Ihre Vorteile

Loctite® 55
Die neue Lösung für den Installationsbetrieb

a) Die Verbindung kann – ohne Gefahr von Undichtigkeiten – justiert werden

b) Handlich und leicht zu transportieren

c) Saubere und einfache Verarbeitung

d) Schnell und kostengünstig

e) Sofortige Abdichtung von Wasser-, Gas- und Druckluftsystemen

f) Temperaturbeständig bis 130 °C

g) Druckbeständig bis 16 bar (gemäß KTW – Freigabe für Trinkwasser)

h) Einsatz bei Metall- und Kunststoffverbindungen

Gewindedichtfaden

Artikel-Nr. 258.77

RIEGLER Druckluft, Ideen und mehr

Anwendungsgebiete

Loctite® 55
vielseitig, schnell und einfach anwendbar

Loctite® 55 Gewindedichtfaden kann für Metallverbindungen und die meisten Kunststoffgewindeverbindungen verwendet werden.

- Stahl, verzinkter, vernickelter und verchromter Stahl, nichtrostender Stahl
- Gußeisen
- Messing
- Bronze
- PVC, PP, PE

Loctite® 55 Gewindedichtfaden ist außerdem geeignet für die Abdichtung von Gewindeverbindungen aus gleichen und unterschiedlichen Materialien.

- Abdichtung von Gewindeverbindungen in Industrie- und Haus-installationssystemen bis zu einem Durchmesser von 6" (x 150 mm).
- Zylindrisch/konische Gewinde gemäß DIN 2999-1, bzw. ISO 7/1
- Zylindrisch/zylindrische Gewinde gemäß ISO 228-1.

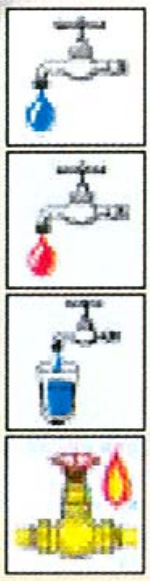
Spezifikationen

Loctite® 55
bietet Ihnen vollständige Sicherheit

Loctite® 55 Gewindedichtfaden ist beständig gegenüber:

- kaltem und heißem Trinkwasser
- Heißwasser
- Stadtgas
- Erdgas
- Flüssiggas im gasförmigen Zustand
- Gaskondensaten
- Druckluft
- Industrieölen (enthält Silikonöl)

(Nicht geeignet für Heizöl und Treibstoffe)



Loctite® 55 Gewindedichtfaden ist beständig gegen hohe Temperaturen und Drücke:

- Zulässige Grenzwerte für Gas: 5 bar; -20 bis +70 °C
- Zulässige Grenzwerte für Trinkwasser: 16 bar; +95 °C
- Zulässige Grenzwerte für Heißwasser: 7 bar; +130 °C

Tests durchgeführt gemäß DIN EN 751-2, Klasse ARp und gemäß DIN 30660.

Abteilung ZeDok
Tel. 07125/949741, 949742, 949753
Fax. 07125/949799
e-mail: zedok@riegler.de

Gewindedichtfaden

Artikel-Nr. 258.77

RIEGLER Druckluft, Ideen und mehr

Freigaben

Für Deutschland

Loctite® 55 ist für die **Gas-Hausinstallation** zugelassen

- DVGW-Registrierungsnummer DV-5142 AU 0166
- Gemäß DIN EN 75131 (08.1997), Klasse ARp

A = Dichtmittel für Gase der 1., 2. und 3. Familie und Heißwasser
Rp = Es ist möglich, die Ausrichtung einer Gewindeverbindung in einer Anlage durch Zurückdrehen um bis zu 45° zu verändern, ohne daß Leckagen befürchtet werden müssen

Loctite® 55 kann für **Trinkwassersysteme** verwendet werden

- Gemäß KTW-Empfehlungen des Bundesgesundheitsamtes

Weltweit

Land	Gas	Trinkwasser
Österreich	ÖVGW	ÖVGW
Finnland	DVGW (EN 751) anerkannt	KTW, WRC anerkannt
Frankreich	DVGW (EN 751) anerkannt	
Griechenland	DVGW (EN 751) anerkannt	KTW, WRC anerkannt
Italien	IQM	IQM
Norwegen	DVGW (EN 751) anerkannt	KTW, WRC anerkannt
Spanien	DVGW (EN 751) anerkannt	KTW, WRC anerkannt
Schweden	DVGW (EN 751) anerkannt	KTW, WRC anerkannt
Schweiz	SVGW	SVGW
UK	DVGW (EN 751) anerkannt	WRC
Australien/Neuseeland	AGA	QAS
USA/Kanada	CSA UL-Listing	ANSI/NSF (Standard 61)
Dänemark	DGP (EN 751/2)	
Polen	IGNG	PZH
China	MA/CNACL	MA

Verarbeitung

Loctite® 55
erleichtert Ihre Arbeit – ohne daß Sie ihre Arbeitsweise ändern müssen

1. Gegebenenfalls Gewinde reinigen und aufrauen.
2. Wickeln Sie Loctite® 55, beginnend am Rohranfang in Gewinderichtung auf das Rohrgewinde auf. Für eine optimale Funktion sollte der Gewindedichtfaden nicht direkt in die Gewindegänge gewickelt werden. Achten Sie darauf, daß Sie den Faden mit Spannung aufwickeln.
3. Schneiden Sie den Gewindedichtfaden mittels der Schneid-vorrichtung auf der Spenderdose ab und drücken Sie das freie Ende in das Gewinde.
4. Schrauben Sie das Gegenstück auf.
5. Ziehen Sie die Verbindung mittels einer Rohrzange auf Flankenpressung an. Justieren Sie gegebenenfalls die Verbindung.

Empfohlene Produktmenge in Abhängigkeit vom Durchmesser der Gewinde (Metall)

Durchmesser	Anzahl der Wicklungen*	Max. Anzahl der Verbindungen
1/2"	6–8	385
3/4"	7–9	258
1"	8–12	180
11/2"	10–15	100
2"	15–25	54
21/2"	20–30	32
3"	25–35	22
31/2"	30–40	16
4"	35–45	12

* Bei Gewinden, die nicht DIN 2999-1 bzw. ISO 7/1 entsprechen, kann die Wicklungszahl variieren.
Bei Kunststoffgewinden ist mindestens die doppelte empfohlene Produktmenge als bei Metallgewinden notwendig.