

OPIS

Produkt Loctite 8150 jest pastą do połączeń gwintowych, poddawanych wysokim temperaturom, zapobiegającą zapiečeniom i korozji.

ZASTOSOWANIE

Produkt ten zapobiega zapiekaniu i zakleszczaniu się złączy poddawanych wysokim temperaturom, np w układach wydechowych silników spalinowych i złączkach lub elementach palników gazowych i olejowych. Może on także służyć jako smar do elementów wahlowych

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE STOSOWANIA

Powierzchnie należy oczyścić, usunąć zgorzeliny, tlenki i resztki smarów. Można posłużyć się zmywaczem Loctite 7063 lub 7070. Nanosić pędzlem cienką warstwę równomiernie na całą powierzchnię.

WŁASNOŚCI PRODUKTU

Baza	Olej mineralny, aluminium, grafit i miedź
Barwa	Szara
Zapach	Słaby
Gęstość przy 20°C, g/ml	1
NFT 30 020/ISO 2811/DIN 51 757	
Konsystencja NGLI klasa	0
NFT 60 162/DIN 51 818	
Penetracja przy ugniataniu (0.1mm) przy 25°C i 60 cyklach	355/385
NFT 60 132/DIN/ISO 2137/IP 50	
Temperatura kroplenia, °C	Brak
NFT 60 102/DIN/ISO 2176/ IP 132	

WŁASNOŚCI FUNKCJONALNE PRODUKTU

- Utlenianie Hoffmana (100 h)
ASTM D942, psi < 5
- Korozja na miedzi
3 godziny w 100°C
ASTM D4048/NFM 07 015/
ISO 2160/IP 112 1a
- Test obciążeniowy 4 kulek
IP239/NFE 48 617/
DIN 51350-5/ASTM D2596
siła, przy której następuje zgrzewanie, N 4,900
Zużycie 1h/400 N, mm 0.93
- Zalecany zakres
temperatury pracy, °C -30 do +900
- Moment demontażu, Nm
SECLF 216/MIL A 907 E80
(Moment dociągania 80 Nm)
po 24 godzinach starzenia przy 450°C
Stal konstrukcyjna 85
po 24 godzinach starzenia przy 750°C
Stal nierdzewna 100

NIE DOTYCZY WYMOGÓW TECHNICZNYCH.
PRZYTOCZONE TUTAJ DANE TECHNICZNE MAJĄ JEDYNIĘ SŁUżyć JAKO PUNKTY ODNIESIENIA.
PO POMOC I WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE WARUNKÓW TECHNICZNYCH TEGO PRODUKTU
PROSĘ ZWRÓCIĆ SIĘ DO DZIAŁU JAKOŚCI KORPORACJI LOCTITE.
ROCKY HILL, CT FAX: +1 (860)-571-5473
DUBLIN, IRLANDIA FAX: +353-(1)-451 - 9959