

## OPIS

Loctite 8156 jest przeciwzapiezeniowym smarem, służącym do zabezpieczania powierzchni poddawanych wysokim temperaturom, do 900°C. Może być stosowany na wolno poruszających się częściach pod dużym obciążeniem i przy wysokich temperaturach.

## ZASTOSOWANIE

Produkt zapobiega zapiečeniom i zakleszczaniu się w układach wydechowych silników spalinowych i złączkach lub elementach palników gazowych i olejowych. Może być także używany jako smar do elementów wahliwych. Można go używać na stopach miedzi.

## WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE STOSOWANIA

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

## WŁASNOŚCI PRODUKTU

Baza	Oleje mineralne i syntetyczne, nieorganiczny żel i mydło litowe
Barwa	Biała
Zapach	Słaby
Gęstość w 20°C, g/ml	1.3
NFT 30 020/ISO 2811/DIN 51 757	
Klasa konsystencji według NGLI	2/3
NFT 60 162/DIN 51 818	
Penetracja po ugniataniu (0,1mm) przy 25°C i 60 cyklach	220/295
NFT 60 132/DIN/ISO 2137/IP 50	
Temperatura kroplenia, °C	Żadna
NFT 60 162/DIN/ISO 2176/IP132	

## WŁASNOŚCI FUNKCJONALNE

• Utlenianie Hoffmana (100 h) ASTM D942, psi	<3
• Korozja na miedzi 3 godziny przy 100°C ASTM D4048/NFM 07 015/ ISO 2160/IP 112	1a
• Test obciążeniowy 4 kulek IP 239/NFE 48 617/ DIN 51350-5/ASTM D2596	
Siła, przy której następuje zgrzewanie, N	5,800 0.79
Zużycie 1h/400N, mm	
• Zalecany zakres temperatur pracy, °C	-25 to +900
• Moment demontażu, N·m SECLF 216/MIL A 907 E80 (Moment dociągn. 80 N·m) po 24 h starzenia w 450°C	90
Stal konstrukcyjna po 24 h starzenia w 750°C	100
Stal nierdzewna	

NIE DOTYCZY WYMOGÓW TECHNICZNYCH.  
PRZYTOCZONE TUTAJ DANE TECHNICZNE MAJĄ JEDYNIENIE 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