



# Lim & tätningssguide

# Lim & tätningsguide

## GÄNGTÄTNING



	<b>18-10</b> PTFE pasta godkänd för gas och dricksvatten	<b>53-14</b> För pneumatik och hydraulik kopplingar	<b>55-37</b> Flexibel förstärkt godkänd för gas	<b>58-11</b> Demonterbar godkänd för gas, LPG, vatten och syre
Diameter – maximal spaltfyllnad (mm): Lossbrytningsmoment M10 (Nm): Temperatur område °C:	M80-3"-0,30 7-10 -55°+150°	M20-3/4"-0,15 12-16 -55°+150°	1 1/2"-0,20 18-22 -55°+150°	M80-3"-0,50 18-22 -55°+150°



## GÄNGLÅSNING



	<b>24-18</b> Svag låsning vibrations säker	<b>55-03</b> Demonterbar skruvlåsning för oljiga ytor	<b>83-55</b> Stark låsning för oljiga ytor	<b>86-72</b> Högtemperatur stark låsning grova gängor
Diameter – maximal spaltfyllnad (mm): Lossbrytningsmoment M10 (Nm): Temperatur område °C:	M24-0,20 4-8 -55°+150°	M36-0,25 17-22 -55°+150°	M20-0,15 28-35 -55°+150°	M56-0,30 20-35 -55°+230°



## FLÄNSTÄTNING



	<b>28-10</b> Flexibla flänsytor, lätt att demontera	<b>58-14</b> Flexibel allround	<b>58-31</b> Snabb avtätning, god vibrations- säkerhet för heta oljor/bränsle	<b>59-10</b> Högtemperatur växellådstätning för tunga trakto- rer/lastbilar
Maximal spaltfyllnad (mm): Hållfasthet (N/mm): Temperatur område °C:	0,30 2-4 -55°+150°	0,50 5-8 -55°+150°	0,50 7-10 -55°+150°	0,50 6-8 -55°+200°



## CYLINDRISK FASTSÄTTNING



	<b>53-11</b> Lagermontering demonterbar	<b>83-03</b> Extremt snabb, permanent fastsättning, tål höga temperaturer	<b>85-21</b> Mycket stark fastsättning, stora spalter	<b>86-86</b> Tål mycket höga temperaturer, stora spalter
Maximal spaltfyllnad (mm): Skjuvhållfasthet (N/mm <sup>2</sup> ): Temperatur område °C:	M20-0,12 8-12 -55°+150°	M20-0,12 25-35 -55°+200°	M36-0,20 25-30 -55°+150°	2"-0,30 15-25 -55°+230°



## SNABBLIM



	<b>14</b> För metall mot gummi och plast	<b>34</b> För plast och gummi, mycket snabbt	<b>43</b> Allroundlim för alla material (plast, kork, trä m.m.)	<b>63</b> Luktfritt, ej vitfärgning
Fixeringstid (sekunder): Temperatur område °C:	4-8 -50°+80°	1-2 -50°+80°	2-5 -50°+80°	8-15 -50°+80°



## 2-KOMPONENT LIM



	<b>31-42</b> Fixering 5 minuter klar och färglös	<b>35-44</b> Fixering 20 minuter flexibel förstärkt	<b>34-15</b> Fixering 40 minuter mycket flexibel och fläktålig	<b>36-15</b> Fixering 40 minuter förstärkt flexibel
Skjuvhållfasthet (N/mm <sup>2</sup> ): Temperatur område °C:	10-12 -50°+80°	14-18 -50°+80°	8-12 -50°+80°	14-18 -50°+80°



**RENGÖRARE**  
10

Allround  
rengöringsspray

**PRIMER**  
7

För behandling av svår-  
limmade plaster, silikon,  
PTFE, PE, PP före limning

**AKTIVATOR**  
9

För omedelbar uthärdning  
av snabblim, ej vitfärgning

**AKTIVATOR**  
11

Till anaeroba produkter,  
fixering <1 minut



## SNABBLIM



Cyanoakrylatlim för omedelbar limning av gummi, metall, plast, keramik, läder och porösa material. För bästa resultat bör ytorna som limmas ha en så liten spalt som möjligt: min 0,1 mm – max 0,2 mm. Används framförallt på små limytor där snabb produktion är huvudkrav. Limmet kan doseras direkt från flaskan men vid större volymer/krav på exakthet, erbjuder TriboTec ett komplett sortiment av dosersystem.

Förpackningsstorlekar: 20, 100, 500 g. Förbrukning: 20 g ger 12-30 m limsträng, beroende på produktens viskositet. Beräknat på dosering via originalflaskpip.

Härdprocess: Loxeal snabblim härdar med hjälp av luftfuktighet. Stabilisatorn i limmet neutraliseras av luftfuktigheten i omgivningen. Det gör att limmet härdar, normalt på ett par sekunder, samtidigt som värme skapas. Under torrare perioder (vintertid) kan limmets fixeringstid öka.

## LÅSVÄTSKOR/ ANAEROBLIM



Anaeroblیم är en vätska som härdar vid frånvaro av syre vid metallkontakt. Genom att fylla gängspalten mellan metallytorna, erhåller man en jämn fördelning mot mekanisk chockpåverkan i fogen och försäkras sig om bästa låsning/tätning mot vatten, gas, olja, vätskor och kemikalier.

Maximal spaltfyllnad upp till 0,5 mm. Rekommenderad spalt är dock för cylindriska detaljer 0,1 mm. För låsning av gängade detaljer erhålls bästa resultat upp till 0,30 mm spalt. Fixeringstiden påverkas av spalten mellan ytorna, typ av metall och omgivningstemperatur: från några minuter till någon timma. Funktionshållfasthet erhålls normalt inom 1 till 2 timmar. Generellt klarar produkten en arbetstemperatur mellan -50° till +150°C, vissa upp till 200°C.



TriboTec AB, med huvudkontor i Göteborg, levererar sedan 30 år kunskap och produkter inom rostskydd, sammanfogningsteknik samt friktionsteknik till nordisk tillverkande industri. Företaget är kvalitetscertifierat enligt 9001 2000 samt miljöcertifierat enligt ISO 14001 och ingår sedan 2006 i Industrade AB som är noterat på Nordic Mid-cap listan.