

## SCHRAUBENSICHERUNG MITTELFEST | MITTELFEST

### ANAEROBE KLEBSTOFFE

Die Produktaushärtung (Polymerisation) erfolgt unter Luftsauerstoff-ausschluss (anaerob) und der katalytischen Einwirkung des Metalls (Metallkontakt). Dichtet und verschließt viele Arten von Schraubverbindungen.

- schnelles Aushärten auf einer großen Anzahl von Eisenmetallen
- hohe Resistenz gegenüber Vibrationen
- gesicherte Schrauben mittelschwer mit Werkzeugen zu demontieren
- erhöhte Ölverträglichkeit

Im Vergleich zu herkömmlichen anaeroben Klebstoffen ist dieses Produkt komplett kennzeichnungsfrei. Neben einer längeren Haltbarkeit von 24 statt 12 Monaten bieten sie dem Anwender auch eine verbesserte Lagerstabilität sowie eine erhöhte Temperaturbeständigkeit von bis zu +180° C im Einsatz.



### TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN UNGEHÄRTETES PRODUKT

Chemische Basis:	Modifiziertes Acrylat
Farbe:	Blau, fluoreszierend
Viskosität <sup>1)</sup> [mPas]:	1.500 - 4.000
Dichte <sup>2)</sup> [g/ml]:	1,08 - 1,10
Max. Gewindedurchmesser:	M36
Flammpunkt <sup>3)</sup> [°C]:	> +65
Verarbeitungstemperatur [°C]:	10 - 40

<sup>1)</sup> Bei 25 °C, Brookfield Viskosimeter

<sup>2)</sup> Gemessen nach DIN 53217, Teil 2 Dichtekugel Modell 475/III

<sup>3)</sup> Gemessen nach DIN 51755

### TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN GEHÄRTETES PRODUKT

Losbrechmoment [Nm]:	15 - 25
Temperatureinsatzbereich [°C]:	-55 bis +180

### HÄRTUNGSEIGENSCHAFTEN

Handfestigkeit nach [min]:	5 - 15
Funktionsfestigkeit nach [h]:	3 - 6
Endfestigkeit nach [h]:	12 - 24

### GEBINDEGRÖSSEN / ARTIKELNUMMER

10 ml Flasche

Artikelnummer: 70010000175

### LAGERUNG & HALTBARKEIT

Die Haltbarkeit beträgt, bei der optimalen Lagertemperatur von +5 °C bis +23 °C im verschlossenen Originalgebinde, maximal 24 Monate. Eine höhere Lagertemperatur führt zu einer signifikant geringeren Haltbarkeit. Die Lagertemperatur darf +5 °C nicht unterschreiten.

### INFORMATIONEN ZUR ANWENDUNG

Die Schraubensicherungen mittelfest sind nicht geeignet für: Metall-Kunststoff-Flanschverbindungen, in Bereichen in denen gasförmiger Sauerstoff verwendet wird, sowie das Abdichten gegen Medien mit stark oxidierenden Säuren. Das Produkt ist nur auf Standardmetallgewinden zu verwenden. Die betroffene Oberfläche muss frei von Fett und vollständig sauber sein. Danach mit der Schraubensicherung den Spalt zwischen beiden Teilen komplett ausfüllen, die Teile zusammensetzen und komplett verschließen. Ein unzureichender Verschluss kann dazu führen, dass nach gewisser Zeit Leckagen entstehen. Nach Beginn des Aushärtungsprozesses nicht mehr bewegen. Vor Inbetriebnahme, die Verklebung für 24 Stunden komplett aushärten lassen. Bei Serienproduktionen die Verklebung mit einer Rohrzange sperren bzw. feststellen, um ein Aufbrechen der bereits im Aushärteprozess befindlichen Schicht zu vermeiden. Vor der Verwendung des Produkts bitte das Sicherheitsdatenblatt zu Rate ziehen.

## **HINWEIS:**

Bitte beachten Sie unbedingt die Angaben und Hinweise in unserem Sicherheitsdatenblatt. Die hierin enthaltenen Daten dienen lediglich zur Information und gelten nach bestem Wissen als zuverlässig. Wir übernehmen keine Haftung für die Ergebnisse. Das Produkt ist nur für professionelle und erfahrene Anwender geeignet. Der Anwender ist selbst dafür verantwortlich Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren dienen, die möglicherweise bei Handhabung und Gebrauch dieser Produkte auftreten. Dementsprechend lehnt SWG im Besonderen jede ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. SWG lehnt insbesondere jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeglicher Art ab.