

2820 Gewinde- und Flächendichtung Universal mittelfest 50 ml

Produktbeschreibung	<p>Universeller, mittelfester und thixotroper Kleb- und Dichtstoff, der als</p> <ul style="list-style-type: none">- Schraubensicherung- Rohrgewindedichtung- Flächendichtung- Fügeverbindung <p>geeignet ist. Fest angezogene Verschraubungen sind sofort dicht gegen Drücke bis 5 bar. Die Aushärtung erfolgt auch bei tieferen Temperaturen (> 0°C). Zertifiziert nach DVGW (DIN EN 751-1) und ANSI/NSF Standard 61 zur Verwendung in Gebrauchs- und Trinkwasser bis +82°C. NSF P1 gelistet für den Einsatz in Lebensmittel verarbeitendem Umfeld.</p>
Technologie	NSF
Vorteile	4 in 1 Produkt: Universell einsetzbar - Fließt nicht ab bei der Montage - Lösungsmittelfrei - gute chemische Beständigkeit
Einsatzbereiche	KFZ-Werkstätten, Industrie, Metallbearbeitung, Haushalt, DIY
Anwendung	<p>Als Schraubensicherung: Innen- und Aussengewinde reinigen und trocknen lassen. Um ein Verstopfen der Düse durch ausgehärtetes Produkt zu vermeiden, darf die Spitze die Metalloberflächen bei der Dosierung nicht berühren. Bei Durchgangsbohrungen ausreichend viel Produkt dort auf die Schraube auftragen, wo die Mutter sitzen wird. Bei Sacklochbohrungen mehrere Tropfen innen entlang des Gewindes bis auf den Bohrungsgrund auftragen. Teile wie gewohnt montieren und festziehen. ***</p> <p>Als Rohrdichtung: 1. Die Gewinde müssen staub-, fettfrei und trocken sein. 2. Soll neben Dichtigkeit auch Festigkeit erzielt werden, so ist ein Dichtmittel zu wählen, das den geforderten Drehmomentbereich abdeckt 3. Es muss ausreichend Dichtstoff aufgetragen werden, um alle Gewindegänge benetzen zu können. Hier empfiehlt sich eine vollständige Benetzung des Außengewindes und ein Produktauftrag auf den ersten Gewindegang des Innengewindes. 4. Das so benetzte Gewinde muss zügig verschraubt und mit einem Anzugsmoment (> 5 Nm) beaufschlagt werden. 5. Danach darf das Gewinde nicht mehr verdreht werden, da es sonst zu irreversiblen Mikrorissen und späteren Undichtigkeiten kommt. Erst nach Erreichen der Endfestigkeit kann das Gewinde bestimmungsgemäß verwendet werden. ***</p> <p>Als Flächendichtung: Vor dem neuen Produktauftrag die Oberfläche gründlich entfetten und trocknen lassen. Das Produkt als geschlossene Raupe auf eine Flanschseite auftragen. Dabei die Raupe zum inneren Rand des Flansches auftragen und kreisförmig um Bohrungen herumführen. Kleine Riefen mit Klebstoff ausfüllen. Auf große Flansche kann die Flächendichtung auch mittels Rolle aufgetragen werden. Flansche fügen und Schrauben möglichst bald festziehen. Zur Demontage Schrauben mit normalen Handwerkzeugen demontieren. Flansch mit Hilfe leichter Hammerschläge, Abdruckschrauben oder Keilen trennen und abheben. Hinweise: Vorversuche werden dringend empfohlen an kupferhaltigen Legierungen, da diese eine stark beschleunigende Wirkung auf die Aushärtung haben können. Die Feststellung der Eignung der Produkte für den speziellen Anwendungsfall und Klebprozess liegt in der Verantwortung des Anwenders. ***</p> <p>Als Fügeverbindung: Bauteiloberflächen gut entfetten und trocknen lassen.</p>

Bei Schiebesitzen den Klebstoff ringförmig an der Vorderkante der Welle und auf die Innenseite der Nabe auftragen und Teile unter 90° - Drehung fügen.
 Bei geklebten Längspresspassungen den Klebstoff gleichmäßig auf beide Fügeflächen auftragen und Teile zügig bei großem Vorschub fügen.
 Bei heiß gefügten Schrumpfverbindungen, den Klebstoff als gleichmäßige, durchgängige Schicht auf die Welle auftragen. Die Nabe auf $\leq 130^{\circ}\text{C}$ erwärmen. Die Bauteile zügig fügen. Bis zum Erreichen der Handfestigkeit dürfen die Bauteile nicht bewegt werden.
 Zur Demontage Verbindungen mit handelsüblichen Standardwerkzeugen, wie z.B. Hydraulikpresse oder Abzieher, demontieren. Falls die Festigkeit zu hoch ist, geklebten Bereich auf $\geq 250^{\circ}\text{C}$ erwärmen und im erwärmten Zustand demontieren.

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.
- Die Aushärtezeit gemäß des Technischen Datenblattes beachten.
- 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.

Technische Daten

Chemische Basis	Dimethacrylsäureester, Anaerob härtend
Farbe	Gelb
Dichte	1,05 g/ml
Temperaturbeständigkeit	- 55 °C - 150 °C
Besondere Eigenschaften	Kennzeichnungsfrei
Zertifikate	NSF für Lebensmittelnahe Anwendungen
Treibgas	-
Verarbeitungstemperatur	15°C - 25°C
Empf. Lagertemperatur	15°C - 25°C
Lagerstabilität	12 Monate
Verpackung	50 Balgflasche
Produktvarianten	A282005001 50 ml



Weitere Informationen zu Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz siehe Sicherheitsdatenblatt.

Dieses Technische Merkblatt ist das Ergebnis sorgfältiger Erprobung und dient der Beratung unserer Kunden. Die hierin gemachten Angaben entsprechen unserem besten Wissen. Da die vorschriftsmäßige Anwendung jedoch nicht unserem Einfluss unterliegt, können wir eine Haftung nur für die einwandfreie Qualität der von uns gelieferten Produkte zum Zeitpunkt der Lieferung übernehmen. Änderungen dieser Produktinformation auf Grund neuer Erkenntnisse behalten wir uns jederzeit vor.