

Schraubensicherung mittelfest

Lösbare Schraubensicherung und -dichtung im Einhand-Dosiersystem

Mittelfeste Verbindung

Kann mit normalen Werkzeugen wieder demontiert werden

Anwendung auch an rostfreiem Stahl und passivierten Oberflächen

Keine „Beschleuniger“ oder „Aktivatoren“ notwendig

Ausgezeichnete Medien- und Wärmebeständigkeit

Universalprodukte mit breitem Einsatzspektrum

Verhindert ein Lösen z.B. durch Vibrationen und Stoßbelastungen

Keine ungewollten Sicherungsprobleme wie z. B. bei mechanischen Schraubensicherungen

Hohe Beständigkeit

Beständig gegen eine große Anzahl von Laugen, Gasen, Lösungsmitteln, Ölen und Kraftstoffen (siehe Beständigkeitsliste)

Silikon-, lösungsmittel- und ölfrei

DOS-System:

- Praxisgerechte Einhandbedienung durch den praktischen Drehverschluss
Sie haben immer eine Hand frei zum Greifen.
- Stufenlos verstellbares Dosiersystem
Ermöglicht anwendungsangepasstes, verbrauchs- und kostenminimierendes Dosieren.
- Kein Restmaterial im Dosierhals
Kostenoptimierung durch fast restlose Entleerung



Abbildung ähnlich

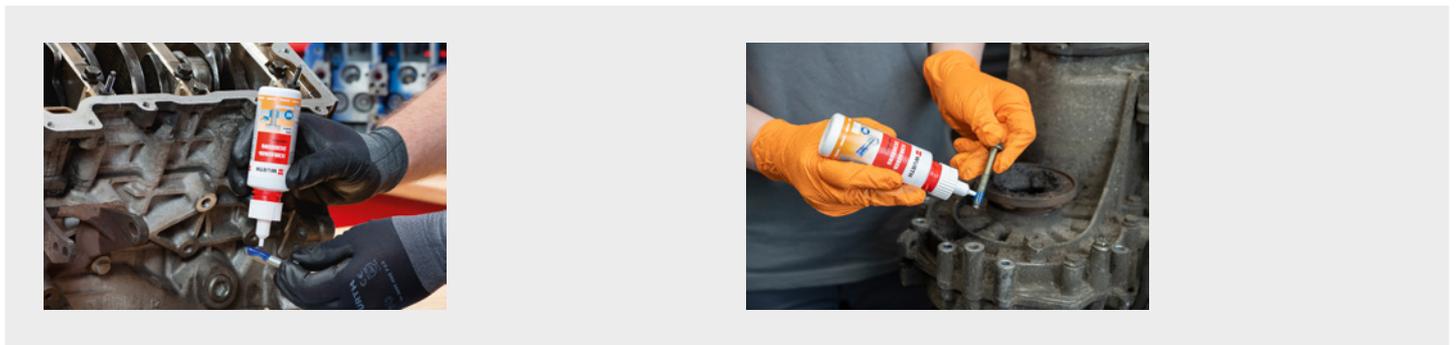
Chemische Basis	Dimethacrylsäureester
Farbe	Blau fluoreszierend
Durch-/Aushärtungsbedingung	Ausschluss von Sauerstoff und Kontakt mit Metall (Kupfer- oder Eisen-Ionen)
Geeignet für Gewinde max.	M36
Spaltfüllvermögen max.	0,25 mm
Handfestigkeit min./max.	5-15 min
Funktionsfestigkeit min./max.	0,5-1 h
Endfestigkeit min./max.	1 h-3 h
Verarbeitungstemperatur min./max.	5 bis 35 °C
Temperaturbeständigkeit min./max.	-55 bis 150 °C
Lagerfähigkeit ab Herstellung/Bedingung	18 Monate/bei Raumtemperatur

Inhaltsgewicht	Art.-Nr.	VE
25 g	0893 243 025	1
50 g	0893 243 050	1
250 g	0893 243 250	1

Viskosität, bei 25 °C Brookfield (RVT/RVT/HB)	
5.000–7.000 mPas	Spindel U/min: 1/20
1.500–2.500 mPas	Spindel U/min: 3/20

Details/Anwendung

Zum mittelfesten Sichern, Befestigen und Abdichten von Gewindeverbindungen wie Schrauben, Stehbolzen, Muttern, Gewindestopfen, die mit normalem Werkzeug wieder lösbar sein sollen. Die Schraubensicherung mittelfest findet Anwendung in der Automobil- und Nutzfahrzeugindustrie, Metall- und Werkzeugbau, Schiffsbau, Maschinen- und Motorenbau, Elektro- und Elektronikbau.



Anleitung

Dieser Flüssigkunststoff härtet unter Ausschluss von Luftsauerstoff und in Verbindung mit Metallkontakt aus. Die Verbindungsflächen müssen trocken, staub und fettfrei sein. Klebeflächen ausreichend benetzen und sofort zusammenfügen.

Weitere Informationen finden Sie im Technischen Datenblatt.

Leistungsnachweis

- NSF-geprüft nach NSF/ANSI 61 zur Verwendung in Gebrauchs- und Trinkwasser
- DVGW-Freigabe, geprüft nach DIN EN 751-1 (Nach DVGW TRGI 2018 in Deutschland nicht zulässig für die Gas-Hausinstallation.)
- Entspricht der Rezepturempfehlung des Umweltbundesamtes vom 11. Februar 2016 für die Anwendung im Trinkwasserkontakt. Im Falle der Verwendung als Gewindedichtmittel im Trinkwasserkontakt, beachten Sie bitte die entsprechenden Empfehlungen des Klebstoffverbandes.



Hinweis

Folgende Kunststoffe können bei längerer Einwirkung angegriffen werden: ABS, Celluloid, Polystyrol, Polycarbonat (Makrolon), PMMA (Plexiglas), Polysulfon, SAN (Luran, Tyril), Vinidur, Vulkanfiber und lackierte Flächen.

Die Verarbeitungsangaben sind Empfehlungen, die auf unseren Versuchen und Erfahrungen beruhen; vor jedem Anwendungsfall sind Eigenversuche durchzuführen. Aufgrund der Vielzahl der Anwendungen sowie der Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen übernehmen wir keine Gewährleistung für ein bestimmtes Verarbeitungsergebnis. Soweit unser kostenloser Kundendienst technische Auskünfte gibt bzw. beratend tätig wird, erfolgt dies unter Ausschluss jeglicher Haftung, es sei denn, die Beratung bzw. Auskunft gehört zu unserem geschuldeten, vertraglich vereinbarten Leistungsumfang oder der Berater handelte vorsätzlich. Wir gewährleisten gleich bleibende Qualität unserer Produkte, technische Änderungen und Weiterentwicklungen behalten wir uns vor. Bitte das Technische Datenblatt beachten!

Ergänzende Produkte zu	Bezeichnung	Art.-Nr.
0893 243 025	Metal cleaner 7063 500 ml	0890 107 063
	Aceton-Reiniger für unlackierte Metalloberflächen und Glas	0893 460
	Reinigungstuch Tex-Rein 150 STK	0899 810
0893 243 050	Metal cleaner 7063 500 ml	0890 107 063
	Aceton-Reiniger für unlackierte Metalloberflächen und Glas	0893 460
	Reinigungstuch Tex-Rein 150 STK	0899 810
0893 243 250	Metal cleaner 7063 500 ml	0890 107 063
	Aceton-Reiniger für unlackierte Metalloberflächen und Glas	0893 460
	Reinigungstuch Tex-Rein 150 STK	0899 810

TECHNISCHES DATENBLATT

Schraubensicherung mittelfest

Art.-Nr. 0893 243 025

VE: 1

Lösbare Schraubensicherung und -dichtung im Einhand-Dosiersystem



Chemische Basis	Dimethacrylsäureester
Farbe	Blau fluoreszierend
Dichte/Bedingung	1,12 g/cm ³ /nach DIN EN ISO 2811-1
Viskosität 1 (Zähigkeit) min./max./Bedingung 1	4000-9000 mPas/bei 25 °C, Brookfield RVT, Spindel 3/2,5 U/min
Viskosität 2 (Zähigkeit) min./max./Bedingung 2	1500-3000 mPas/bei 25 °C, Brookfield RVT, Spindel 3/20 U/min
Geeignet für Gewinde max.	M36
Spaltfüllvermögen max.	0,25 mm
Handfestigkeit min./max.	5-15 min
Funktionsfestigkeit min./max.	0,5-1 h
Endfestigkeit min./max.	1 h-3 h
Druckscherfestigkeit min./max./Bedingung	10-20 N/mm ² /nach ISO 10123
Losbrechmoment min./max.	15-25 Nm
Losbrechmoment Bedingung	DIN EN 15865
Weiterdrehmoment min./max.	3-8 Nm
Weiterdrehmoment Bedingung	DIN EN 15865
Verarbeitungstemperatur min./max.	5 bis 35 °C
Temperaturbeständigkeit min./max.	-55 bis 150 °C
Flammpunkt min.	100 °C
Lagerfähigkeit ab Herstellung/Bedingung	18 Monate/bei Raumtemperatur
Inhaltsgewicht	25 g
Silikonfrei	Ja
Lösemittelfrei	Ja
Durch-/Aushärtungsbedingung	Ausschluss von Sauerstoff und Kontakt mit Metall (Kupfer- oder Eisen-Ionen)

Anwendungsgebiet

Zum mittelfesten Sichern, Befestigen und Abdichten von Gewindeverbindungen wie Schrauben, Stehbolzen, Muttern, Gewindestopfen, die mit normalem Werkzeug wieder lösbar sein sollen. Die Schraubensicherung mittelfest findet Anwendung in der Automobil- und Nutzfahrzeugindustrie, Metall- und Werkzeugbau, Schiffsbau, Maschinen- und Motorenbau, Elektro- und Elektrotechnikbau.

TECHNISCHES DATENBLATT

Anwendungsinformationen

Der Untergrund muss frei von Öl, Fett und anderen Verunreinigungen sein. Beste Klebeergebnisse werden durch Reinigung mit Metal Cleaner 7063 (Art.-Nr. 0890 107 063) erzielt. Abluftzeit beachten!

Bei Sacklochbohrungen mehrere Tropfen innen entlang des Gewindes bis auf den Bohrungsgrund auftragen. Bei Durchgangsbohrungen mehrere Tropfen dort auf die Schraube auftragen, wo die Mutter sitzen wird. Bei Dichtanwendungen Produkt rundherum auf das Außengewinde auftragen. Die Schraubensicherung mittelfest härtet anaerob aus, das heißt, er härtet nur dort aus, wo kein Luftsauerstoff an den Klebstoff gelangt. Gleichzeitig wird die Aushärtengeschwindigkeit noch durch den katalytischen Einfluss von Metall und durch die Spaltbreite beeinflusst.

Überschüssiger Klebstoff der aus dem Fügespalt gedrückt wird härtet nicht aus und kann mit einem trockenen oder mit Aceton-Reiniger (Art.-Nr. 0893 460) getränkten Tuch entfernt werden.

Bei Verwendung im Trinkwasserbereich sind die Empfehlungen des Klebstoffverbandes IVK e.V. zu beachten:

- Den anaeroben Kleb- oder Dichtstoff nur sparsam auftragen.
- Überschuss vermeiden oder gegebenenfalls abwischen.
- Um Klebstoffüberschüsse im Rohrrinnern zu vermeiden, sollten die ersten zwei Gewindegänge – und wo dies technisch nicht möglich ist – mindestens der erste Gewindegang des Außengewindes unbenetzt bleiben.
- Den Klebstoff mindestens 24 Stunden aushärten lassen.
- Das System sollte vor Inbetriebnahme mit Wasser gespült werden.

Leistungsnachweis

- NSF-geprüft nach NSF/ANSI 61 zur Verwendung in Gebrauchs- und Trinkwasser
- DVGW-Freigabe, geprüft nach DIN EN 751-1 (Nach DVGW TRGI 2018 in Deutschland nicht zulässig für die Gas-Hausinstallation.)
- Entspricht der Rezepturempfehlung des Umweltbundesamtes vom 11. Februar 2016 für die Anwendung im Trinkwasserkontakt. Im Falle der Verwendung als Gewindedichtmittel im Trinkwasserkontakt, beachten Sie bitte die entsprechenden Empfehlungen des Klebstoffverbandes.



Hinweis

Folgende Kunststoffe können bei längerer Einwirkung angegriffen werden: ABS, Celluloid, Polystyrol, Polycarbonat (Makrolon), PMMA (Plexiglas), Polysulfon, SAN (Luran, Tyril), Vinidur, Vulkanfiber und lackierte Flächen.

TECHNISCHES DATENBLATT

Die Verarbeitungsangaben sind Empfehlungen, die auf unseren Versuchen und Erfahrungen beruhen; vor jedem Anwendungsfall sind Eigenversuche durchzuführen. Aufgrund der Vielzahl der Anwendungen sowie der Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen übernehmen wir keine Gewährleistung für ein bestimmtes Verarbeitungsergebnis. Soweit unser kostenloser Kundendienst technische Auskünfte gibt bzw. beratend tätig wird, erfolgt dies unter Ausschluss jeglicher Haftung, es sei denn, die Beratung bzw. Auskunft gehört zu unserem geschuldeten, vertraglich vereinbarten Leistungsumfang oder der Berater handelte vorsätzlich. Wir gewährleisten gleich bleibende Qualität unserer Produkte, technische Änderungen und Weiterentwicklungen behalten wir uns vor. Bitte das Technische Datenblatt beachten!