

TECHNISCHES DATENBLATT

0893 270 025, 0893 270 050, 0893 270 250

Schraubensicherung hochfest

Anwendungsgebiete:

Zum hochfesten Sichern, Befestigen und Abdichten von Gewindeverbindungen wie Schrauben, Stehbolzen, Muttern, Gewindestopfen, Gewindeeinsätze, Kugel- und Wälzlager, welche normalerweise nicht mehr gelöst werden müssen. Die Schraubensicherung hochfest findet Anwendung in der Automobil- und Nutzkraftindustrie, Metall- und Werkzeugbau, Schiffsbau, Maschinen- und Motorenbau, Elektro- und Elektronikbau.

Eigenschaften:

- Besonders geeignet für stark beanspruchte Schraubverbindungen
- Demontierbar nur nach Erwärmung auf $>250^{\circ}\text{C}$
- Ausgezeichnete Medien- und Wärmebeständigkeit
- Verhindert ein Lösen z. B. durch Vibrationen und Stoßbelastungen
- Praxisgerechte Einhandbedienung
- Stufenlos verstellbares Dosiersystem ermöglicht anwendungsangepasstes, verbrauchs- und kostenminimierendes Dosieren
- Gute Restentleerung
- Beständig gegen eine große Anzahl von Laugen, Gasen, Lösungsmitteln, Ölen und Kraftstoffen
- Silikon-, Lösungsmittel- und Ölfrei

Zertifikate / Prüfberichte:

NSF-geprüft nach NSF/ANSI 61 zur Verwendung in Gebrauchs- und Trinkwasser

Untergrund:

Metall

Anwendung:

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. Ablüftzeit beachten!

TECHNISCHES DATENBLATT

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 Außengewindes auftragen.

Die Schraubensicherung hochfest härtet anaerob aus, das heißt, er härtet nur dort aus, wo kein Luft-sauerstoff an den Klebstoff gelangt. Gleichzeitig wird die Aushärtegeschwindigkeit 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.

Technische Daten:

Chemische Basis	Methacrylsäureester
Farbe	grün/fluoreszierend
Dichte	ca. 1,11 g/cm ³
Max. Spaltfüllvermögen	0,15 mm
Max. Gewindedurchmesser	M 25
Verarbeitungstemperatur	+5 °C bis +35 °C
Temperatureinsatzbereich	-55 °C bis +150 °C
Flammpunkt	> 100 °C
Handfest*	nach 5 bis 15 Minuten
Funktionsfähigkeit*	nach 1 bis 3 Stunden
Endfestigkeit*	nach 3 bis 6 Stunden
Viskosität	500 – 900 mPa·s (Spindel 2, 20 U/min)
Druckscherfestigkeit* (DIN 54452)	> 20 N/mm ²
Losbrechdrehmoment* (DIN 54454)	> 25 Nm (M10)
Weiterdrehmoment*	> 40 Nm (M10)
Lagerfähigkeit	12 Monate bei Raumtemperatur

* ist abhängig von der verwendeten Materialoberfläche, gemessen an Schraube M10 x 20 - Qualität 8.8 schwarz phosphatiert - Mutter 0.8d (ohne Vorspannung)

TECHNISCHES DATENBLATT

Hinweise:

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

Mit diesem Hinweis wollen wir Sie aufgrund unserer Versuche und Erfahrung nach bestem Wissen beraten. Eine Verbindlichkeit für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall können wir jedoch wegen der Vielzahl der Anwendungen und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen nicht übernehmen.

Dies gilt auch bei Inanspruchnahme unseres unverbindlich zur Verfügung stehenden technischen und kaufmännischen Kundendienstes. Wir empfehlen stets Eigenversuche durchzuführen. Für gleich bleibende Qualität unserer Produkte übernehmen wir die Gewähr. Technische Änderungen und Weiterentwicklungen bleiben uns vorbehalten.