

Produktbeschreibung

Niedrigfester anaerober Klebstoff zum Gewindedichten und Gewindegewinnen von Muttern, Bolzen und Schrauben aller Art, die leicht demontiert werden müssen. DVGW-zugelassen als gasdichter Dichtstoff für Gewindeverschraubungen nach der europäischen Norm EN 751-1. Hochgradig beständig gegen Hitze, Korrosion, Vibrationen, Wasser, Gase, Öle, Kohlenwasserstoffe und viele Chemikalien.

Physikalische Eigenschaften

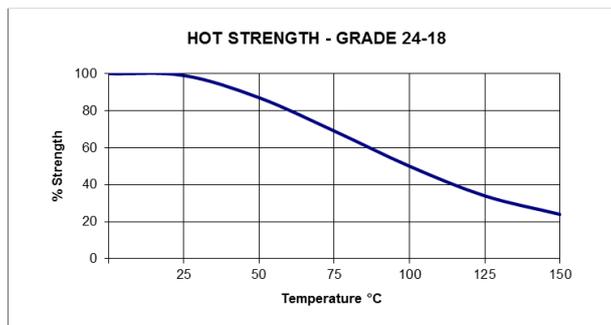
Basis:	anaerobes Methacrylat
Farbe:	violett
Fluoreszenz:	unter UV Licht
Viskosität : (25° C – mPa.s)	800 - 1400
Dichte: (25° C)	1,05 g/ml
Max. Gewinde/	
Spaltfüllvermögen:	M 24 / 0,20 mm
Flammpunkt:	>100° C
Haltbarkeit: (25° C)	12 Monate

Aushärtung

Die Aushärtegeschwindigkeit ist abhängig vom Material, Klebspalt und der Temperatur. Die Funktionsfestigkeit ist in der Regel nach 1 – 3 Stunden, die Endfestigkeit nach 24 – 36 Stunden erreicht.

Temperaturfestigkeit

Das Diagramm zeigt die mechanische Festigkeit in Abhängigkeit der Temperatur.
Stahl – ASTM 1002 / DIN 53283



Aushärte-Eigenschaften

Schraube M10 x 20 Zn/ 8.8 – Mutter h = 0,8d bei 25° C	
Handfestigkeit:	15 – 30 min.
Funktionsfestigkeit:	1 – 3 h
Endfestigkeit:	5 – 10 h
Druckscherfestigkeit: (ISO 10123)	3 – 5 N/mm ²
Schlagscherfestigkeit: (ASTM D-950)	15 – 20 N.mm/mm ²
Drehmomente: (ISO 10964)	
Losbrechmoment:	5 – 8 N/m
Weiterdrehmoment:	2 – 5 N/m
Temperaturbeständigkeit:	-55° C bis +150° C

Chemische Beständigkeit

Gealtert unter den unten genannten Bedingungen nach 24h nach der Polymerisation bei der angegebenen Temperatur

Medium	° C	100 h	1000 h	5000 h
Motoröl	125	sehr gut	gut	gut
Getriebeöl	125	sehr gut	gut	gut
Benzin	25	sehr gut	sehr gut	sehr gut
Diesel	25	sehr gut	gut	gut
Wasser/Glykol 50 %	87	gut	gut	gut
Bremsflüssigkeit	25	sehr gut	sehr gut	gut

Gebrauchsanweisung

Das Produkt wird für die Verwendung auf Metalloberflächen empfohlen. Die zu verklebenden Teile reinigen und entfetten. Produkt in ausreichender Menge auftragen, um den Spalt zu füllen. Die Teile zusammenfügen und warten, bis das Produkt ausgehärtet ist. Das Produkt in flüssiger Form kann beschichtete Teile und Elastomere beschädigen und der Kontakt mit einigen Thermoplasten kann zu Spannungsrissen führen, die nicht sofort sichtbar sind

Für die Demontage sind normale Werkzeuge zu verwenden und die Teile eventuell auf +150°C/+250°C zu erhitzen, alle Rückstände des ausgehärteten Produkts mechanisch zu entfernen und die Teile mit Aceton zu reinigen.

Lagerung

Produkt im geschlossenen Behälter kühl und trocken bei max. 25° C lagern. Um Verunreinigungen zu vermeiden, kein benutztes Produkt in die Flasche zurückfüllen.

Weitere Hinweise entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Hinweis

Diese Angaben stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse und Erfahrungen und haben nicht die Bedeutung bestimmte Produkteigenschaften zuzusichern. Wir empfehlen in ausreichendem Maße Eigenversuche durchzuführen, um festzustellen, ob die von ihnen gewünschten Produkteigenschaften erreicht werden. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Produkte übernommen werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt allein der Verarbeiter die Verantwortung.