaio inox Titanio Alluminio (vedi contenuto rame)	Ceramica Vetro Plastiche Finitura verniciata Finitura laccata

FOCUS SU CLASSI DI RESISTENZA

- BASSA RESISTENZA**
Smontaggio facilitato delle parti assemblate. Per assemblaggi che devono essere smontati per controllo o manutenzione.
- MEDIA RESISTENZA**
Smontaggio possibile con normali utensili da lavoro.
- ALTA RESISTENZA**
Montaggio permanente. Smontaggio possibile solo previo riscaldamento delle parti.





Sigillafiletti

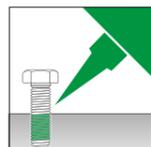
LEGENDA *** VISCOSITÀ HT = ALTA TISSOTROPIA - MT = MEDIA TISSOTROPIA - LT = BASSA TISSOTROPIA

F = FLUORESCENZA

LEGENDA SIMBOLI OMOLOGAZIONI



	PRODOTTO	DIAMETRO MAX FILETTO GIOCO MAX DIAMETRALE		*** VISCOSITÀ (+25°C mPa.s) (LT-MT-HT)	COLORE	TEMPO DI INDURIMENTO	RESISTENZA A SCORRIMENTO (ISO 10123) (N/mm ²)	MOMENTO TORCENTE (Nm) (ISO 10964)		TEMPERATURA DI IMPIEGO (°C)	OMOLOGAZIONI	DESCRIZIONE
		INIZIALE	RESIDUO									
BASSA RESISTENZA	15-36	2"	0,30 mm	3000-6000 LT	BLU/F	Fissaggio 15-30 min. Funzionale 1-3 h	4 - 6	8 - 14	4 - 8	-55 +180	DVGW	Fluido, per temperatura fino a +180°C. Perfetta sigillatura verso aria compressa, gas, acqua, idrocarburi, GPL, oli e agenti chimici. Sostituisce canapa e nastro PTFE, smontaggio possibile con normali utensili. Flaconi da 50 e 250 ml.
	18-10	2"	0,30 mm	17000-70000 HT	BIANCO	Fissaggio 20-40 min. Funzionale 1-3 h	4 - 6	6 - 11	2 - 5	-55 +150	DVGW, AGA	Pasta al PTFE, lento, film elastico. Smontaggio facilitato anche dopo anni. Perfetta sigillatura verso aria compressa, gas, ossigeno, acqua, idrocarburi, carburanti, GPL, CFC, oli e fluidi industriali. Tubi da 50, 100 e 250 ml e soffiotti da 75 e 150 ml.
	23-18	3/4"	0,15 mm	600-800 LT	BLU/F	Fissaggio 15-30 min. Funzionale 1-3 h	3 - 5	5 - 8	2 - 5	-55 +150		Fluido, per piccoli raccordi che necessitano frequente smontaggio/regolazione. Alta resistenza a oli e carburanti, fluidi frigoriferi e agenti chimici. Flaconi da 50 e 250 ml.
MEDIA RESISTENZA	53-14	3/4"	0,15 mm	430-630 LT	MARRONE/F	Fissaggio 10-20 min. Funzionale 1-3 h	8 - 12	12 - 18	10 - 20	-55 +150	DVGW	Fluido, di uso generale per raccordi idraulici e pneumatici. Resiste a gas, acqua, GPL, oli, idrocarburi e agenti chimici. Smontabile con normali utensili. Flaconi da 10, 50 e 250 ml.
	55-14	2"	0,30 mm	2500-12000 MT	ROSSO/F	Fissaggio 10-20 min. Funzionale 1-3 h	8 - 12	12 - 18	20 - 30	-55 +150		Media viscosità, uso generale per raccordi idraulici e pneumatici. Resistente a gas, acqua, GPL, idrocarburi, oli e agenti chimici. Smontabile con normali utensili. Flaconi da 50 e 250 ml.
	55-37	1 1/2"	0,25 mm	2500-4500 LT	ROSSO/F	Fissaggio 15-30 min. Funzionale 1-3 h	10 - 14	15 - 32	25 - 45	-55 +150	DVGW	Flessibile, altamente resistente a vibrazioni e cicli termici. Garantisce eccellente sigillatura verso gas, acqua, GPL, idrocarburi, oli e agenti chimici. Flaconi da 50 e 250 ml.
	56-03	2"	0,30 mm	5000-30000 MT	BLU	Fissaggio 15-30 min. Funzionale 1-3 h	8 - 12	10 - 16	12 - 20	-55 +150		Colma ampi giochi. La sua tissotropia evita la colatura durante la polimerizzazione. Sostituisce nastro di teflon nella sigillatura di gas, acqua, GPL, idrocarburi e agenti chimici. Flaconi da 250 ml.
	58-10	2"	0,30 mm	25000-90000 HT	BIANCO/F	Fissaggio 5-10 min. Funzionale 0,5-1 h	6 - 13	18 - 25	10 - 20	-55 +150	Gaz de France	Pasta al PTFE, rapido. Sigillatura senza sbavature, istantanea a basse pressioni oppure entro un'ora ad alte pressioni. Per impianti ad acqua, aria compressa, gas, GPL, oli e altre sostanze tra cui diversi gas e fluidi refrigeranti. Tubi da 100 e 250 ml e soffiotti da 75 e 150 ml.
	58-11	2"	0,30 mm	20000-80000 HT	GIALLO/F	Fissaggio 15-30 min. Funzionale 1-2 h	6 - 13	18 - 24	7 - 14	-55 +150	DVGW, AGA WRAS, Global Mark Australia BAM NSF P1	Pasta sigillante, adatto a tutti i metalli. Garantisce eccellente sigillatura di raccordi per acqua potabile, gas, oli, aria compressa, carburanti, GPL, ossigeno, fluidi industriali, CFC e altre sostanze. Formulazione user-friendly. Tubi da 50, 100 e 250 ml e soffiotti da 75 e 150 ml.
	58-12	2"	0,30 mm	20000-80000 HT	GIALLO	Fissaggio 15-45 min. Funzionale 6-12 h	4 - 10	18 - 24	7 - 14	-55 +150		Pasta sigillante con formulazione user-friendly. Sostituisce nastri PTFE e canapa nella sigillatura di aria compressa, gas, acqua, carburanti, GPL, CFC, oli e fluidi industriali. Tubi da 50 e 250 ml.
ALTA RESISTENZA	82-01	3/4"	0,15 mm	220-300 LT	VERDE	Fissaggio 2-5 min. Funzionale 1-3 h	20 - 30	20 - 35	50 - 70	-55 +175		Sigillante fluido, rapido, resistente ad alta temperatura e diversi agenti chimici. Idoneo anche per il bloccaggio di accoppiamenti cilindrici. Ottimo su acciaio inox, metalli passivati, alluminio. Flaconi da 250 ml.
	83-05	3/4"	0,20 mm	500-1000 LT	VERDE	Fissaggio 2-5 min. Funzionale 1-3 h	25 - 35	25 - 35	50 - 70	-55 +200		Sigillante fluido e rapido, per acciaio inox e metalli passivi. Idoneo anche per il bloccaggio di accoppiamenti cilindrici e resistente ad agenti chimici. Flaconi da 250 ml.
	83-50	3/4"	0,20 mm	400-1000 LT	VERDE/F	Fissaggio 2-5 min. Funzionale 1-3 h	25 - 35	25 - 35	40 - 50	-55 +200	DVGW WRAS BAM	Sigillante fluido per raccordi per gas, acqua potabile fredda e calda fino a +85°C, ed agenti chimici. Idoneo anche per il bloccaggio di accoppiamenti cilindrici. Resistente a temperatura (fino a +200°C), eccellente su raccordi in ottone giallo, cromato e nichelato. Flaconi da 250 ml.
	84-90	1 1/2"	0,20 mm	1000-1500 LT	VERDE	Fissaggio 15-30 min. Funzionale 3-6 h	10 - 20	20 - 30	30 - 40	-55 +250		Sigillante per raccordi specifico per ottone giallo, resistente a temperatura fino a +250°C e ad agenti chimici. Idoneo anche per il bloccaggio di accoppiamenti cilindrici. Flaconi da 250 ml.
	85-21	1 1/2"	0,20 mm	2600-3400 LT	VERDE/F	Fissaggio 2-5 min. Funzionale 1-3 h	25 - 35	30 - 40	55 - 70	-55 +150	Gaz de France	Sigillante per raccordi rapido, idoneo anche per il bloccaggio di accoppiamenti cilindrici. Consente maggiori tolleranze di lavorazione, ottimo per raccordi in alluminio e metalli passivati. Resistente ad agenti chimici. Flaconi da 10, 50, 250 ml.
	85-86	2"	0,30 mm	2200-4000 LT	VERDE/F	Fissaggio 10-40 min. Funzionale 6-12 h	15 - 25	25 - 35	40 - 55	-55 +200	DVGW WRAS, UBA BAM	Sigillante specifico per l'uso con gas, acqua potabile, ossigeno, oli ed agenti chimici. Adatto a tutti i metalli garantisce eccellente sigillatura anche in temperatura (fino a +200°C). Flaconi da 50 e 250 ml.
	86-55	2"	0,30 mm	5000-8000 LT	ROSSO/F	Fissaggio 60-90 min. Funzionale 12-24 h	10 - 20	15 - 35	15 - 45	-55 +150		Sigillante per raccordi ad indurimento rallentato, idoneo anche per il bloccaggio di accoppiamenti cilindrici. La sua viscosità consente maggiori tolleranze di lavorazione. Resistente a gas, acqua, idrocarburi, oli e fluidi industriali. Flaconi da 250 ml.
	86-58	2"	0,30 mm	5000-7000 LT	ROSSO/F	Fissaggio 30-60 min. Funzionale 6-12 h	15 - 25	35 - 40	40 - 50	-55 +150		Sigillante forte specifico per raccordi in ottone, per uso con acqua, gas, oli, idrocarburi e agenti chimici. Flaconi da 250 ml.



Serrafiletti

I serrafiletti anaerobici Loxeal sono formulati per bloccare e frenare accoppiamenti filettati quali bulloni, dadi, viti prigioniere, etc. Induriscono tra i filetti del giunto grazie al contatto con il metallo e all'assenza di ossigeno formando un film tenace che evita l'allentamento spontaneo delle parti, causato da vibrazioni, stress e dilatazioni-contrazioni termiche. Sono omologati DVGW per utilizzo con gas secondo EN 751-1 e conformi alla dichiarazione UBA.

BENEFIT:

- ▶ Sostituiscono le classiche rondelle, le rondelle elastiche, rosette, grover, ecc.
- ▶ Evitano l'allentamento spontaneo anche a seguito di stress elevati.
- ▶ Allo stato liquido agiscono come lubrificante permettendo un facile avvitarlo delle parti.
- ▶ Monocomponenti, semplici da utilizzare.
- ▶ Disponibili in 3 classi di resistenza:
 - debole (smontaggio facilitato), coppia di svitamento inalterata rispetto a precarico;
 - media (possibile smontaggio), coppia di svitamento maggiorata del 25/30% rispetto a quella senza adesivo;
 - forte (montaggio permanente).



ISTRUZIONI PER L'USO:

- ▶ Si consiglia di applicare l'adesivo su filetti asciutti e puliti. La pulizia può essere effettuata con Loxeal Pulitore 10 o altro solvente idoneo.
- ▶ In caso di foro cieco applicare l'adesivo nel foro, in caso di foro passante applicare l'adesivo sul maschio lungo i filetti interessati all'accoppiamento.
- ▶ Un debordo di prodotto garantisce la presenza di una corretta quantità di adesivo nel giunto. Rimuovere il debordo che resterebbe altrimenti liquido poichè a contatto con l'aria.
- ▶ Non sottoporre il pezzo a sollecitazioni prima del raggiungimento della resistenza funzionale dell'adesivo.

RESA ADESIVI SU RACCORDI

Dimensione del raccordo		Volume di adesivo per giunto*	Numero di giunti assemblati per flacone	
(mm)	(pollici)		50 ml	250 ml
3	1/8	0,008	6250	31000
6	1/4	0,02	2500	12500
9	3/8	0,07	700	3500
12	1/2	0,09	500	2800
19	3/4	0,5	100	500
25	1	0,99	50	250

*assumendo un gioco di 0.1 mm (1/8"-1/2") e di 0.2 mm (3/4"-1"), e un 20% di fattore di sicurezza

SUPERFICI DI UTILIZZO:

- ▶ Metalli



Si consiglia di utilizzare Attivatore 11/18 in combinazione con i serrafiletti Loxeal per:

- Attivare le superfici di materiali/rivestimenti inattivi e passivi.
- Permettere il riempimento di giochi più elevati.
- Incrementare la velocità di polimerizzazione (nei periodi invernali, su materiali passivi, etc.).

CLASSIFICAZIONE DELLE SUPERFICI PER L'USO DI ADESIVI ANAEROBICI

Molto Attivi (Polimerizzazione molto rapida)	Attivi (Polimerizzazione rapida)	Inattivi (Polimerizzazione lenta)	Passivi (Attivatore necessario)
Ottone Rame Magnesio	Acciaio Nickel Ferro Alluminio (vedi contenuto rame) Zinco	Alluminio anodizzato Finitura in cadmio Finitura cromata Metalli passivati Acciaio inox Titanio Alluminio (vedi contenuto rame)	Ceramica Vetro Plastiche Finitura verniciata Finitura laccata

FOCUS SU CLASSI DI RESISTENZA

BASSA RESISTENZA

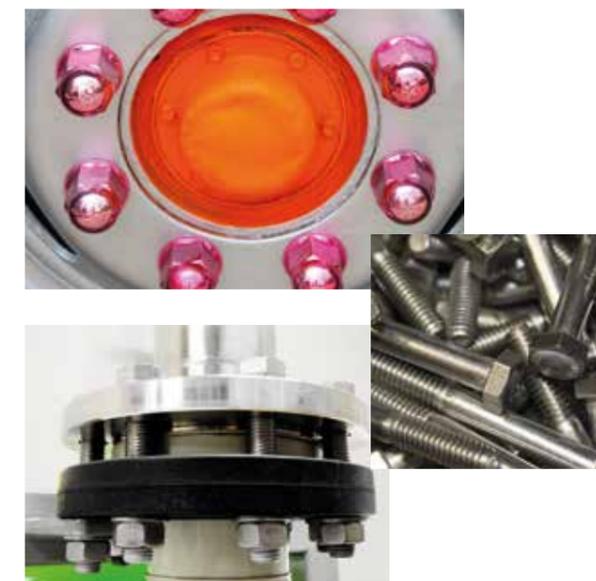
Smontaggio facilitato delle parti assemblate. Per assemblaggi che devono essere smontati per controllo o manutenzione.

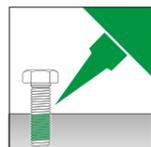
MEDIA RESISTENZA

Smontaggio possibile con normali utensili da lavoro.

ALTA RESISTENZA

Montaggio permanente. Smontaggio possibile solo previo riscaldamento delle parti.





Serrafiletti

LEGENDA *** VISCOSITÀ HT = ALTA TISSOTROPIA - MT = MEDIA TISSOTROPIA - LT = BASSA TISSOTROPIA

F = FLUORESCENZA

LEGENDA SIMBOLI OMOLOGAZIONI



GAS



ACQUA POTABILE



OSSIGENO



ALIMENTARE

	PRODOTTO	DIAMETRO MAX FILETTO GIOCO MAX DIAMETRALE		*** VISCOSITÀ (+25°C mPa.s) (LT-MT-HT)	COLORE	TEMPO DI INDURIMENTO	RESISTENZA A SCORRIMENTO (ISO 10123) (N/mm ²)	MOMENTO TORCENTE (Nm) (ISO 10964)		TEMPERATURA DI IMPIEGO (°C)	OMOLOGAZIONI	DESCRIZIONE
		INIZIALE	RESIDUO									
BASSA RESISTENZA	24-18	M24	0,20 mm	800-1400 MT	PORPORA/F	Fissaggio 15-30 min. Funzionale 1-3 h	3 - 5	5 - 8	2 - 5	-55 +150	DVGW come sigillante per gas facilmente smontabile	Frenafiletto fluido, antivibrazioni. Eccellente in caso di frequenti smontaggi/regolazioni su viti e raccordi medio-piccoli. Elevata resistenza a oli e carburanti, fluidi frigoriferi, gas e diversi agenti chimici. Disponibile in flaconi da 10 ml, 50 ml e 250 ml.
MEDIA RESISTENZA	54-03	M24	0,20 mm	900-1500 MT	AZZURRO/F	Fissaggio 10-20 min. Funzionale 1-3 h	8 - 12	14 - 20	4 - 9	-55 +150		Fluido per uso generale su accoppiamenti liberi e forzati. Adatto in caso di necessità di smontaggio con normali utensili. Elevata resistenza a oli e carburanti, fluidi frigoriferi, e diversi agenti chimici. Disponibile in flaconi da 10 ml, 50 ml e 250 ml.
	55-02	M36	0,25 mm	2500-12000 MT	BLU	Fissaggio 20-40 min. Funzionale 6-12 h	9 - 13	18 - 25	9 - 16	-55 +150		Fluido, uso generale con formulazione user-friendly. Elevata resistenza all'acqua, oli e carburanti, fluidi frigoriferi, gas e diversi agenti chimici. Disponibile in flaconi da 50 ml e 250 ml.
	55-03	M36	0,25 mm	1700-9000 MT	BLU/F	Fissaggio 10-20 min. Funzionale 1-3 h	9 - 13	18 - 23	9 - 16	-55 +200	DVGW Potabile TWZ	Media viscosità, frenafiletto con eccellenti prestazioni anche ad alta temperatura (fino a +250°C per brevi periodi). Tollera scarsa pulizia delle parti e possiede elevata resistenza all'acqua, oli e carburanti, fluidi frigoriferi, gas e diversi agenti chimici. Disponibile in flaconi da 10 ml, 50 ml e 250 ml.
	55-04	M36	0,25 mm	1500-8600 MT	ROSSO/F	Fissaggio 10-15 min. Funzionale 1-3 h	10 - 15	20 - 25	40 - 50	-55 +150		Indicato per il bloccaggio di prigionieri con diametro elevato. Elevata resistenza all'acqua, oli e carburanti, gas e diversi agenti chimici. Disponibile in flaconi da 50 ml e 250 ml.
ALTA RESISTENZA	70-10	M5	0,07 mm	10-20 LT	VERDE	Fissaggio 40-80 min. Funzionale 3-6 h	5 - 10	5 - 15	2 - 10	-55 +150		Molto fluido con elevato potere capillare. Permette frenatura di giunzioni già assemblate e sigillatura di porosità diffuse e cricche. Indicato soprattutto per rame e ottone, ottimo per sigillare fasci tubieri in rame su piastre d'acciaio. Resistente a acqua, oli, idrocarburi, gas metano e GPL, aria compressa, fluidi refrigeranti e altri agenti chimici. Disponibile in flaconi da 250 ml.
	70-14	M5	0,07 mm	10-20 LT	VERDE	Fissaggio 10-20 min. Funzionale 1-3 h	8 - 12	10 - 25	25 - 40	-55 +150		Molto fluido con elevato potere capillare. Rapido, permette frenatura di giunzioni già assemblate e sigillatura di porosità. Resistente a acqua, oli, idrocarburi, gas metano e GPL, aria compressa, fluidi refrigeranti e altri agenti chimici. Disponibile in flaconi da 50 ml e 250 ml.
	83-52	M20	0,15 mm	450-650 LT	VERDE	Fissaggio 20-40 min. Funzionale 6-12 h	10 - 20	25 - 35	50 - 65	-55 +150		Uso generale con formulazione user-friendly. Idoneo per il bloccaggio permanente di accoppiamenti liberi e forzati, con tutti i tipi di metalli. Elevata resistenza a oli e carburanti, fluidi frigoriferi, e diversi agenti chimici. Disponibile in flaconi da 50 ml e 250 ml.
	83-54	M20	0,15 mm	450-650 LT	VERDE	Fissaggio 10-20 min. Funzionale 1-3 h	15 - 20	25 - 35	50 - 65	-55 +200		Elevata resistenza allo svitamento ed eccellenti prestazioni anche ad alta temperatura (fino a +200°C). Idoneo per il bloccaggio permanente di accoppiamenti liberi e forzati. Resistente a acqua, oli, idrocarburi, fluidi refrigeranti. Disponibile in flaconi da 10 ml, 50 ml e 250 ml.
	83-55	M20	0,15 mm	450-600 LT	ROSSO/F	Fissaggio 10-20 min. Funzionale 1-3 h	15 - 20	25 - 35	50 - 65	-55 +150		Fluido, tollera scarsa pulizia delle parti. Idoneo per il bloccaggio permanente di accoppiamenti liberi e forzati, con tutti i tipi di metalli. Elevata resistenza a oli e carburanti, fluidi frigoriferi, e diversi agenti chimici. Disponibile in flaconi da 10 ml, 50 ml e 250 ml.
	85-56	M56 2"	0,30 mm	2500-4500 LT	BLU/F	Fissaggio 15-30 min. Funzionale 3-6 h	15 - 25	30 - 40	40 - 50	-55 +150		Uso generale, media viscosità per il riempimento di tolleranze notevoli. Rapido, indicato per bloccaggio permanente e sigillatura di parti filettate. Elevata resistenza a acqua, oli e carburanti e diversi agenti chimici. Disponibile in flaconi da 250 ml.
	86-54	M56 2"	0,30 mm	8000-24000 MT	VERDE/F	Fissaggio 15-30 min. Funzionale 3-6 h	15 - 25	40 - 50	45 - 55	-55 +150		Viscoso, colma ampi giochi. Rapido, indicato per bloccaggio permanente e sigillatura di parti filettate. Elevata resistenza a acqua, oli e carburanti e diversi agenti chimici. Disponibile in flaconi da 250 ml.
	86-72	M56 2"	0,30 mm	5000-28000 MT	ROSSO	Fissaggio 20-40 min. Funzionale 3-6 h	10 - 20	25 - 35	40 - 70	-55 +230	DVGW	Viscoso, colma giochi ampi. Indicato per il bloccaggio e la sigillatura di giunzioni filettate e accoppiamenti cilindrici. Elevata resistenza allo svitamento ed eccellenti prestazioni anche ad alta temperatura (fino a +230°C). Elevata resistenza a gas, oli e carburanti e diversi agenti chimici. Disponibile in flaconi da 50 ml e 250 ml.



Guarnizioni

I sigillanti liquidi Loxeal permettono di sigillare in modo semplice ed efficace piani e giunzioni flangiate di pompe, scatole cambio, differenziali, etc, indipendentemente dalla posizione (orizzontale o verticale). Sono disponibili in diverse tecnologie: anaerobici, siliconi, MS polimeri.

BENEFIT:

- ◀ Sostituiscono le guarnizioni classiche (carta, sughero, materiali plastici, ecc) evitando la perdita di tenuta dovuta al rilassamento della guarnizione.
- ◀ Si adattano a diverse geometrie.
- ◀ Ottima resistenza chimica e flessibilità.
- ◀ Non contengono solventi.
- ◀ Non generano spessore.
- ◀ Resistono ad elevate pressioni e temperature, alle vibrazioni.
- ◀ Resistono a oli, carburanti e vari agenti chimici.
- ◀ Prevengono l'ossidazione e la corrosione da contatto.
- ◀ Sono smontabili con normali utensili.
- ◀ Forniscono una sigillatura quasi istantanea alle basse pressioni e possono resistere sino a temperature di +250°C.



MECCANISMO DI POLIMERIZZAZIONE:

Guarnizioni AE - reagiscono a contatto con il metallo e in assenza di ossigeno.
Guarnizioni SIL e MS polimero - reagiscono con l'umidità presente nell'aria.

RESA LINEARE (PER GUARNIZIONI)

Diametro del cordolo (mm)	Packaging		
	50 ml	75 ml	300 ml
1.2	40 m	60 m	240 m
2	13 m	20 m	78 m
3	6 m	9 m	36 m
6	1,5 m	2 m	9 m

SUPERFICI DI UTILIZZO:

- ◀ Metalli (guarnizioni AE adatte solo su metalli)
- ◀ Plastiche
- ◀ Vetro
- ◀ Ceramiche
- ◀ Smalto
- ◀ Legno



Si consiglia di utilizzare Attivatore 11/18 in combinazione con le guarnizioni anaerobiche Loxeal per:

- Attivare le superfici di materiali/rivestimenti inattivi e passivi.
- Permettere il riempimento di giochi più elevati.
- Incrementare la velocità di polimerizzazione (nei periodi invernali, su materiali passivi, etc.).

CLASSIFICAZIONE DELLE SUPERFICI PER L'USO DI ADESIVI ANAEROBICI

Molto Attivi (Polimerizzazione molto rapida)	Attivi (Polimerizzazione rapida)	Inattivi (Polimerizzazione lenta)	Passivi (Attivatore necessario)
Ottone Rame Magnesio	Acciaio Nickel Ferro Alluminio (vedi contenuto rame) Zinco	Alluminio anodizzato Finitura in cadmio Finitura cromata Metalli passivati Acciaio inox Titanio Alluminio (vedi contenuto rame)	Ceramica Vetro Plastiche Finitura verniciata Finitura laccata

ISTRUZIONI PER L'USO:

- ◀ Si consiglia di applicare l'adesivo su superfici asciutte e pulite. La pulizia può essere effettuata con Loxeal Pulitore 10 o altro solvente idoneo.
- ◀ Dosare l'adesivo su una flangia formando un cordolo continuo.
- ◀ Assemblare le parti immediatamente dopo il dosaggio per non incorrere nell'effetto scivolamento.
- ◀ Subito dopo l'assemblaggio è possibile effettuare una prova a bassa pressione per verificare la corretta distribuzione della guarnizione.



Per ulteriori informazioni prendere contatto con il servizio tecnico Loxeal.



Guarnizioni

LEGENDA *** VISCOSITÀ HT = ALTA TISSOTROPIA - MT = MEDIA TISSOTROPIA - LT = BASSA TISSOTROPIA

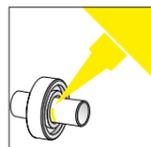
F = FLUORESCENZA

Liquide anaerobiche

PRODOTTO	CLASSE DI RESISTENZA	TOLLERANZA MAX DELLA GIUNZIONE	*** VISCOSITÀ (+25°C Pa.s)		COLORE	TEMPO DI INDURIMENTO		RESISTENZA ADESIVA			TEMPERATURA DI IMPIEGO (°C)	DESCRIZIONE
						MANIPOLAZIONE (MINUTI)	FUNZIONALE (ORE)	SCORRIMENTO (ISO 4587) (N/nm ²)	TRAZIONE (ISO 6922) (N/nm ²)	URTO (ASTM D950) (KJ/m ²)		
28-10	Bassa Resistenza	0,30 mm	17-60	HT	VERDE/F	20 - 40	3 - 6	4 - 6	2 - 4	2 - 4	-55 +150	Per superfici metalliche piane e giunzioni flangiate di pompe, scatole di ingranaggi, cambi e simili. Forma un film elastico, resistente a fluidi industriali, oli, idrocarburi, GPL, gas e altri agenti chimici. Smontaggio facilitato. Tubo da 50, 100, 250 ml e soffietto da 75 ml.
58-14	Media Resistenza	0,50 mm	28-100	HT	ARANCIO	15 - 30	3 - 6	5 - 10	5 - 8	3 - 5	-55 +150	Per superfici metalliche piane ad uso generale. Forma un film tenace resistente a fluidi industriali, acqua, oli, idrocarburi, GPL, gas, metano, aria compressa, fluidi refrigeranti, e altri agenti chimici. Tubo da 250 ml e soffietto da 75 ml.
58-31	Media Resistenza	0,50 mm	70-600	HT	ROSSO/F	10 - 20	1 - 3	8 - 13	7 - 10	4 - 7	-55 +180	Per giunzioni piane e accoppiamenti flangiate con prestazioni elevate anche ad alta temperatura (fino a +180°C). L'alta viscosità e tissotropia garantiscono applicazione precisa, senza colature. Forma un film elastico resistente a gas, acqua, GPL, oli, idrocarburi e altri agenti chimici. Tubo da 250 ml, soffietto da 75 ml e cartuccia da 300 ml.
59-10	Media Resistenza	0,50 mm	50-300	HT	ROSSO/ARANCIO	15 - 30	3 - 6	5 - 10	6 - 8	3 - 5	-55 +200	Consistenza pastosa, particolarmente adatto a flange metalliche rigide con elevata tolleranza di accoppiamento. Garantisce prestazioni elevate anche ad alta temperatura, resistente a gas, acqua, GPL, oli, idrocarburi e altri agenti chimici. Tubo da 100 e 250 ml, soffietto da 75 ml e cartuccia da 300 ml.

Elastomeriche e Plastiche

PRODOTTO	VISCOSITÀ (+25°C Pa.s)	COLORE	TEMPO DI INDURIMENTO		ALLUNGAMENTO A ROTTURA (%)	CARICO DI ROTTURA (N/nm ²)	DUREZZA (SHORE A)	TEMPERATURA DI IMPIEGO (°C)	DESCRIZIONE
			TENUTA INIZIALE (MINUTI)	CORDOLO (Ø 2 mm)					
59-20	PASTA	TRASPARENTE GRIGIO/NERO	15 - 30 15 - 30	24 ore 24 ore	400 - 600 400 - 600	0,8 - 2 0,6 - 1,5	20 - 30 20 - 30	-55 +180 -55 +180	Silicone monocomponente neutro inodore, non corrosivo. Forma guarnizioni estremamente flessibili e resistenti a acqua, oli, aria compressa e altri agenti chimici. Indicato per la sigillatura di scatole di ingranaggi, flange di pompe e motori, serbatoi d'acqua e olio, condotti d'aria forzata e altri accoppiamenti piani anche tra materiali differenti (metalli, plastiche, vetro, etc.). Garantisce elevate prestazioni anche ad alte temperature (fino a +180°C). Cartuccia da 300 ml.
59-30	PASTA	ROSSO/NERO	10 - 20	24 ore	300 - 600	1,5 - 2,5	25 - 35	-60 +250	Silicone monocomponente a reticolazione acetica. Forma guarnizioni estremamente flessibili e resistenti a acqua, oli, gas, GPL e altri agenti chimici. Indicato per la sigillatura di scatole di ingranaggi, flange di pompe, motori e compressori, tubazioni con fluidi caldi e altri accoppiamenti anche tra materiali differenti (metalli, plastiche, etc.). Garantisce elevate prestazioni anche ad alte temperature (fino a +250°C, +300°C per brevi periodi). Cartuccia da 300 ml e tubo da 75 ml.
59-30P	PASTA	NERO	10 - 20	24 ore	300 - 600	1,5 - 2,5	25 - 35	-60 +250	Silicone monocomponente a reticolazione acetica. Forma guarnizioni estremamente flessibili e resistenti a acqua, oli, gas, GPL e altri agenti chimici. Indicato per la sigillatura di scatole di ingranaggi, flange di pompe, motori e compressori, tubazioni con fluidi caldi e altri accoppiamenti anche tra materiali differenti (metalli, plastiche, etc.). Garantisce elevate prestazioni anche ad alte temperature (fino a +250°C, +300°C per brevi periodi). In comoda cartuccia pressurizzata da 200 ml per un dosaggio rapido e preciso.
59-40	PASTA	TRASPARENTE GRIGIO	10 - 20 10 - 15	24 ore 24 ore	80 - 150 150 - 350	1 - 2 1,2 - 1,8	40 - 50 40 - 60	-40 +90 -40 +90	MS polimero monocomponente, inodore e privo di isocianati. Idoneo per sigillare parti in un'ampia gamma di materiali quali vetro, polistirene, PVC, epossidica, acciaio, alluminio e legno, anche smaltate o verniciate. È verniciabile e forma una guarnizione elastica e resistente. Cartuccia da 290 ml.



Bloccanti

Gli adesivi anaerobici bloccanti Loxeal permettono il montaggio ad alta resistenza meccanica degli accoppiamenti cilindrici come cuscinetti, ingranaggi, pulegge, perni, boccole, garantendo la resistenza allo sfilamento e la trasmissione di coppie elevate.

BENEFIT:

- ▶ Evitano lo sviluppo di stress interni al materiale dovuti al montaggio forzato delle parti.
- ▶ Monocomponenti, semplici da utilizzare.
- ▶ Riducono i tempi di lavorazione meccanica: le tolleranze ed il grado di finitura dei particolari possono essere meno severi.
- ▶ Allo stato liquido agiscono come lubrificante favorendo un facile montaggio delle parti.
- ▶ Bagnano il 100% della superficie delle parti massimizzando la trasmissione dei carichi.
- ▶ Possono resistere ad alte temperature.



RESA ADESIVI SU RACCORDI (in caso di utilizzo su parti filettate)

Dimensione del raccordo		Volume di adesivo per giunto*	Numero di giunti assemblati per flacone	
(mm)	(pollici)		50 ml	250 ml
3	1/8	0,008	6250	31000
6	1/4	0,02	2500	12500
9	3/8	0,07	700	3500
12	1/2	0,09	500	2800
19	3/4	0,5	100	500
25	1	0,99	50	250

*assumendo un gioco di 0.1 mm (1/8"-1/2") e di 0.2 mm (3/4"-1"), e un 20% di fattore di sicurezza

ISTRUZIONI PER L'USO:

- ▶ Si consiglia di applicare l'adesivo su superfici asciutte e pulite. La pulizia può essere effettuata con Loxeal Pulitore 10 o altro solvente idoneo.
- ▶ In caso di accoppiamento per interferenza:
 - Riscaldare la femmina e applicare l'adesivo sulla superficie del maschio.
 - Raffreddare il maschio e applicare l'adesivo sulla superficie della femmina.
- ▶ In caso di accoppiamento forzato alla pressa: applicare l'adesivo su maschio e femmina.
- ▶ In caso di accoppiamento libero: applicare l'adesivo sulla superficie della femmina e sulla estremità iniziale del maschio e accoppiare con movimento rotatorio in modo da favorire l'omogenea distribuzione dell'adesivo.
- ▶ Non sottoporre il pezzo a sollecitazioni prima del raggiungimento della resistenza funzionale dell'adesivo.
- ▶ Se utilizzato come sigillante applicare un cordolo di adesivo tra il primo e il secondo filetto del maschio ed eseguire l'accoppiamento applicando la coppia di serraggio idonea.

Per ulteriori informazioni prendere contatto con il servizio tecnico Loxeal.



Si consiglia di utilizzare Attivatore 11/18 in combinazione con i bloccanti Loxeal per:

- Attivare le superfici di materiali/rivestimenti inattivi e passivi.
- Permettere il riempimento di giochi più elevati.
- Incrementare la velocità di polimerizzazione (nei periodi invernali, su materiali passivi, etc.).

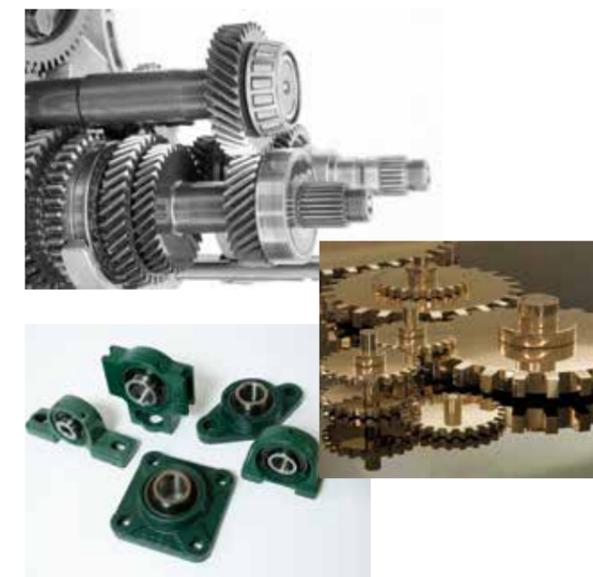
CLASSIFICAZIONE DELLE SUPERFICI PER L'USO DI ADESIVI ANAEROBICI

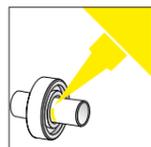
Molto Attivi (Polimerizzazione molto rapida)	Attivi (Polimerizzazione rapida)	Inattivi (Polimerizzazione lenta)	Passivi (Attivatore necessario)
Ottone Rame Magnesio	Acciaio Nickel Ferro Alluminio (vedi contenuto rame) Zinco	Alluminio anodizzato Finitura in cadmio Finitura cromata Metalli passivati Acciaio inox Titanio Alluminio (vedi contenuto rame)	Ceramica Vetro Plastiche Finitura verniciata Finitura laccata



FOCUS SU CLASSI DI RESISTENZA

- MEDIA RESISTENZA**
Smontaggio possibile con normali utensili da lavoro.
- ALTA RESISTENZA**
Montaggio permanente.
Smontaggio possibile solo previo riscaldamento delle parti.





Bloccanti

LEGENDA *** VISCOSITÀ HT = ALTA TISSOTROPIA - MT = MEDIA TISSOTROPIA - LT = BASSA TISSOTROPIA

F = FLUORESCENZA

LEGENDA SIMBOLI OMOLOGAZIONI



GAS



ACQUA POTABILE



OSSIGENO



ALIMENTARE

	PRODOTTO	DIAMETRO MAX FILETTO GIOCO MAX DIAMETRALE	*** VISCOSITÀ (+25°C mPa.s) (LT-MT-HT)	COLORE	TEMPO DI INDURIMENTO	RESISTENZA A SCORRIMENTO (ISO 10123) (N/mm ²)	MOMENTO TORCENTE (Nm) (ISO 10964)		TEMPERATURA DI IMPIEGO (°C)	OMOLOGAZIONI	DESCRIZIONE
							INIZIALE	RESIDUO			
MEDIA RESISTENZA	53-11	M20 0,12 mm	400-650 LT	GIALLO/F	Fissaggio 10-20 min. Funzionale 1-3 h	8 - 12	11 - 20	15 - 25	-55 +150		Fluido, idoneo per accoppiamenti di precisione che prevedono eventuale smontaggio con normali utensili. Garantisce bloccaggio con elevata resistenza a oli, carburanti, fluidi refrigeranti e diversi agenti chimici. Disponibile in flaconi da 10 ml, 50 ml e 250 ml.
	82-13	M12 0,10 mm	120-180 LT	VERDE/F	Fissaggio 30-60 min. Funzionale 12-24 h	15 - 30	15 - 25	35 - 45	-55 +150		Fluido, idoneo per accoppiamenti di precisione. Il tempo di fissaggio consente aggiustamento delle parti, garantisce un'elevata resistenza all'acqua, oli, idrocarburi, gas e diversi agenti chimici. Disponibile in flaconi da 250 ml.
ALTA RESISTENZA	82-21	M12 0,10 mm	120-180 LT	VERDE	Fissaggio 5-10 min. Funzionale 1-3 h	17 - 22	24 - 35	50 - 60	-55 +150		Fluido, idoneo per accoppiamenti di precisione sia nel caso di montaggi a scorrimento libero che con pressa. Fissa le parti rapidamente. Garantisce bloccaggio definitivo di rotori, ingranaggi, boccole, cuscinetti, spine e chiavette con un'elevata resistenza all'acqua, oli e carburanti, fluidi frigoriferi, gas e diversi agenti chimici. Disponibile in flaconi da 50 ml e 250 ml.
	82-33	M12 0,10 mm	120-180 LT	VERDE	Fissaggio 5-10 min. Funzionale 1-3 h	17 - 22	20 - 30	45 - 55	-55 +150		Fluido, idoneo per accoppiamenti cilindrici di precisione, anche in presenza di scarsa pulizia. Fissa le parti rapidamente e presenta ottima resistenza a diversi agenti chimici. Disponibile in flaconi da 50 ml e 250 ml.
	83-03	M20 3/4" 0,20 mm	800-1200 LT	VERDE/F	Fissaggio 2-5 min. Funzionale 1-3 h	25 - 35	25 - 35	50 - 70	-55 +200	Gaz de France Eurofins	Molto rapido, garantisce prestazioni elevate anche ad alta temperatura (fino a +200°C). Indicato per il bloccaggio permanente di accoppiamenti cilindrici anche mediante processi automatizzati. Elevata resistenza all'acqua, oli e carburanti, gas e diversi agenti chimici. Disponibile in flaconi da 250 ml.
	83-21	M20 3/4" 0,15 mm	400-600 LT	VERDE	Fissaggio 2-5 min. Funzionale 1-3 h	25 - 35	25 - 35	50 - 70	-55 +175	BAM	Rapido, idoneo per bloccaggio permanente di accoppiamenti cilindrici, ottimo anche come sigillante per giunzioni filettate. Elevata resistenza a oli e carburanti, fluidi frigoriferi, e diversi agenti chimici. Disponibile in flaconi da 10 ml, 50 ml e 250 ml.
	85-02	M36 1 1/2" 0,20 mm	3000-4000 MT	VERDE/F	Fissaggio 1-4 min. Funzionale 1-3 h	25 - 35	30 - 40	55 - 70	-55 +175		Rapido, media viscosità per accoppiamenti con alte tolleranze di lavorazione. Garantisce bloccaggio forte con elevata resistenza a diversi agenti chimici. Disponibile in flaconi da 250 ml.
	85-21	M36 1 1/2" 0,20 mm	2600-3400 LT	VERDE/F	Fissaggio 2-5 min. Funzionale 1-3 h	25 - 35	30 - 40	55 - 70	-55 +150	Gaz de France	Rapido, idoneo per bloccaggio permanente di accoppiamenti cilindrici con maggiori tolleranze di lavorazione. Ottimo anche come sigillante per giunzioni filettate in presenza di diversi agenti chimici. Disponibile in flaconi da 10 ml, 50 ml e 250 ml.
	85-61 UV	M36 1 1/2" 0,20 mm	3000-4000 LT	BLU/F	Fissaggio 5-10 min. Funzionale 1-3 h	20 - 25	30 - 40	50 - 60	-55 +150		Doppio meccanismo di polimerizzazione anaerobica e UV. Indurisce in pochi secondi con esposizione a luce UV per un fissaggio immediato delle parti, la polimerizzazione anaerobica prosegue nel tempo all'interno del giunto. Idoneo al bloccaggio di accoppiamenti coassiali e alla realizzazione di sigilli antimanomissione, garantisce elevata resistenza a diversi agenti chimici. Disponibile in flaconi da 250 ml.
	86-21	2" 0,30 mm	7000-30000 TIXO	VERDE/F	Fissaggio 1-4 min. Funzionale 1-3 h	25 - 30	30 - 40	50 - 70	-55 +150		Rapido, alta viscosità, idoneo per bloccaggio permanente di accoppiamenti cilindrici con maggiori tolleranze di lavorazione. Ottimo anche come sigillante per giunzioni filettate in presenza di diversi agenti chimici. Disponibile in flaconi da 250 ml.
	86-86	M56 2" 0,30 mm	5000-35000 MT	VERDE/F	Fissaggio 20-40 min. Funzionale 3-6 h	10 - 20	25 - 35	40 - 70	-55 +230	DVGW	Alta viscosità per bloccaggio permanente di accoppiamenti cilindrici con larghe tolleranze. Garantisce eccellenti prestazioni anche ad alta temperatura (fino a +230°C). Elevata resistenza all'acqua, oli e carburanti, gas, fluidi refrigeranti e diversi agenti chimici. Disponibile in flaconi da 250 ml.
	89-51	2" 0,30 mm	60000-720000 HT	ARGENTO	Fissaggio 15-30 min. Funzionale 3-6 h	25 - 30	40 - 45	15 - 20	-55 +150		Pasta bloccante rigenera alberi e filettature usurati. Indicato anche per il bloccaggio di accoppiamenti cilindrici con ampio gioco. Elevata resistenza a acqua, gas, oli e carburanti e diversi agenti chimici. Disponibile in soffiotti da 75 ml.



Adesivi istantanei - Istant

La gamma di cianoacrilati Loxeal Istant è studiata per l'incollaggio istantaneo e strutturale di piccoli componenti. I cianoacrilati garantiscono elevate prestazioni su un'ampia varietà di materiali quali gomme, metalli, plastiche, legno, cuoio, ceramica e altri, in presenza di giochi limitati tra le parti. La polimerizzazione avviene a temperatura ambiente ed è innescata dall'umidità presente nell'ambiente e sulla superficie di incollaggio.

BENEFIT:

- ◀ Polimerizzano in pochi secondi a temperatura ambiente.
- ◀ Garantiscono incollaggi altamente resistenti.
- ◀ Monocomponenti, semplici da utilizzare manualmente o in linee di assemblaggio automatiche.
- ◀ Non contengono solventi (100% di prodotto attivo).
- ◀ Sono disponibili in diverse basi chimiche per le diverse esigenze specifiche:
 - Metilici: rapidi indicati soprattutto per materiali metallici.
 - Etilici: rapidi e universali.
 - Etilici modificati: tenacizzati per fornire migliore resistenza a impatti e vibrazioni, resistenti ad alte temperature (fino a +200°C).
 - Alcossi-etilici: versatili, evitano odore ed aloni (blooming).

SUPERFICI DI UTILIZZO:

- ◀ Metalli
- ◀ Materie plastiche
- ◀ Gomme
- ◀ Carta e cartone
- ◀ Legno e sughero

In combinazione con Loxeal Primer 7:

- ◀ Poliolefine (PE, PP, ..)
- ◀ Nylon
- ◀ EPDM
- ◀ Gomme siliconiche
- ◀ PTFE

Stima di utilizzo - Gocce di cianoacrilato

Grammi	Numero gocce*
1 g	20-30
20 g	400-600
50 g	1000-1500
100 g	2000-3000

*1 goccia bagna una superficie di circa 5cm² nell'accoppiamento tra due superfici rigide.

Rimuovi cianoacrilato CR1 e CR2

Loxeal CR1 e CR2 (non infiammabile) sono solventi per la rimozione dell'adesivo cianoacrilico indurito sulle superfici e per distaccare parti incollate con gli adesivi cianoacrilici.

ISTRUZIONI PER L'USO

- ◀ Applicare CR1 sull'adesivo cianoacrilico indurito.
- ◀ Il tempo della rimozione può variare da qualche minuto a qualche ora in funzione dello spessore di adesivo da rimuovere: le parti incollate possono richiedere diverse ore di trattamento.
- ◀ Questo solvente può intaccare e rovinare alcune plastiche, rivestimenti e stoffe per cui si raccomanda di testare tutte le superfici prima di farne uso.



ISTRUZIONI PER L'USO:

- ◀ Si consiglia di applicare l'adesivo su superfici asciutte e pulite. La pulizia può essere effettuata con Loxeal Pulitore 10 o altro solvente idoneo.
- ◀ Per l'incollaggio di plastiche a bassa energia superficiale come Poliolefine, PTFE, gomme siliconiche e alcuni altri tipi di gomme, applicare Loxeal Primer 7 sulla superficie di incollaggio e attendere l'evaporazione del solvente.
- ◀ Depositare una piccola quantità di adesivo su una delle due superfici da incollare e accoppiare le parti non appena completata la deposizione.
- ◀ Mantenere le parti in posizione per il tempo necessario al fissaggio.
- ◀ Non sottoporre il giunto a sollecitazioni prima del raggiungimento della resistenza funzionale.
- ◀ Livelli di umidità relativa troppo bassi o troppo alti possono ridurre le prestazioni finali.
- ◀ In caso si voglia far indurire dell'adesivo esternamente all'area del giunto utilizzare Loxeal Attivatore 9 per velocizzare la reazione all'aria.
- ◀ In caso di necessità di rimozione del cianoacrilato utilizzare Loxeal CR1 o CR2.

SUGGERIMENTI APPLICATIVI

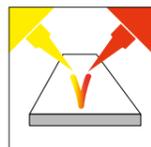
- ◀ Adatti ad incollaggi tra superfici con giochi da 0.01 a 0.1 mm, è possibile riempire giochi fino a 0.3 mm con le varianti ad alta viscosità.
- ◀ Temperatura e umidità relativa influenzano la polimerizzazione (maggiori umidità e temperatura, maggiore è la rapidità di polimerizzazione).
- ◀ È consigliabile operare a livelli compresi tra 40% e 80% di umidità relativa.
- ◀ Il range di temperatura operativa tipico per i cianoacrilati è compreso tra -50°C e +80°C. Solo alcuni adesivi per alta temperatura possono resistere a temperature più elevate, fino a +200°C.
- ◀ L'utilizzo di Istant su vetro non garantisce un incollaggio duraturo.





Adesivi istantanei - Istant

	PRODOTTO	PESO SPECIFICO	VISCOSITÀ (+25°C mPa.s)	SPESSORE DEL GIUNTO (microns)	INDICE DI RAPIDITÀ (5 rapido, 1 lento)	RESISTENZA ALLA TRAZIONE (ISO 6922) (N/mm ²)	RESISTENZA A SCORRIMENTO (ISO 4587) (N/mm ²)	DESCRIZIONE
METILICI	14	1,10	80 - 150	10 - 100	2	25 - 30	20 - 25	Fluidi, eccellente su metalli e materiali rigidi, anche in accoppiamento con gomme e plastiche. Flaconi da 20, 50, 100, 500 g.
	17	1,19	1200 - 1800	10 - 200	1	25 - 30	18 - 25	Alta viscosità, colma ampi giochi tra le parti, eccellente su metalli e materiali rigidi, anche in accoppiamento con gomme e plastiche. Flaconi da 20, 100, 500 g.
ETILICI	23	1,06	40 - 80	10 - 60	3	12 - 25	13 - 18	Fluidi, uso generale per gomme, plastiche, metalli, ceramica. Flaconi da 20, 100, 500 g.
	25	1,10	350 - 450	10 - 150	3	15 - 23	13 - 20	Media viscosità, uso generale per gomme, plastiche, metalli, ceramica. Flaconi da 20, 500 g.
	27	1,10	1200 - 1800	10 - 200	2	18 - 25	13 - 18	Alta viscosità, per colmare ampi giochi tra le parti e su superfici porose. Uso generale per gomme, plastiche, metalli, ceramica. Flaconi da 20, 500 g.
	32	1,10	5 - 10	10 - 40	5	12 - 25	13 - 18	Bassissima viscosità, molto rapido, eccellente per gomme (NBR, EPDM, gomme espanse) e molte plastiche. Flaconi da 20, 50, 500 g.
	34	1,10	10 - 30	10 - 100	5	12 - 25	13 - 18	Fluidi, molto rapido, eccellente per gomme (NBR, EPDM, gomme espanse) e molte plastiche. Flaconi da 20, 50, 100, 500 g.
	41	1,10	5 - 10	10 - 40	5	18 - 25	13 - 18	Fluidi, massima rapidità, surface insensitive. Indicato per incollaggio di tutti i materiali, compresi carta, legno, cuoio. Flaconi da 20, 50, 500 g.
	43S	1,06	80 - 150	10 - 150	5	15 - 25	15 - 20	Fluidi, massima rapidità, surface insensitive. Indicato per tutti i materiali, compresi carta, legno, cuoio. Ottima resistenza in temperatura. Omologato NSF, Grado P1. Flaconi da 20, 50, 500 g.
	45	1,06	600 - 1200	10 - 150	4	12 - 25	12 - 20	Media viscosità, massima rapidità, surface insensitive. Per colmare ampi giochi tra le parti o per superfici porose. Indicato per tutti i materiali, compresi carta, legno, cuoio. Flaconi da 20, 500 g.
	47	1,08	GEL	10 - 300	2	18 - 25	13 - 18	Gel, per applicazioni verticali, con ampi giochi e su superfici porose. Surface insensitive. Indicato per tutti i materiali, compresi carta, legno, cuoio. Il tempo di fissaggio tipico permette riposizionamento delle parti. Omologato NSF, Grado P1. Tubi da 20 g e cartucce da 300 g.
	48	1,05	2000 - 2500 TIXO	0,5 mm	2	18 - 25	13 - 18	Gel ottimizzato per il dosaggio automatico. Surface insensitive. Indicato per incollaggio di tutti i materiali, compresi carta, legno, cuoio. Il tempo di fissaggio tipico permette riposizionamento delle parti. Flaconi da 500 g.
ALCOSSI	60R	1,06	30 - 10	10 - 30	1	10 - 20	14 - 22	Bassissima viscosità, rallentato per massima penetrazione. Idoneo all'utilizzo come infiltrante per modelli in stampa 3D. Basso blooming e basso odore. Flaconi da 500 g.
	61	1,06	10 - 20	10 - 40	1	10 - 20	14 - 22	Molto fluido, basso odore e basso blooming. Adatto su tutti i tipi di materiali, il tempo di fissaggio permette il riposizionamento delle parti. Flaconi da 20, 500 g.
	63	1,07	80 - 150	10 - 150	1	10 - 25	12 - 22	Fluidi, basso odore e basso blooming. Adatto su tutti i tipi di materiali, il tempo di fissaggio permette il riposizionamento delle parti. Flaconi da 20, 500 g.
	67	1,1	1000 - 1500	10 - 200	1	10 - 25	12 - 22	Media viscosità, per colmare ampi giochi e per superfici porose, basso odore e basso blooming. Adatto a tutti i tipi di materiali, il tempo di fissaggio permette il riposizionamento delle parti. Flaconi da 500 g.
MODIFICATI	29	1,06	500 - 1500	10 - 200	1	18 - 25	13 - 18	Alta viscosità, per colmare ampi giochi e per superfici porose. Nero, tenacizzato, garantisce superiore resistenza a impatti e vibrazioni. Idoneo all'incollaggio di plastiche, gomme, metalli. Il tempo di fissaggio permette il riposizionamento delle parti. Flaconi da 500 g.
	37	1,05	1000 - 2000	10 - 200	3	12 - 25	16 - 20	Alta viscosità, per colmare ampi giochi, flessibile e tenacizzato, garantisce superiore resistenza a impatti e vibrazioni. Idoneo all'incollaggio di plastiche, gomme, metalli. Flaconi da 20, 50, 100, 500 g.
	73	1,06	100 - 200	10 - 150	2	12 - 25	15 - 25	Fluidi, tenacizzato, garantisce superiore resistenza a impatti e vibrazioni. Idoneo all'incollaggio di plastiche, gomme, metalli. Flaconi da 500 g.
	74	1,06	100 - 200	10 - 150	2	12 - 25	15 - 25	Fluidi, tenacizzato, garantisce superiore resistenza a impatti e vibrazioni. Nero, idoneo all'incollaggio di plastiche, gomme, metalli. Flaconi da 500 g.
	75	1,10	4000 - 5000	10 - 250	2	12 - 25	15 - 25	Media viscosità, per colmare ampi giochi o per superfici porose. Tenacizzato, garantisce superiore resistenza a impatti e vibrazioni. Idoneo all'incollaggio di plastiche, gomme, metalli. Flaconi da 500 g.
	77	1,10	2000 - 4000	10 - 250	2	12 - 25	15 - 25	Alta viscosità, per colmare ampi giochi e per superfici porose. Nero, tenacizzato, eccellente resistenza a impatti e vibrazioni. Idoneo all'incollaggio di plastiche, gomme, metalli. Ottima resistenza in temperatura. Flaconi da 500 g.
ALTA TEMPERATURA	54	1,06	5 - 15	10 - 60	2	18 - 25	13 - 18	Fluidi, per applicazioni ad alta temperatura (fino a +120°C). Idoneo all'incollaggio di plastiche, gomme e metalli. Il tempo di fissaggio permette il riposizionamento delle parti. Flaconi da 500 g.
	55	1,06	600 - 1000	10 - 200	2	18 - 25	18 - 25	Media viscosità, per riempimento di ampi giochi. Resistente ad alta temperatura (fino a +130°C). Idoneo all'incollaggio di plastiche, gomme e metalli. Il tempo di fissaggio permette il riposizionamento delle parti. Flaconi da 500 g.
	56	1,10	100 - 150	10 - 150	2	18 - 25	16 - 20	Fluidi, per applicazioni ad alta temperatura (fino a +200°C), o dove si prevedano cicli di verniciatura a caldo. Idoneo all'incollaggio di plastiche, gomme e metalli. Il tempo di fissaggio permette il riposizionamento delle parti. Flaconi da 50, 500 g.



Adesivi acrilici bicomponenti

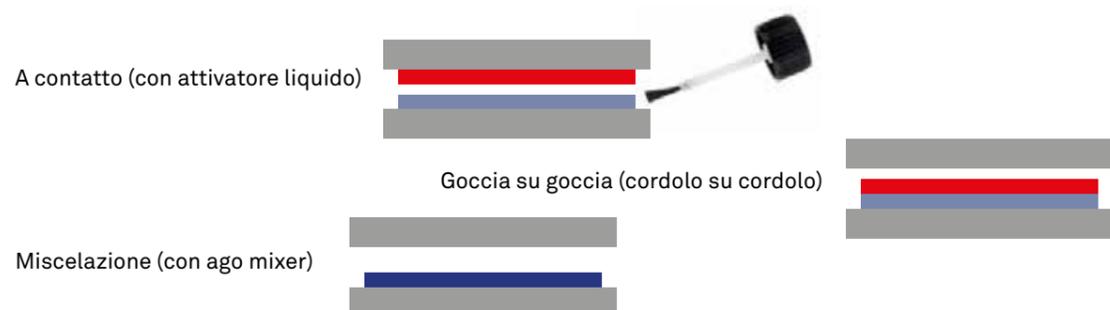
Gli adesivi acrilici sono adesivi strutturali bicomponenti tenaci, altamente resistenti a pelatura, impatto e vibrazioni e adatti all'incollaggio di materiali di diversa natura quali acciaio, alluminio, metalli (anche non perfettamente sgrassati), magneti, ferriti, plastiche, legno. Polimerizzano rapidamente a temperatura ambiente non appena i due componenti vengono messi in contatto tra loro e lo sviluppo della resistenza avviene in breve tempo. Ideati per fornire a ingegneri e produttori estrema flessibilità in fase di progettazione del processo di incollaggio. Garantiscono incollaggi duraturi e resistenti anche ad agenti chimici e ad alte temperature.

BENEFIT:

- ▶ Rapidi.
- ▶ Adatti per materiali con coefficienti di dilatazione termica diversi.
- ▶ Capaci di assorbire urti e vibrazioni.
- ▶ Disponibili anche in versioni basso odore.
- ▶ Flessibilità di progettazione grazie a diverse modalità di applicazione.



MODALITÀ DI APPLICAZIONE:



ISTRUZIONI PER L'USO:

- ▶ Si consiglia di applicare l'adesivo su superfici asciutte e pulite. La pulizia può essere effettuata con Loxeal Pulitore 10 o altro solvente idoneo.
- ▶ Trattamenti superficiali idonei al substrato, ad esempio trattamenti meccanici (abrasione) o chimici su metalli, incrementano la durabilità e la resistenza meccanica dell'incollaggio.
- ▶ Applicare l'adesivo sulla superficie di incollaggio:
 - In caso di acrilici **a contatto** applicare l'adesivo su una superficie e l'attivatore sull'altra (in presenza di giochi superiori a 0.5 mm applicare l'attivatore su entrambe le superfici) in rapporto (adesivo:attivatore) di circa 20:1.
 - In caso di acrilici con reazione **cordolo su cordolo** applicare la parte A su una superficie e la parte B sul cordolo di parte A (oppure sulla seconda superficie facendo attenzione che nel passaggio successivo i due cordoli combacino).
 - In caso di acrilici a miscelazione miscelare i due componenti, in rapporto di peso o volume specificato in scheda tecnica fino al raggiungimento di un colore omogeneo. Evitare di miscelare grandi quantità di resina e indurente poiché il calore sviluppato durante la reazione potrebbe causare pericolo e perdita di materiale. Nel caso si desideri effettuare una miscelazione automatica, montare sulla bicartuccia l'ago miscelatore statico che permette la corretta miscelazione dei due componenti. Applicare l'adesivo sulla superficie di incollaggio avendo cura di scartare il primo tratto di adesivo estruso.



- ▶ Accoppiare immediatamente le parti e mantenerle fissate meccanicamente fino al fissaggio, ottenibile tipicamente tra 1 e 5 minuti. Non sottoporre il giunto a carichi prima del completamento della polimerizzazione.
- ▶ Eventuali debordi dell'adesivo vanno rimossi utilizzando Acetone o altro solvente compatibile con le superfici. Pulire gli utensili e i sistemi di dosaggio prima dell'indurimento dell'adesivo.
- ▶ Attendere almeno 24 ore prima di testare la resistenza del giunto.
- ▶ Una volta indurito, l'adesivo può essere rimosso solo meccanicamente.

SUPERFICI DI UTILIZZO:

- ▶ Ferriti
- ▶ Vetro
- ▶ Ceramica
- ▶ Plastiche
- ▶ Compositi
- ▶ Acciaio
- ▶ Acciaio inox
- ▶ Acciaio zincato
- ▶ Alluminio
- ▶ Altri metalli

FOCUS SU ACRILICI MMA

- ▶ Contengono metil-metacrilato
- ▶ Offrono ottime performance anche in presenza di scarsa preparazione superficiale
- ▶ Versatili
- ▶ Tenaci
- ▶ Accomodano contrazioni ed espansioni termiche differenziali

CALCOLARE IL VOLUME DI ADESIVO UTILE (ml)

VOLUME DI ADESIVO (ml) = SPESSORE DELLA LINEA DI INCOLLAGGIO (cm) x SUPERFICIE DI INCOLLAGGIO (cm²)

Esempi:

1ml copre 100 cm² di superficie con uno spessore di adesivo di 0.1mm

1l copre 1 m² di superficie con uno spessore di adesivo di 1mm

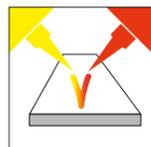
Quantità teorica in peso di adesivo (g) = densità (g/ml) x volume (ml)

Resa lineare per packaging

		50 ml	200 ml	400 ml
Diametro di cordolo	1,2 mm	40 m	140 m	280 m
	2 mm	13 m	52 m	104 m
	3 mm	6 m	24 m	48 m
	6 mm	1,5 m	6 m	12 m

I valori riportati sono da intendere come sole linee guida.





Adesivi acrilici bicomponenti

	PRODOTTO	VISCOSITÀ (+25°C mPa.s)	TEMPO DI INDURIMENTO	RESISTENZA AL TAGLIO (ISO 4587) (N/mm ²)	RESISTENZA ALLA PELATURA (ISO 4578) (N/25 mm)	SPESSORE MAX DEL GIUNTO (mm)	DESCRIZIONE
A CONTATTO	30-55 (+Att. 20)	15000 - 30000 TIXO	Fissaggio 1-4 min Funzionale 30-60 min	15 - 25	85 - 100	1	Tenace, per incollaggio di metalli, ferriti, ceramica, legno e alcune plastiche. Fissaggio in pochi minuti, non richiede miscelazione. Cartucce da 65 ml, 300 ml, Kit (Adesivo+Att.) 130 ml+20 ml.
	3439 (+Att. 20)	600 - 1000	Fissaggio 20-50 s Funzionale 10-20 min	20 - 30	85 - 100	0,2	Fluida, tenace, garantisce eccellenti prestazioni nell'incollaggio di magneti, metalli, ferrite, ceramiche e vetro. Fissaggio estremamente rapido, ottima resistenza ad alte temperature. Flaconi da 250 ml.
	3459 (+Att. 20)	15000 - 25000 TIXO	Fissaggio 20-40 s Funzionale 10-20 min	20 - 30	85 - 100	0,2	Viscoso, per riempimento di giochi ampi. Tenace, garantisce eccellenti prestazioni nell'incollaggio di magneti, metalli, ferrite, ceramiche e vetro. Fissaggio estremamente rapido, ottima resistenza ad alte temperature. Cartucce da 300 ml.
BEAD ON BEAD	33-47 (A+B)	5000 - 12000	Fissaggio 1-3 min Funzionale 30-60 min	8 - 20	45 - 65	0,5	Tenace con ottime prestazioni su metallo, ceramiche, vetro, legno e alcune plastiche. Buona resistenza a urti, pelatura e trazione. Per esigenze applicative la parte A si può usare con Att. 18 e Att.20. Flaconi da 50 ml (A) + 50 ml (B).
PER MISCELAZIONE	3362	3000 - 6000 / 3000 - 6000	Pot life 4-7 min Fissaggio 10-12 min Funzionale 90-180 min	20 - 25	-	1	Bicomponente fluido, basso odore. Ottima resistenza su plastiche, anche verniciate, metalli, ceramica, compositi e legno anche in combinazione tra loro. Elevata resistenza a impatto e pelatura. Bicartucce da 50 ml.
	3452	4000 - 5000 (A) 4000 - 5000 (B)	Pot life 2-3 min Fissaggio 8-10 min Funzionale 60-120 min	19 - 21	-	0,50	Bicomponente fluido, basso odore. Ottima resistenza agli urti e alla pelatura su metalli, ceramica, vetroresina, anche ad alte temperature. Bicartucce da 50 ml e 400 ml.
	3460	PASTA TIXO (A) 15000 - 30000 (B)	Pot life 3-4 min Fissaggio 4-6 min Funzionale 2-4 ore	10 - 15 (HDPE)	120	1	Fissaggio molto rapido, dosaggio preciso. Eccellenti prestazioni su plastiche difficili non trattate, in particolare PE, HDPE, PP e PTFE. Contiene microsfele per controllo della linea di incollaggio. Bicartucce da 50 ml, 400 ml.
	3461	PASTA TIXO (A) 15000 - 30000 (B)	Pot life 5-8 min Fissaggio 10-12 min Funzionale 8-10 h	8 - 13 (HDPE)	120	1	Dosaggio preciso, il tempo di fissaggio tipico permette un riposizionamento delle parti. Eccellenti prestazioni su plastiche difficili non trattate, in particolare PE, HDPE, PP e PTFE. Contiene microsfele per controllo della linea di incollaggio. Bicartucce da 50 ml, 400 ml.
	AC5465	PASTA TIXO (A) 15000 - 30000 (B)	Pot life 5-7 min Fissaggio 10-12 min Funzionale 10-12 h	8 - 10 (HDPE)	120	0,50	Dosaggio preciso, eccellenti prestazioni su plastiche difficili non trattate come PE, PP, PMMA, Nylon, Acetalica anche in combinazione con metalli, compositi, legno, gomme. Idoneo a incollaggi 0-gap tra superfici trasparenti. Bicartucce da 50 ml, 400 ml.
	AC5466	PASTA TIXO (A) 10000 - 20000 (B)	Pot life 5-7 min Fissaggio 13-16 min Funzionale 10-12 h	8 - 10 (HDPE)	120	1	Dosaggio preciso, senza odore sgradevole. Eccellenti prestazioni su plastiche difficili non trattate come PE, PP, Nylon, Acetalica e altre anche in combinazione con metalli, compositi, legno, gomme. Bicartucce da 50 ml, 400 ml. Pratica bisiringa da 25 ml.
	SUPERLOX	PASTA TIXO (A) 15000 - 30000 (B)	Pot life 5-7 min Fissaggio 10-12 min Funzionale 10-12 h	8 - 10 (HDPE)	120	0,50	Dosaggio preciso, eccellenti prestazioni su plastiche difficili non trattate come PE, PP, PMMA, Nylon, Acetalica anche in combinazione con metalli, compositi, legno, gomme. Idoneo a incollaggi 0-gap tra superfici trasparenti. Pratica bisiringa da 25 ml.
	AC5002	1000 - 7000 TIXO (A) 1000 - 7000 (B)	Pot life 2-3 min Fissaggio 5-10 min Funzionale 20-25 min	20 - 25	250 - 300	0,50	MMA fluido pink & green, multipurpose, ottime performance su metalli, plastiche e compositi, ceramica, molto rapido. Resistente a urti, vibrazioni e shock termici, è applicabile con ago mixer oppure cordolo su cordolo. Bicartucce da 50 ml, 400 ml.
	AC5004	80000 - 120000 TIXO (A) 8000 - 12000 (B)	Pot life 1-2 min Fissaggio 5-10 min Funzionale 20-25 min	18 - 20	45 - 50	3	MMA trasparente, media viscosità per dosaggio preciso. Ottime finitura estetica e performance su metalli, plastiche, pietre, vetro e ceramica. Molto rapido e resistente a urti, vibrazioni e shock termici. È applicabile con ago mixer oppure cordolo su cordolo. Bicartucce da 50 ml, 400 ml.
	AC5007	3000 - 9000 (A) 1000 - 2000 (B)	Pot life 7-10 min Fissaggio 15-20 min Funzionale 20-30 min	20 - 30	200 - 250	0,50	MMA media viscosità, raggiunge rapidamente proprietà finali ma permette riposizionamento delle parti. Eccellente su ampia gamma di materiali metallici, plastici e compositi, garantisce ottime prestazioni anche senza trattamenti superficiali (soprattutto su alluminio, acciaio inox e zincato). È applicabile con ago mixer oppure cordolo su cordolo. Bicartucce da 50 ml, 400 ml.

ATTIVATORI PER ADESIVI ACRILICI

Gli attivatori Loxeal per adesivi acrilici vengono utilizzati in accoppiamento con gli adesivi acrilici a contatto per innescare la loro polimerizzazione. Non contengono solventi e permettono il fissaggio delle parti entro qualche minuto in dipendenza di adesivo utilizzato, materiali coinvolti, temperatura, gioco tra le parti.

ATTIVATORE 17

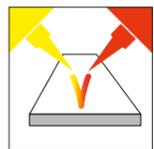
Utilizzato con 33-47M oppure in combinazione con altri adesivi acrilici a contatto su superfici plastiche.

ATTIVATORE 20 e 21

Utilizzato con gli adesivi 30-55, 3439, 3459 per l'incollaggio di parti metalliche, è adatto anche con adesivi anaerobici.

ATTIVATORE 44

Utilizzato con gli adesivi acrilici a contatto per ottenere la massima rapidità di fissaggio delle parti.



Adesivi acrilici bicomponenti

Adesivi acrilici specifici per plastiche difficili da incollare

Molte delle plastiche difficili da incollare hanno bassa energia superficiale e conseguentemente una scarsa bagnabilità, per questo richiedono l'utilizzo di adesivi specifici.

La gamma di adesivi Loxeal per plastiche a bassa energia superficiale (plastiche difficili da incollare, poliolefine, PTFE, LSE Plastics) comprende adesivi con caratteristiche diverse, pensati per soddisfare le più svariate esigenze applicative e garantire performance elevate su una grande varietà di materiali comunemente noti come "impossibili da incollare".

Inoltre gli adesivi Loxeal per plastiche difficili permettono di ottenere incollaggi resistenti senza effettuare trattamenti superficiali, ottimizzando il processo produttivo in termini di costi e tempi.

Materiale	Energia superficiale γ (mJ/m ²)
Rame	1100
Alluminio	850
Vetro	290
Acqua	73
Polycarbonato	42
PVC	39
POM (acetilica)	36
Polietilene	31
Polipropilene	29
PTFE	18

Bagnabilità:

buona



bassa



Tips per Plastiche difficili

- Non abraderne la superficie nel tentativo di incrementare l'adesione.
- La rimozione di impurità e contaminanti massimizza le performance finali, si consiglia di utilizzare alcol isopropilico o altro solvente idoneo.
- La bontà di adesione sulle plastiche dipende anche dalla presenza di eventuali fibre di rinforzo (in percentuale e materiale).



SUPERFICI DI UTILIZZO:

- PE
- HDPE-LDPE
- UHMWPE
- PP
- Teflon PTFE (3460, 3461, AC5465)
- EVA
- Nylon (AC5465, AC5466)

- Acetalica POM (AC5465, AC5466)
- PMMA (AC5465)
- PBT
- TPU
- PU
- GFRP
- CFRP
- PC
- ABS

- PVC
- PET, PETG
- EPDM
- NBR
- Polistirene
- Pelle (AC5465)
- Carta (AC5465)
- Legno
- Metalli

PRINCIPALI AMBITI APPLICATIVI

Elettrodomestici

- Per incollare parti in plastica di frigoriferi, macchine del caffè, aspirapolvere, etc.



Arredamento

- Arredamento di design, da interno e da esterno
- Recinzioni e ringhiere da esterno



Termoidraulica

- Sigillare:
 - Raccordi idraulici in plastica
 - Il tappo o il fondo di condensatori in plastica
 - Scarichi di docce e vasche
 - Guarnizioni in PP/EPDM



Industria automobilistica

- Interni, incollaggio di plance e particolari applicati
- E-mobility: parti in plastica del contenitore batteria e sistema di ricarica



Attrezzature sportive

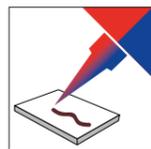
- Racchette da padel
- Bastoncini da montagna
- Kayak (incollare particolari su scocca)
- Remi



Altri

- Guide di scorrimento (PTFE, Polizene-PE+acciaio)
- Occhiali protettivi (acetilica)
- Giocattoli
- Impugnatura in gomma uretanica dei manganelli in polietilene





Adesivi epossidici bicomponenti

Le resine epossidiche bicomponenti sono adesivi strutturali che offrono eccellenti resistenze meccaniche e durabilità, ideali per l'incollaggio di metalli, compositi (CFRP, GFRP...), marmi, pietre e diverse plastiche. Polimerizzano a temperatura ambiente in seguito all'accurata miscelazione dei due componenti (resina e indurente) e sono in grado di colmare giochi elevati tra le parti. Possono sostituire gli elementi di fissaggio meccanici contribuendo ad alleggerire le strutture, ottimizzando la distribuzione dei carichi e l'assorbimento di impatti e vibrazioni.

BENEFIT:

- ◀ Forniscono la massima resistenza meccanica su metalli e compositi.
- ◀ Possono colmare giochi elevati.
- ◀ Presentano basso ritiro durante la polimerizzazione (prevengono formazione di sforzi residui nel giunto).
- ◀ Hanno buona resistenza agli agenti chimici e umidità.
- ◀ Aderiscono su una grande varietà di superfici.
- ◀ Il calore accelera e completa la polimerizzazione.
- ◀ Formulazioni personalizzabili rispetto a diversi aspetti quali viscosità, colore, flessibilità, rapidità, resistenza chimica e ad alta temperatura.



SUPERFICI DI UTILIZZO:

- ◀ Metalli
- ◀ Plastiche (ABS, PC...)
- ◀ Compositi (CFRP-GFRP)
- ◀ Ceramiche
- ◀ Marmi
- ◀ Pietre



Adesivi epossidici ibridi a 2 componenti

Adesivi a due componenti a base di resina epossidica modificata, sono indicati per applicazioni di sigillatura ed incollaggi flessibili. Polimerizzano grazie alla miscelazione dei due componenti e grazie all'umidità. Presentano inoltre una buona resistenza alle alte temperature.

BENEFIT:

- ◀ Ottime capacità riempitive.
- ◀ Verniciabili.
- ◀ Ideali per incollaggi flessibili ed elastici.
- ◀ Non contengono isocianato (NCO free).
- ◀ Hanno buone capacità di resistenza a compressione.

SUPERFICI DI UTILIZZO:

- ◀ Metalli
- ◀ PC
- ◀ ABS
- ◀ PVC
- ◀ PMMA
- ◀ Compositi



ISTRUZIONI PER L'USO

- ◀ Si consiglia di applicare l'adesivo su superfici asciutte e pulite. La pulizia può essere effettuata con Loxeal Pulitore 10 o altro solvente idoneo.
- ◀ Trattamenti superficiali idonei al substrato, ad esempio abrasione delle superfici o sabbatura e trattamenti chimici su metalli, incrementano la resistenza meccanica dell'incollaggio e la sua durabilità.
- ◀ Resina e indurente necessitano una miscelazione meccanica prima dell'applicazione. Miscelare i due componenti in rapporto di peso o volume come specificato in scheda tecnica fino al raggiungimento di un colore omogeneo.
- ◀ Evitare di miscelare grandi quantità di resina e indurente poiché il calore sviluppato durante la reazione potrebbe causare pericolo e perdita di materiale.
- ◀ In caso si desideri una miscelazione automatica, montare sulla bicartuccia l'ago miscelatore statico che permette la corretta miscelazione dei due componenti. Applicare l'adesivo sulla superficie di incollaggio avendo cura di scartare il primo tratto di adesivo estruso.
- ◀ Accoppiare immediatamente le parti e mantenerle fissate meccanicamente fino ad avvenuta polimerizzazione. Non sottoporre il giunto a carichi prima del completamento della polimerizzazione.
- ◀ Eventuali debordi dell'adesivo vanno rimossi utilizzando Acetone o altro solvente compatibile con le superfici. Pulire gli utensili e i sistemi di dosaggio prima dell'indurimento dell'adesivo.
- ◀ L'adesivo indurito può essere rimosso solo meccanicamente.

CALCOLARE IL VOLUME DI ADESIVO UTILE

VOLUME DI ADESIVO (ml) = Spessore della linea di incollaggio (cm) x Superficie di incollaggio (cm²)

Esempi:

1ml copre 100 cm² di superficie con uno spessore di adesivo di 0.1mm

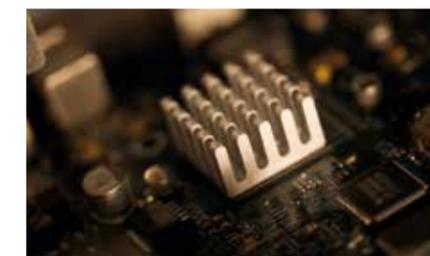
1l copre 1 m² di superficie con uno spessore di adesivo di 1mm

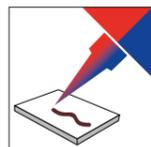
Quantità in peso di adesivo (g) = densità (g/ml) x volume (ml)

Resa lineare per packaging

		50 ml	200 ml	400 ml
Diametro di cordolo	1,2 mm	40 m	140 m	280 m
	2 mm	13 m	52 m	104 m
	3 mm	6 m	24 m	48 m
	6 mm	1,5 m	6 m	12 m

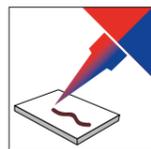
I valori riportati sono da intendere come sole linee guida.





Adesivi epossidici bicomponenti

	PRODOTTO	COLORE	VISCOSITÀ (+25°C Pa.s)	TEMPO DI LAVORABILITÀ (+25°C) MINUTI	INDURIMENTO FUNZIONALE (+25°C)	RESISTENZA A SCORRIMENTO/ TAGLIO (ISO 4587) (N/mm ²)	RESISTENZA ALLA PELATURA (ISO 4578) (N/25 mm)	DESCRIZIONE
BICOMPONENTI Viscosità = (A) Resina - (B) Indurente (*) Tempo rilevato su 2 g totali di miscela Parte A + Parte B (**) Con indurimento a caldo per 60' a +80°C	31-10	AMBRA	12-18 (A) 10-25 (B)	90 - 150 (*)	12 - 24 h	12 - 14	10 - 25	Uso generale, per incollaggi strutturali tra metalli, ferrite, ceramica, marmo, cemento, anche in accoppiamento con vetro, legno e alcune materie plastiche (poliestere, ABS, PVC rigido). Buona resistenza a acqua, oli, carburanti. Bicartucce da 50 ml, 200 ml e 400 ml.
	31-40	INCOLORE	12-18 (A) 15-30 (B)	10 - 20 (*)	30 - 40 min	10 - 12	4 - 20	Polimerizzazione medio-rapida. Uso generale, per incollaggi strutturali tra metalli, ferrite, ceramica, marmo, cemento, anche in accoppiamento con vetro, legno e alcune materie plastiche. Bicartucce da 50 ml, 200 ml e 400 ml.
	31-42	INCOLORE	12-18 (A) 15-30 (B)	3 - 8 (*)	20 - 30 min	12 - 14	4 - 20	Polimerizzazione rapida. Uso generale, per incollaggi strutturali su metalli, ferrite, ceramica, marmo, cemento, anche in accoppiamento con vetro, legno e alcune materie plastiche. Bicartucce da 50 ml, 200 ml e 400 ml. Bisiringa da 25 ml.
	32-43	TRASLUCIDO	30-55 TIXO (A) 50-80 TIXO (B)	5 - 10 (*)	10 - 20 min	10 - 14	-	Indurimento rapido, flessibile. Raccomandato per incollaggi di metalli, ferrite, ceramica, marmo, cemento, anche in accoppiamento con vetro, legno e alcune materie plastiche. Buona resistenza a acqua, oli, carburanti. Bicartucce da 50 ml.
	35-44	INCOLORE	10-20 (A) 14-24 (B)	10 - 20 (*)	40 - 60 min	5 - 9	25 - 60	Flessibile, buona resistenza a pelatura su materiali metallici. Per incollaggi strutturali di metalli, ferrite, ceramica, marmo, cemento, anche in accoppiamento con vetro, legno e alcune materie plastiche. Buona resistenza a acqua, oli, carburanti. Bicartucce da 50 ml, 200 ml e 400 ml.
	36-10	AMBRA	14-28 (A) 10-25 (B)	90 - 150 (*)	12 - 24 h	12 - 18	25 - 40	Tenace, per impiego generale. Garantisce ottima adesione su metalli, ferriti, compositi, ceramica, marmo, vetro, cemento, legno e alcune plastiche. Buona resistenza a oli, acqua e carburanti. Bicartucce da 50 ml, 200 ml e 400 ml.
	3636	GRIGIO	50-100 TIXO (A) 100-200 TIXO (B)	50 - 80 (*)	72 - 96 h	15 - 25	60 - 80	Tenace, alta viscosità e tissotropia per dosaggio controllato. Permette riposizionamento di parti di grandi dimensioni. Ottima adesione a materiali quali metalli, ceramica, legno, espansi e materiali compositi. Resiste a taglio, impatto, urti e vibrazioni. Buona resistenza a acqua, oli, carburanti. Bicartucce da 50 ml, 200 ml e 400 ml.
	4401	GRIGIO	60-120 TIXO (A) 50-100 TIXO (B)	10 - 15	24 - 36 h	20 - 30	150 - 300 (**)	Elevata tenacità, eccellente resistenza a taglio, pelatura, impatti e vibrazioni anche ad alte temperature (+120°C, punte di +140°C). Alta viscosità e tissotropia per dosaggio controllato, ottima adesione su metalli, compositi, ceramica, legno e alcune materie plastiche. Buona resistenza chimica (acqua, oli, solventi). Bicartucce da 50 ml, 200 ml e 400 ml.
	4428	GRIGIO SCURO	60-150 TIXO (A) 100-200 TIXO (B)	10	24 - 36 h	18 - 22	150 - 200	Polimerizzazione rapida, elevata tenacità, eccellente resistenza a taglio, pelatura, impatti e vibrazioni anche ad alte temperature (fino a +120°C). Alta viscosità e tissotropia per dosaggio controllato anche su superfici verticali. Sviluppato per garantire massime performance su materiali compositi, garantisce ottima adesione anche su metalli, ceramica, legno e alcune materie plastiche. Bicartucce da 50 ml.
	4429	NERO	50-80 TIXO (A) 50-80 TIXO (B)	150	24 - 36 h	18 - 22	200	Elevata tenacità, eccellente resistenza a taglio, pelatura, impatti e vibrazioni anche ad alte temperature (fino a +120°C). Alta viscosità e tissotropia per dosaggio controllato anche su superfici verticali. Permette riposizionamento di parti di grandi dimensioni. Sviluppato per garantire massime performance su materiali compositi, garantisce ottima adesione anche su metalli, ceramica, legno e alcune materie plastiche. Bicartucce da 50 ml, 200 ml e 400 ml.
	EB4406	BIANCO	40-50 TIXO (A) 15-20 TIXO (B)	50	24 h	18 - 22	90	Polimerizzazione finale rapida, permette riposizionamento di parti di grandi dimensioni, carteggiabile e verniciabile. Eccellente resistenza chimica e all'acqua. Ideale per l'incollaggio di metalli, ceramiche e diverse plastiche, garantisce un'ottima resistenza anche alle alte temperature (fino a +180°C), ai cicli termici ed agli shock termici. Bicartucce da 50 ml.
	EB4451	GRIGIO	5-15 TIXO (A) 8-25 TIXO (B)	150	36 - 48 h	18 - 22	-	Termoconduttiva, eccellente per applicazioni che richiedono resistenza ad elevate temperature (fino a +200°C) e trasmissione di calore in ambito termoidraulico o elettronico. Adatta a potting, riempimenti e incollaggi su metalli, compositi, ceramica e alcune plastiche. Ottima resistenza a contatto con acqua calda e fredda, olio motore, acqua e glicole. Bicartucce da 50 ml e 400 ml.
EPOXSTIK	AMBRA	PASTA	5 - 7	15 - 25 min	4 - 6	-	Stucco plastico, per riparazioni rapide e/o di emergenza.	
IBRIDO BICOMPONENTI	4807	GRIGIO	15-25 TIXO (A) 0,7-2 TIXO (B)	10 - 20	72 h	4 - 10	60 - 80	Morbida e flessibile, ottima adesione su metalli, ceramiche, compositi e diverse plastiche. Buona resistenza anche ad alte temperature (fino a +120°C, punte di +150°C). Eccellente per incollaggio e sigillatura di scatolati metallici e compositi nella produzione di elettrodomestici e in ambito automotive. Bicartucce da 490 ml.
	4820	NERO	20-50 0,2-0,3	25 - 50	72 h	4 - 7	-	Autolivellante, morbida e flessibile, ottima adesione su metalli, ceramiche, compositi e diverse plastiche. Buona resistenza anche ad alte temperature (fino a +120°C, punte di +150°C). Bicartucce da 50 ml e 400 ml.
	4821	NERO	PASTA TIXO	10 - 15	72 h	4 - 7	60 - 80	Alta viscosità e tissotropia per dosaggio controllato anche su superfici verticali. Morbida e flessibile, ottima adesione su metalli, ceramiche, compositi e diverse plastiche. Buona resistenza anche ad alte temperature (fino a +120°C, punte di +150°C). Bicartucce da 50 ml e 400 ml.
	4826	AVORIO	PASTA TIXO	-	72 h	1 - 2	-	Termoconduttiva, autoestinguente, adatta per applicazioni di sigillatura e incollaggi flessibili che richiedono trasmissione di calore. Alta viscosità e tissotropia per dosaggio controllato anche su superfici verticali. Ottima adesione su metalli, ceramiche, compositi e diverse plastiche. Buona resistenza anche ad alte temperature (fino a +120°C, punte di +150°C). Bicartucce da 400 ml.



Adesivi poliuretanicici 2k

Le resine poliuretanicici a due componenti sono indicate per l'incollaggio di una vasta gamma di materiali, in particolare offrono buona adesione su molte plastiche, su materiali compositi in fibra di vetro e carbonio, alcune gomme (ad esempio NBR), legno e metalli.

Il tempo di polimerizzazione dei diversi adesivi Loxeal permette di soddisfare esigenze che spaziano da fissaggi rapidi, alla necessità di riposizionamento delle parti o di incollaggio di superfici estese.

BENEFIT:

- ◀ Fornisce un film flessibile con buona resistenza all'urto, agli sforzi statici e agli shock termici.
- ◀ Gli incollaggi presentano una buona resistenza all'acqua, agli oli e agli idrocarburi.
- ◀ Ottima resistenza alla temperatura fino a +100°C con punte di +120°C.

SUPERFICI DI UTILIZZO:

- ◀ Compositi
- ◀ Fibra di carbonio
- ◀ Metalli
- ◀ Legno
- ◀ Vetro
- ◀ Plastiche
- ◀ NBR e altre gomme



ISTRUZIONI PER L'USO

- ◀ Si consiglia di applicare l'adesivo su superfici asciutte e pulite. La pulizia può essere effettuata con Loxeal Pulitore 10 o altro solvente idoneo.
- ◀ Trattamenti superficiali idonei al substrato, ad esempio abrasione delle superfici o sabbatura e trattamenti chimici su metalli, incrementano la resistenza meccanica dell'incollaggio e la sua durabilità.
- ◀ Resina e indurente necessitano una miscelazione meccanica prima dell'applicazione. Miscelare i due componenti in rapporto di peso o volume come specificato in scheda tecnica fino al raggiungimento di un colore omogeneo.
- ◀ Evitare di miscelare grandi quantità di resina e indurente poiché il calore sviluppato durante la reazione potrebbe causare pericolo e perdita di materiale.
- ◀ In caso si desideri una miscelazione automatica, montare sulla bicartuccia l'ago miscelatore statico che permette la corretta miscelazione dei due componenti. Applicare l'adesivo sulla superficie di incollaggio avendo cura di scartare il primo tratto di adesivo estruso.
- ◀ Accoppiare immediatamente le parti e mantenerle fissate meccanicamente fino ad avvenuta polimerizzazione. Non sottoporre il giunto a carichi prima del completamento della polimerizzazione.
- ◀ Eventuali debordi dell'adesivo vanno rimossi utilizzando Acetone o altro solvente compatibile con le superfici. Pulire gli utensili e i sistemi di dosaggio prima dell'indurimento dell'adesivo.
- ◀ L'adesivo indurito può essere rimosso solo meccanicamente.

CALCOLARE IL VOLUME DI ADESIVO UTILE

VOLUME DI ADESIVO (ml) = Spessore della linea di incollaggio (cm) x Superficie di incollaggio (cm²)

Esempi:

1ml copre 100 cm² di superficie con uno spessore di adesivo di 0.1mm

1l copre 1 m² di superficie con uno spessore di adesivo di 1mm

Quantità in peso di adesivo (g) = densità (g/ml) x volume (ml)

Resa lineare per packaging

		50 ml	200 ml	400 ml
Diametro di cordolo	1,2 mm	40 m	140 m	280 m
	2 mm	13 m	52 m	104 m
	3 mm	6 m	24 m	48 m
	6 mm	1,5 m	6 m	12 m

I valori riportati sono da intendere come sole linee guida.

PRODOTTO	COLORE	VISCOSITÀ (+25°C mPa.s)	TEMPO DI LAVORABILITÀ (+25°C) (MINUTI)	INDURIMENTO FUNZIONALE (+25°C)	RESISTENZA A SCORRIMENTO/TAGLIO (ISO 4587) (N/mm ²)	
33-21	NERO	4000-8000 TIXO (A) 3000-6000 TIXO (B)	1 - 2	10 - 15 h	15 - 20	Rapido, nero, ottima tenacità e resistenza su plastiche, compositi, legno e alcune gomme. A polimerizzazione ultimata è carteggiabile e verniciabile, resistente ad acqua e umidità. Bicartucce da 50 ml, 400 ml.
33-28	NERO	4000-8000 TIXO (A) 3000-6000 TIXO (B)	15 - 20	24 - 48 h	10 - 15	Il tempo di fissaggio tipico permette il riposizionamento delle parti. Nero, ottima tenacità e resistenza su plastiche, compositi, legno e alcune gomme. A polimerizzazione ultimata è carteggiabile e verniciabile, resistente ad acqua e umidità. Bicartucce da 50 ml, 400 ml.





Adesivi epossidici monocomponenti

Gli adesivi epossidici monocomponenti offrono le performance più elevate in termini di resistenza meccanica, alle alte temperature, all'umidità, ai solventi e ad altre condizioni ambientali critiche. Sono utilizzati su substrati metallici, ferriti, ceramiche e plastiche ingegneristiche come sostituzione di fissaggi meccanici o saldature e sono di facile applicazione in quanto non richiedono miscelazione. Polimerizzano in tempi brevi grazie all'apporto di energia fornito sotto forma di calore che può avvenire tramite l'utilizzo di forni IR, a convezione/irraggiamento oppure tramite l'induzione elettromagnetica quando a contatto con materiali ferrosi.

BENEFIT:

- ▶ Elevata resistenza meccanica anche ad alte temperature.
- ▶ Elevata resistenza a sostanze chimiche e umidità.
- ▶ Monocomponenti, semplici da dosare manualmente o in linee di assemblaggio automatiche.
- ▶ L'indurimento avviene rapidamente per riscaldamento delle parti in forni a convezione/irraggiamento, o più rapidamente con l'induzione elettromagnetica.
- ▶ Polimerizzano ad alta temperatura (tipicamente tra +90°C e +180°C).
- ▶ Possono fluidificare o meno nella fase del riscaldamento per offrire ai progettisti soluzioni rapide ed affidabili.

SUPERFICI DI UTILIZZO:

- ▶ Metallo
- ▶ Ceramica
- ▶ Plastiche ingegneristiche
- ▶ Materiali compositi



ISTRUZIONI PER L'USO

- ▶ Si consiglia di applicare l'adesivo su superfici asciutte e pulite. La pulizia può essere effettuata con Loxeal Pulitore 10 o altro solvente idoneo.
- ▶ Trattamenti superficiali idonei al substrato, ad esempio abrasione delle superfici o sabbiatura e trattamenti chimici su metalli, incrementano la resistenza meccanica dell'incollaggio e la sua durabilità.
- ▶ Dosare l'adesivo direttamente dalla cartuccia tramite apposito beccuccio.
- ▶ Accoppiare le parti applicando sufficiente pressione affinché l'adesivo si distribuisca in modo omogeneo sulle superfici da incollare.
- ▶ Mantenere fissate meccanicamente le parti per prevenire movimenti tra esse durante la polimerizzazione.
- ▶ Sottoporre l'insieme al ciclo di polimerizzazione impostando temperatura e tempi compatibili con i materiali delle parti e con il metodo di riscaldamento, in conformità con le indicazioni specifiche del prodotto utilizzato.
- ▶ Eventuali debordi dell'adesivo vanno rimossi utilizzando Acetone o altro solvente compatibile con le superfici. Pulire gli utensili e i sistemi di dosaggio prima dell'indurimento dell'adesivo.
- ▶ L'adesivo indurito può essere rimosso solo meccanicamente.

PRODOTTO	COLORE	VISCOSITÀ (+25°C Pa.s)	TEMPO DI INDURIMENTO (*)	RESISTENZA A SCORRIMENTO/ TAGLIO (ISO 4587) (N/mm²)	RESISTENZA A PELATURA (ISO 4578) (N/25 mm)	TEMPERATURA DI IMPIEGO (°C)	DESCRIZIONE
4500	GRIGIO	800-3800 TIXO	30 min. @ +150°C	20 - 30	80 - 120	-40 +180	Elevata viscosità, non cola durante l'indurimento. Ideale per l'incollaggio di diverse tipologie di materiale quali metalli, ferriti, ceramiche e materiali compositi. Fornisce elevata resistenza all'urto, alla pelatura e alla trazione anche ad alte temperature. Cartuccia da 300 ml.
4580	GRIGIO	150-250 TIXO	45 min. @ +150°C	18 - 25	80 - 120	-40 +180	Fluidifica quando sottoposta a calore durante la polimerizzazione. Termoconduttiva, è indicata per applicazioni che richiedono trasmissione di calore. Eccellente adesione su svariati tipi di materiali come ferriti, metalli, ceramiche e compositi. Ideale anche per la sostituzione di fissaggi meccanici e saldature. Fornisce elevata resistenza all'urto, alla pelatura e alla trazione. Cartuccia da 300 ml.
4620	BIANCO	15-30	30 min. @ +150°C	18 - 25	-	-40 +180	Autolivellante, eccellente adesione su svariati tipi di materiali come ferriti, metalli, ceramiche e compositi, ideale anche per la sostituzione di fissaggi meccanici e saldature. Fornisce elevata resistenza all'urto, alla pelatura e alla trazione. Cartuccia da 300 ml.
4680	AVORIO	60-100	15 min. @ +150°C	20 - 25	-	-40 +180	Fluidifica quando sottoposta a calore durante la polimerizzazione. Termoconduttiva, è indicata per applicazioni che richiedono trasmissione di calore. Eccellente adesione su svariati tipi di materiali come ferriti, metalli, ceramiche e compositi, ideale anche per la sostituzione di fissaggi meccanici e saldature. Fornisce elevata resistenza all'urto, alla pelatura e alla trazione. Cartuccia da 300 ml.
4690	NERO	200-300 TIXO	45 min. @ +150°C	18 - 25	80 - 150	-40 +180	Elevata viscosità, non cola durante l'indurimento. Ideale per l'incollaggio di diverse tipologie di materiali quali metalli, ferriti, ceramiche e materiali compositi. Fornisce elevata resistenza all'urto, alla pelatura e alla trazione anche ad alte temperature. Buona rigidità dielettrica e resistenza chimica. Cartuccia da 300 ml.
4700	AMBRA	8-12	90 min. @ +90°C	15 - 25	-	-40 +180	Autolivellante. Indicata per fissare, sigillare esternamente componenti preassemblati o incapsulare piccoli particolari. L'alta resistenza adesiva ne permette l'utilizzo anche in sostituzione di fissaggi meccanici e saldature. Formato su richiesta.
4780	NERO	400-600 TIXO	30 min. @ +150°C	15 - 25	-	-40 +180	Termoconduttiva, eccellente adesione su svariati tipi di materiali come ferriti, metalli, ceramiche e compositi, è indicata per applicazioni che richiedono trasmissione di calore ad esempio in ambito termoidraulico. Fornisce elevata resistenza all'urto, alla pelatura e alla trazione. Cartuccia da 300 ml.
EM4699	GRIGIO	100-200 TIXO	30 min. @ +150°C	40 - 48	190 - 210	-40 +200	Tissotropica, elevata tenacità, formulata per l'incollaggio di diversi substrati metallici fornisce massima resistenza ai carichi a pelatura e taglio, e resistenza agli urti. Garantisce eccellenti prestazioni in presenza di alte temperature e agenti chimici aggressivi e un'ottima adesione anche su materiali ceramici e compositi. Cartuccia da 300 ml.

(*) I tempi di indurimento variano in funzione della temperatura, del metodo di utilizzo e dell'inerzia termica delle parti.



Adesivi UV

Gli adesivi UV sono adesivi monocomponenti che polimerizzano in tempi estremamente ridotti quando esposti ad una radiazione ultravioletta di adeguata intensità e lunghezza d'onda, massimizzando l'efficienza del processo produttivo. Generano un film plastico molto tenace e garantiscono incollaggi con ottime resistenze meccaniche, trasparenti e non soggetti all'ingiallimento nel tempo.

Gli adesivi UV Loxeal a base acrilica sono particolarmente indicati per incollaggi, anche strutturali, tra vetro, metallo e plastiche a patto che almeno uno dei due materiali sia trasparente alla radiazione UV. Sono disponibili anche diverse soluzioni per potting, coating e sigillatura di componenti elettronici, alcuni di essi prevedono un meccanismo di cura secondario (UV-anaerobico / UV-calore) per la polimerizzazione in aree d'ombra.

All'interno della gamma di adesivi UV Loxeal sono presenti adesivi certificati Toxicon per uso in applicazioni medicali, quali incollaggi di aghi per siringhe e altri dispositivi medicali.



BENEFIT:

- Monocomponenti, semplici da dosare manualmente o in linee di assemblaggio automatizzate.
- Non contengono solventi.
- Ampio tempo aperto affiancato da tempi di fissaggio delle parti estremamente brevi (secondi).
- Possibilità di un controllo elevato e di ripetibilità del processo di incollaggio.
- Permettono giunzioni pulite ed esteticamente perfette.
- Mantengono la trasparenza nel tempo, senza ingiallire.
- Sono disponibili in diverse basi chimiche per soddisfare diverse esigenze:
 - Acrilici: per incollaggio vetro, metallo e plastiche, elevata trasparenza.
 - Acrilici modificati: per coating, potting e sigillature, tack free.
 - Epossidici: per resistenze ad alte temperature, basso ritiro.

SUPERFICI DI UTILIZZO:

- Vetro
- Cristallo
- Metallo
- Materie plastiche trasparenti (PC, ABS, PMMA, PET, PETG e altri)

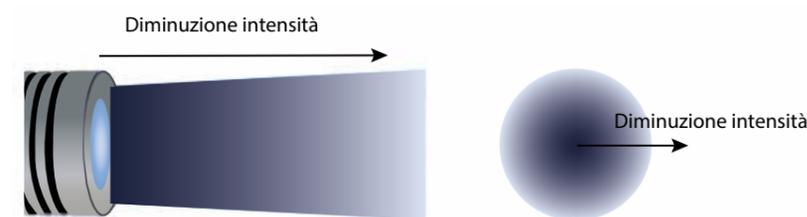
TIPS INCOLLAGGIO VETRO

- Si consiglia di eseguire la pulizia di questo materiale con Acetone e panno in cellulosa per rimuovere eventuali contaminanti presenti sulla superficie.
- Per rimuovere completamente l'alone di umidità che si forma rapidamente sulla superficie esposta all'aria asciugare con pistola ad aria calda (+70/+100°C) i particolari da incollare e proseguire immediatamente all'incollaggio.
- Nel caso di incollaggio di lastre in vetro Float si consiglia di effettuare l'incollaggio sul lato opposto al lato stagno. Verificare quale sia il lato stagno con apposita lampada prima di procedere.
- In presenza di vetro colorato, vetro serigrafato e vetro stratificato è fondamentale assicurarsi che la radiazione ultravioletta alle lunghezze d'onda utili per la polimerizzazione dell'adesivo non venga completamente assorbita dal materiale.



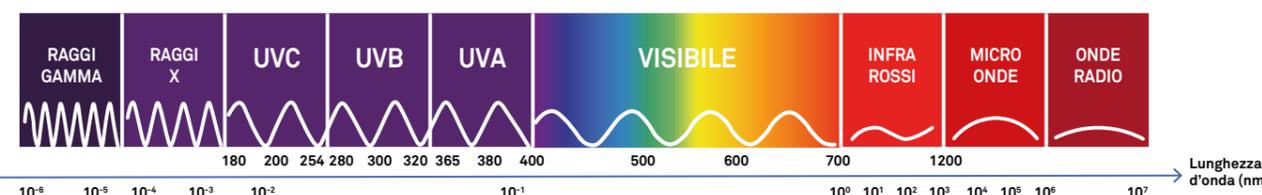
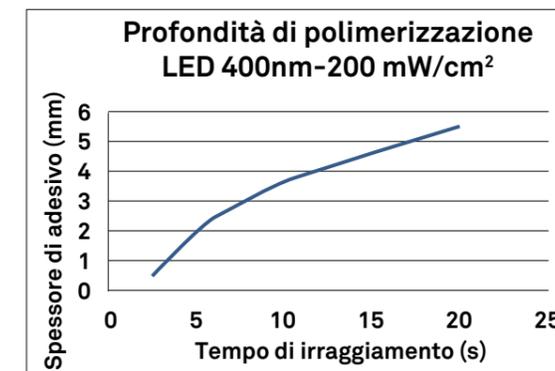
PARAMETRI DI CONTROLLO PER LA POLIMERIZZAZIONE DI ADESIVI UV

- Intensità di irraggiamento (mW/cm^2) dipende da diversi fattori quali:
 - Distanza della fonte di luce dall'area di incollaggio
 - Distanza dal centro del raggio



- Assorbimento della radiazione da parte del materiale eventualmente frapposto tra la sorgente di luce e l'adesivo
- Vita della lampada

- Tempo di irraggiamento
A parità di tutti gli altri parametri, uno spessore di adesivo maggiore, richiede un tempo di irraggiamento più lungo per la completa polimerizzazione.
- Lunghezza d'onda della radiazione (nm)
Per i migliori risultati, in caso di lampade LED si consiglia di utilizzare lampade aventi il picco di emissione della radiazione centrato a 365nm o 400nm, in dipendenza dal materiale da incollare e dello specifico adesivo.





Adesivi UV

ISTRUZIONI PER L'USO

- ▶ Innanzitutto è necessario accertarsi che la fonte di luce sia adatta al materiale e all'adesivo in uso. Valutare la trasparenza del materiale attraverso cui dovrà passare la radiazione ultravioletta tramite l'utilizzo di un radiometro.
- ▶ Si consiglia di utilizzare fonti di luce UV che assicurino la somministrazione di radiazioni con intensità superiore a $5\text{mW}/\text{cm}^2$, emesse alla lunghezza d'onda compresa tra 365nm e 400nm.
- ▶ Registrare l'intensità di radiazione (espressa in mW/cm^2) che colpirà l'adesivo e fissare la distanza tra i componenti da assemblare e la lampada per garantire la ripetibilità e il controllo del processo di incollaggio.
- ▶ Si consiglia di applicare l'adesivo su superfici asciutte e pulite. La pulizia può essere effettuata con solvente idoneo, quale Acetone per vetro/metalli e Alcol isopropilico per plastiche.
- ▶ Trattamenti superficiali idonei al substrato, ad esempio abrasione delle superfici o sabbiatura e trattamenti chimici su metalli, incrementano la resistenza meccanica dell'incollaggio e la sua durabilità.
- ▶ Accoppiare le parti senza applicare pressioni aggiuntive per evitare che al rilascio della pressione insorgano stress interni.
- ▶ Procedere all'irraggiamento all'intensità di radiazione individuata, per il tempo necessario al fissaggio dei pezzi.
- ▶ L'eventuale pulizia dell'eccesso di adesivo intorno all'area di incollaggio può essere effettuata con mezzi meccanici (UV30-23 e UV30-30 rendono particolarmente semplice questa operazione).
- ▶ Proseguire con l'irraggiamento fino a completa polimerizzazione che si raggiunge quando all'aumentare del tempo di irraggiamento non corrisponde più un incremento delle proprietà dell'adesivo, quali adesione, durezza, resistenza a taglio.
- ▶ Attendere 24h prima di sottoporre il giunto a stress per permettere la distensione delle catene polimeriche.
- ▶ L'adesivo indurito può essere rimosso solo meccanicamente.

TIPS INCOLLAGGIO PLASTICA

- ▶ Si consiglia di eseguire la pulizia delle superfici di incollaggio con solventi idonei quali alcol isopropilico.
- ▶ Le plastiche tipicamente assorbono radiazioni a lunghezze d'onda inferiori a 380/400nm.
- ▶ È necessario controllare il livello di assorbimento di radiazione del materiale plastico prima di procedere con l'incollaggio per assicurarsi che adesivo e lampada utilizzati siano compatibili con il materiale.
- ▶ Il calore generato dalle lampade (ad eccezione delle lampade LED) può danneggiare il materiale plastico, si consiglia di prevedere sistemi di raffreddamento delle parti.



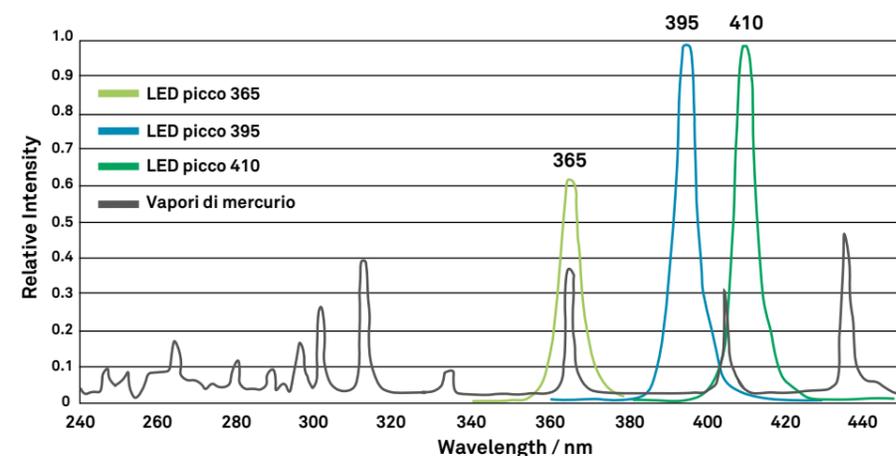
LAMPADE LOXEAL per la polimerizzazione di adesivi UV

Loxéal offre diverse tipologie di lampade per eseguire la polimerizzazione degli adesivi UV. Questo permette di fornire al cliente una soluzione di incollaggio completa dall'adesivo alla sorgente di luce UV con intensità e lunghezze d'onda idonee.

CARATTERISTICHE E VANTAGGI DELLA TECNOLOGIA LED

- Spettri di emissione più concentrati rispetto alle lampade a bulbo.
- Emissione alle lunghezze d'onda UVA e Visibile, nessuna emissione alle lunghezze d'onda dannose (UVB, UVC).

Spettro di emissione UV LED rispetto a lampada tradizionale ai vapori di mercurio.



- Accensione immediata a differenza delle lampade a bulbo che necessitano di un tempo di attesa per raggiungere la massima efficienza.
- Emissione di luce fredda. Evita il riscaldamento delle parti che potrebbe danneggiarle, soprattutto nel caso di materiali polimerici.
- Maggiore efficienza e durata del sistema (indipendente dal numero di cicli di utilizzo).
- Possibilità di fornire intensità di irraggiamento più elevate.
- Environmental friendly.



Adesivi UV

LAMPADA UV 400 Watt

Lampada al quarzo metal-alogena ad alta pressione con alogenuri di ferro, ozone-free. Può essere utilizzata singolarmente per trattamenti di piccole superfici oppure può andare a costituire un sistema multiplo per l'irraggiamento di superfici più ampie e complesse. Alimentatore e proiettore costruiti entrambi in alluminio garantiscono leggerezza e maneggevolezza. L'alimentatore è dotato di termico di sicurezza in caso di surriscaldamento, contatore e timer. Disponibile anche con paraluce.

La lampada copre un'area di circa 30-35 cm di lato con una intensità UV-A di 35mW/cm².

Questo assicura:

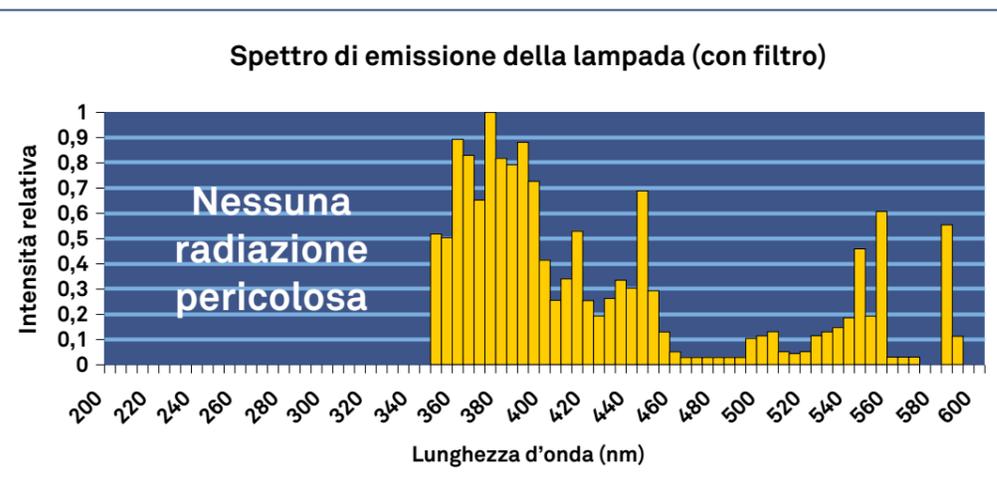
- Alta efficienza luminosa
- Tempi brevi per la polimerizzazione degli adesivi UV
- Bassa emissione di calore

Lo spettro di emissione è compreso tra 300 e 600nm con massima emissione nella banda UVA (340-400nm). Un filtro dicroico professionale taglia le emissioni nocive sotto i 340nm.

Dimensioni e peso

Torcia: 180x190x120 mm
2,7 kg

Alimentatore: mm 230x190x140(h)
6,8 kg



LAMPADA IRIS UV LED 70

La lampada UV IRIS 70 adotta un LED UV multi-die con una elevata potenza complessiva pari a 70W. È un sistema compatto, raffreddato ad aria e la sua forma particolare permette all'operatore di utilizzarla manualmente, oppure di posizionarla fissa su linee di produzione. Le sorgenti UV LED hanno un alto rendimento, e permettono quindi un veloce ritorno economico grazie ai bassi costi di energia elettrica ed alle manutenzioni ridotte al minimo.

L'apparecchiatura è composta da: corpo LED, cavo con connettore dedicato e alimentatore.

Il corpo LED contiene il chip LED emettitore di luce UV, il sistema di raffreddamento (dissipatore + ventola), l'ottica e l'elettronica dedicata. Non produce ozono, non contiene mercurio, non emette radiazioni UVB e UVC.

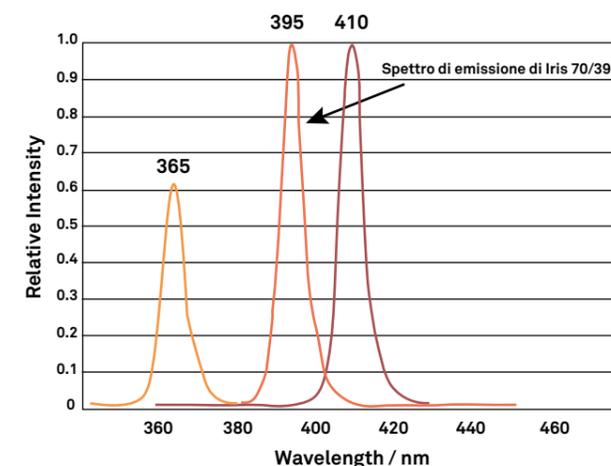
La lampada è disponibile in diverse versioni che si differenziano dalla lunghezza d'onda corrispondente al picco di emissione UV (365nm, 395nm o 410nm).



Dimensioni e peso

Corpo LED: 50x50x125 mm

Alimentatore opzionale: 0,24kg
(cavo escluso)



LAMPADA UV SPOT LED 15 Watt

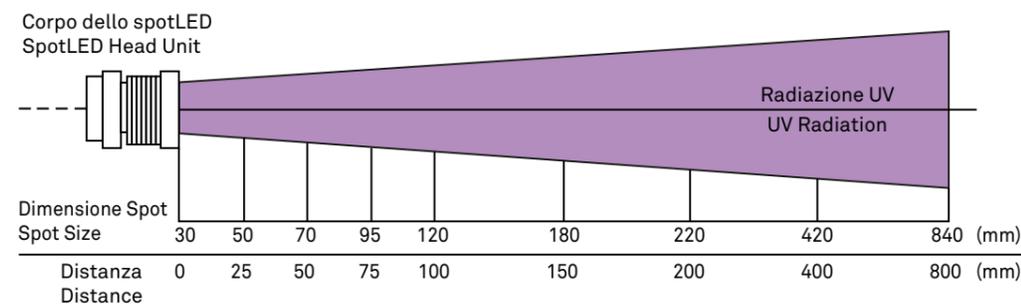
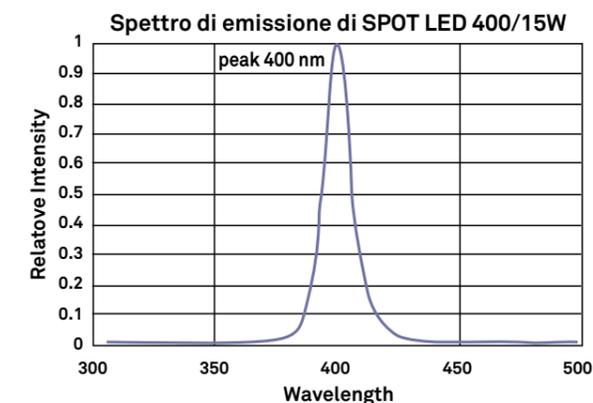
L'apparecchiatura UV Spot LED adotta un LED UV multi-die con una potenza complessiva pari a 15W. Lo Spot LED è un sistema compatto, ideale per l'utilizzo manuale dell'operatore oppure posizionato su linee di produzione. Le sorgenti UV LED permettono un veloce ritorno economico grazie ai bassi costi di energia elettrica e manutenzioni ridotte al minimo. La lampada è composta da: corpo LED, cavo e alimentatore. Il resistente corpo led contiene: LED UV, sistema di raffreddamento, ottica e l'elettronica dedicata. Non produce ozono, non contiene mercurio, non emette radiazioni UVB e UVC. Cinque differenti spettri di emissione disponibili con picchi centrati a: 365, 390, 400, 410, 460nm. Dimensioni spot a contatto diametro 30mm.



Dimensioni e peso

Corpo LED (cavo escluso):
diametro esterno 49,5 mm
lunghezza 126,2 mm
0,290 kg

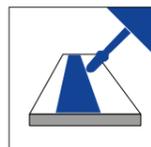
Alimentatore opzionale
(cavo escluso):
0,240kg





Adesivi UV

	PRODOTTO	VISCOSITÀ (+25°C mPa.s)	SPESSORE DEL GIUNTO (mm)	VELOCITÀ DI POLIMERIZZAZIONE	POLIMERIZZAZIONE UV (nm)	DUREZZA (Shore D)	ALLUNGAMENTO A ROTTURA (%) DIN 53504	RESISTENZA A TRAZIONE D 2095-69 (N/mm ²)	DESCRIZIONE
PLASTICA	30-11	200- 300	0,03 - 0,20	+	365 - 400	50 - 65	100 - 150	-	Bassa viscosità, per PC, PVC rigido, ABS e altre plastiche, garantisce incollaggio tenace e resistente. Omologato ISO10993 per l'uso su dispositivi medicali. Compatibile con sterilizzazione ETO e raggi gamma. Flacone da 250 ml.
	30-12	200- 400	0,03 - 0,20	++	365 - 400	50 - 65	120 - 200	-	Bassa viscosità, ottimo per incollaggio di PC, PMMA, ABS, PVC e PET e altre plastiche. Buona resistenza a umidità e cicli termici, eccellente finitura estetica. Flacone da 250 ml.
	30-12 Gel	GEL	0,03 - 2	++	365 - 400	70 - 80	120 - 200	-	Gel, per applicazioni verticali o in caso di giochi ampi tra le parti. Ottimo per incollaggio di PC, PMMA, ABS, PVC e PET e altre plastiche. Buona resistenza a umidità e cicli termici, eccellente finitura estetica. Cartuccia da 300 g.
	UV3013	1500 - 2000	0,03 - 1,5	++	365 - 400	40 - 50	200 - 250	-	Media viscosità, massime prestazioni e finitura estetica su PMMA, PC, PETG e altre plastiche, anche in combinazione con diversi materiali termoplastici, vetro e metalli. Basso ritiro, basso stress-cracking. Flacone da 250 ml.
	30-27	90 - 150	0,03 - 0,20	++	365 - 400	70 - 80	10 - 50	-	Viscosità medio-bassa, fluorescente. Alta resistenza, raccomandato per l'assemblaggio di siringhe medicali, può essere usato per l'incollaggio di parti termoplastiche con vetro e metallo. Omologato ISO10993 per l'uso su dispositivi medicali. Compatibile con sterilizzazione a raggi gamma. Formato su richiesta.
VETRO	30-20	2200 - 2900	0,03 - 1,5	+	365 - 400	50 - 65	80 - 100	10 - 14	Media viscosità, indicato per incollaggio vetro/vetro e vetro/metallo e di particolari cristalli pregiati, nel settore degli articoli d'arredamento e decorazione. Flacone da 50 ml, 250 ml, 2l.
	30-21	600 - 1300	0,03 - 1,5	+	365 - 400	50 - 70	90 - 150	10 - 14	Bassa viscosità, buona tenacità. Ottimo per incollaggio vetro/vetro e vetro/metallo. Particolarmente indicato nel settore vetrerie d'arredamento per l'incollaggio, anche di costa, di vetri e cristalli e di plattorelli metallici su cristallo. Flacone da 50 ml, 250 ml, 2l.
	30-22	5500 - 7500	0,03 - 2	++	365 - 400	50 - 65	80 - 100	8 - 12	Viscosità elevata, indicato in presenza di giochi elevati tra le parti. Ottimo per incollaggio vetro/vetro e vetro/metallo e di particolari cristalli pregiati. Flacone da 50 ml, 250 ml, 2l.
	30-23	50 - 100	0,03 - 1,5	+	365 - 400	60 - 75	60 - 100	10 - 14	Viscosità molto bassa, indicato per incollaggio vetro/vetro e vetro/metallo, garantisce alta resistenza ed eccellente finitura estetica su superfici piane ampie. Rimozione facilitata dell'adesivo che fuoriesce dal giunto dopo il primo irraggiamento UV. Flacone da 50 ml, 250 ml, 2l.
	30-24	2200 - 2900	0,03 - 2	++	365 - 400	50 - 70	60 - 100	12 - 16	Media viscosità, buona resistenza e tenacità, per incollaggio vetro/vetro e vetro/metallo nel settore degli articoli d'arredamento e decorazione. Flacone da 50 ml, 250 ml, 2l.
	30-30	500 - 800	0,03 - 1,5	++	400	50 - 60	60 - 120	8 - 14	Viscosità medio-bassa, eccellente trasparenza anche in spessore, con elevata resistenza agli urti e alle vibrazioni. Indicato per l'incollaggio di vetro piano e cristalli pregiati. Rimozione facilitata dell'adesivo che fuoriesce dal giunto dopo primo irraggiamento UV. Flacone da 250 ml.
	30-33	1000 - 2000	0,03 - 1,5	++	365 - 400	65 - 75	80 - 150	6 - 10	Specificatamente formulato per incollare vetro (piano, temperato, colorato) e vetro con metallo. Adatto per impieghi nell'industria del vetro e dei mobili, dove sono richieste giunzioni con finiture di qualità elevate. Flacone da 250 ml.
	30-34	2500 - 3500	0,03 - 1,5	++	365 - 400	60 - 70	80 - 120	8 - 14	Indicato per incollaggio vetro/vetro e vetro/metallo. Grazie alla sua particolare trasparenza anche in spessore, viene utilizzato nell'incollaggio di particolari cristalli pregiati, nel settore degli articoli d'arredamento e decorazione. Flacone da 250 ml.
	30-35	5000 - 8000	0,03 - 1,5	++	365 - 400	40 - 50	150 - 200	8 - 12	Indicato per incollaggio vetro/vetro o vetro/metallo. Specificatamente progettato per mantenere un'elevata resistenza adesiva in ambienti umidi. Elevata resistenza a sollecitazioni e urti. Ideale per l'incollaggio di bilance, di cerniere per cabine doccia, profili in alluminio su vetro e dispositivi per pannelli segnaletici. Flacone da 250 ml.
	30-36	5000 - 8000	0,03 - 2	++	365 - 400	60 - 70	100 - 150	8 - 12	Alta viscosità, per incollaggi in presenza di giochi elevati tra le parti. Indicato per l'incollaggio di vetro con vetro e vetro con metallo. Grazie alla sua elevata trasparenza anche in spessore, viene utilizzato nell'incollaggio di particolari cristalli pregiati e articoli in vetro da tavola. Flacone da 250 ml.
	30-37	2200 - 2900	0,03 - 1,5	++	365 - 400	50 - 60	90 - 150	6 - 10	Media viscosità, forma un film adesivo elastico resistente agli urti e agli sforzi di flessione. Indicato per incollaggio vetro/vetro e vetro/metallo e con plastiche metallizzate. Utilizzato nel settore articoli da regalo e d'arredamento. Flacone da 250 ml.
	30-38	20000 - 30000	0,03 - 2	++	365 - 400	50 - 75	100 - 150	5 - 10	Alta viscosità, colma ampi giochi tra le parti, massima trasparenza anche in spessore. Indicato per incollaggio vetro/vetro e vetro/metallo e di particolari cristalli pregiati. Flacone da 250 ml.
	30-60	GEL	0,03 - 2,5	+	365 - 400	60 - 70	60 - 100	4 - 8	Gel, per incollaggi verticali e in presenza di giochi ampi. Indicato per incollaggio vetro/vetro o vetro/metallo. Ottimo per incollaggio di vetromattoni. Cartuccia da 300 g.
30-83	1000 - 1600	0,03 - 1	++	365 - 400	50 - 65	50 - 100	-	Media viscosità, per coating e incapsulamento, ottima adesione su metalli e vetro. La superficie esposta all'aria risulta asciutta in pochi secondi. Resistente ad alte temperature (fino +200°C per brevi periodi), basso ritiro. Flacone da 250 ml.	



Preparatori di superfici

Il trattamento superficiale dei substrati è una fase fondamentale del processo di incollaggio. Attraverso pulizia e trattamenti specifici vengono rimossi tutti i tipi di contaminanti presenti sulla superficie del substrato permettendo all'adesivo di bagnare effettivamente il materiale e non la sua superficie apparente. Questo porta a massimizzare adesione e durabilità del giunto grazie anche alla creazione di legami chimici e fisici tra adesivo e substrato.



TRATTAMENTI SUPERFICIALI DI BASE

METALLI

- Effettuare pulizia e sgrassaggio della superficie con Pulitore 10 (o altro solvente idoneo quale Acetone o MEK.)
- Abradere il materiale metallico con una carta con grana media o eseguire una sabbatura per eliminare eventuali ossidi, ruggine o vernice presenti sulla superficie.
- Dosare o spruzzare Pulitore 10 sulla superficie.
- Strofinare la superficie ancora umida con un panno per rimuovere gli eventuali residui di abrasione.
- Attendere l'evaporazione del solvente.
- Applicare l'adesivo o il sigillante Loxeal immediatamente e assemblare le parti per evitare il riformarsi di ossido superficiale.

PLASTICHE

- Effettuare pulizia e sgrassaggio della superficie con Pulitore 10 o altro solvente idoneo come alcol isopropilico (verificare prima la compatibilità con il materiale specifico).
- Abradere il materiale plastico con una carta con grana fine idonea (da evitare in caso di Poliolefine).
- Dosare o spruzzare Pulitore 10 o alcol isopropilico sulla superficie.
- Strofinare la superficie ancora umida con un panno per rimuovere gli eventuali residui di abrasione.
- Attendere l'evaporazione del solvente.
- Applicare l'adesivo o il sigillante Loxeal immediatamente e assemblare le parti.

ELASTOMERI

- Dosare o spruzzare Pulitore 10 o alcol isopropilico sulla superficie (verificare prima la compatibilità con il materiale specifico).
- Strofinare la superficie ancora umida con un panno.
- Attendere l'evaporazione del solvente.
- Applicare l'adesivo o il sigillante Loxeal immediatamente e assemblare le parti.

TRATTAMENTI SUPERFICIALI SECONDARI

Primer e attivatori possono essere applicati sulle superfici con i seguenti scopi:

- Modificare l'energia superficiale dei materiali.
- Promuovere la reazione chimica tra adesivo e substrato.
- Velocizzare o attivare la reazione dell'adesivo.

ATTIVATORI

Gli Attivatori Loxeal facilitano la completa polimerizzazione del prodotto anaerobico o cianoacrilato quando le condizioni ambientali o operative sono critiche. Possono essere utilizzati sia su giunzioni filettate che piane.



PRIMER PER POLIOLEFINE E PLASTICHE DIFFICILI

I Primer Loxeal agiscono sulla superficie di plastiche o elastomeri a bassa energia superficiale quali PE, EVA, PP, EPDM e gomme siliconiche, aumentandone la bagnabilità e permettendo l'incollaggio in combinazione con gli adesivi Loxeal. Riducono i costi di processo permettendo di evitare trattamenti fisici superficiali tipicamente costosi.

LOXEAL PULITORE 10

La pulizia è il primo passo per una corretta preparazione delle superfici di incollaggio in quanto permette l'eliminazione di eventuali contaminanti (oli, grassi, residui di ossidi, etc.) presenti sulla superficie. Loxeal pulitore 10 è un solvente, esente da CFC, ideale per la pulizia e lo sgrassaggio di metalli e plastiche. Non adatto all'uso su vetro o in combinazione con adesivi UV.

ISTRUZIONI PER L'USO

- ◀ Dosare o spruzzare Pulitore 10 sulla superficie
- ◀ Strofinare la superficie ancora umida con un panno per rimuovere i contaminanti o gli eventuali residui di abrasione
- ◀ Attendere l'evaporazione del solvente
- ◀ Applicare l'adesivo o il sigillante Loxeal immediatamente e assemblare le parti

ATTIVATORE 9 E ATTIVATORE 9F

Sono attivatori a base solvente per cianoacrilati con le seguenti funzioni:

- Permettere il riempimento di giochi più elevati
- Incrementare la velocità di polimerizzazione, in caso di applicazione in presenza di temperature inferiori a +15°C o in caso si voglia far polimerizzare l'adesivo esposto all'aria

ISTRUZIONI PER L'USO

- ◀ Applicare l'attivatore su una delle superfici di incollaggio, dopo averla pulita con solvente idoneo
- ◀ Attendere l'eventuale evaporazione del solvente
- ◀ Applicare l'adesivo Loxeal sull'altra superficie ed eseguire l'accoppiamento

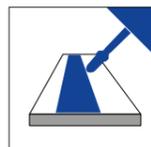
ATTIVATORE 11 (a base solvente) e ATTIVATORE 18 (privo di solventi)

Sono attivatori per anaerobici e hanno le seguenti funzioni:

- Permettere il riempimento di giochi più elevati
- Incrementare la velocità di polimerizzazione (in caso di applicazione in presenza di temperature inferiori a +15°C)
- Attivare le superfici di materiali/rivestimenti inattivi e passivi

ISTRUZIONI PER L'USO

- ◀ Applicare l'attivatore su una delle superfici di incollaggio, dopo averla pulita con solvente idoneo
- ◀ Attendere l'eventuale evaporazione del solvente
- ◀ Applicare l'adesivo Loxeal sull'altra superficie ed eseguire l'accoppiamento



Preparatori di superfici

PRIMER 7

Primer per l'incollaggio di poliolefine, plastiche e gomme difficilmente incollabili (PTFE, NYLON, gomme siliconiche...) con gli adesivi Cianoacrilati Loxeal. Agisce sulla superficie del materiale migliorando l'adesione tra le parti. La fluorescenza aiuta il controllo dell'applicazione.

ISTRUZIONI PER L'USO

- ▶ Applicare il primer sulla superficie con bassa energia superficiale, dopo averla pulita con solvente idoneo
- ▶ Attendere l'evaporazione del solvente
- ▶ Applicare l'adesivo Loxeal ed eseguire l'accoppiamento
- ▶ Si consiglia di effettuare l'incollaggio entro un'ora dall'applicazione del primer
- ▶ L'effetto del primer sulla superficie è mantenuto fino a circa 8 ore dall'applicazione

PRIMER 79

Primer per l'incollaggio di poliolefine e gomme (NBR, EPDM...) con i sigillanti Loxeal (specialmente Siliconi, MS e Epossidiche Ibride). Agisce sulla superficie del materiale migliorando l'adesione tra le parti.

ISTRUZIONI PER L'USO

- ▶ Applicare il primer sulla superficie con bassa energia superficiale, dopo averla pulita con solvente idoneo
- ▶ Attendere l'evaporazione del solvente
- ▶ Applicare l'adesivo Loxeal ed eseguire l'accoppiamento
- ▶ Si consiglia di effettuare l'incollaggio entro un'ora dall'applicazione del primer
- ▶ L'effetto del primer sulla superficie è mantenuto fino a circa 24 ore dall'applicazione

“DA EVITARE”

- ▶ Pulizia con diluenti, alcol denaturato, detersivi contenenti fosfati.
- ▶ Lavaggio con acqua+detersivo.
- ▶ Abrasione di Poliolefine (aumenta possibilità di intrappolare aria nella rugosità). (Vedi pag. 28 per incollaggio poliolefine e plastiche a bassa energia superficiale senza trattamenti superficiali).
- ▶ Applicazione di Primer 7 o 79 su superfici che non ne richiedano l'utilizzo.



Lubrificanti

I lubrificanti Loxeal sono formulati per l'utilizzo in applicazioni in cui si necessita di proteggere o ridurre l'usura e l'attrito di componenti in movimento quali cuscinetti, alberi, guide scorrevoli e simili. Questo per permettere di prolungare la funzionalità delle singole parti e quindi del sistema in cui sono inseriti riducendo i costi di manutenzione. Si dividono in due categorie: oli e grassi. Sono a base siliconica, idrorepellenti, in alcuni casi contengono PTFE per un incremento della lubrificazione e sono certificati NSF H1 e WRAS o TZW per l'utilizzo a contatto con acqua potabile.

BENEFIT:

- ▶ Prolungano la funzionalità di impianti e attrezzi.
- ▶ Riducono la frequenza di manutenzione.
- ▶ Riducono il coefficiente di attrito tra le parti.
- ▶ Ottima resistenza all'acqua e agli agenti chimici.
- ▶ Compatibili con materie plastiche e gomme.
- ▶ Resistenti ad alte temperature.
- ▶ Semplici da utilizzare.



SUPERFICI DI UTILIZZO:

- ▶ Metallo
- ▶ Plastica
- ▶ Gomma



PRODOTTO	ASPETTO	PENETRAZIONE (ASTM D217) / VISCOSITÀ	TEMPERATURA DI IMPIEGO	OMOLOGAZIONI	DESCRIZIONE
GRASSO 4	Pasta bianca traslucida	240-300 1/10mm	-40°C / +200°C	☕ NSF H1 💧 TZW	Grasso siliconico con PTFE. Resistente ad alte temperature. Per uso a contatto con acqua potabile.
GRASSO 9	Pasta traslucida	200-260 1/10mm	-40°C / +200°C	☕ NSF H1 💧 TZW	Grasso siliconico. Resistente ad alte temperature. Per uso a contatto con acqua potabile.
OLIO 1000	Traslucido	1000 mPas	-40°C / +160°C	💧 WRAS	Olio siliconico, idrorepellente e lubrificante. Per uso a contatto con acqua potabile.
OLIO 12500	Traslucido	12500 mPas	-40°C / +160°C		Olio siliconico, idrorepellente e lubrificante.



Sistemi di dosaggio

Loxéal fornisce diversi sistemi di dosaggio per incontrare al meglio le esigenze operative dell'utilizzatore.

DOSATORI

I dosatori Loxéal sono sistemi che permettono di ottenere precisione e ripetibilità nelle fasi di applicazione dell'adesivo all'interno del processo produttivo. Consentono un dosaggio semplice, rapido, preciso e senza sbavature e possono formare punti, linee, cordoli su filetti, fori e parti piane. Possono inoltre facilitare i movimenti degli operatori, lasciando entrambe le mani libere, quando dotati di comandi a pedale. Sono disponibili in diverse versioni e configurazioni, pneumatici ed elettropneumatici, e in base alle proprietà dell'adesivo e del corrispondente formato di vendita.

DOSATORE ELETTROPNEUMATICO

Sistema di dosaggio elettropneumatico (tempo-pressione) adatto per l'utilizzo con diverse tipologie di adesivi. È formato da centralina di controllo, serbatoio prodotto, valvola a schiacciamento di tubo, penna terminale, comando a pedale e altri elementi accessori come stativo portapenna con sensore e sensore di livello per serbatoio.

Cod. DE1/A: per adesivi Anaerobici, Attivatori, Primer e prodotti a medio-alta viscosità.

Cod. DE1/C: per adesivi Cianoacrilici e prodotti a bassa viscosità.

Cod. DE1/R: sistema Rotorspray per adesivi Anaerobici.



Caratteristiche Tecniche

Dimensioni (mm):	L490 x P390 x H250
Peso:	Kg. 10 circa
Alimentazione:	230 V - 50 Hz
Potenza installata:	75 W
Pressione alimentazione:	da 4 a 8 bar
Regolazione pressione dosatura:	da 0,1 a 5 bar
Capacità serbatoio:	2,3 litri
Quantità dosabile:	da 0,03 ml a cordolo continuo
Tempo dosaggio:	da 0,05" a continuo

DOSATORE PNEUMATICO

Dosatore pneumatico per adesivi con comando manuale o a pedale, adatto per il dosaggio di diverse tipologie di adesivi. Dotato di sistemi accessori quali valvola manuale, valvola a spruzzo e altri.

Cod. DE3/A: con comando a pedale, per adesivi Anaerobici, Attivatori, Primer e prodotti a medio-alta viscosità.

Cod. DE3/C: con comando a pedale per adesivi Cianoacrilici e prodotti a bassa viscosità.

Cod. DE3/AM: con comando manuale, per adesivi Anaerobici, Attivatori, Primer e prodotti a medio-alta viscosità.

Cod. DE3/CM: con comando manuale, per adesivi Cianoacrilici e prodotti a bassa viscosità.



Cod. DE3

Caratteristiche Tecniche

Dimensioni (mm):	L490 x P390 x H390
Peso:	Kg. 3,5 circa
Pressione alimentazione:	da 4 a 8 bar
Regolazione pressione dosatura:	da 0,1 a 5 bar
Capacità serbatoio:	2,3 litri
Quantità dosabile:	Dosaggio manuale



Cod. DE3M

DOSATORE ELETTROPNEUMATICO A SIRINGA - Cod. DE4E

Dosatore elettropneumatico a siringa per adesivi anaerobici e cianoacrilati a bassa ed alta viscosità, grassi e lubrificanti, primer e attivatori. Dotato di diversi accessori quali porta cartuccia, o interruttore elettrico porta siringa.



Caratteristiche Tecniche

Dimensioni (mm):	L152 x P165 x H178
Peso:	Kg. 10
Alimentazione:	24 VCC
Potenza installata:	10 W
Regolazione pressione dosatura:	da 0,1 a 6 bar
Capacità siringhe:	10 e 30 cc
Quantità dosabile:	da 0,001 cc a cordolo continuo
Tempo dosaggio:	da 0,02" a continuo

DOSATORE ELETTROPNEUMATICO A SIRINGA - Cod. DE5

Dosatore elettropneumatico a siringa, utilizzabile nei settori elettronica, aeronautica, automobile, alimentare, farmaceutica, chimica, cosmetica, imballaggio, industria artigianale. Può erogare volumi piccoli o consistenti di liquidi a bassa, media e alta viscosità.



Caratteristiche Tecniche

Dimensioni (mm):	L250 x P200 x H70
Peso:	< 3 Kg
Alimentazione:	220 - 240 V AC 50-60 Hz Fusibile 250 V 0,5 A
Regolazione pressione dosatura:	0,1 - 7 bar
Capacità siringhe:	10 cc - 30 cc (in dotazione solo 30 cc)
Tempo dosaggio:	0,01 - 99,99 s



Accessori

PRODOTTO	DESCRIZIONE	COMPATIBILITÀ
DV01	Valvola dosatore a schiacciamento di tubo	DE1, DE3
DV01T	Valvola terminale a schiacciamento di tubo	DE1, DE3
TB6X4	Tubo esterno in PE	DV01, DV01T
TBAWG10	Tubi capillari interni in PTFE per Anaerobici	DV01, DV01T, DE1, DE3
TBAWG15	Tubi capillari interni in PTFE per cianoacrilati	DV01, DV01T, DE1, DE3
DV02A	Valvola manuale a schiacciamento di tubo AWG10	DE3AM
DV02C	Valvola manuale a schiacciamento di tubo AWG15	DE3CM
DV03	Valvola a membrana	DE1, DE3
DV04	Valvola a spruzzo	DE1, DE3
DV07	Valvola a membrana per dosaggi di precisione	DE1, DE3
DV08	Valvola terminale di dosaggio per prodotti alta viscosità/paste	DE1, DE3
IEPP	Interruttore elettrico portapenna	DE1
IEPS	Interruttore elettrico porta siringa	DE4E, DE5
IEPV07	Interruttore elettrico porta valvola	DV07
PPE	Pistola porta penna elettrica	DE1
PVE	Pistola porta valvola elettrica	DE1
DPC310	Porta cartuccia per cartucce da 290 ml/300 ml/310 ml	DE4E, DE5
DSS2.3	Serbatoio in alluminio da 2.3 l con sensore di livello	DE1, DE3
DSL	Sensore di livello per serbatoio	DSS2.3, DSER
DSER2.3	Serbatoio in alluminio da 2.3 l senza sensore di livello	DE1, DE3
DRS10E	Raccordo per siringa da 10 cc.	DE4E, DE5
DRS30E	Raccordo per siringa da 30 cc.	DE4E, DE5
DS10E	Siringa da 10 cc.	DE4E, DE5
DS30E	Siringa da 10 cc.	DE4E, DE5

PRODOTTO	DESCRIZIONE	COMPATIBILITÀ
DS30EAMB	Siringa da 30 cc. colore ambra	DE4E, DE5
DSP10E	Pistone per siringa da 10 cc.	DE4E, DE5
DSP30E	Pistone per siringa da 30 cc.	DE4E, DE5
DT	Tappo chiusura LL	DE4E, DE5
DSER	Serbatoio alto	DE1, DE3
DGS	Guarnizione OR per serbatoi	DSEE2.3, DSER
PFS	Porta flacone da 250 ml con sensore di livello	
PFS500	Porta flacone da 500 gr con sensore di livello	
DSTS	Stativo con sensore di prossimità	DE1/A, DE1/C
DST	Stativo porta penna senza sensore	DE1/A, DE1/C
DSP	Sensore di prossimità per DSTS senza supporto	DE1/A, DE1/C
GUAINATI	Guaina termostata con termoregolatore integrato. Mantiene gli adesivi a temperature definite e costanti (+30°C/+100°C)	DE1, DE3
DPAV300	Raccordo completo porta ago per cartuccia silicone bianca	Cartucce 290/300/310
DPAV03	Porta ago	Cartucce 290/300/310
DRC	Raccordo filettato 1/8 per cartuccia silicone bianco	Cartucce 290/300/310
DPAV20	Porta ago per flaconi 20 gr	
DPAV50/250/500	Porta ago per flaconi 50/250/500 gr	





Sistemi di dosaggio

PISTOLE MANUALI E PNEUMATICHE PER DOSAGGIO DI ADESIVI LOXEAL

Prodotto	Descrizione
PM50DP	Pistola manuale per il dosaggio di adesivi in cartucce a due componenti da 50 ml
PM200DMR	Pistola manuale per il dosaggio di adesivi in cartucce a due componenti da 200 ml comprensiva di kit intercambiabili per diversi rapporti di miscelazione: 1:1-2:1-4:1-10:1
PM400DMR	Pistola manuale per il dosaggio di adesivi in cartucce a due componenti da 400 ml comprensiva di kit intercambiabili per diversi rapporti di miscelazione: 1:1-2:1-4:1-10:1
PP50D	Pistola pneumatica con regolatore di pressione per adesivo con rapporto di miscelazione 1:1 in cartuccia bicomponente da 50 ml
PP50D2:1	Pistola pneumatica con regolatore di pressione per adesivo con rapporto di miscelazione 2:1 in cartuccia bicomponente da 50 ml
PP50D10:1	Pistola pneumatica con regolatore di pressione per adesivo con rapporto di miscelazione 10:1 in cartuccia bicomponente da 50 ml
PP200D	Pistola pneumatica per adesivo in cartuccia bicomponente da 200 ml
PP400DMR	Pistola pneumatica per adesivo in cartuccia bicomponente da 400 ml
PPCS	Pistola pneumatica con regolatore di pressione per cartucce da 250/315 ml
PPCSL	Pistola pneumatica con regolatore di pressione per tubi da 250 ml
PPCSL1	Sistema di dosaggio pneumatico, con valvola DV01 e comando a pedale, per adesivi in tubi da 250 ml
PPCSL2	Sistema di dosaggio pneumatico, con valvola manuale DV02, per adesivi in tubi da 250 ml
PPCS1	Sistema di dosaggio per cartucce da 250/315 ml. con valvola DV01T e pedale
PPCS2	Sistema di dosaggio per cartucce da 250/315 ml. con valvola manuale DV02



AGHI PER DOSAGGI DI PRECISIONE

Ago	Descrizione
	AD05 Ago dosatore capillare PE Ø 0,5 mm AD08 Ago dosatore capillare PE Ø 0,8 mm AD12 Ago dosatore capillare PE Ø 1,2 mm AD14AMB Ago flessibile PP colore Ambra diam. 1,4 mm AD254 Ago Nero in PE Ø 2,54 mm
	AD25A Ago dosatore capillare Acciaio Ø 0,25 mm (Rosso) AD60A Ago dosatore capillare Acciaio Ø 0,60 mm (Rosa) AD84A Ago dosatore capillare Acciaio Ø 0,84 mm (Verde) AD15A Ago dosatore capillare Acciaio Ø 1,55 mm (Verde Oliva) AD025APTFE Ago acciaio int. PTFE Ø 0,25 mm (Rosa)
	AD38 Ago PP conico diam. 0,38 mm (Blu) AD60 Ago PP conico diam. 0,60 mm (Rosa) AD84 Ago PP conico diam. 0,84 mm (Verde) AD119 Ago PP conico diam. 1,19 mm (Grigio) AD14 Ago PP conico diam. 1,4 mm (Verde Oliva)
	Terminale a pennello per l'applicazione di primer e attivatori: DTP Terminale a pennello con setole morbide DTP06 Terminale a pennello con setole rigide diametro interno 0,6 mm (Rosa) DTP12 Terminale a pennello con setole rigide diametro interno 1,2 mm (Viola)

AGHI PER MISCELAZIONE STATICA COMPATIBILI CON BICARTUCCE LOXEAL

Ago	Descrizione	Utilizzo
	MBQ05-16L Diametro: 5,3 mm Elementi: 16 Formati/Rapporto mix: 50 ml 1:1 / 2:1 - 25 ml 1:1	Acrilici Strutturali Acrilici MMA Epossidiche
	MBQ05-24L Diametro: 5,3 mm Elementi: 24 Lunghezza: 122 mm Formati/Rapporto mix: 50 ml 1:1 / 2:1	Epossidiche Poliuretanic
	MFQ07-24T Diametro: 7,5 mm Elementi: 24 Lunghezza: 137 mm Formati/Rapporto mix: 200/400 ml 1:1 / 2:1	Epossidiche Poliuretanic (Bassa viscosità)
	MFQ08-24T Diametro: 8,7 mm Elementi: 24 Lunghezza: 155 mm Formati/Rapporto mix: 200 ml - 400 ml	Loxéal 3460 Loxéal 3461 Acrilici MMA
	MFQ010-24T Diametro: 10,7 mm Elementi: 24 Lunghezza: 181 mm Formati/Rapporto mix: 200/400 ml 1:1 / 2:1	Epossidiche (Alta viscosità)
	MFQX10-24T Diametro: 10,7 mm Elementi: 24 Lunghezza: 181 mm Formati/Rapporto mix: 490 ml 10:01	Loxéal 4807 Loxéal 4809
	MFH08-32T Diametro: 8 mm Elementi: 32 Lunghezza: 234 mm Formati/Rapporto mix: 200/400 ml 1:1 / 2:1	Prodotti speciali
	MFQ08-32D Diametro: 8 mm Elementi: 32 Lunghezza: 198 mm Formati/Rapporto mix: 400 ml 2:1	Loxéal 4147

LOXEAL[®]
ENGINEERING ADHESIVES

Loxeal Srl

Via Marconato, 2 - 20811 Cesano Maderno MB - Italia
Tel. +39.0362 5293.1 - Fax +39.0362 524225

info@loxeal.com - www.loxeal.com

ISO 9001 / ISO 14001 Registered Company