Informazioni sul prodotto
Frenafiletti medio

PI 35/08/18/2026

Descrizione

Prodotto per la frenatura ottimale dei filetti.
Utilizzabile su superfici oleate e su viti galvanizzate.



Caratteristiche

- resistente a sollecitazioni e vibrazioni
- buona resistenza ai prodotti chimici rispetto a benzina, olio, acqua/glicole, liquido per freni
- buona adesione su superfici verticali
- indurimento in assenza di ossigeno (anaerobico)
- impedisce le perdite
- utilizzabile per superfici oliate

Dati Tecnici

Forma	liquid
Coppia accelerante media	16 Nm DIN EN 15865
Coppia di serraggio supplementare	10 Nm DIN EN 15865
Stabilità chimica	relatively well against oils, gasoline, antifreeze, water and brake fluid
Tempo di adesione	2-10 min (active); 10-60 min (passive)
Resistenza funzionale	2-3 h
Resistenza finale	12 h
Campo di temperatura di utilizzo	-60 to 150 °C
Coefficiente di attrito della filettatura	0,13
Resistenza a taglio-compressione	16 N/mm² DIN EN 15337
Base	dimethacrylate ester
Densità	1,1 g/cm³ DIN EN 542
Colore/aspetto	blue
Odore	characteristic
Viscosità a 23 °C	1000 mPas
Periodo di conservabilità minimo con confezione originale chiusa	24 mesi
Temperatura d'immagazzinamento consigliata	8 - 21 °C
Grandezze della filettatura	suitable for all

Settori di utilizzo

Per i dadi e le viti di tutte le dimensioni reperibili in commercio di ogni classe di qualità.

Avvertenza

In virtù delle caratteristiche anaerobiche nella bottiglietta deve essere sempre presente una quantità sufficiente di aria. Altrimenti il collante potrebbe indurire precocemente. Pertanto la bottiglietta può essere riempita solo per circa 1/3. La quantità di riempimento corrisponde tuttavia sempre a quella indicata sulla confezione.

Utilizzo

Applicare in modo uniforme su viti o dadi.
L'indurimento avviene con l'esclusione dell'ossigeno (reazione anaerobica).

Il tempo di indurimento varia a seconda se il prodotto è applicato su materiali attivi o passivi. Per materiali attivi si intendono i metalli con un elevato tenore di ferro o di rame (per esempio ferro, acciaio, rame, ottone, bronzo). Materiali attivi garantiscono un indurimento rapido. Sui materiali passivi come l'acciaio (inossidabile) altamente legato, lo zinco, l'alluminio o le plastiche l'indurimento avviene molto lentamente.

Le informazioni di cui sopra si basano su attente e accurate analisi e si possono pertanto ritenere affidabili, pur essendo fornite a titolo puramente indicativo.

LIQUI MOLY GmbH
Jerg-Wieland-Str. 4
89081 Ulm-Lehr

Telefono: +49 (0)731/1420-0
Fax: +49 (0)731/1420-82
e-mail: info@liqui-moly.de

Tecnica hotline: +49 (0)731/1420-871
www.liqui-moly.com