

Schraubensicherung mittelfest

Beschreibung

Optimales Gewindesicherungsprodukt. Einsetzbar bei geölten Oberflächen und galvanisierten Schrauben.

Eigenschaften

- beständig gegen Belastungen und Vibrationen
- gute Chemikalienbeständigkeit gegenüber Benzin, Öl, Wasser/Glykol, Bremsflüssigkeit
- gute Haftung an senkrechten Flächen
- Aushärtung unter Sauerstoffabschluss (anaerob)
- verhindert Leckagen
- bei geölten Oberflächen einsetzbar

Technische Daten

Form	flüssig
Losbrechmoment	16 Nm DIN EN 15865
Weiterdrehmoment	10 Nm DIN EN 15865
chemische Beständigkeit	relativ gut gegen Öle, Benzin, Kühlerfrostschutz, Wasser, Bremsflüssigkeit; (in ausgehärtetem Zustand)
Handfestigkeit	2-10 min (aktiv); 10-60 min (passiv)
Funktionsfestigkeit	2-3 h
Endfestigkeit	12 h
Temperatureinsatzbereich	-60 bis 150 °C
Gewindereibwert	0,13
Druckscherfestigkeit	16 N/mm ² DIN EN 15337
Basis	Di-Methacrylatester
Dichte	1,1 g/cm ³ DIN EN 542
Farbe/Aussehen	blau
Geruch	charakteristisch
Viskosität bei 23 °C	1000 mPas
Mindesthaltbarkeit bei originalem, geschlossenem Gebinde	24 Monate
empfohlene Lagertemperatur	8 - 21 °C

Einsatzgebiet

Für sämtliche gängigen Muttern- und Schraubengrößen aller Güteklassen.



Hinweis

Aufgrund der anaeroben Eigenschaften muss immer genug Luft in der Flasche enthalten sein. Ansonsten könnte es zu einer vorzeitigen Aushärtung des Klebers kommen. Daher kann die Flasche nur bis ca. 1/3 befüllt werden. Die Füllmenge entspricht jedoch immer dem auf dem Gebinde angegebenen Inhalt.

Anwendung

Gleichmäßig auf Schrauben oder Muttern auftragen. Aushärtung erfolgt unter Luftabschluss (anaerob). Bei der Aushärtungszeit ist zwischen aktiven und passiven Werkstoffen zu unterscheiden. Bei aktiven Werkstoffen spricht man von Metallen mit hohem Eisen- oder Kupferanteil (z. B. Eisen, Stahl, Kupfer, Messing, Bronze). Aktive Materialien sorgen für eine schnelle Aushärtung. Bei passiven Materialien wie hochlegiertem (Edel)stahl, Zink, Aluminium oder Kunststoffen erfolgt die Aushärtung nur sehr langsam. Die Aushärtung kann beschleunigt werden, indem die Bauteile kurzzeitig auf 70-80 °C erwärmt werden.

Erhältliche Gebinde

10 g Flasche Kunststoff	3801
	DE
10 g Blister	3847
	DE
50 g Flasche Kunststoff	3802
	DE-EN-ES

Unsere Information stützt sich auf sorgfältige Untersuchungen und darf als zuverlässig gelten, dennoch kann sie nur unverbindlich beraten.