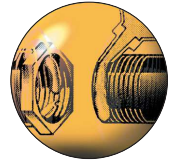


## Gewindedichtungen (anaerob)

LOCTITE

Typ Loctite	Typ Loxal*	Gewinde- Gehinde	Sofort- größe	Aushärte- dichtheit	schwindigkeit	Beschreibung
<b>niedrige Festigkeit (Temperaturbereich: -55°C bis max. +150°C)</b>						
511/50	18-10/50	50 ml	bis 2"	nein	mittel	Empfohlen für alle <b>Grobgewinde</b> aus Metall, bei denen eine langsame Aushärtung der Gewindedichtung verlangt ist. Anwendungen: z.B. Fittinge, Hähne, Ventile. <b>DVGW zertifiziert</b>
511/250	18-10/250	250 ml				
5331/100	---	100 ml	bis 3"	ja	schnell	Niedrigste, dauerelastische Gewindedichtung zum Dichten von warm- und kaltwasserführenden <b>Metall- und Kunststoff Gewindeverbindungen</b> . Zur Anwendung an Kunststoff-Rohrleitungen in Industrie, Landwirtschaft oder Abwassersystemen. Zugelassen für Gas (DVGW) und Trinkwasser (WRAS)
<b>mittlere Festigkeit (Temperaturbereich: -55°C bis max. +150°C)</b>						
542/10	53-14/10	10 ml	bis 3/4"	nein	mittel	Gewindedichtung für hochbelastete Feingewindeverbindungen aus Metall bis 3/4", z.B. Pneumatik- und Hydraulikanwendungen. Für Anwendungen im Maschinenbau, der Automobilindustrie und an Land- und Baumaschinen. <b>DVGW zertifiziert</b>
542/50	53-14/50	50 ml				
542/250	53-14/250	250 ml				
572/50	---	50 ml	bis 3"	nein	extrem langsam	Empfohlen für alle Grobgewinde aus Metall, bei denen eine langsame Aushärtung der Gewindedichtung verlangt ist.
572/250	---	250 ml				
577/50	58-11/50	50 ml	bis 3"	ja	mittel	Zum Sichern und Dichten von Rohrgewinden aus Metall, u.a. für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen z.B. für Wartungsarbeiten im Außenbereich von Industrieanlagen etc. BAM-Zulassung für den Einsatz mit <b>Sauerstoff</b> bis 15 bar und +60°C. <b>DVGW zertifiziert</b> bis 2"
577/250	58-11/250	250 ml				
5776/50	---	50 ml	bis 3"	ja	schnell	Empfohlen für Grobgewinde aus Metall. Besonders für schnelle Verarbeitung bei Wartungsarbeiten im Außenbereich. <b>DVGW zertifiziert</b>
<b>hohe Festigkeit (Temperaturbereich: -55°C bis max. +150°C)</b>						
586/50	---	50 ml	bis 2"	nein	mittel	Empfohlen für alle <b>Grobgewinde</b> aus Metall, bei denen eine langsame Aushärtung der Gewindedichtung verlangt ist.
586/250	---	250 ml				

\* ähnliche Eigenschaften (technische Daten siehe ab Seite 1018)



## Gewindedichtfaden

LOCTITE

**Anwendung:** Gewindedichtfaden zur Anwendung an Kunststoff- und Metallgewinden. Speziell für Pneumatik-, Hydraulik und Sanitäranwendungen entwickelt. Ersetzt Hanf, Pasten und PTFE-Dichtbänder, härtet nicht aus und bleibt weich und anpassungsfähig (Typ Alternativ zusätzlich: resistent gegen fast alle bekannten Chemikalien, absolut inaktiv)

**Medien:** Typ Loctite: Luft, Trinkwasser (max. 16 bar, max. +85°C), Heißwasser (max. 7 bar, max. +130°C), Gas (max. 5 bar, -20°C bis +70°C), Sauerstoff (max. 20 bar, max. +60°C), Industrieöle

Typ Alternativ: Luft, Trinkwasser, Gas (gasförmig max. 5 bar, flüssig max. 20 bar, -20°C bis +125°C), Propan, Butan, Ammoniak, Wasserstoff, Sauerstoff (max. 30 bar, max. +100°C - gasförmig mit Gleitmittel, flüssig ohne Gleitmittel), Öle, Lösungsmittel, Säuren, Laugen, Kraftstoffe, Kältemittel, Dampf

**Zulassungen:** DVGW Gas & Heißwasser, KTW-Empfehlung, WRAS, BAM für Sauerstoff, (Typ Loctite zusätzlich: NSF 61, Typ Alternativ zusätzlich: ASTM F423 Dampf & Kaltwasser sowie KIWA / GASTEC)

Typ Loctite	Typ Alternativ	Gehinde	Gewinde	Temperaturbereich
55/50	---	50 mtr.	bis 4"	-20°C bis max. +130°C
55/160	---	160 mtr.	bis 4"	-20°C bis max. +130°C
---	DB 55/175	175 mtr.	bis 4"	-200°C bis max. +240°C

