

WD-40®

# MULTIFUNKTIONSPRODUKT



WD-40® Multifunktionsprodukt unterwandert und lockert verrostete und festsitzende Schrauben. Es dringt bei Scharnieren in die Gewinde ein und schützt vor Korrosion. WD-40® Multifunktionsprodukt verdrängt Feuchtigkeit, schmiert und beseitigt Quietschen.

## PRODUKTLEISTUNG UND -MERKMALE:

- Beseitigt Quietschen
- Unterkriecht Feuchtigkeit, Harz, Teer und Schmutz
- Reinigt und schützt vor Korrosion
- Lockert verrostete Teile
- Löst festsitzende Mechanik, verrostete Schrauben und Muttern
- Entfernt Schmutz und schmiert alle Arten von Werkzeug
- Silikon-, harz- und PTFE-frei



## TECHNISCHE DATEN:

PRODUKTEIGENSCHAFT	WD-40® MULTIFUNKTIONSPRODUKT
Erscheinungsbild	Hellbraun, leicht trüb
Dichte	0,75 - 0,77
Viskosität	(ASTM D445) 2,5cSt bei 40°C
Flammpunkt (Minimum)	43°C bei geschlossenem Gefäß
Anteil flüchtiger organischer Verbindungen (VOC)	~65,5% (Aerosol), ~67,2% (Bulk)
Fließpunkt	Unter -73°C
Ergiebigkeit	14 - 24m <sup>2</sup> /Liter
Siedepunkt	149°C (Minimum)
Schichtgewicht	1,7 x 10 <sup>-3</sup> kg/m <sup>2</sup>
Schichtdicke	0,0025mm bis 0,0076mm

## KORROSIONSCHUTZ:

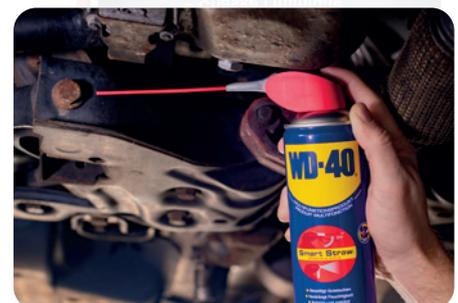
Getestet auf frisch sandgestrahlten Stahlblechen

BEANSPRUCHUNG	ERGEBNIS
Salzsprühnebel (ASTM B 117)	kein Rost nach 72 Stunden

Beim Gebrauch von WD-40® Multifunktionsprodukt hängt die Dauer des Schutzes von den zu schützenden Materialien und den Umweltbedingungen ab. Im Allgemeinen kann bei Stahl unter verschiedenen Bedingungen etwa mit folgendem Schutzeffekt gerechnet werden:

1. Abgedeckt oder im Innenraum 1 Jahr oder länger
2. Geschützt im Freien 6 Monate - 1 Jahr
3. Normale Außenbedingungen 30 - 60 Tage
4. Verschärfte Außenbedingungen 15 - 30 Tage (am oder in der Nähe des Strandes, bei hoher Luftfeuchtigkeit, salzhaltigem Sprühregen oder salzhaltigem Nebel)

Ist länger andauernder Schutz erforderlich, sollte die Behandlung mit WD-40® Multifunktionsprodukt wiederholt werden.



WD-40®

# MULTIFUNKTIONSPRODUKT



## MATERIALVERTRÄGLICHKEIT:

**ALLGEMEIN:** Nahezu alle Materialien reagieren auf WD-40® Multifunktionsprodukt genauso wie auf andere hochwertige aliphatische Lösungsbenzine unter gleichen Einwirkbedingungen, wie z.B. Besprühen, kurzes oder auch längeres Eintauchen. WD-40® Multifunktionsprodukt enthält kein Silikon, PTFE oder Fluorchlorkohlenwasserstoffe.

**GUMMI:** Keine sichtbaren Effekte an der Oberfläche von verschiedenen Gummisorten, die mit WD-40® Multifunktionsprodukt besprüht wurden. Gewisse Gummisorten schwellen bei längerem Eintauchen in WD-40® Multifunktionsprodukt an.

**VERSTÄRKTER STAHL (für Wasserstoffversprödung):** Gemäß dem "Lawrence Hydrogen Effusion Test" als SICHER eingestuft.

**GEWEBE:** WD-40® Multifunktionsprodukt verursacht keinen sichtbaren Effekt außer leichten Verfärbungen, die mühelos mit Naphtha oder mit einem chemischen Reinigungsmittel entfernt werden können (Getestet: Nylon, Orlon, Wolle, Dralon, Baumwolle).

**LACKIERTE OBERFLÄCHEN:** Viele Farbtypen auf verschiedenen Oberflächen wurden WD-40® Multifunktionsprodukt ausgesetzt, ohne einen Effekt zu beobachten. Wachspolituren und bestimmte Wachsüberzüge können durch WD-40® Multifunktionsprodukt aufgeweicht werden.

**KUNSTSTOFFE:** Die folgenden Kunststoffe wurden 168 Stunden lang in WD-40® Multifunktionsprodukt eingetaucht ohne sichtbaren Effekt: Polyethylen • Formica • Epoxy • Delrin • Polypropylen • Acryl • Vinyl • Polyester • Nylon.

Bei klarem Polycarbonat und Polystyrol können Haarrisse oder größere Risse auftreten, wenn sie mit WD-40® Multifunktionsprodukt in Kontakt kommen.

## ELEKTRISCHE EIGENSCHAFTEN:

	UNBEHANDELTE KONTAKTE	MIT WD-40® MUP BEHANDELTE KONTAKTE	KONTAKTWIDERSTAND DES FILMS
Vor dem Zyklus	0,0066	0,0083	0,0017
Nach 5 Zyklen	0,0067	0,0085	0,0018
Nach 100 Zyklen	0,0069	0,0086	0,0017
Nach 1.000 Zyklen	0,0074	0,0085	0,0011
Nach 20.000 Zyklen	0,0083	0,0098	0,0016

## ANWENDUNGSGEBIETE:

Werkzeuge • Scharniere • Metallteile • Legierungen

## ANWENDUNG:

Vor Gebrauch gut schütteln. Dose beim Sprühen aufrecht, geneigt oder auf dem Kopf halten. WICHTIG: Strom von Elektrowerkzeugen, Geräten und anderen spannungsführenden Teilen vor dem Besprühen trennen.

